



**RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:**

**Bid Receiving - PWGSC / Réception des
soumissions - TPSGC**
11 Laurier St./ 11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Core 0B2 / Noyau 0B2
Gatineau, Québec K1A 0S5
Bid Fax: (819) 997-9776

**REQUEST FOR PROPOSAL
DEMANDE DE PROPOSITION**

**Proposal To: Public Works and Government
Services Canada**

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

**Proposition aux: Travaux Publics et Services
Gouvernementaux Canada**

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

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address

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

Issuing Office - Bureau de distribution

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

Title - Sujet Unif. amélioré, recherche/sauvetage	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8476-185803/A	Date 2018-06-07
Client Reference No. - N° de référence du client 6000418469	
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-760-74952	
File No. - N° de dossier pr760.W8476-185803	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2018-08-08	Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Richard, Josette	Buyer Id - Id de l'acheteur pr760
Telephone No. - N° de téléphone (613) 462-4128 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE 101 COLONEL BY DR. OTTAWA Ontario K1A0K2 Canada	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

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 CONTENU CANADIEN

PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

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

PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

- 3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

PARTIE 4 - PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

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

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

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

PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

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

- 6.14 MATÉRIAUX FOURNIS PAR L'ENTREPRENEUR ET MATÉRIEL FOURNI PAR LE GOUVERNEMENT
- 6.15 PROCÉDURES POUR MODIFICATION/ALTÉRATION DE CONCEPTION
- 6.16 FERMETURE DE L'USINE
- 6.17 EMPLACEMENT DE L'USINE
- 6.18 SOUS-TRAITANT(S)
- 6.19 LIEU D'ORIGINE DES TRAVAUX - DIVULGATION DE RENSEIGNEMENTS
- 6.20 LIVRAISON EXCÉDENTAIRE
- 6.21 RÉUNION APRÈS L'ADJUDICATION DU CONTRAT
- 6.22 ÉCHANTILLON(S) DE PRÉ-PRODUCTION ET SOUMISSION DES PATRONS
- 6.23 ÉCHANTILLON(S) DE PRODUCTION
- 6.24 ÉCHANTILLONS SCÉLÉS/PATRONS - À RETOURNER À L'ENVOYEUR
- 6.25 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 6.26 GARANTIE FINANCIÈRE

LISTE DES ANNEXES

- ANNEXE A Besoin et base de paiement
- ANNEXE B Énoncé des travaux
- ANNEXE C DSSPM 2-6-87-0442– Données de fabrication pour chemise, intérieure, UARES
- ANNEXE D DSSPM 2-6-87-0451– Données de fabrication pour la chemise, extérieure, UARES
- ANNEXE E DSSPM 2-6-87-0479 - Données de fabrication pour les pantalons, UARES
- ANNEXE F DSSPM 2-2-80-239 - Spécification pour le tissu à armure sergé, aramide/rayonne résistant aux flammes, 185 g/m²
- ANNEXE G DSSPM 2-2-80-249 - Spécification pour le tissu, tricot, couche de base, résistant aux flammes, 200 g/m²
- ANNEXE H Plan d'évaluation technique de la soumission
- ANNEXE I Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la production
- ANNEXE J Exigences relatives aux essais et à l'évaluation pour des composants textiles.
- ANNEXE K Exigences de soumission des patrons à la présérie et à la production
- ANNEXE L Exigences des tailles spéciales

LISTE DES APPENDICES

- **APPENDICE 1 de la PARTIE 3 de la DEMANDE DE SOUMISSIONS**
Instruments de paiement électronique
- **APPENDICE 1 de la PARTIE 5 DE LA DEMANDE DE SOUMISSIONS**
Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi - Attestation

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

1.1 Exigences relatives à la sécurité

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

1.2 Besoin

Le besoin est décrit en détail 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 Contenu canadien

Ce besoin est limité aux produits et(ou) services canadiens.

PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

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

Les soumissionnaires qui présentent une soumission s'engagent à respecter les instructions, les clauses et les conditions de la demande de soumissions, et acceptent les clauses et les conditions du contrat subséquent.

Le document 2003 (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 :

Supprimer: 60 jours
Insérer: 120 jours

2.2 Présentation des soumissions

Les soumissions doivent être présentées uniquement au Module de réception des soumissions de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC) au plus tard à la date, à l'heure et à l'endroit indiqués à la page 1 de la demande de soumissions.

2.3 Demandes de renseignements – en période de soumission

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

Les soumissionnaires devraient citer le plus fidèlement possible le numéro de l'article de la demande de soumissions auquel se rapporte la question et prendre soin d'énoncer chaque question de manière suffisamment détaillée pour que le Canada puisse y répondre avec exactitude. Les demandes de renseignements techniques qui ont un caractère exclusif doivent porter clairement la mention « exclusif » vis-à-vis de chaque article pertinent. Les éléments portant la mention « exclusif » feront l'objet d'une discrétion absolue, sauf dans les cas où le Canada considère que la demande de renseignements n'a pas un caractère exclusif. Dans ce cas, le Canada peut réviser les questions ou peut demander au soumissionnaire de le faire, afin d'en éliminer le caractère exclusif, et permettre la transmission des réponses à tous les soumissionnaires. Le Canada peut ne pas répondre aux demandes de renseignements dont la formulation ne permet pas de les diffuser à tous les soumissionnaires.

2.4 Lois applicables

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

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

2.5 Données techniques

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

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

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

2.6 Échantillons scellés/Patrons - À retourner à l'envoyeur

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

2.7 Spécifications et normes

2.7.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis

Le soumissionnaire a la responsabilité de se procurer des exemplaires de toutes les spécifications et normes militaires des États-Unis qui peuvent s'appliquer au besoin. On peut obtenir ces documents commercialement, ou en visitant le site Web du département de la Défense des États-Unis, à l'adresse suivante :

http://assistdocs.com/search/search_basic.cfm

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

Un exemplaire des normes de l'ONGC, dont il est question dans la demande de soumissions, est disponible et peut être acheté auprès du :

Office des normes générales du Canada

Place du Portage III, 6B1

11, rue Laurier

Gatineau (Québec)

Téléphone: (819) 956-0425 ou 1-800-665-CGSB (Canada seulement)

Télécopieur : (819) 956-5740

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

Site Web de l'ONGC: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

2.8 Information sur les frais de transport

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

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

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

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

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

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

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

- 1) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm) contenant des fibres certifiées provenant d'un aménagement forestier durable et contenant au moins 30 % de matières recyclées; et
- 2) utiliser un format qui respecte l'environnement: impression noir et blanc, recto-verso/à double face, broché ou agrafé, sans reliure Cerlox, reliure à attaches ni reliure à anneaux.
- 3) Initiatives vertes (pour l'information de TPSGC seulement)
Les soumissionnaires sont demandés de soumettre les détails de leurs politiques et de leurs pratiques concernant les sujets suivants:
 - fabrication plus respectueuse de l'environnement;
 - traitement des déchets plus respectueux de l'environnement;
 - réduction des déchets industriels;
 - emballage;
 - stratégies de réutilisation;
 - recyclage.

Section I : Soumission technique

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

Section II : Soumission financière

Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière en conformité avec la base de paiement.

3.1.1 Paiement électronique de factures – soumission

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

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

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

3.1.2 Fluctuation du taux de change[C3011T](#)

2013/11/06

Fluctuation du taux de change

Section III : Attestations

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

Section IV: Renseignements supplémentaires**3.1.3. Lieu d'origine des travaux**

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

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

Numéro de la ligne d'article _____

Pays : _____

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

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

PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

4.1 Procédures d'évaluation

- a) Les soumissions reçues seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.
- b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du Canada évaluera les soumissions.

4.1.1 Évaluation technique

4.1.1.1 Critères techniques obligatoires

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

Aux fins de l'évaluation technique, pour déterminer la capacité du soumissionnaire à respecter les exigences techniques, des échantillons préalables à l'adjudication et des documents à l'appui doivent être inclus avec la soumission tels que précisé à l'*annexe H - Plan d'évaluation technique de la soumission* et à l'*annexe J - Exigences relatives aux essais et à l'évaluation pour des composants textiles*.

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 résultats d'essai 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 ou les résultats d'essai dans le délai prescrit rendra la soumission non-recevable. Les échantillons fournis par le soumissionnaire demeurent la propriété du Canada.

Pendant la période de l'évaluation, s'il y a de la documentation manquante or incomplète, l'autorité contractante informera le soumissionnaire par écrit et donnera au soumissionnaire deux (2) jours ouvrables de la demande pour soumettre les documents requis. Le fait de ne pas présenter tous les produits livrables techniques dans le délai prescrit rendra la soumission irrecevable.

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 de résultats d'essai ne libérera pas le soumissionnaire retenu de l'obligation de présenter les échantillons, les résultats d'essai et les certificats de conformité exigée 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 H, paragraphe 2.3.3 et Annexe J, paragraphe 11 (note 1)

RAPPORT D'ESSAI – DÉFINITION

- I. Tous les essais et toutes les méthodes d'essai doivent être conformes aux critères de référence. Les résultats d'essai doivent être applicables aux échantillons soumis.
- II. À moins d'indication contraire, tous les essais doivent être réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ayant une bonne connaissance des essais effectués sur les textiles. Les résultats produits 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 doit mener certains essais, il faudra obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité contractante ou du responsable technique (RT) (à l'étape de la préproduction et de la production).
- III. Tous les rapports d'essai doivent comprendre :
 - a. des résultats d'essai produits sur le papier de correspondance officiel du laboratoire;
 - b. des résultats d'essai valides; les résultats ne doivent pas être antérieurs ou postérieurs de plus de six (6) mois de la date d'affiche de la demande de proposition.
 - c. des résultats d'essai spécifiant 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. des résultats d'essai citant en référence des méthodes d'essai et des spécifications applicables;
 - e. des résultats d'essai précisant les conditions et les méthodes d'essai utilisées;
 - f. un document indiquant :
 1. le nom et les coordonnées de la personne-ressource du fournisseur de chaque échantillon pour les essais;
 2. le nom, les coordonnées de la personne-ressource et la signature de la ou des principales personnes qui ont mené le ou les essais et qui ont préparé le rapport;
 3. le nom, les coordonnées de la personne-ressource 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 la personne-ressource de l'organisme qui a produit le rapport.
 - g. la date à laquelle la première mesure a été obtenue pour le ou les essais indiqués dans le rapport.

Le Canada se réserve le droit de vérifier les affirmations faites dans le rapport d'essai. Le 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.

4.1.2 Évaluation financière

4.1.2.1 Critères financiers obligatoires

- a. Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes en dollars canadiens, excluant les taxes applicables, DDP (Montréal, QC) Incoterms 2000, frais de transport inclus, droits de douane et taxes d'accise compris.
- b. Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes pour tous les articles et toutes les destinations, 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» (tailles spéciales).

4.3 Garantie financière contractuelle

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

4.4 Définition de dépôt de garantie

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

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

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>).

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 du contenu canadien

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

Règle d'origine - Vêtements

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

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

Attestation du contenu canadien

Cet achat est limité aux produits canadiens.

Le soumissionnaire atteste que :

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

Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

5.2.3.2 Attestation des échantillons et de la production

Le Soumissionnaire atteste que:

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

PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

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

6.1 Exigences relatives à la sécurité

Le contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

6.2 Besoin

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits 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.

6.3.2 Conditions générales supplémentaires

[4006 04](#) (2008-05-12) Licences concernant les droits de propriété intellectuelle sur les renseignements originaux et les renseignements de base

6.4 Durée du contrat

6.4.1 Livraison - Quantité ferme - Livraisons échelonnées

(a) Chemise, légère, UARES (identifié comme article 01 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 des échantillons de pré-production. La quantité livrée doit être de _____ unités. Le reste doit être livré au rythme de _____ unité, après la première livraison jusqu'à pleine exécution du contrat.

(b) Chemise, tissu épais, UARES (identifié comme article 02 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 des échantillons de pré-production. La quantité livrée doit être de _____ unités. Le reste doit être livré au rythme de _____ unité, après la première livraison jusqu'à pleine exécution du contrat.

(c) Pantalon, UARES (identifié comme article 03 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 des échantillons de pré-production. La quantité livrée doit être de _____ unités. Le reste doit être livré au rythme de _____ unité, après la première livraison jusqu'à pleine exécution du contrat.

6.4.2 Livraison - Quantité optionnelle

(a) Chemise, légère, UARES (identifié comme article 07 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.

(b) Chemise, tissu épais, UARES (identifié comme article 08 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.

(c) Pantalon, UARES (identifié comme article 09 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.

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
25dfactrafficrdv@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 tous les articles à raison de 100 unités par paquet.

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 aux normes commerciales reconnues de façon qu'elles arrivent à destination en bon état.

6.4.7 Clauses du Guide des CCUA

D2025C	2017/08/17	Matériaux d'emballage en bois
D5545C	2010/08/16	ISO 9001:2008 - Systèmes de management de la qualité - Exigences (CAQ C)
D6010C	2007/11/30	Palettisation

6.5 Responsables

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Josette Richard

Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Direction générale des approvisionnements
Direction des produits commerciaux et de consommation (DPCC)
Division des vêtements et textiles
6A2, Place du Portage, Phase III,
11, rue Laurier
Gatineau (Québec) K1A 0S5
Téléphone : 613-462-4128 Télécopieur : 819-956-5454
Courriel : josette.richard@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 :
(à être déterminé à l'attribution du contrat)

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

6.5.4 Représentants de l'entrepreneur

Personne avec qui communiquer :

Renseignements généraux

Nom : _____

N° de téléphone : _____

N° de télécopieur : _____

Courriel : _____

Suivi de la livraison

Nom : _____

N° de téléphone : _____

N° de télécopieur : _____

Courriel : _____

6.6 Paiement**6.6.1 Base de paiement Base de paiement - prix unitaires fermes**

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

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

6.6.2 Clauses du *Guide des CCUA*

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

6.6.3 Paiement électronique de factures – contrat

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

6.7 Instructions relatives à la facturation

1. L'entrepreneur doit soumettre ses factures conformément à l'article intitulé "Présentation des factures" des conditions générales. Les factures ne doivent pas être soumises avant que tous les travaux identifiés sur la facture soient complétés.
2. Les factures doivent être supportées par :
 - a. Une copie du document de sortie et tous autre document tel que spécifié dans le contrat.
 - b. une copie des factures, reçus, pièces justificatives pour tous les frais directs, et tous les frais de déplacement et de subsistance;

3. Les factures doivent être distribuées comme suit:

- a. Par courriel à l'adresse suivante : (à être déterminé à l'attribution du contrat)
- b. Un (1) exemplaire doit être envoyé à l'autorité contractante par courriel identifiée sous l'article intitulé "Responsables" du contrat.

6.8 Assurances

Clause du *Guide des CCUA* [G1005C](#) (2016/01/28), Assurances – aucune exigence particulière

6.9 Attestations et renseignements supplémentaires

6.9.1 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.

6.9.2 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.

6.9.3 Clauses du *Guide des CCUA*

[A3060C](#) 2008/05/12 Attestation du contenu canadien

6.10 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.

6.11 Ordre de priorité des documents

En cas d'incompatibilité entre le libellé des textes énumérés dans la liste, c'est le libellé du document qui apparaît en premier sur la liste qui l'emporte sur celui de tout autre document qui figure plus bas sur ladite liste.

- a) les articles de la convention;
- b) les conditions générales [2030](#) (2016/04/04), Conditions générales - biens (besoins plus complexes);
- c) conditions générales supplémentaire [4006 04](#) (2008-05-12) Licences concernant les droits de propriété intellectuelle sur les renseignements originaux et les renseignements de base
- d) Annexe A, Besoin et Base de paiement
- e) Annexe B, Énoncé des travaux;
- f) Spécifications, i.e. annexes C, D, E, F, G, K, L;
- g) Dessins;
- h) Échantillons scellés/patrons;
- i) la soumission de l'entrepreneur en date du _____.

6.12 Contrat de défense

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

6.13 Clauses du Guide des CCUA

C2801C 2017/08/17 Cote de priorité - entrepreneurs établis au Canada

6.14 Matériaux fournis par l'entrepreneur et matériel fourni par le gouvernement

Il incombera à l'entrepreneur de se procurer tous les matériaux nécessaires à la fabrication de l'article (des articles) spécifié(s) dans les présentes, à l'exception des matériaux identifiés comme étant fournis par le gouvernement. Les délais de livraison prévoient le temps nécessaire à l'acquisition de ces matériaux.

6.15 Procédures pour modification/Altération de conception

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

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

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

6.16 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.

Année fiscale 2018-2019

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

Année fiscale 2019-2020

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

Année fiscale 2020-2021

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

6.17 Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

6.18 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.

6.19 Lieu d'origine des travaux - Divulgence de renseignements

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

6.20 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.

6.21 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 Échantillon(s) de pré-production et soumission des patrons

1. L'entrepreneur doit fournir des échantillons de pré-production tels qu'indiqué à l'annexe B – Énoncé des travaux, para. 3.2.1 et à l'annexe I - Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la production, Tableau 4 et Tableau 5. Les échantillons de pré-production doivent être présentés au responsable technique en incluant les échantillons scellés, s'il y a lieu, en vue d'acceptation dans les **45** jours civils suivant la date d'attribution du contrat et la réception du matériel fourni par le gouvernement, le délai le plus long étant retenu.

L'entrepreneur doit également fournir les patrons, tels qu'indiqué à l'annexe K – Exigences de soumission des patrons à la présérie et à la production.

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 des certificats de conformité tels qu'identifiés à l'*annexe I* – tableau 1, 2 et 3, 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 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 B – Énoncé des travaux, paragraphe 4.1.4

RAPPORT D'ESSAIS – DÉFINITION

Voir Annexe B – Énoncé des travaux, paragraphe 4.1.5

6.23 Échantillons de production

1. En plus des échantillons de pré-production, et si demandé par le responsable technique, l'entrepreneur doit prélever des échantillons de production tels qu'indiqué à l'*annexe I*, tableau 6, dans le premier lot de fabrication et les fournir au responsable technique, avec les échantillons scellés, s'il y a lieu, en vue de l'acceptation dans les **14** jours civils suivant le début de la production.

2. Lorsque le responsable technique rejettera les échantillons de production soumis par l'entrepreneur parce qu'ils ne répondent pas aux exigences contractuelles, le contrat pourra être résilié pour manquement.
3. À la demande du responsable technique, l'entrepreneur doit également fournir des rapports d'essais conformément aux exigences détaillés à l'annexe J.

6.24 Échantillons scellés et/ou patrons - à retourner à l'envoyeur

Si des échantillons scellés et/ou des patrons ont été envoyés à l'entrepreneur, l'entrepreneur doit les retourner à l'envoyeur 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.

6.25 Spécifications et normes

6.25.1 Spécifications et normes militaires des États-Unis

L'entrepreneur a la responsabilité de se procurer des exemplaires de toutes les spécifications et normes militaires des États-Unis qui peuvent s'appliquer au besoin. On peut obtenir ces documents commercialement, ou en visitant le site Web du département de la Défense des États-Unis, à l'adresse suivante : http://assistdocs.com/search/search_basic.cfm

6.25.2 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>

6.26 Garantie financière

1. Le Canada peut convertir le dépôt de garantie pour son usage si les circonstances lui permettent de résilier le contrat pour manquement; cette action ne constitue toutefois pas la résiliation du contrat.
2. Lorsque le Canada convertit le dépôt de garantie :
 - (a) le Canada utilisera la somme pour compléter les travaux selon les conditions du contrat, dans la mesure du possible, et toute balance sera retournée à l'entrepreneur à la fin de la période de garantie; et
 - (b) si le Canada conclut un contrat pour compléter les travaux, l'entrepreneur :
 - i. sera considéré avoir irrévocablement abandonné les travaux; et
 - ii. demeurera responsable des frais excédentaires pour l'achèvement des travaux si le montant du dépôt de garantie n'est pas suffisant à cette fin. «

Frais excédentaires » désigne toute somme dépassant la partie du prix contractuel qui reste à payer en plus du montant du dépôt de garantie.

3. Si le Canada ne convertit pas le dépôt de garantie pour son usage avant la fin de la période du contrat, le Canada retournera le dépôt de garantie à l'entrepreneur dans un délai raisonnable après cette date.
4. Si le Canada convertit le dépôt de garantie pour des raisons autre que la faillite, la garantie financière doit être réétablie à la valeur du montant mentionné ci-haut pour que ce montant soit et continu d'être disponible jusqu'à la fin de la période du contrat.

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\$)

APPENDICE «1» de la 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.)

ANNEXE «A» - Description du 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) des Uniforme amélioré, recherche et sauvetage (UARES) selon les spécifications aux annexes B, C, D, E, F, G, K et L inclusivement.

A.2 ADRESSES

Adresse des destinations	Adresses de facturation
WB941 Ministère de la Défense nationale 25 CFSD Montréal 6363, rue Notre-Dame Est Montréal (Québec) H1N 1V9	W1941 Ministère de la Défense nationale 101, Promenade Colonel By Ottawa ON K1A 0K2 Attn: Andrew Aleinik, DLP 5-3-4-3
W248A Ministère de la Défense nationale 7, Dépôt d'approvisionnement des FC, 195 Ave & 82ième rue, Édifice 236 Edmonton (Alberta) T5J 4J5	W2481 Ministère de la Défense nationale 101, Promenade Colonel By Ottawa ON K1A 0K2 Attn: Andrew Aleinik, DLP 5-3-4-3

A.3 BIENS LIVRABLES

A.3.1 Quantité ferme

Article	Description NNO	Unité de distribution	Destination	Qté ferme	BASE DE PAIEMENT Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
01	Chemise, Légère NSN 8415-20-010-0442 A/A	Chaque	Montréal	510	\$ _____
			Edmonton	340	\$ _____
02	Chemise, tissu épais NSN 8415-20-010-0451 A/A	Chaque	Montréal	511	\$ _____
			Edmonton	339	\$ _____
03	Pantalon NSN 8415-20-010-0479 AA	Chaque	Montréal	491	\$ _____
			Edmonton	327	\$ _____

A.3.1.1 Quantité “sur demande” - Tailles spéciales

Article	Description - NNO	Qté estimée	Unité de distribution	BASE DE PAIEMENT Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
04	CHEMISE, LÉGÈRE NSN 8415-20-010-0442 A/A	30	chaque	\$ _____
05	CHEMISE, TISSU ÉPAIS NSN 8415-20-010-0451 A/A	30	chaque	\$ _____
06	PANTALON, HOMME NSN 8415-20-010-0479 AA	30	chaque	\$ _____

A.3.2 OPTIONS

OPTION 1				BASE DE PAIEMENT Prix unitaire ferme, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus		
Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Année 1	Année 2	Année 3
07	CHEMISE, LÉGÈRE NSN 8415-20-010-0442 A/A	425	Chaque	\$ _____	\$ _____	\$ _____
08	CHEMISE, TISSU ÉPAIS NSN 8415-20-010-0451 A/A	425	Chaque	\$ _____	\$ _____	\$ _____
09	PANTALON, HOMME NSN 8415-20-010-0479 AA	425	Chaque	\$ _____	\$ _____	\$ _____

REMARQUE:

SI UNE OPTION EST EXERCÉ:	LE CLIENT DOIT UTILISER LES PRIX POUR L'ANNÉE:
• Dans un délai de 12 mois à partir de la date d'attribution du contrat	1
• Entre 13 et 24 mois à partir de la date d'attribution du contrat	2
• Entre 25 et 36 mois à partir de la date d'attribution du contrat	3

A.4 QUANTITÉ(S) «SUR DEMANDE» - (Articles identifiés comme 4, 5 et 6)

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 4 à 6 inclusivement n'est qu'une approximation du besoin. Les commandes seront passées au moyen du 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 _____ 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

Les commandes "sur demande" ne doit pas dépasser \$ (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 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 QUANTITÉ(S) OPTIONNELLE(S) - Articles identifiés comme 07 à 09

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens, qui sont décrits sous les articles 07 à 09 inclusivement selon les mêmes modalités et conditions et aux prix établis dans le contrat.

Cette option ne pourra être exercée que par l'autorité contractante pour un minimum de 50 unités par article pour chaque modification, jusqu'à un maximum de 425 unités par article pour toutes les modifications au total et sera confirmée par une modification au contrat.

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

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

A.6 UTILISATION DU MATÉRIEL FOURNI PAR LE GOUVERNEMENT

Le matériel fourni par le gouvernement (MFG) doit servir à la fabrication de l'article (des articles). Toute demande de matériel additionnelle à celle qui figure ci-dessous doit être achetée du Canada au prix indiqué.

Le Canada fournira sans frais le MFG, y compris le transport à l'adresse suivante:

_____.

Une livraison partielle du MFG sera envoyée à l'entrepreneur pour les échantillons de pré-production. La balance du MFG sera envoyée à l'entrepreneur pour la production suivant la date de l'avis d'approbation des échantillons de pré-production.

Description	NNO	Quantité par unité	Prix unitaire *
Un (1) drapeau canadien	8455-21-855-4637	Un (1) chaque	0,40\$

*Les taxes applicables en sus



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.

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.

Énoncé des travaux (ET)

Uniforme amélioré, recherche et sauvetage (UARES)

Numéro de demande : W8476-185803

Date : 01-12-2017

Préparé par :
DAPES 2
Quartier général de la Défense
Édifice Major-général George R. Pearkes
Ottawa (Ontario)
K1A 0K2

TABLE DES MATIÈRES

1.0	PORTÉE	3
1.1	Objectif	3
1.2	Contexte	3
1.3	Terminologie	3
1.3.1	Sigles et acronymes	3
2.0	DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE	4
3.0	EXIGENCES	4
3.1	Généralités	4
3.2	Étendue des travaux	4
3.2.1	Préproduction	4
3.2.2	Production	4
4.0	PRODUITS LIVRABLES	4
4.1	Produits livrables	5
4.1.1	Préproduction	5
4.1.2	Production	5
4.1.2.3	Changement de couleur	6
4.1.2.4	Conditionnement	6
4.1.2.5	Marquage	6
4.1.3	Exigences relatives à la présentation et aux données	6
4.1.4	Certificats de conformité	6
4.1.4.1	Définition	6
4.1.5	Rapports d'essai	7

Énoncé des travaux

Uniforme amélioré, recherche et sauvetage (UARES)
NNO 8415-20-010-0442 A/A Chemise légère
NNO 8415-20-010-0451 A/A Chemise, tissu épais
NNO 8415-20-010-0479 A/A Pantalon

1. PORTÉE

1.1. OBJECTIF. La Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale a besoin d'acheter un uniforme amélioré, recherche et sauvetage (UARES) conforme à l'**annexe C** - DSSPM 2-6-87-0442, à l'**annexe D** - DSSPM 2-6-87-0451, à l'**annexe E** - DSSPM 2-6-87-0479, à l'**annexe F** - DSSPM 2-2-80-239 et à l'**annexe G** - DSSPM 2-2-80-249 pour les techniciens en recherche et sauvetage (Tech SAR). Le présent besoin vise à acheter un nouveau modèle d'uniforme opérationnel pour remplacer la combinaison, techniciens en recherche et sauvetage existante, orange international (OI).

1.2. CONTEXTE

1.2.1. La DAPES a la responsabilité de fournir les vêtements, l'équipement 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. L'UARES est destiné aux Tech SAR des FAC, femmes et hommes, et est conçu pour être utilisé dans un cadre opérationnel.

1.3. TERMINOLOGIE.

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

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

RC	Responsable de la conception
RT	Responsable technique
SAR	Recherche et sauvetage
UARES	Uniforme amélioré, recherche et sauvetage

2. DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

2.1. Les détails relatifs aux documents de référence requis sont contenus dans les annexes pertinentes du contrat.

3. EXIGENCES

3.1. GÉNÉRALITÉS. Le MDN demande la production des UARES et la livraison subséquente dans les tailles et les quantités appropriées, aux endroits indiqués conformément aux exigences des annexes C, D, E, F, G et M.

3.2. ÉTENDUE DES TRAVAUX

3.2.1. PRÉPRODUCTION

3.2.1.1. L'entrepreneur doit produire les échantillons physiques indiqués à l'annexe I (Plan de validation technique de préproduction et de production).

3.2.1.2. Les échantillons de préproduction doivent être entièrement représentatifs du vêtement de production, c'est-à-dire être fabriqués à partir des pièces et des matériaux spécifiés et au moyen du même équipement et des mêmes procédés qui seront utilisés pour la production en série.

3.2.1.3. L'entrepreneur doit produire la documentation indiquée à l'annexe I (Plan de validation technique de préproduction et de production).

3.2.1.4. L'entrepreneur doit soumettre les patrons conformément à l'annexe K (Exigences relatives à la soumission des patrons de préproduction et de production)

3.2.1.5. L'entrepreneur doit soumettre les échantillons physiques et la documentation pour la validation conformément aux exigences de l'annexe I.

3.2.1.6. L'entrepreneur doit fournir une (1) paire de protège-coudes, modèle réglementaire PAD-EF3, Protège-coude, Airflex, léger, NNO : 8315-01-630-5217, pour chaque chemise légère ET chemise, tissu épais de l'UARES.

3.2.1.7. L'entrepreneur doit fournir une (1) paire de genouillères, le modèle réglementaire PAD-KC3-01-00 Genouillère, Airflex, de combat, NNO : 8465-01-613-2824, pour chaque pantalon de préproduction de l'UARES.

3.2.2. PRODUCTION

3.2.2.1. L'entrepreneur doit produire les UARES conformément aux exigences des annexes C, D, E, F et G dans les tailles et les quantités spécifiées à l'annexe M (Tableau des tailles).

3.2.2.2. L'entrepreneur doit conditionner les UARES conformément aux exigences des annexes C, D et E.

3.2.2.3. L'entrepreneur doit apposer les inscriptions sur les marchandises conditionnées pour l'expédition conformément aux exigences des annexes C, D et E.

3.2.2.4. L'entrepreneur doit produire la documentation et les échantillons physiques pour validation conformément aux exigences de l'annexe I (Plan de validation technique de préproduction et de production).

3.2.2.5. L'entrepreneur doit livrer les UARES dans les tailles et les quantités spécifiées à l'annexe M aux adresses fournies dans le contrat.

3.2.2.6. L'entrepreneur doit fournir une (1) paire de protège-coudes, modèle réglementaire PAD-EF3, Protège-coude, Airflex, léger, NNO : 8315-01-630-5217, pour chaque chemise légère ET chemise, tissu épais de production de l'UARES.

3.2.2.7. L'entrepreneur doit fournir une (1) paire de genouillères, modèle réglementaire PAD-KC3-01-00 Genouillère, Airflex, de combat, NNO : 8465-01-613-2824, pour chaque pantalon de production de l'UARES.

4. PRODUITS LIVRABLES

4.1. PRODUITS LIVRABLES. L'entrepreneur doit fournir les produits livrables suivants :

4.1.1. PRÉPRODUCTION

4.1.1.1. L'entrepreneur doit soumettre des échantillons physiques, un plan d'assurance de la qualité et les autres documents et résultats d'essai spécifiés à l'annexe I (Plan de validation technique de préproduction et de production).

4.1.1.2. L'entrepreneur doit fournir une (1) paire de protège-coude, modèle réglementaire PAD-EF3, Protège-coude, Airflex, léger, NNO : 8315-01-630-5217, pour chaque chemise légère ET chemise, tissu épais de préproduction de l'UARES soumises.

4.1.1.3. L'entrepreneur doit fournir une (1) paire de genouillères, modèle réglementaire PAD-KC3-01-00 Genouillère, Airflex, de combat, NNO : 8465-01-613-2824, pour chaque pantalon de préproduction de l'UARES soumis.

4.1.2. PRODUCTION

4.1.2.1. L'entrepreneur doit livrer les quantités fermes des différentes tailles de l'UARES spécifiées à l'annexe M (Tableau des tailles).

4.1.2.2. L'entrepreneur doit fournir une (1) paire de protège-coude, modèle réglementaire PAD-EF3, Protège-coude, Airflex, léger, NNO : 8315-01-630-5217, pour chaque chemise légère ET chemise, tissu épais de production de l'UARES.

4.1.2.3. L'entrepreneur doit fournir une (1) paire de genouillères, modèle réglementaire PAD-KC3-01-00 Genouillère, Airflex, de combat, NNO : 8465-01-613-2824, pour chaque pantalon de production de l'UARES.

4.1.2.4. S'il y a des changements dans les fournisseurs de matériaux pendant la production, l'entrepreneur doit soumettre les résultats d'essai pour les composants fournis par le nouveau fournisseur conformément aux exigences de l'annexe I (Plan de validation technique de préproduction et de production) sur demande du représentant de la Direction de l'assurance de la qualité du MDN (DAQ - MDN). Les coordonnées du représentant de la DAQ sont spécifiées dans le contrat.

4.1.2.5. CHANGEMENT DE COULEUR. Le Canada se réserve le droit de demander un changement de couleur pour les quantités totales ou partielles de l'option exercée. Le gouvernement du Canada définira les exigences techniques et financera les essais requis pour vérifier que les changements sont conformes aux exigences techniques.

4.1.2.6. CONDITIONNEMENT. Le conditionnement et l'emballage des produits à livrer doivent être faits conformément aux exigences des annexes C, D et E.

4.1.2.7. MARQUAGE. Les emballages doivent porter les inscriptions spécifiées aux annexes C, D et E.

4.1.3. EXIGENCES RELATIVES À LA PRÉSENTATION ET AUX DONNÉES. Les produits livrables techniques et/ou documentaires doivent être livrés conformément aux exigences ci-dessous.

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

4.1.3.2. Tous les documents doivent être rédigés en anglais et en français.

4.1.3.3. Sauf indication contraire, une (1) copie papier et une (1) copie électronique de ces produits livrables doivent être fournies au responsable technique.

4.1.3.3.1. Les produits livrables électroniques doivent être fournis sur CD ou DVD en format Adobe Acrobat (.pdf) ou dans un autre format approuvé par le responsable technique.

4.1.3.3.2. Les copies électroniques ne doivent pas être protégées par mot de passe.

4.1.3.3.3. Les copies électroniques ne doivent pas contenir de procédure d'installation électronique.

4.1.4. CERTIFICATS DE CONFORMITÉ

4.1.4.1. DÉFINITION. Un certificat de conformité (c de c) est une attestation écrite du fournisseur garantissant l'entière conformité du produit à la spécification, ou à une partie de celle-ci, citée en référence.

4.1.4.2. 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 ni postérieur de plus de six (6) mois de la date d'attribution du contrat principal;
 - II. à l'étape de production, il ne doit pas dater de plus de deux (2) mois de la date de la demande de modification de la conception conformément à la procédure du document intitulé Procédure de modification/écart par rapport au modèle et demande d'exemption;
- 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 le produit est certifié conforme doivent être indiqués;
- d. Le document doit comprendre une nomenclature descriptive de chaque type de produit certifié. Dans le cas des 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 les deux (2) ans précédant la date d'émission de l'invitation à soumissionner;
- g. 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.

4.1.4.3. Le Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations formulées dans le certificat de conformité. Le Canada se réserve le droit d'effectuer des essais de toutes les caractéristiques spécifiées pour vérifier la conformité de l'article fini et des matériaux aux spécifications applicables.

4.1.5. RAPPORTS D'ESSAI

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

4.1.5.2. À moins d'indication contraire, tous les essais doivent être réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ayant une bonne connaissance des essais effectués sur les textiles. Les résultats produits 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 doit mener certains essais, il faudra obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité contractante ou du responsable technique (RT) (à l'étape de la préproduction et de la production).

4.1.5.3. Tous les rapports d'essai doivent comprendre :

- a. des résultats d'essai produits sur le papier de correspondance officiel du laboratoire;
- b. des résultats d'essai valides :
 - I. dans le cas des essais de préproduction, les résultats ne doivent pas être antérieurs ou postérieurs de plus de six (6) mois de la date d'attribution du contrat;
 - II. dans le cas des essais de production, les essais ne doivent pas dater de plus de deux (2) mois de la date de la demande de modification de la conception conformément à la procédure du document intitulé Procédure de modification/écart par rapport au modèle et demande d'exemption.
- c. des résultats d'essai spécifiant 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. des résultats d'essai citant en référence des méthodes d'essai et des spécifications applicables;
- e. des résultats d'essai précisant les conditions et les méthodes d'essai utilisées;
- f. un document indiquant :
 - I. le nom et les coordonnées de la personne-ressource du fournisseur de chaque échantillon pour les essais;
 - II. le nom, les coordonnées de la personne-ressource et la signature de la ou des principales personnes qui ont mené le ou les essais et qui ont préparé le rapport;
 - III. le nom, les coordonnées de la personne-ressource 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 la personne-ressource de l'organisme qui a produit le rapport.
- g. la date à laquelle la première mesure a été obtenue pour le ou les essais indiqués dans le rapport.

Le Canada se réserve le droit de vérifier les affirmations faites dans le rapport d'essai.
Le 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.

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.



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.

DSSPM 2-6-87-0442

DONNÉES DE FABRICATION
CHEMISE LÉGÈRE
UNIFORME AMÉLIORÉ, RECHERCHE ET SAUVETAGE (UARES)
NNO 8415-20-010-0442 A/A

1. PORTÉE

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication contiennent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection de la chemise légère de l'uniforme amélioré, recherche et sauvetage (UARES).

1.2 Utilisation prévue. La chemise légère sera portée par les techniciens en recherche et sauvetage (Tech SAR) par temps chaud sous la veste de survie, le gilet de sauvetage, le harnais de sauvetage et le harnais de parachute et sous les vêtements d'extérieur pour temps froid. La chemise légère est destinée à être portée avec le pantalon de SAR.

2. DOCUMENTS CONNEXES

2.1 Documents du gouvernement. Les documents suivants font partie intégrante des présentes données de fabrication dans la mesure prescrite aux présentes. À moins d'indication contraire, la version des documents ou des modifications s'appliquant dans le cadre d'un contrat particulier doit être celle en vigueur à la date de l'appel d'offres.

SPÉCIFICATIONS ET NORMES

D-80-001-055/SF-001	Étiquette du vêtement et de l'équipement
D-83-001-005/SF-001	Fermetures à glissière blocables
IFCET-Généralités	Instructions des Forces canadiennes relatives à l'emballage aux fins de transport

2.2 Autres publications. Les documents suivants font partie intégrante des présentes données de fabrication dans la mesure prescrite aux présentes. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique. La source de diffusion est celle indiquée :

Office des normes générales du Canada (ONGC), Centre des ventes
11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Gatineau (Québec) K1A 1G6
Téléphone : 819-956-0425
Numéro 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

General Services Administration (FED-STD)

Federal Supply Service

FSS Product Acquisition Center

Supply Standards Division (FLAS)

Arlington (Virginie) 22202

ÉTATS-UNIS

Téléphone : 703-605-2567

Pour télécharger des documents : <https://assist.daps.dla.mil>

A-A-55126A	Description d'articles commerciaux - Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic
A-A-55217	Thread, Aramid, Spun Staple
FED Std-595C	Norme fédérale – Colours Used in Government Procurement

2.3 Documents de la DAPES. Les documents suivants font partie de l'ensemble de données techniques pour la chemise légère, Recherche et sauvetage :

DSSPM 2-2-80-239	Tissu, armure sergé, aramide/viscose ignifuge, 185 g/m ² (annexe F, moins les paragraphes 2.4, 4, 5 et 6)
DSSPM 2-2-80-249	Tricot ignifuge, 130 g/m ² (annexe G, moins les paragraphes 2.4, 4, 5 et 6)

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

Figure 1	Vue du devant et du dos
Figure 2	Détails du devant
Figure 3	Détails du dos
Figure 4	Détails des composants
Figure 5	Étiquette d'entretien et de marquage

2.5 Modèles réglementaires. L'autorité contractante fournira des modèles réglementaires à l'entrepreneur. Le modèle réglementaire doit constituer la norme en ce qui concerne les propriétés qui ne sont pas précisées dans les présentes données de fabrication.

DSSPM 106-16P*	Chemise légère, SAR (pour la confection et le concept)
----------------	--

DCGEM 263-78 Tissu, orange international SAR (couleur seulement)

PAD-EF3 Protège-coude, Airflex, léger

***Remarque :** Le modèle réglementaire DSSPM 106-16P présente les différences suivantes :

- a. Échantillon du vêtement pour la confection seulement. Modèles réglementaires pour les tissus fournis, avec les dessins indiquant le tissu et la couleur.
- b. Empiècement en tissu extérieur avec fermeture à glissière jusqu'à la couture de l'empiècement, conformément au paragr. 3.5.3.1 et à la figure 2.
- c. Aucune boucle élastique sur les poches des manches.
- d. Morceaux de partie boucles de ruban autoagrippant sur les poches pour fixer le rabat, conformément au paragr. 3.5.3.3 et à la figure 4.
- e. Patte d'épaule pour fourreau de grade sur chaque épaule, conformément au paragr. 3.5.2.1 et à la figure 2.
- f. Drapeau canadien cousu sur l'épaule gauche, conformément au paragr. 3.5.2.2 et à la figure 2.
- g. Morceau de partie boucles de ruban autoagrippant pour bande patronymique sur la partie droite de l'empiècement du devant, conformément au paragr. 3.5.2.4 et à la figure 2.
- h. Insigne ailé des Tech SAR cousu sur la partie gauche de l'empiècement du devant, conformément au paragr. 3.5.2.5 et à la figure 2.
- i. Logements pour protège-coudes pour contenir les protège-coudes amovibles à coquille souple, conformément au paragr. 3.5.3.4 et à la figure 3.

2.6 **Patrons de conception technique.** Les patrons de conception technique indiqués à l'annexe B, paragr. 3.2.1.4, doivent être utilisés.

2.7 **Ordre de préséance pour les données de fabrication**

2.7.1 En cas de divergence entre les documents cités en référence dans le présent document et le contenu de celui-ci, le contenu des présentes données de fabrication aura préséance.

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

3. **EXIGENCES**

3.1 **Conception.** La conception doit être conforme au modèle réglementaire DSSPM 106-16P et doit comprendre les éléments suivants :

- a. col montant;
- b. fermeture à glissière sur le devant avec sous-patte intérieure;
- c. morceau de partie boucles de ruban autoagrippant pour bande patronymique et insigne ailé des Tech SAR;
- d. chemise faite de tissu tissé et de tricot résistant aux flammes;
- e. poches au haut des manches avec fermeture à ruban autoagrippant à boucles et à crochets;
- f. logements extérieurs pour protège-coudes avec protège-coudes amovibles;
- g. poignet avec patte d'ajustement se fermant à l'aide de ruban autoagrippant à boucles et à crochets;
- h. pattes d'épaule pour fourreau de grade.

3.1.1 Sauf indication contraire, ce vêtement doit être conforme au tableau des mesures (voir l'annexe I).

3.2 Matériaux

3.2.1 Tissu extérieur (tricot) pour le torse, le dessous des manches et la sous-patte et la patte de fermeture sur le devant. Le tissu doit être un tricot résistant aux flammes, 130 g/m², conforme à la spécification DSSPM 2-2-80-249 (annexe G). La couleur utilisée pour la chemise légère doit être kaki, conforme à la norme FED-STD 595, n° 20180.

3.2.2 Tissu extérieur (tissu tissé) pour les manches, les poches de manches, l'empiècement de devant, les pattes d'épaule et le col extérieur. Le tissu doit être un tissu, armure sergé, 185 g/m², conforme à la spécification DSSPM 2-2-80-239 (annexe F). La couleur utilisée pour la chemise légère doit être orange international SAR, conforme à la norme DCGEM 263-78.

3.2.3 Protège-coudes. Les protège-coudes amovibles doivent s'insérer dans les logements pour protège-coudes. Les protège-coudes Airflex, style : PAD-EF3, fabriqués par Crye Precision, NNO 8315-01-630-5217 sont réputés satisfaire à cette exigence.

3.2.4 Matériel fourni par le gouvernement (MFG). Les éléments suivants pourront être obtenus auprès du gouvernement à titre de matériel fourni par le gouvernement (MFG), pour chaque chemise :

- a. Un (1) drapeau canadien (NNO 8455-21-855-4637)

3.2.5 Fermetures à glissière. La fermeture à glissière utilisée pour l'ouverture sur le devant doit être une fermeture à glissière de type monofilament (spiraales), classe 3, type 1, enduite d'un traitement ignifugeant. Elle doit être dotée d'un curseur à blocage automatique et d'une tirette avec un gros orifice conforme à la spécification D-83-001-005/SF-001. La fermeture à glissière doit réussir à l'essai d'inflammabilité selon la norme FAR 25.853 et à l'essai selon la norme FMVSS 302 en ce qui a trait à la vitesse de combustion. La couleur de la fermeture à glissière doit être assortie à la couleur du tissu extérieur (tissu tissé ou tricot). La longueur de la fermeture à glissière utilisée pour toutes les tailles de chemise doit être supérieure à la longueur de l'empiècement au centre du devant. Lors des essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, les fermetures à glissière doivent satisfaire aux exigences relatives à la solidité des couleurs et à la résistance. **Nota :** La fermeture à glissière CFC 456 DALH1 E 9/16 « FR-AIR » de YKK Canada (3939, boul. Timens, Ville St-Laurent (Québec) H4R 1X3, tél. : 514-332-3356) respecte ces exigences techniques.

3.2.6 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être de type II, de classe 1, conforme à la norme A-A 55126A. La couleur du ruban doit être assortie au tissu extérieur (tissu tissé ou tricot). Les exigences détaillées sont les suivantes :

Tableau I : Ruban autoagrippant à boucles et à crochets – Détails

EMPLACEMENT		RUBAN AUTOAGRIPPANT - PARTIE CROCHETS				RUBAN AUTOAGRIPPANT - PARTIE BOUCLES			
		largeur		longueur		largeur		longueur	
		po	cm	po	cm	po	cm	po	cm
1	Rabats des poches de manches	1	2,5	4 ¼	11,0	1	2,5	4 ¼	11,0
2	Rabats des poches de manches (extérieur)	S.O.				4 ¼	11,0	2	5,1
3	Poches de manches (extérieur)	S.O.				4 ¼	11,0	5 ½	14,0
4	Patte d'épaule pour	1	2,5	1	2,5	1	2,5	1	2,5

EMPLACEMENT		RUBAN AUTOAGRIPPANT - PARTIE CROCHETS				RUBAN AUTOAGRIPPANT - PARTIE BOUCLES			
		largeur		longueur		largeur		longueur	
		po	cm	po	cm	po	cm	po	cm
	fourreau de grade								
5	Bande patronymique	S.O.				4 ¼	11,0	2 ¼	5,7
6	Fermeture du poignet	1	2,5	2	5,1	1	2,5	6 ¼	15,9
7	Protège-coudes (intérieur)	Compris sur le protège-coudes				Conformément au modèle réglementaire			

3.2.7 **Fil.** Le fil pour les coutures, les piqûres, les brides d'arrêt et le surfilage doit être un fil constitué de fibres d'aramide coupées, 27 tex, conforme au type II de la norme A-A-55217. La couleur doit être assortie aux composants cousus.

3.2.8 **Étiquettes.** Une étiquette de marquage conforme à la spécification D-80-001-055/SF-001 et une étiquette d'entretien conforme à la norme CAN/CGSB-86.1-2003 doivent être cousues sur chaque chemise. La couleur des étiquettes utilisées pour la chemise légère doit être kaki, conforme à la norme FED STD 595, n° 20180.

3.3 Coupe

3.3.1 Les parties en tissu extérieur de chaque vêtement doivent être coupées dans le sens de la chaîne.

3.3.2 Les parties en tissu extérieur de chaque vêtement doivent être coupées dans la même pièce de tissu, à l'exception des parementures de poches, des rabats et des passepoils.

3.4 Couture

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

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

3.4.3 Les propriétés inhérentes du matériau ignifuge font en sorte que ce dernier a tendance à s'effiloche énormément. Les patrons présentent une réserve de couture supplémentaire qui tient compte de cet effilochage. Il faut s'assurer de respecter toutes les réserves de couture sans compromettre la forme ni les dimensions finies indiquées dans le tableau des mesures.

3.4.4 Sauf indication contraire, toutes les coutures et les piqûres doivent être à points noués de type 300.

3.4.5 Sauf indication contraire, toutes les coutures et les piqûres doivent comporter de 8 à 10 points par 2,5 cm (1 po).

3.4.6 Les piqûres doivent présenter un aspect régulier sans fronçage du tissu et être exemptes de sauts attribuables à une tension inadéquate de la machine ou d'autres problèmes de piqûres.

3.4.7 Le point de recouvrement de l'ourlet doit être un point de type 406, avec les aiguilles espacées de 8,3 mm (1/4 po), et compter au moins 15 points par 2,5 cm (1 po).

3.4.8 Les coutures flatlock rabattues utilisées pour la couture du corps (partie en tricot) doivent être du type 2.01.01, être réalisées avec des points de type 607 et avoir une largeur d'au moins 5,0 mm (3/16 po).

3.4.9 **Surfilage.** Tous les bords non finis visibles doivent être surfilés. Le surfilage doit être exécuté à l'aide d'une surjeteuse à trois fils, désignation numérique 504 ou 505, avec un minimum de 10 points par 2,5 cm (1 po). Les opérations de surfilage simple, comme les bords de poche, peuvent être réalisées par surfilage à deux fils, de désignation numérique 502 ou 503, avec au moins 10 et au plus 12 points par 2,5 cm (1 po). La largeur de piqûre doit être de 9,5 mm (3/8 po).

3.4.10 **Ruban autoagrippant à boucles et à crochets.** Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être piqué sur tous les bords à 3,2 mm (1/8 po). Il faut s'assurer que les piqûres sont prises dans les parties boucles et crochets du ruban.

3.4.11 Lorsque des rubans de plus de 2,5 cm (1 po) de largeur sont utilisés, ils doivent être piqués sur tous les bords et au centre ou être piqués en croix pour former un « X » dans un carré.

3.4.12 **Brides d'arrêt.** Sauf indication contraire, les brides d'arrêt doivent avoir une longueur de 12,7 mm (1/2 po) et doivent comporter au moins 20 points de recouvrement.

3.5 Confection

3.5.1 **Exigences de rendement.** La chemise légère doit être de type pull, à fermeture à glissière sur le devant, avec des manches longues et comporter ce qui suit :

- a. fermeture sur le devant pour permettre de mettre et d'enlever facilement la chemise;
- b. fermeture sur le devant avec fermeture à glissière à profil bas, avec sous-patte intérieure et patte pour empêcher le frottement;
- c. la manipulation des fermetures à glissière, des pattes d'ajustement et des rabats de poche et le retrait et l'insertion des protège-coudes doivent pouvoir se faire d'une seule main;
- d. les protège-coudes doivent pouvoir être retirés et insérés sans que l'utilisateur ait à enlever la chemise;
- e. les rubans autoagrippant à boucles et à crochets doivent être placés de manière à assurer une bonne fermeture;
- f. les poignets, lorsqu'ils sont complètement détendus, doivent être assez grands pour passer par-dessus les biceps;
- g. aucune couture surélevée ne doit exercer une pression indue sur les épaules, à la taille ou dans le dos lorsque l'utilisateur porte du matériel opérationnel comme, sans s'y limiter, une veste de survie, un gilet de sauvetage, un harnais de sauvetage et un harnais de parachute;
- h. aucun bouton-pression ni bouton pouvant causer des points de pression sur le corps;
- i. la confection, la conception, l'ajustement, les coutures et la finition doivent résister aux activités opérationnelles courantes réalisées par les techniciens SAR.

3.5.2 Exigences relatives aux insignes (figure 2)

3.5.2.1 Pattes d'épaule pour fourreaux de grade. La chemise légère doit comporter des pattes d'épaule en tissu extérieur tissé permettant de fixer les fourreaux de grade (long et court) de l'uniforme distinct des trois éléments de l'ARC. Les pattes d'épaule doivent être retenues à l'aide de ruban autoagrippant à crochets et à boucles (voir le tableau I), de manière que la patte repose bien à plat.

3.5.2.2 Drapeau canadien. Le drapeau canadien (NNO 8455-21-855-4637), fourni comme MFG, doit être cousu au centre de l'épaule droite, entre la couture d'épaule et la couture du rabat de poche.

3.5.2.3 Rubans de fixation des insignes d'unité et d'escadron. Avec le rabat fermé, le morceau de partie boucles de ruban autoagrippant (tableau I) servant à fixer les insignes d'unité et d'escadron sur chaque poche de manche extérieure doit être suffisamment long pour une insigne mesurant 8,41 cm (3 5/16 po).

3.5.2.4 Ruban de fixation de la bande patronymique. Le morceau de partie boucles de ruban autoagrippant (tableau I) servant à fixer la bande patronymique sur le devant doit être placé à droite de la fermeture à glissière, comme figure 2.

3.5.3 Exigences d'assemblage

3.5.3.1 Col, empiècement et fermeture du devant (figure 4). Le col et la fermeture du devant doivent comporter les éléments suivants :

- a. col montant confectionné de trois (3) épaisseurs de tissu, une (1) épaisseur de tricot pour le dessous de col et deux (2) épaisseurs de tissu tissé pour le dessus de col et la triplure;
- b. empiècement en tissu tissé se prolongeant sur toute la longueur de l'ouverture du devant;
- c. fermeture à glissière à profil bas allant du haut du col à la couture du bas de l'empiècement, avec sous-patte intérieure et patte en tricot au haut de la fermeture à glissière.

3.5.3.2 Manches. Les manches doivent être pleine longueur et comporter des poches à soufflet au haut des manches, des logements extérieurs pour protège-coudes et une patte d'ajustement au poignet.

3.5.3.3 Poches de manches (figure 3). La chemise légère doit comporter, sur chaque manche, une poche à demi-soufflet avec rabat de poche conforme à ce qui suit :

- a. le soufflet doit se trouver sur le côté de la poche vers l'arrière;
- b. le rabat au haut doit s'étendre sur toute la largeur de la poche et être retenu à l'aide de ruban autoagrippant à crochets et à boucles (voir le tableau I) afin d'assurer une bonne fermeture;
- c. un morceau de partie boucles de ruban autoagrippant (voir le tableau I) doit être cousu sur l'extérieur du rabat et de la poche;
- d. une étiquette de marquage et d'entretien doit être cousue sous le rabat de la poche de manche gauche, à même la couture du rabat.

3.5.3.4 Logements pour protège-coudes (figure 3). La chemise légère doit comporter, sur chaque manche, un logement extérieur pouvant contenir un protège-coude amovible, conforme à ce qui suit :

- a. le logement doit comporter une ouverture pour y insérer un protège-coude réglementaire (NNO 8315-01-630-5217);

- b. les protège-coudes doivent être retenus en place à l'aide des rubans autoagrippant à boucles et à crochets indiqués au tableau I.

3.5.3.5 **Poignets (figure 2).** La chemise légère doit comporter des poignets à même double épaisseur avec patte d'ajustement se fermant à l'aide de ruban autoagrippant à crochets et à boucles conforme à ce qui suit :

- a. la patte avec morceau de partie crochets de ruban autoagrippant (voir le tableau I), doit être cousue de manière à se rabattre vers l'arrière;
- b. le morceau de partie boucles de ruban autoagrippant (voir le tableau I), doit être cousu au poignet et doit s'étendre sur la moitié de la circonférence de la manche.

3.6 **Mesures.** Les mesures doivent être conformes aux figures applicables et au tableau des mesures (voir l'annexe I).

3.7 **Étiquette de marquage.** Une étiquette de marquage, conforme au document D-80-001-055/SF-001, doit être cousue par l'entrepreneur sous le rabat de la poche de manche gauche, à même la couture du rabat. Un exemple d'étiquette de marquage et d'entretien est fourni à la figure 5. L'étiquette doit contenir les renseignements suivants, imprimés en caractères noirs d'au moins 3,2 mm (1/8 po) et d'au plus 6,4 mm (1/4 po) de hauteur, à l'exception de l'indication de la taille qui doit être en caractères deux fois plus hauts que les autres caractères :

- a. nomenclature abrégée (SHIRT, LW, ASARU / CHEMISE, INT, UARES)
- b. numéro de nomenclature OTAN (voir l'annexe I);
- c. taille en fonction de la stature et du tour de poitrine (voir le tableau des mesures - annexe I);
- d. désignation de la taille de l'OTAN (voir le tableau des mesures - annexe I);
- e. numéro de contrat;
- f. nom de l'entrepreneur. Aucun logo, initiale ni marque de commerce ne doit être utilisé;
- g. date de fabrication;
- h. teneur en fibres;
- i. symboles d'entretien (voir le paragr. 3.8) à l'encre noire;
- j. les instructions d'entretien suivantes :

DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER. REMOVE ELBOW PADS BEFORE LAUNDERING / NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT LIQUIDE. ENLEVER LES PROTEGE-COUDES AVANT LE LAVAGE.

- k. ID utilisateur.

3.8 **Étiquette d'entretien.** Les symboles d'entretien doivent être imprimés sur l'étiquette de marquage. Les symboles d'entretien suivants doivent être utilisés conformément aux exigences de la norme CAN/CGSB-86.1-2003 :

- a. Tableau 1 – Lavage – symbole 6;
- b. Tableau 2 – Blanchiment – symbole 3;
- c. Tableau 3 – Séchage – symbole 4;
- d. Tableau 4 – Repassage/pressage – symbole 2;
- e. Tableau 5 – Entretien professionnel des textiles – symbole 3.

3.9 **Finition.** La chemise légère doit être nettoyée, pressée, pliée et conditionnée conformément au document IFCET-Généralités.

3.10 **Conditionnement**

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

3.10.2 L'information transmise sur l'étiquette doit être le numéro de nomenclature OTAN (NNO) et la nomenclature en format bilingue (SHIRT, LW, ASARU / CHEMISE, INT, UARES). Le numéro de nomenclature OTAN doit être appliqué selon les symboles de code à barres normalisés, UCC/EAN-128 avec identificateur d'application 7001, y compris la TC, conformément au document IFCET-GÉNÉRALITÉS.

TABLEAU II – NUMÉROS DE NOMENCLATURE DE L'OTAN POUR LA CHEMISE LÉGÈRE, UNIFORME AMÉLIORÉ, RECHERCHE ET SAUVETAGE (UARES)

NNO	TAILLE
8415-20-010-0442	A/A
8415-20-010-0443	TRÈS PETIT
8415-20-010-0444	PETIT
8415-20-010-0445	MOYEN
8415-20-010-0446	GRAND
8415-20-010-0447	TRÈS GRAND
8415-20-010-0448	TRÈS TRÈS GRAND
8415-20-010-0449	TAILLE SPÉCIALE

FIGURE 1: VUE DU DEVANT ET DU DOS

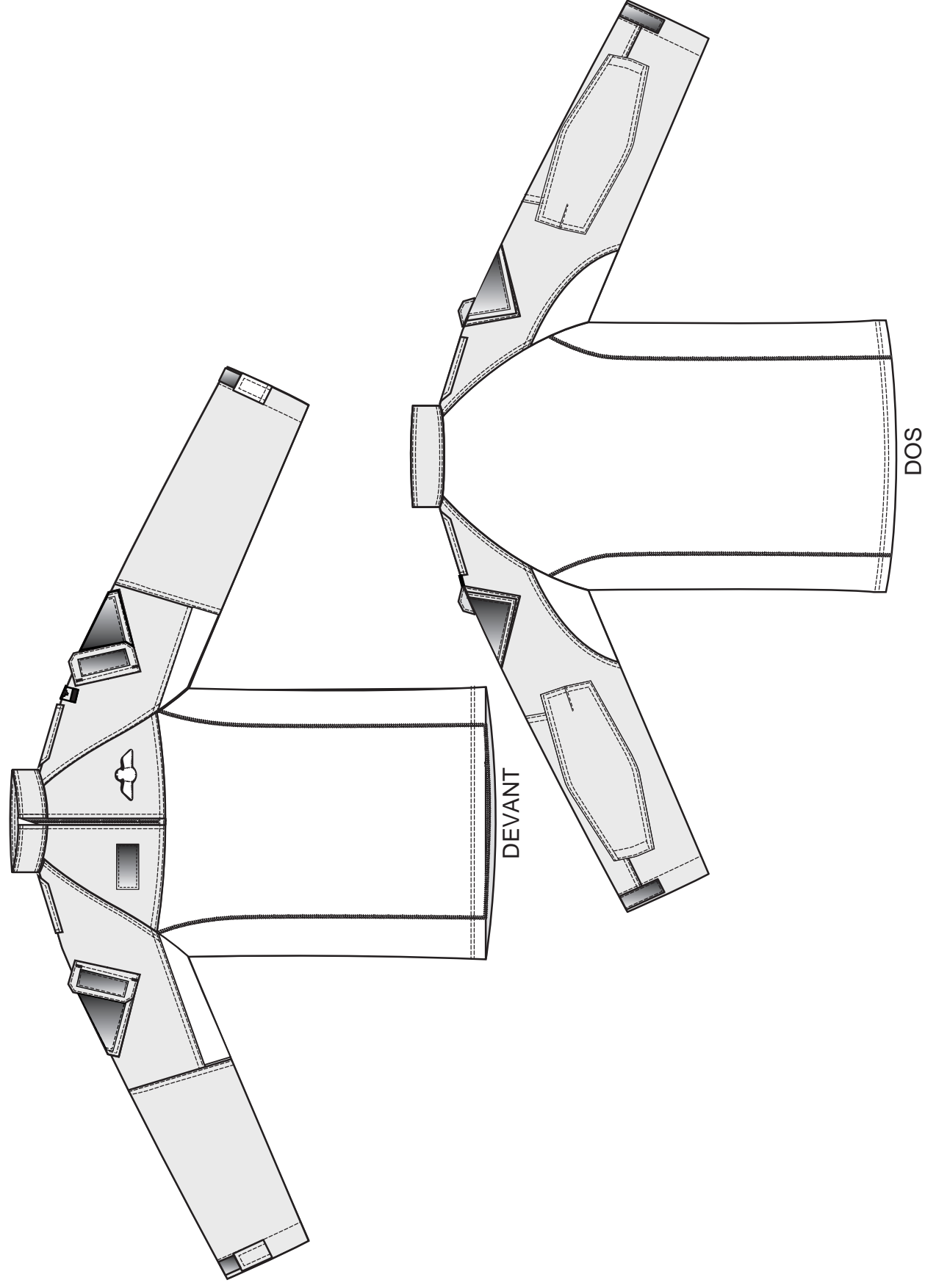
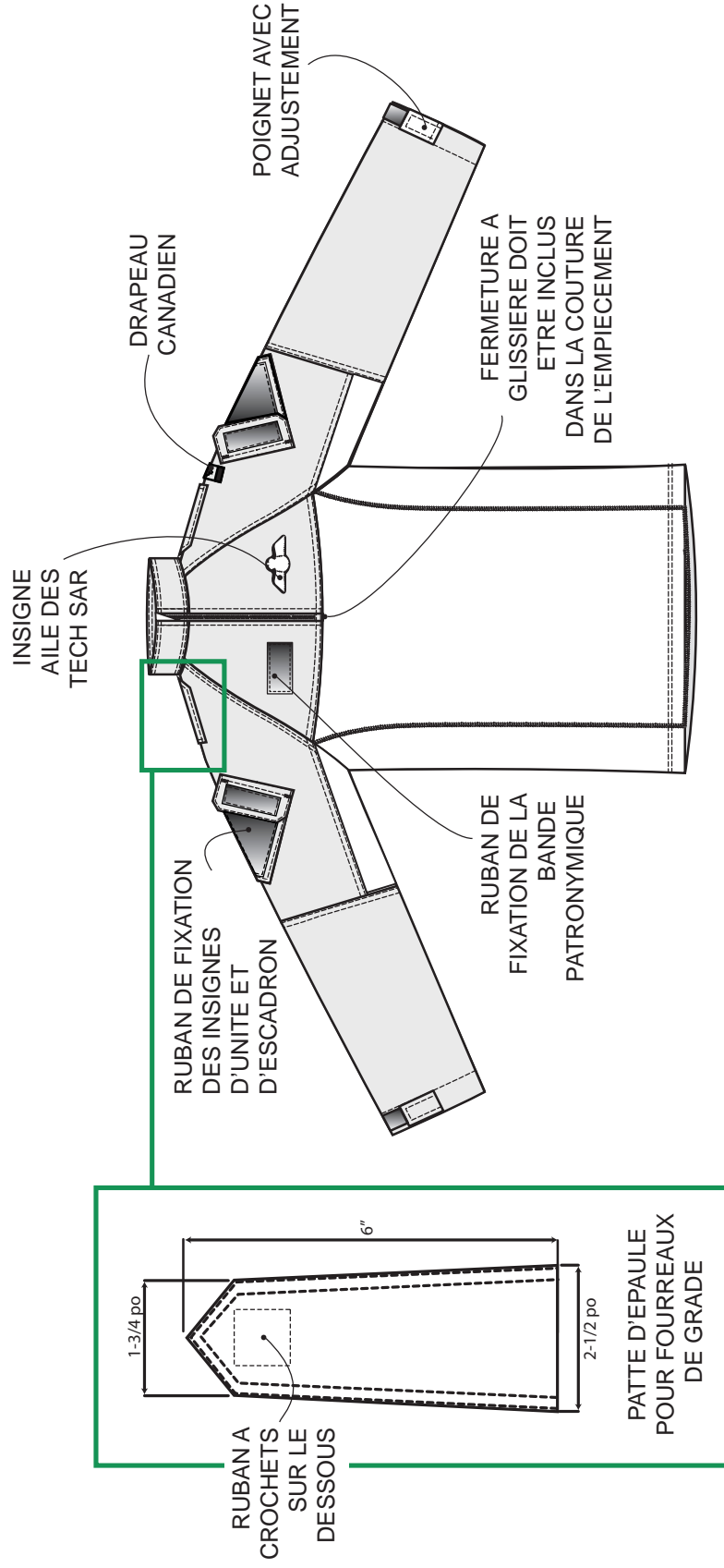


FIGURE 2: DETAILS DU DEVANT



TISSU TISSE
COL EXTERIEUR,
EMPIECEMENT,
PATTES D'EPAULES,
MANCHES SUPERIEURE
ET INFERIEURE

TISSU EN TRICOT
DESSOUS DES MANCHES,
TORSE

FIGURE 3: DETAILS DU DOS

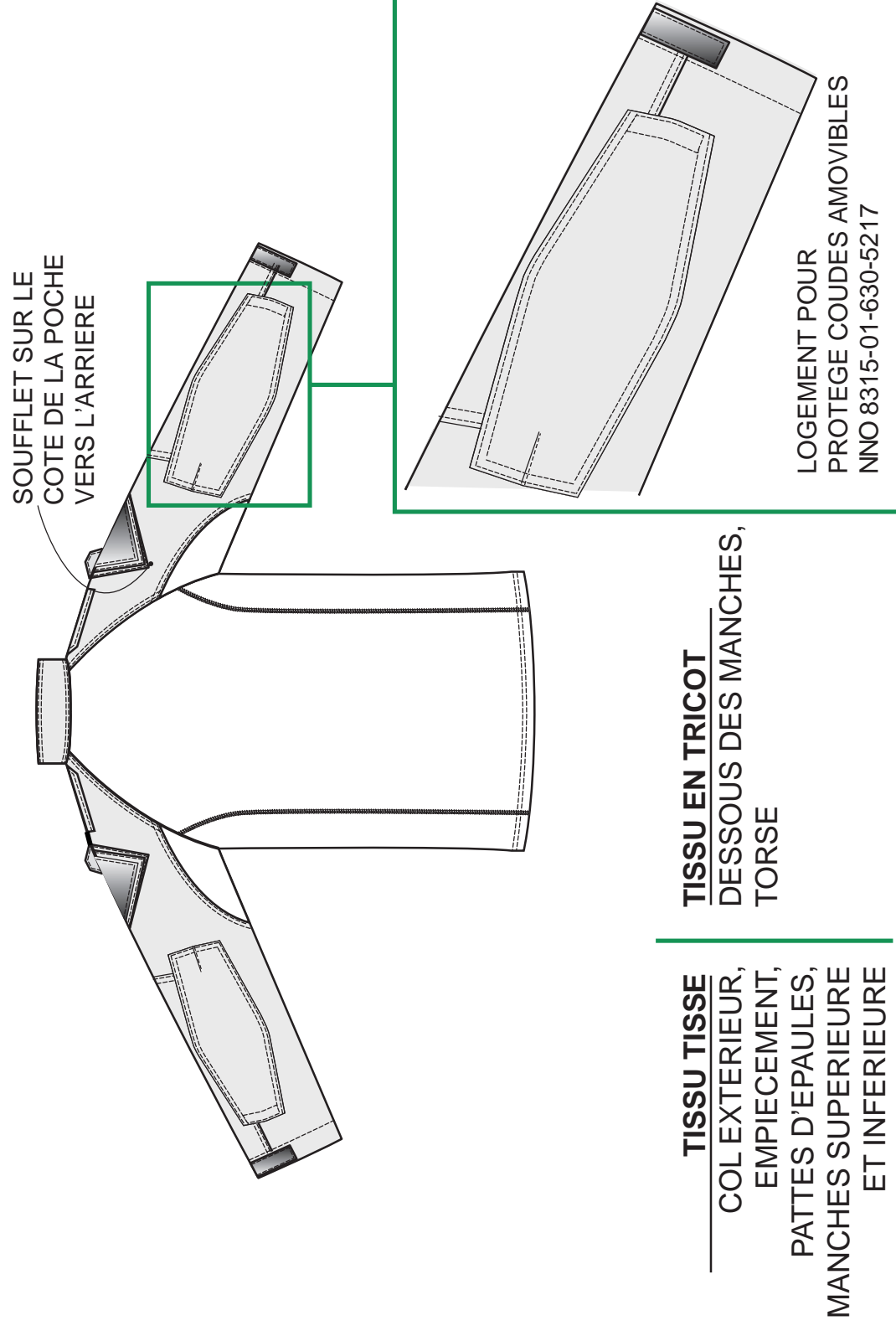


FIGURE 4: DETAILS DES COMPOSANTS

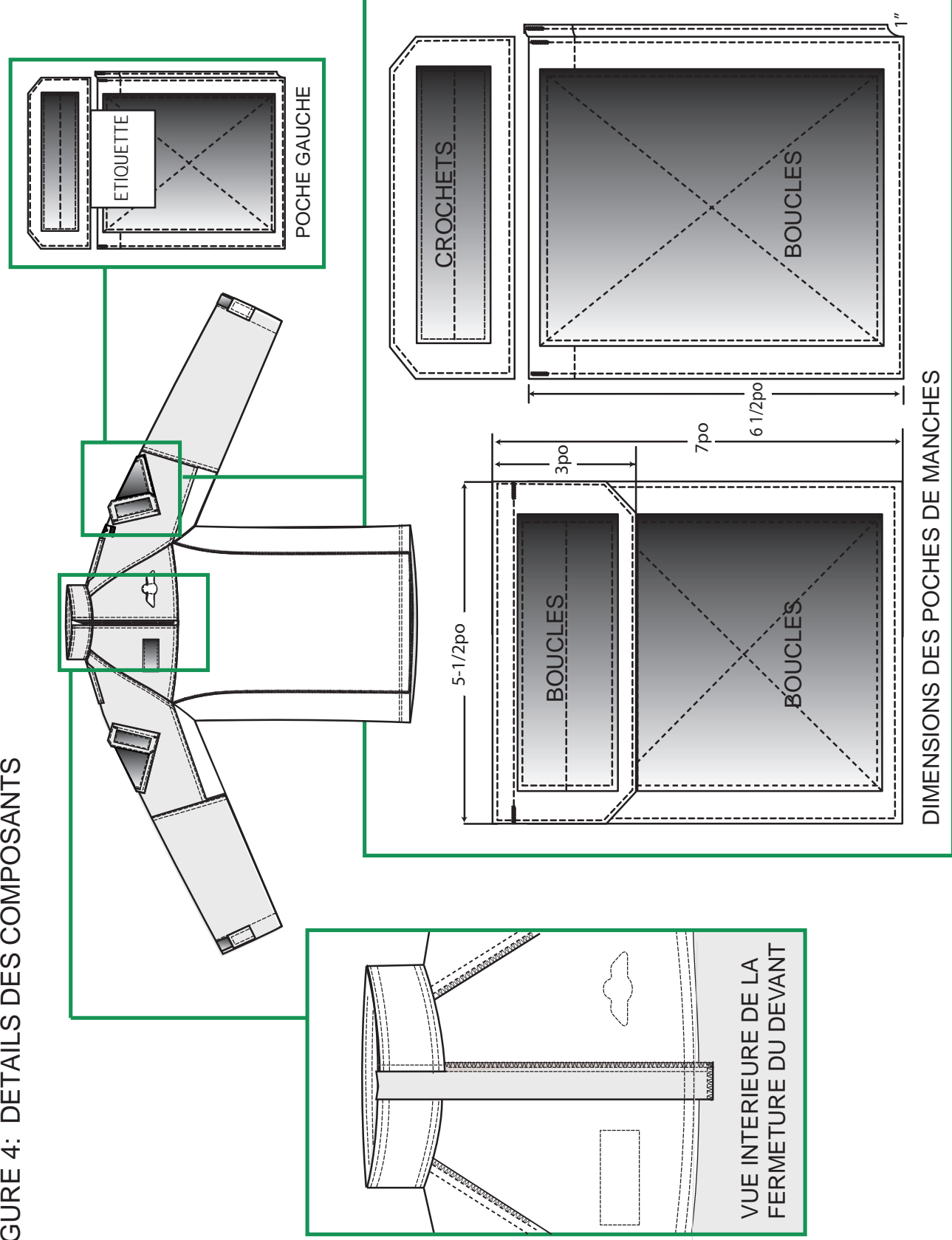








FIGURE 5: ETIQUETTE D'ENTRETIEN ET DE MARQUAGE

ITEM & CONTRACT INFO	ARTICLE ET INFO SUR LE CONTRAT
CARE	ENTRETIEN
USER ID	ID DE L'UTILISATEUR

SHIRT LW, ASARU
CHEMISE LE, UARES
NSN/NNO: 8415-20-XXX-XXXX

SIZE/TAILLE : M/M (37-40)
NATO SIZE / TAILLE OTAN : XXXX-XXX
CONTRACT NO. / NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXXX
CONTRACTOR NAME/NOM D'ENTREPRENEUR: Jones & Company
DATE OF / DE MANUFACTURE: MM/YY
FIBRE CONTENT / TENEUR DE FIBRES: XXXXXXXXXXXXX



DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER. REMOVE ELBOW PADS BEFORE LAUNDERING / NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT LIQUIDE. ENLEVER LES PROTEGE COUDES AVANT LE LAVAGE

I.D. _____

MESURES DU CORPS		MESURES DU VETEMENT FINI							
TAILLE	POITRINE	POITRINE 1 PO DESSOUS DE L'AISSELLE	CIRC DE LA TAILLE ETENDU	CIRC DU BAS ETENDU	LONGUEUR DU DOS DE LA COUTURE DU COLLIER	LONGUEUR DE LA MANCHE DU CENTRE DOS	LONGUEUR DE LA MANCHE DE L'AISSELLE	COU	CIRC DU BAS DE LA MANCHE
X-PETIT	29-32	38	33	32	29	33 1/2	19 1/2	16	14
PETIT	33-36	42	37	36	30	34	20 1/2	17	14 1/2
MOYENNE	37-40	46	41	40	31	34 1/2	21 1/2	18	15
LARGE	41-44	50	45	44	32	35	22 1/2	19	15 1/2
X-LARGE	45-48	54	49	48	33	35 1/2	23 1/2	20	16
XX-LARGE	49-52	58	53	52	34	36	24 1/2	21	16 1/2
TOLERANCE PLUS OU MOINS		1	1	1	3/4	1/2	1/2	1/2	1/4



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.

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.

DSSPM 2-6-87-0451

DONNÉES DE FABRICATION
CHEMISE EN TISSU ÉPAIS
UNIFORME AMÉLIORÉ, RECHERCHE ET SAUVETAGE (UARES)
NNO 8415-20-010-0451 A/A

1. PORTÉE

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication contiennent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection de la chemise en tissu épais de l'uniforme amélioré, recherche et sauvetage (UARES).

1.2 Utilisation prévue. La chemise en tissu épais sera portée par les techniciens en recherche et sauvetage (Tech SAR) sous la veste de survie, le gilet de sauvetage, le harnais de sauvetage et le harnais de parachute et sous les vêtements d'extérieur pour temps froid. La chemise en tissu épais est destinée à être portée avec le pantalon de SAR.

2. DOCUMENTS CONNEXES

2.1 Documents du gouvernement. Les documents suivants font partie intégrante des présentes données de fabrication dans la mesure prescrite aux présentes. À moins d'indication contraire, la version des documents ou des modifications s'appliquant dans le cadre d'un contrat particulier doit être celle en vigueur à la date de l'appel d'offres ou du contrat.

SPÉCIFICATIONS ET NORMES

CF-B-854	Boutons en nylon
D-80-001-055/SF-001	Étiquette du vêtement et de l'équipement
D-83-001-005/SF-001	Fermetures à glissière blocables
IFCET-Généralités	Instructions des Forces canadiennes relatives à l'emballage aux fins de transport

DESSINS

373118	Bouton rainuré en nylon, 30 lignes
--------	------------------------------------

8790166 Patte de bouton, 30 lignes, type I

2.2 Autres publications. Les documents suivants font partie intégrante des présentes données de fabrication dans la mesure prescrite aux présentes. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique. La source de diffusion est celle indiquée :

Office des normes générales du Canada (ONGC), Centre des ventes
11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Gatineau (Québec) K1A 1G6
Téléphone : 819-956-0425
Numéro 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

General Services Administration (FED-STD)
Federal Supply Service
FSS Product Acquisition Center
Supply Standards Division (FLAS)
Arlington (Virginie) 22202
ÉTATS-UNIS
Téléphone : 703-605-2567
Pour télécharger des documents : <https://assist.daps.dla.mil>

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 de l'ensemble de données techniques pour la chemise en tissu épais de recherche et sauvetage :

DSSPM 2-2-80-239	Tissu, armure sergé, aramide/viscose ignifuge, 185 g/m ² (annexe E, moins les paragraphes 2.4, 4, 5 et 6).
------------------	---

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

Figure 1	Vue du devant et du dos
Figure 2	Détails des composants
Figure 3	Dimensions des poches

Figure 4 Détails du dos

Figure 5 Étiquette d'entretien et de marquage

2.5 Modèles réglementaires. L'autorité contractante fournira des modèles réglementaires au soumissionnaire retenu. Le modèle réglementaire doit constituer la norme en ce qui concerne les propriétés qui ne sont pas définies dans les présentes données de fabrication.

DSSPM 105-16P* Chemise en tissu épais SAR (pour la confection et le concept)

DCGEM 263-78 Tissu, orangé international SAR (couleur seulement)

PAD-EF3 Protège-coude, Airflex, léger

***Remarque :** Le modèle réglementaire DSSPM 105-16P présente les écarts suivants :

- a. Échantillon du vêtement pour la confection seulement. Les échantillons de tissu fournis et les dessins indiquent le tissu et la couleur;
- b. Patte pour fourreau de grade fixée à l'aide d'un morceau de ruban autoagrippant à crochets et à boucles centré sur la parementure extérieure du devant, conformément au paragr. 3.5.2.1 et à la figure 2;
- c. Insigne du drapeau canadien cousu sur l'épaule gauche, conformément au paragr. 3.5.2.2 et à la figure 2;
- d. Morceau de partie boucles de ruban autoagrippant sur la poche de la manche et le rabat conformément au paragr. 3.5.2.3 et à la figure 2;
- e. Morceau de partie boucles de ruban autoagrippant pour la bande patronymique sur la partie droite de la poitrine, conformément au paragr. 3.5.2.4 et à la figure 2;
- f. Aucune bride élastique sur les poches des manches (doit être enlevée).

2.6 Patrons de conception technique. L'entrepreneur doit utiliser les patrons de conception technique indiqués à l'annexe A, paragr. 3.2.1.4.

Ordre de préséance pour les données de fabrication

2.6.1 En cas de divergence entre les documents cités en référence et le contenu des présentes données de fabrication, le contenu des présentes données de fabrication doit avoir préséance.

2.6.2 En cas d'incohérence dans l'énoncé des présentes données de fabrication, il faut communiquer avec l'autorité contractante pour obtenir des précisions.

3. EXIGENCES

3.1 Conception. La conception doit être conforme au modèle réglementaire DSSPM 106-16P et doit comprendre les éléments suivants :

- a. tissu extérieur (tissé);
- b. col montant;
- c. patte pour fourreau de grade centrée sur la fermeture du devant;
- d. morceau de partie boucles de ruban autoagrippant pour bande patronymique et insigne ailé des Tech SAR sur la poitrine;
- e. fermeture au centre du devant avec boutons dissimulés;
- f. poche-poitrine double de chaque côté;
- g. poche double sur chaque haut de manche;

- h. logements pour protège-coudes extérieurs avec protège-coudes amovibles;
- i. poignet avec patte d'ajustement à ruban autoagrippant à crochets et à boucles.

3.1.1 Sauf indication contraire, ce vêtement doit être conforme au tableau des mesures (voir l'appendice I).

3.2 Matériaux

3.2.1 **Tissu extérieur.** Le tissu extérieur doit être un tissu à armure sergé, de 185 g/m², conforme à la spécification DSSPM 2-2-80-239 (annexe F). La couleur de la chemise en tissu épais doit être orangé international SAR conforme au modèle réglementaire DCGEM 263-78.

3.2.2 **Protège-coudes.** Les protège-coudes amovibles doivent s'insérer parfaitement dans les logements pour protège-coudes. Les protège-coudes Airflex, style PAD-EF3 de Crye Precision portant le NNO 8315-01-630-5217 sont réputés satisfaire à cette exigence.

3.2.3 **Matériel fourni par le gouvernement (MFG).** Les éléments suivants pourront être obtenus auprès du gouvernement en tant que matériel fourni par le gouvernement (MFG), pour chaque chemise en tissu épais de recherche et sauvetage :

- a. Un (1) insigne du drapeau canadien (NNO 8455-21-855-4637)

3.2.4 **Fermetures à glissière.** Les fermetures à glissière pour les poches de la chemise en tissu épais doivent être à monofilament (spiraales) de type 1, classe 3, et être enduites d'un traitement ignifugeant. Elles doivent être dotées d'un curseur à blocage automatique et d'une tirette à gros orifice conforme à la spécification D-83-001-005/SF. Elles doivent réussir à l'essai d'inflammabilité selon la norme FAR 25.853 et à l'essai de vitesse de combustion selon la norme FMVSS 302. La couleur de la fermeture à glissière doit être assortie à la couleur du tissu extérieur (tissé) utilisé pour le corps. Les exigences détaillées sont indiquées au tableau I. Lorsque mises à l'essai conformément aux méthodes d'essai applicables, les fermetures à glissière doivent satisfaire aux exigences relatives à la solidité de la couleur et à la résistance. **Nota :** La fermeture à glissière CFC 456 DALH1 E 9/16 « FR-AIR » de YKK Canada (3939, boul. Thimens, Ville St-Laurent (Québec), H4R 1X3 Tél. : 514-332-3356) respecte ces exigences techniques.

Tableau I : Exigences relatives aux fermetures à glissière

Utilisation	Classe	Type	Longueur
Poches-poitrine	3	1	19 cm (7 1/2 po)
Poches des manches	3	1	15,2 cm (6 po)

3.2.5 **Ruban autoagrippant à crochets et à boucles.** Le ruban autoagrippant à crochets et à boucles doit être de type II, classe 1, conforme à la norme A-A-55126. La couleur du ruban doit être assortie au tissu extérieur (tissé). Les exigences détaillées sont les suivantes :

Tableau II : Ruban autoagrippant à crochets et à boucles - Détails

EMPLACEMENT		RUBAN AUTOAGRIPPANT - PARTIE CROCHETS				RUBAN AUTOAGRIPPANT – PARTIES BOUCLES			
		Largeur		Longueur		Largeur		Longueur	
		po	cm	po	cm	po	cm	po	cm
1	Col – fermeture sur le devant	2	5,1	1	2,5	2	5,1	1	2,5
2	Patte pour fourreau de grade	1	2,5	1	2,5	1	2,5	1	2,5
3	Bande patronymique	S.O.				2 1/4	5,7	4 1/4	11,0
4	Rabats des poches-poitrine	1	2,5	4 1/4	11,0	1	3,8	4 1/4	10,2
5	Rabats des poches des manches	1	2,5	4 1/4	11,0	4 1/4	11,0	5 1/2	14,0
6	Rabats des poches des manches (extérieures)	S.O.				4 1/4	11,0	2	5,1
7	Poches des manches (extérieures)	S.O.				4 1/4	11,0	5 1/2	14,0
8	Patte d'ajustement au poignet	1	2,5	2	5,1	1	2,5	6 3/4	17,1
9	Poches pour protège-coudes	3/4	2,0	3	7,6	3/4	2	3	7,6

3.2.6 **Boutons.** Les boutons doivent être en nylon conformes à la spécification CF-B-854 et au dessin 373118. La couleur utilisée doit être kaki conforme à la norme FED STD 595, n° 20180.

Cinq (5) boutons de 30 lignes sont requis pour chaque chemise en tissu épais. Lorsqu'elles sont spécifiées, les pattes de boutons doivent être conformes au dessin 8790166 pour des boutons de 30 lignes.

3.2.7 **Fil pour coutures, piqûres, brides d'arrêt et surfilage.** Le fil pour les coutures, les piqûres, les brides d'arrêt et le surfilage doit être un fil constitué de fibres aramides coupées, 27 tex, conforme au type II de la norme A-A-55217. La couleur doit être assortie aux composants cousus.

3.2.8 **Fil de renfort de boutonnière.** Le fil de renfort de boutonnière doit être en coton 100 %, à fini doux et à trois brins, R50 tex conforme à la norme 4-GP-80Ma. La couleur doit être assortie aux composants cousus.

3.2.9 **Étiquettes.** Une étiquette de marquage conforme à la spécification D-80-001-055/SF-001 et une étiquette d'entretien conforme à la norme CAN/CGSB-86.1-2003 doivent être cousues sur chaque chemise. La couleur des étiquettes utilisées pour les chemises doit être kaki conforme à la norme FED STD 595, n° 20180.

3.3 Coupe

3.3.1 Les parties en tissu extérieur de chaque vêtement doivent être coupées dans le sens de la chaîne.

3.3.2 Les parties en tissu extérieur de chaque vêtement doivent être coupées dans la même pièce de tissu, à l'exception des parementures de poches, des rabats et des passepoils.

3.4 Coutures

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

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

3.4.3 Les propriétés inhérentes du matériau ignifuge font en sorte que ce dernier a tendance à s'effiloche énormément. Les patrons présentent une réserve de couture supplémentaire qui tient compte de cet effilochage. Il faut s'assurer de respecter toutes les réserves de couture sans compromettre la forme ni les dimensions finies indiquées dans le tableau des mesures.

3.4.4 Sauf indication contraire, les coutures et les piqûres doivent être exécutées à point noué de type 301 ou à point de chaînette noué de type 401 conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M et comporter au moins 9 et au plus 11 points par 2,5 cm (1 po). Les bords coupés peuvent être finis avec l'un des types de point de la série 500 et les coutures doivent comporter au moins 10 points par 2,5 cm (1 po).

3.4.5 Lorsque des coutures doubles rabattues sont spécifiées, le type de couture n° 2.02.03 de la norme CAN/CGSB-54.1 doit être utilisé. Les coutures peuvent être exécutées au point noué ou au point de chaînette noué, avec les aiguilles espacées de 6,4 mm (1/4 po).

3.4.6 Les coutures suivantes **doivent** être piquées, surfilées et surpiquées à l'aiguille double : les coutures d'emmanchure et de dessous de bras et les coutures latérales.

3.4.7 Les points doivent être réguliers et présenter un aspect uni sans fronçage du tissu. Ils doivent être exempts de sauts attribuables à une tension inadéquate de la machine ou d'autres problèmes de piqûres.

3.4.8 **Surfilage.** Tous les bords non finis visibles doivent être surfilés. Le surfilage doit être exécuté à l'aide d'une surjeteuse à trois fils, de désignation 504 ou 505, avec au moins 10 points par 2,5 cm (1 po). Les opérations de surfilage simple, comme les bords de poche, peuvent être réalisées par surfilage à deux fils, de désignation 502 ou 503, avec au moins 10 et au plus 12 points par 2,5 cm (1 po). La largeur des piqûres doit être de 9,5 mm (3/8 po).

3.4.9 **Ruban autoagrippant à crochets et à boucles.** Le ruban autoagrippant à crochets et à boucles doit être piqué sur tous les bords à 3,2 mm (1/8 po). Il faut s'assurer que les piqûres sont prises dans les parties boucles et crochets du ruban.

3.4.9.1 Lorsque des rubans de plus de 2,5 cm (1 po) de largeur sont utilisés, ils doivent être piqués sur tous les bords et au centre ou être piqués en croix pour former un « X » dans un carré.

3.4.10 **Brides d'arrêt.** Sauf indication contraire, les brides d'arrêt doivent avoir une longueur de 12,7 mm (1/2 po) et comporter au moins 20 points de recouvrement.

3.5 Confection

3.5.1 **Exigences de rendement.** La chemise en tissu épais doit comporter une ouverture sur le devant pleine longueur, des manches longues et les éléments suivants :

- a. fermeture sur le devant avec pattes de boutons dissimulées assurant une bonne fermeture et permettant de mettre et d'enlever facilement la chemise;
- b. fermetures à glissière, pattes d'ajustement et rabats de poches pouvant être manipulés d'une seule main et insertion et retrait des protège-coudes d'une seule main;

- c. protège-coudes pouvant être insérés et retirés par l'utilisateur sans devoir enlever la chemise;
- d. rubans autoagrippant à crochets et à bouches placés de manière à assurer une bonne fermeture;
- e. poignets, lorsqu'ils sont complètement détendus, assez grands pour passer par-dessus les biceps.
- f. aucune couture surélevée ne doit exercer de pression indue sur les épaules, à la taille ou dans le dos lorsque l'utilisateur porte du matériel opérationnel comme, sans s'y limiter, une veste de survie, un gilet de sauvetage, un harnais de sauvetage et un harnais de parachute;
- g. aucun bouton-pression ni bouton pouvant causer des points de pression sur le corps;
- h. confection, conception, ajustement, coutures et finition résistant aux activités opérationnelles courantes réalisées par les techniciens SAR.

3.5.2 Exigences relatives aux insignes (figure 2)

3.5.2.1 Patte pour fourreau de grade. La chemise en tissu épais doit comporter des pattes pour fourreaux de grade avec morceau de ruban autoagrippant à crochets et à boucles conformes aux indications du tableau II permettant de fixer les fourreaux de grade de l'uniforme distinct des trois éléments de l'ARC sur la parementure extérieure de la fermeture du devant, centrée entre les deux poches-poitrine lorsque la chemise est boutonnée.

3.5.2.2 Drapeau canadien. L'insigne du drapeau canadien (NNO 8455-21-855-4637), fourni comme MFG, doit être cousu au centre de l'épaule droite, entre la couture d'épaule et la couture du rabat de poche.

3.5.2.3 Rubans de fixation des insignes d'unité et d'escadron. Avec le rabat fermé, le morceau de partie boucles de ruban autoagrippant (tableau II), qui servira à fixer les insignes d'unité et d'escadron sur chaque poche de manche extérieure, doit être suffisamment long pour un insigne mesurant 8,41 cm (3 5/16 po).

3.5.2.4 Ruban de fixation de la bande patronymique. Le morceau de partie boucles de ruban autoagrippant (tableau II), qui servira à fixer la bande patronymique sur le devant, doit être placé à droite de la fermeture à glissière comme figure 2.

3.5.3 Exigences d'assemblage

3.5.3.1 Col et fermeture sur le devant (figure 2). La chemise en tissu épais doit comporter une fermeture au centre du devant avec parementures de renfort de chaque côté s'étendant du col à l'ourlet et être conforme à ce qui suit :

- a. le col doit comporter un morceau de partie boucles de ruban autoagrippant sur l'intérieur de l'extrémité gauche et un morceau de partie crochets sur l'extérieur de l'extrémité droite;
- b. la parementure du côté droit doit comporter cinq (5) pattes de boutons équidistantes;
- c. le côté gauche doit comporter une patte de boutonnage à l'intérieur. La parementure extérieure doit dissimuler les boutons, sauf le bouton du haut qui peut traverser les deux épaisseurs.

3.5.3.2 Poches (figure 3)

3.5.3.2.1 Poches-poitrine. La chemise en tissu épais doit comporter des poches-poitrine doubles, formées d'une poche à soufflet sur le dessus avec rabat qui sera placée sur une poche appliquée. L'ensemble de poches sera cousu sur chaque côté du devant comme suit :

- a. les poches doivent être centrées sur chaque partie du devant et le haut doit être incliné d'environ 30 degrés vers l'intérieur par rapport à la verticale;
- b. les poches à soufflet du dessus doivent être accessibles par le haut et doivent comporter un rabat fixé à l'aide de ruban autoagrippant à crochets et à boucles conforme au tableau II;
- c. les poches appliquées du dessous doivent être accessibles par le devant de la poche au moyen d'une fermeture à glissière verticale conforme au tableau I se fermant au bas.

3.5.3.2.2 Poches de manche (figure 3). La chemise en tissu épais doit comporter des poches de manches doubles formées d'une poche à demi-soufflet avec rabat sur le dessus qui sera placée sur une poche comportant une fermeture à glissière. L'ensemble de poches sera cousu sur chaque manche comme suit :

- a. la poche à soufflet du dessus doit être accessible par le haut et doit comporter un morceau de partie boucles de ruban autoagrippant sur le devant de la poche et un morceau de partie crochets sur l'envers du rabat conforme au tableau II;
- b. la poche du dessous doit être accessible par le devant de la poche au moyen d'une fermeture à glissière verticale conforme au tableau I se fermant au bas;
- c. une étiquette de marquage et d'entretien doit être cousue sur l'envers du rabat de la poche de manche gauche, dans la couture du rabat.

3.5.3.3 Poignets (figure 2). La chemise en tissu épais doit comporter des poignets à même double épaisseur avec patte d'ajustement se fermant à l'aide de ruban autoagrippant à crochets et à boucles conformes à ce qui suit :

- a. la patte avec un morceau de partie crochets du ruban autoagrippant, conforme au tableau II, doit être piquée à la manche de manière à se rabattre vers l'arrière;
- b. le morceau de la partie boucles du ruban autoagrippant, conforme au tableau II, doit être piqué au poignet et doit s'étendre sur la moitié de la circonférence de l'ouverture de la manche.

3.5.3.4 Logement pour protège-coude (figure 4). La chemise en tissu épais doit comporter, sur l'extérieur de chaque manche, un logement pouvant contenir un protège-coude amovible conforme à ce qui suit :

- a. ouverture permettant d'insérer le protège-coude réglementaire portant le NNO 8315-01-630-5217;
- b. fixation au bas avec des morceaux de ruban autoagrippant à crochets et à boucles conformes au tableau II.

3.6 Mesures. Les mesures doivent être indiquées sur les figures appropriées et le tableau des mesures (appendice I).

3.7 Étiquette de marquage. Une étiquette de marquage conforme à la spécification D-80-001-055/SF-001 doit être cousue par l'entrepreneur sur l'envers du rabat de la poche de manche gauche, dans la couture du rabat. Un exemple de l'étiquette d'entretien et de marquage est fourni à la figure 4. L'inscription doit contenir l'information suivante et être imprimée en noir avec une police de caractères d'au moins 3,2 mm (1/8 po) et d'au plus 6,4 mm (1/4 po) de hauteur, à l'exception de l'indication de la taille qui doit être en caractères deux fois plus hauts que les autres caractères :

- a. Nomenclature abrégée (SHIRT, HW, ASARU / CHEMISE, TISSU ÉPAIS, UARES)
- b. Numéro de nomenclature OTAN (appendice I);
- c. Taille en fonction de la longueur et de la circonférence à la poitrine (voir le tableau des mesures – appendice I);
- d. Désignation de la taille selon l'OTAN (voir le tableau des mesures – appendice I);
- e. Numéro de contrat;
- f. Nom de l'entrepreneur. Aucun logo, aucune initiale ni marque de commerce ne doit être utilisé;
- g. Date de fabrication;
- h. Teneur en fibres;
- i. Symboles d'entretien (voir le paragr. 3.8) à l'encre noire;
- j. Instructions d'entretien suivantes :

DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER. REMOVE ELBOW PADS BEFORE LAUNDERING / NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT LIQUIDE. ENLEVER LES PROTÈGE-COUDES AVANT LE LAVAGE;

- k. ID utilisateur.

3.8 Étiquette d'entretien. Les symboles d'entretien doivent être imprimés sur l'étiquette de marquage. Les symboles d'entretien suivants doivent être utilisés conformément aux exigences de la norme CAN/CGSB-86.1-2003 :

- a. Tableau 1 – Lavage – symbole 6;
- b. Tableau 2 – Blanchiment – symbole 3;
- c. Tableau 3 – Séchage – symbole 4;
- d. Tableau 4 – Repassage/pressage – symbole 2;
- e. Tableau 5 – Entretien professionnel des textiles – symbole 3.

3.5 Finition. La chemise en tissu épais doit être nettoyée, pressée, pliée et conditionnée conformément au document IFCET-Généralités.

3.9 Conditionnement

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

3.9.2 L'information figurant sur l'étiquette doit être le numéro de nomenclature OTAN (NNO) et la nomenclature en format bilingue (SHIRT, HW, ASARU / CHEMISE, TISSU ÉPAIS, UARES). Le numéro de nomenclature OTAN doit être appliqué selon les symboles de code à barres normalisés, UCC/EAN-128 avec identificateur d'application 7001, y compris la TC, conformément au document IFCET-GÉNÉRALITÉS.

**TABLEAU III : NNO POUR LA CHEMISE EN TISSU ÉPAIS DE L'UNIFORME AMÉLIORÉ,
RECHERCHE ET SAUVETAGE (UARES)**

NNO		TAILLE
8415-20-010-0451		A/A
8415-20-010-0452		6734
8415-20-010-0453		6736
8415-20-010-0454		6738
8415-20-010-0455		6740
8415-20-010-0456		6742
8415-20-010-0457		6744
8415-20-010-0458		7036
8415-20-010-0459		7038
8415-20-010-0460		7040
8415-20-010-0461		7042
8415-20-010-0462		7044
8415-20-010-0463		7046
8415-20-010-0464		7336
8415-20-010-0465		7338
8415-20-010-0466		7340
8415-20-010-0467		7342
8415-20-010-0468		7344
8415-20-010-0469		7346
8415-20-010-0470		7638
8415-20-010-0471		7640
8415-20-010-0472		7642
8415-20-010-0473		7644
8415-20-010-0474		7646
8415-20-010-0475		TAILLES SPÉCIALES

FIGURE 1: VUE DU DEVANT ET DU DOS

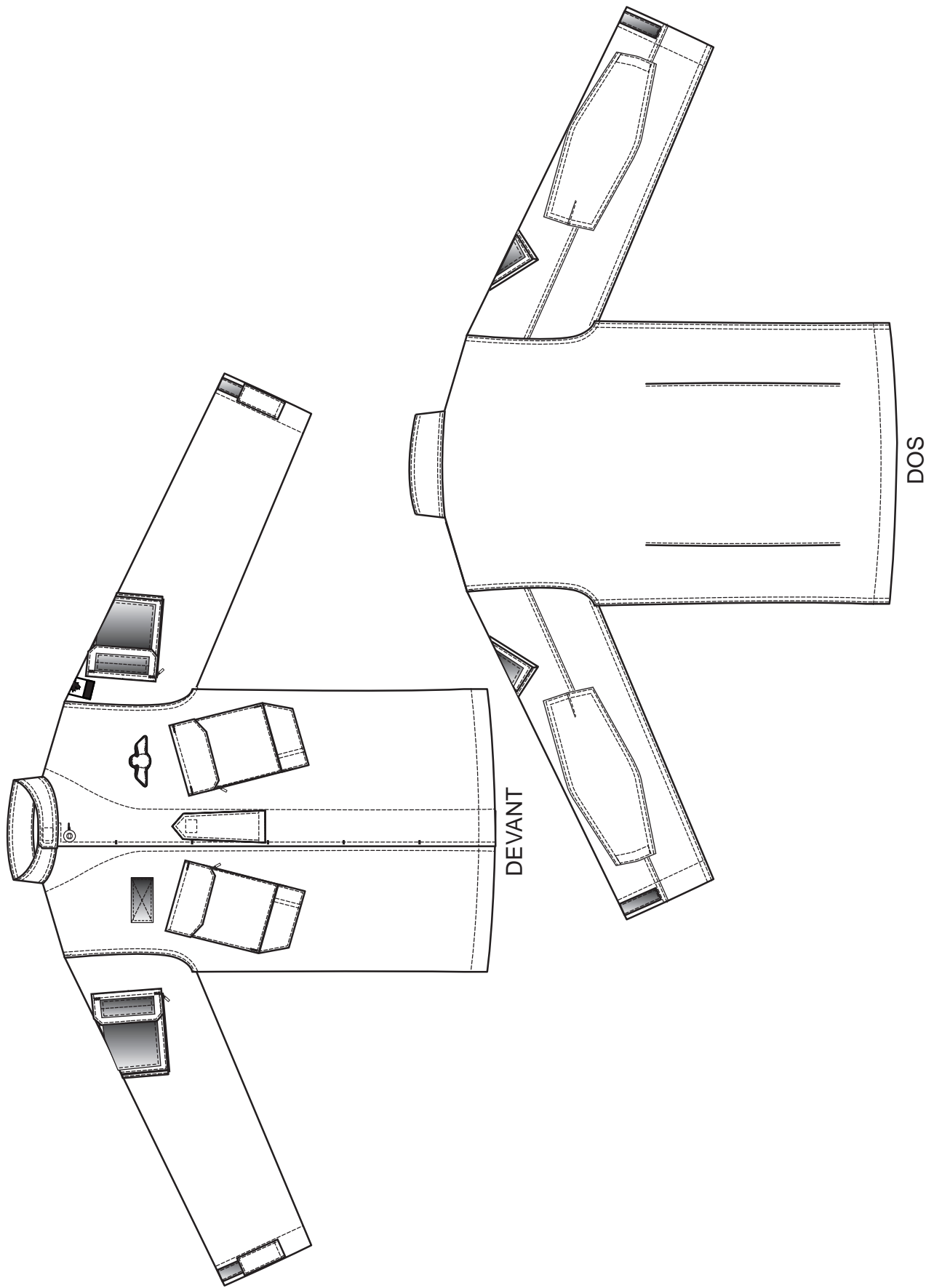


FIGURE 2: DETAILS

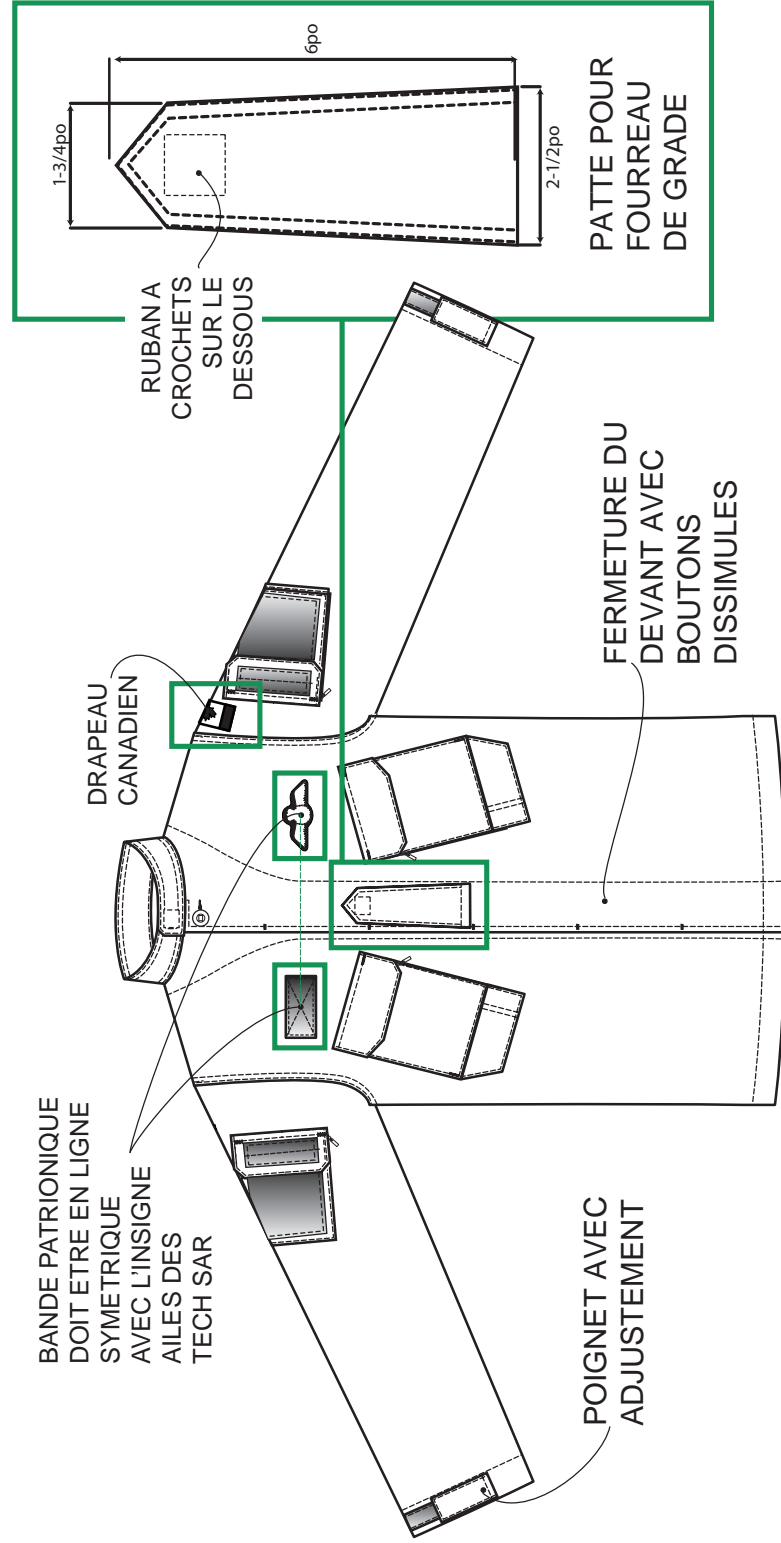


FIGURE 3: DIMENSIONS DES POCHE

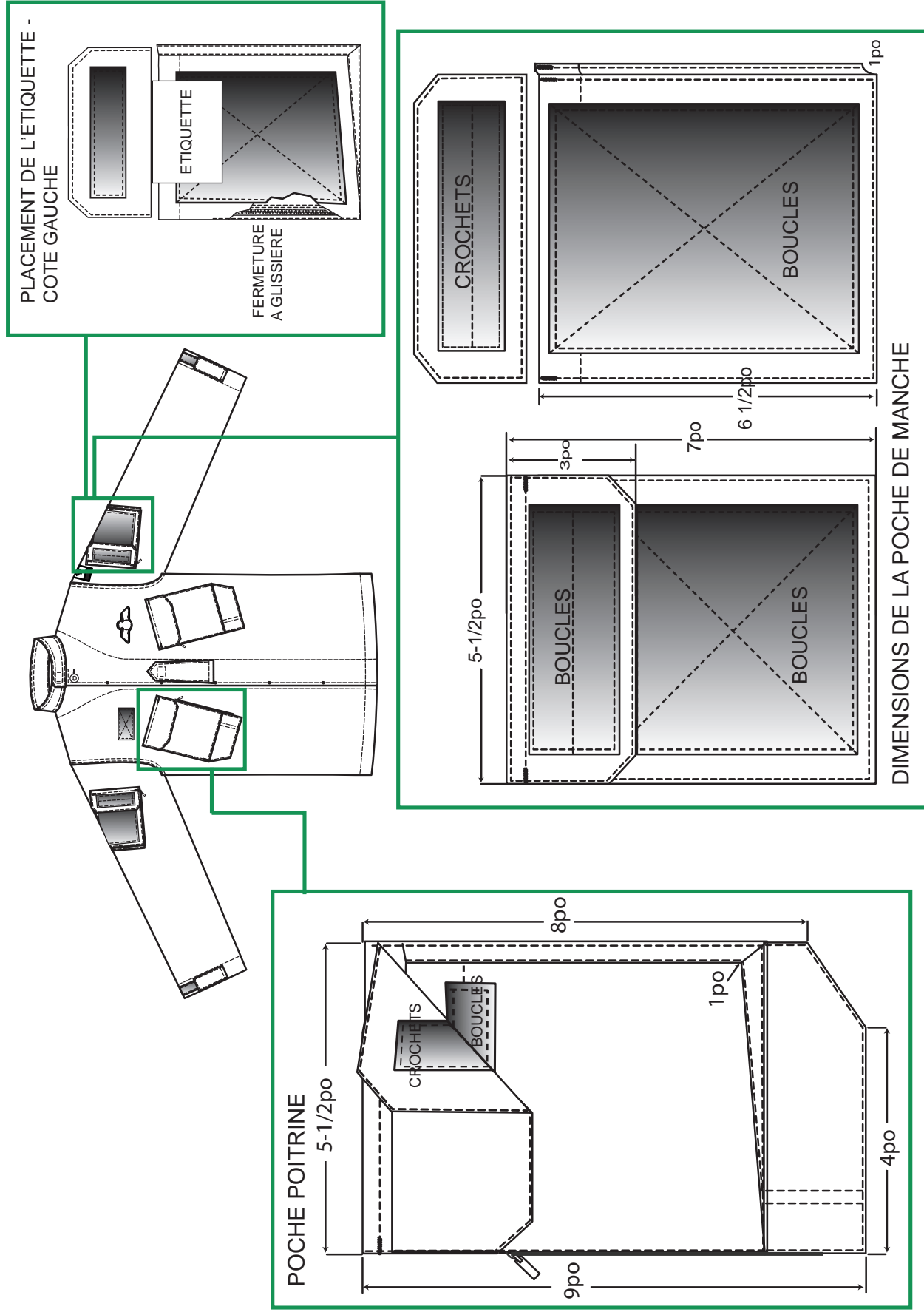


FIGURE 4: DETAILS DU DOS

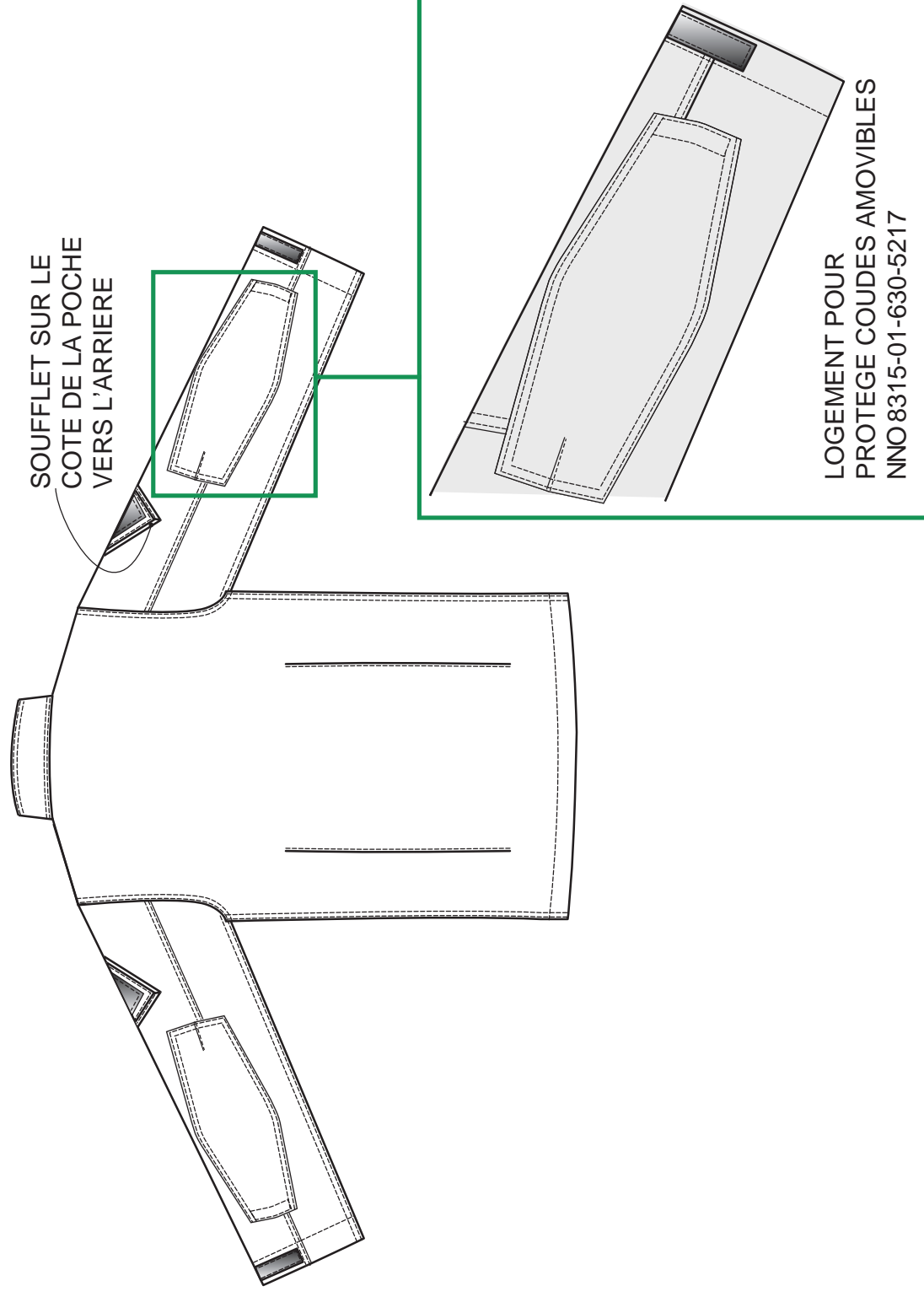







FIGURE 5: ETIQUETTE D'ENTRETIEN ET DE MARQUAGE

ITEM & CONTRACT INFO	ARTICLE ET INFO SUR LE CONTRAT
CARE	ENTRETIEN
USER ID	ID DE L'UTILISATEUR

SHIRT, HW, ASARU
CHEMISE TE, UARES
NSN/NNO: 8415-20-XXX-XXXX

SIZE/TAILLE : 7040

NATO SIZE / TAILLE OTAN : XXXX-XXX
CONTRACT NO. / NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXX
CONTRACTOR NAME/NOM D'ENTREPRENEUR: Jones & Company
DATE OF / DE MANUFACTURE: MM/YY
FIBRE CONTENT / TENEUR DE FIBRES: XXXXXXXXXXXXX



DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER. REMOVE ELBOW PADS BEFORE LAUNDERING. / NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT LIQUIDE. ENLEVER LES PROTEGE COULES AVANT LE LAVAGE.

I.D. _____

Annexe I à l'annexe D
TABLEAU DES MENSURATIONS
CHEMISE EN TISSU EPAIS, UARES

MESURES DU VETEMENT											
MESURES DU PERIMETRE AVEC LA FERMETURE A GLISSIERE FERMEE				LONGUEUR DE LA COUTURE DU COU AU BAS			MANCHE				
GRANDEUR ET TOUR DE POITRINE	TAILLES OTANS	POITRINE		POITRINE	TAILLE	BAS	CENTRE DEVANT	DOS	LARGEUR DU DOS (a travers la couture de l'mpiecem ent)	LONGUEUR DE LA COUTURE E DE L'AISEL	COU+
6734	6070-8590	33-34		37	32	35			14 3/4	32 1/2	15 1/2
6736	6070-9095	35-36		40	35	38			16	33	16 1/2
6738	6070-9500	37-38		43	38	41			17 1/4	33 1/2	17 1/2
6740	6070-0005	39-40	COURT	46	41	44	28 1/2	32	18 1/2	34	18 1/2
6742	6070-0510	41-42		50	43	48			19 3/4	35	19 1/2
6744	6070-1015	43-44		54	49	52			21	35	20 1/2
7036	7080-9095	35-36		40	35	38			16	33	16 1/2
7038	7080-9500	37-38		43	38	41			17 1/4	33 1/2	17 1/2
7040	7080-0005	39-40	REG	46	41	44	30 1/2	34	18 1/2	34	18 1/2
7042	7080-0510	41-42		50	43	48			19 3/4	34 1/2	19 1/2
7044	7080-1015	43-44		54	45	52			21	35	20 1/2
7046	7080-1520	45-46		58	47	56			22 1/4	35 1/2	21 1/2
7336	8090-9095	35-36		40	35	38			16	33	16 1/2
7338	8090-9500	37-38		43	38	41			17 1/4	33 1/2	17 1/2
7340	8090-0005	39-40	GRAND	46	41	44	32 1/2	36	18 1/2	34	18 1/2
7342	8090-0510	41-42		50	43	48			19 3/4	34 1/2	19 1/2
7344	8090-1015	43-44		54	45	52			21	35	20 1/2
7346	8090-1520	45-46		58	47	56			22 1/4	35 1/2	21 1/2
7638	9000-9500	37-38		43	38	41			17 1/4	33 1/2	17 1/2
7640	9000-0005	39-40	X-GRAND	46	41	44	34 1/2	38	18 1/2	34	18 1/2
7642	9000-0510	41-42		50	43	48			19 3/4	34 1/2	19 1/2
7644	9000-1015	43-44		54	45	52			21	35	20 1/2
7646	9000-1520	45-46		58	47	56			22 1/4	35 1/2	21 1/2
TOLERANCE PLUS OU MOINS				1	1	1	1	1	1/4	1/2	1/4

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.



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.

DSSPM 2-87-0479

DONNÉES DE FABRICATION

PANTALON

UNIFORME AMÉLIORÉ, RECHERCHE ET SAUVETAGE (UARES)

NNO 8415-20-010-0479 AA

1. PORTÉE

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication contiennent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection du pantalon de l'uniforme amélioré, recherche et sauvetage (UARES).

1.2 Utilisation prévue. Le pantalon sera porté par les techniciens en recherche et sauvetage (Tech SAR) avec la chemise légère et la chemise en tissu épais de l'UARES, la veste de survie, le gilet de sauvetage, le harnais de sauvetage, le harnais de parachute et les vêtements d'extérieur pour temps froid.

2. DOCUMENTS CONNEXES

2.1 Documents du gouvernement. Les documents suivants font partie intégrante des présentes données de fabrication dans la mesure prescrite aux présentes. À moins d'indication contraire, la version des documents ou des modifications s'appliquant dans le cadre d'un contrat particulier doit être celle en vigueur à la date de l'appel d'offres ou du contrat.

SPÉCIFICATIONS ET NORMES

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

D-83-001-005/SF-001 Fermetures à glissière blocables

IFCET-Généralités Instructions des Forces canadiennes relatives à l'emballage aux fins de transport

2.2 Autres publications. Les documents suivants font partie intégrante des présentes données de fabrication dans la mesure prescrite aux présentes. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique. La source de diffusion est celle indiquée :

Office des normes générales du Canada (ONGC), Centre des ventes
11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Gatineau (Québec) K1A 1G6
Téléphone : 819-956-0425
Numéro 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

General Services Administration (FED-STD)
Federal Supply Service
FSS Product Acquisition Center
Supply Standards Division (FLAS)
Arlington (Virginie) 22202
ÉTATS-UNIS
Téléphone : 703-605-2567
Pour télécharger des documents : <https://assist.daps.dla.mil>

A-A-55126A	Commercial Item Description – Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic
A-A-55217	Thread, Aramid, Spun Staple
FED Std-595C	Federal Standard – Colours Used in Government Procurement

2.3 Documents de la DAPES. Les documents suivants font partie de l'ensemble de données techniques pour le pantalon, recherche et sauvetage :

DSSPM 2-2-80-239	Tissu, armure sergé, aramide/viscose ignifuge, 185 g/m ² (annexe E, moins les paragraphes 2.4, 4, 5 et 6)
------------------	--

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

Figure 1	Vue du devant et du dos
Figure 2	Détails des composants – devant
Figure 3	Détails des composants – dos
Figure 4	Étiquette d'entretien et de marquage

2.5 Modèles réglementaires. L'autorité contractante fournira des modèles réglementaires à l'entrepreneur. Le modèle réglementaire doit constituer la norme en ce qui concerne les propriétés qui ne sont pas précisées dans les présentes données de fabrication.

DSSPM 107-16P*	Pantalon, SAR (pour la confection et le concept)
DCGEM 263-78	Tissu, orangé international, SAR (couleur seulement)
PAD-KC3-01-000	Genouillère, Airflex, de combat

***Remarque :** Le modèle réglementaire DSSPM 107-16P présente les écarts suivants :

- a. Échantillon du vêtement pour la confection seulement. Modèles réglementaires pour les tissus fournis, avec les dessins indiquant le tissu et la couleur.
- b. Aucune poche arrière au niveau des hanches (voir les figures 1 et 3).
- c. Aucune boucle au bas des passants sur le devant (voir la figure 2).

2.6 **Patrons de conception technique.** Les patrons de conception technique indiqués à l'annexe B, paragr. 3.2.1.4, doivent être utilisés.

2.7 **Ordre de préséance pour les données de fabrication**

2.7.1 En cas de divergence entre les documents cités en référence et le contenu des présentes données de fabrication, le contenu des présentes données de fabrication doit avoir préséance.

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

3. **EXIGENCES**

3.1 **Conception.** La conception doit être conforme au modèle réglementaire DSSPM 107-16P et doit comprendre les éléments suivants :

- a. pantalon pleine longueur;
- b. ceinture montée matelassée à fermeture à patte;
- c. pattes d'ajustement à profil bas à la taille;
- d. cinq passants;
- e. braguette avec fermeture à glissière à deux curseurs;
- f. empiècement au dos et genoux en tissu extensible;
- g. logements pour genouillères avec dispositif d'ajustement vertical;
- h. tendeur d'ajustement latéral des genouillères derrière le genou;
- i. poches cavalières sur le devant aux hanches;
- j. poches cargo à soufflet avec rabat sur les coutures latérales au niveau des cuisses;
- k. poches cargo à soufflet avec rabat sur le devant des cuisses;
- l. poches cargo à soufflet avec rabat sur le côté des mollets;
- m. fond renforcé;
- n. patte d'ajustement à ruban autoagrippant à crochets et à boucles au bas des jambes.

3.1.1 Sauf indication contraire, ce vêtement doit être conforme au tableau des mesures (voir appendice I).

3.2 **Matériaux**

3.2.1 **Tissu extérieur tissé.** Le tissu doit être un tissu, armure sergé, 185 g/m², conforme à la spécification DSSPM 2-2-80-239 (annexe F). La couleur utilisée pour le pantalon doit être orangé international SAR, conforme au modèle réglementaire DCGEM 263-78.

3.2.2 **Tissu extensible pour l'empiècement au dos et les genoux.** Le tissu extensible doit être en tricot, 48 % coton, 48 % fibres de modacrylique Kanecaron et 4 % élastane, fabriqué par Schoeller, style n° 15257 ou l'équivalent. Il doit être de couleur orangé international SAR, conforme au modèle réglementaire DSSPM 263-78, ou kaki, conforme à la norme FED STD 595, n° 20180.

3.2.3 Genouillères. Les genouillères amovibles doivent s'insérer dans les logements prévus à cette fin. Les genouillères Airflex, de combat, style PAD-KC3, fabriquées par Crye Precision, NNO 8465-01-613-2824, couleur kaki avec dessus rapporté souple, sont réputées satisfaire à cette exigence.

3.2.4 Fermeture à glissière. La fermeture à glissière utilisée pour la braguette du pantalon doit être une fermeture à glissière à monofilament (spiraux), classe 3, type 7, et être enduite d'un traitement ignifugeant. Elle doit être dotée d'un curseur à blocage automatique et d'une longue tirette, conforme à la spécification D-83-001-005/SF. Les longueurs de la fermeture à glissière sont indiquées à l'appendice I de la présente annexe – tableau des mesures. La fermeture à glissière doit réussir à l'essai d'inflammabilité selon la norme FAR 25.853 et à l'essai selon la norme FMVSS 302 en ce qui a trait à la vitesse de combustion. La couleur de la fermeture à glissière doit être assortie à la couleur du tissu extérieur tissé (voir paragr. 3.4.1). Lorsque mise à l'essai conformément aux méthodes d'essai applicables, la fermeture à glissière doit satisfaire aux exigences relatives à la solidité des couleurs et à la résistance. **Nota :** La fermeture à glissière CFC 456 DALH1 E 9/16 « FR-AIR » de YKK Canada (3939, boul. Thimens, Ville St-Laurent (Québec) H4R 1X3, tél. : 514-332-3356) respecte ces exigences techniques.

3.2.5 Ruban autoagrippant à crochets et à boucles. Le ruban autoagrippant à crochets et à boucles doit être de type II, classe 1, conforme à la norme A-A 55126A. La couleur du ruban doit être assortie au tissu extérieur. Les exigences détaillées sont les suivantes :

Tableau I : Ruban autoagrippant à crochets et à boucles – Détails

EMPLACEMENT		RUBAN AUTOAGRIPPANT - PARTIE CROCHETS				RUBAN AUTOAGRIPPANT - PARTIE BOUCLES			
		largeur		longueur		largeur		longueur	
		po	cm	po	cm	po	cm	po	cm
1	Patte de fermeture sur le devant	1 ½	3,8	3	7,6	1 ½	3,8	3	7,6
2	Pattes d'ajustement à profil bas à la taille	Conformément au modèle réglementaire				1 ½	3,8	3	7,6
3	Rabats et poches sur le devant des cuisses	1	2,5	4 ¼	11,0	1	2,5	1 ¾	4,4
4	Rabats et poches sur le côté des cuisses	2	5,1	2	5,1	1 ½	3,8	2	5,1
5	Rabats et poches sur le côté des mollets	1	2,5	4 ¼	11,0	1	2,5	1 ¾	4,4
6	Pattes d'ajustement au bas des jambes	1	2,5	1 ¾	4,4	1	2,5	8	20,3
7	Genouillère	Intégré à la genouillère				Conformément au modèle réglementaire			
8	Tendeur d'ajustement latéral de genouillère derrière le genou	2 x 1 ½	2 x 3,8	2 x 1 ½	2 x 3,8	1 ½	3,8	7	17,8

3.2.6 Cordon élastique pour ajustement vertical de la genouillère. Le cordon pour l'ajustement vertical de la genouillère doit être un cordon élastique offert sur le marché et conforme au tableau II.

Tableau II – Exigences techniques relatives au cordon élastique

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

3.2.7 Dispositif de blocage du cordon. Le dispositif de blocage du cordon utilisé pour le cordon de la genouillère doit être en résine acétalique durable, à profil bas et offert sur le marché.

3.2.8 Extrémité du cordon. Le dispositif de blocage et l'extrémité du cordon utilisés doivent être durables, à profil bas et offerts sur le marché.

3.2.9 Fil. Le fil pour les coutures, les piqûres, les brides d'arrêt et le surfilage doit être un fil constitué de fibres aramides coupées, 27 tex, conforme au type II de la norme américaine A-A-55217. La couleur doit être assortie aux composants cousus.

3.2.10 Étiquettes. Une étiquette de marquage conforme à la spécification D-80-001-055/SF-001 et une étiquette d'entretien conforme à la norme CAN/CGSB-86.1-2003 doivent être cousues sur chaque pantalon. La couleur des étiquettes utilisées pour le pantalon doit être kaki, conforme à la norme FED STD 595, n° 20180.

3.3 Coupe

3.3.1 Les parties en tissu extérieur de chaque vêtement doivent être coupées dans le sens de la chaîne.

3.3.2 Les parties en tissu extérieur de chaque vêtement doivent être coupées dans la même pièce de tissu, à l'exception des parementures de poches, des rabats et des passepoils.

3.4 Couture

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

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

3.4.3 Les propriétés inhérentes du matériau ignifuge font en sorte que ce dernier a tendance à s'effiloche énormément. Les patrons présentent une réserve de couture supplémentaire qui tient compte de cet effilochage. Il faut s'assurer de respecter toutes les réserves de couture sans compromettre la forme ni les dimensions finies indiquées dans le tableau des mesures.

3.4.4 Sauf indication contraire, les coutures et les piqûres doivent être exécutées à point noué de type 301 ou à point de chaînette noué de type 401 conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M et comporter au moins 9 et au plus 11 points par 2,5 cm (1 po). Les bords coupés peuvent être finis avec l'un des types de point de la série 500 et les coutures doivent comporter au moins 10 points par 2,5 cm (1 po).

3.4.5 Lorsque des coutures doubles rabattues sont prescrites, la désignation numérique 2.04.03 de la norme CAN/CGSB-54.1-M doit être utilisée. Elles peuvent être exécutées au point noué ou au point de chaînette avec les aiguilles espacées de 6,4 mm (1/4 po).

3.4.6 Les coutures suivantes **doivent** être piquées, surfilées et piquées à l'aiguille double : fourche et soufflet de la fourche sur le devant.

3.4.7 Les points doivent être réguliers et présenter un aspect uni sans fronçage du tissu. Ils doivent être exempts de sauts attribuables à une tension inadéquate de la machine ou d'autres problèmes de piqûres.

3.4.8 **Surfilage.** Tous les bords non finis visibles doivent être surfilés. Le surfilage doit être exécuté à l'aide d'une surjeteuse à trois fils, de désignation 504 ou 505, avec au moins 10 points par 2,5 cm (1 po). Les opérations de surfilage simple, comme les bords de poche, peuvent être réalisées par surfilage à deux fils, de désignation 502 ou 503, avec au moins 10 et au plus 12 points par 2,5 cm (1 po). La largeur des piqûres doit être de 9,5 mm (3/8 po).

3.4.9 **Ruban autoagrippant à crochets et à boucles.** Le ruban autoagrippant à crochets et à boucles doit être piqué sur tous les bords à 3,2 mm (1/8 po). Il faut s'assurer que les piqûres sont prises dans les parties crochets et boucles du ruban.

3.4.9.1 Lorsque des rubans de plus de 2,5 cm (1 po) de largeur sont utilisés, ils doivent être piqués sur tous les bords et au centre ou être piqués en croix pour former un « X » dans un carré.

3.4.10 **Brides d'arrêt.** Sauf indication contraire, les brides d'arrêt doivent avoir une longueur de 12,7 mm (1/2 po) et comporter au moins 20 points de recouvrement.

3.5 Confection

3.5.1 **Exigences de rendement.** Le pantalon doit être de style cargo, pleine longueur et conforme à ce qui suit :

- a. braguette avec fermeture à glissière à profil bas et sous-patte et fermeture à ruban autoagrippant à crochets et à boucles à la taille pour prévenir l'irritation;
- b. soufflet à la fourche pour une aisance des mouvements;
- c. empiècement au dos et genoux en tissu extensible pour une aisance des mouvements;
- d. poches cargo sur le devant des cuisses offrant un accès au cordon d'ajustement vertical des genouillères;
- e. poches cargo aux hanches pouvant contenir une bouteille d'eau, des chargeurs ou d'autre matériel en position verticale;
- f. système de retenue des genouillères qui les maintient en place pendant les exercices opérationnels;
- g. la manipulation des fermetures à glissière et des rabats de poche et le retrait et l'insertion des genouillères doivent pouvoir se faire d'une seule main;
- h. ruban autoagrippant à crochets et à boucles posé de manière à assurer une fermeture appropriée;
- i. aucun bouton-pression ni bouton pouvant causer des points de pression sur le corps;
- j. la confection, la conception, l'ajustement, les coutures et la finition doivent résister aux exercices opérationnels courants effectués par les Tech SAR.

3.5.2 Exigences d'assemblage

3.5.2.1 **Ceinture montée.** Le pantalon doit comporter une ceinture montée intégrée double épaisseur matelassée conforme à ce qui suit :

- a. rembourrage de mousse souple;
- b. braguette avec fermeture à glissière à deux curseurs (longueur conforme à l'appendice I - tableau des mesures;
- c. fermeture au haut à ruban autoagrippant à crochets et à boucles (voir tableau I), la partie boucles étant du côté gauche et la partie crochets, du côté droit;
- d. patte d'ajustement à profil bas avec ruban autoagrippant à crochets et à boucles (voir tableau I), permettant d'agrandir le tour de taille de 5 cm (2 po) au-delà du tour de taille nominal;
- e. cinq (5) passants de ceinture d'une largeur finie de 2,5 cm (1 po) et dont l'ouverture utile permet de passer une ceinture de 5 cm (2 po) de largeur; deux (2) passants sur le devant de la ceinture montée, et trois (3) passants au dos.

3.5.2.2 Poches (figures 2 et 3)

3.5.2.2.1 **Poches cavalières sur le devant aux hanches.** Poche cavalière sur le côté de chaque hanche, avec un sac de poche mesurant 20,4 cm (8 po) de largeur et 26,7 cm (10 ½ po) de profondeur.

3.5.2.2.2 **Poches cargo sur le devant des cuisses.** Poche cargo à soufflet sur le devant de chaque cuisse, centrée entre la taille et le genou comme suit :

- a. accessible par le haut en soulevant un rabat retenu à l'aide de ruban autoagrippant à crochets et à boucles (voir tableau I);
- b. cordon intérieur d'ajustement vertical avec attaches.

3.5.2.2.3 **Poches cargo sur le côté des cuisses.** Poche cargo à soufflet vers l'arrière, sur le côté de chaque cuisse, centrée entre la taille et le genou comme suit :

- a. accessible par le haut en soulevant un rabat retenu à l'aide de ruban autoagrippant à crochets et à boucles (voir tableau I);
- b. comportant une coulisse avec cordon élastique au haut de l'ouverture;
- c. comportant une étiquette de marquage et d'entretien (voir figure 4), sous le rabat de la poche gauche.

3.5.2.2.4 **Poches cargo sur le côté des mollets.** Poche cargo à soufflet sur le côté de chaque mollet, centrée entre le genou et le bas du pantalon, accessible par le haut en soulevant un rabat retenu à l'aide de ruban autoagrippant à crochets et à boucles (voir tableau I).

3.5.2.3 **Genoux (figures 2 et 3).** Les genoux du pantalon doivent comporter un logement extérieur pour genouillère et un système de retenue.

3.5.2.3.1 **Logement pour genouillère.** Logement extérieur pouvant contenir une genouillère amovible comme suit :

- a. cousu au tissu extensible de manière à former une poche au pourtour fermé avec une ouverture au centre pour y insérer la genouillère réglementaire (NNO 8465-01-613-2824);
- b. comportant un trou au bas de la poche;
- c. comportant un ruban autoagrippant à crochets et à boucles (voir tableau I);
- d. comportant un rabat recouvrant l'ouverture lorsque la genouillère n'est pas en place.

3.5.2.3.2 **Système de retenue de genouillères.** Système de retenue pour maintenir les genouillères en place comme suit :

- a. cordon d'ajustement vertical en matériau souple avec attaches;
- b. tendeur d'ajustement latéral derrière le genou en ruban autoagrippant à crochets et à boucles (voir tableau I) avec pattes se refermant à l'arrière.

3.5.2.3.3 **Bas de jambe.** Chaque bas de jambe doit comporter un ourlet à même, double épaisseur, de 5 cm (2 po) avec patte d'ajustement se fermant vers l'extérieur à l'arrière et un morceau de partie boucles de ruban autoagrippant (voir tableau I), s'étendant sur la moitié de la circonférence du bas de la jambe.

3.6 **Mesures.** Les mesures doivent être conformes aux figures applicables et au tableau des mesures (voir appendice I).

3.7 **Étiquette de marquage.** Une étiquette de marquage, conforme au document D-80-001-055/SF-001, doit être cousue par l'entrepreneur sous le rabat de la poche de cuisse gauche, à même la couture du rabat. Un exemple d'étiquette de marquage et d'entretien est fourni à la figure 4. L'étiquette doit contenir les renseignements suivants, imprimés en caractères noirs d'au moins 3,2 mm (1/8 po) et d'au plus 6,4 mm (1/4 po) de hauteur, à l'exception de l'indication de la taille qui doit être en caractères deux fois plus hauts que les autres caractères :

- a. nomenclature abrégée (PANT, ASARU / PANT., UARES);
- b. numéro de nomenclature OTAN (voir tableau III);
- c. taille en fonction de la stature et de la circonférence à la taille (voir tableau des mesures – appendice I);
- d. désignation de la taille de l'OTAN (voir le tableau des mesures – appendice I);
- e. numéro de contrat;
- f. nom de l'entrepreneur. Aucun logo, aucune initiale ni marque de commerce ne doit être utilisé;
- g. date de fabrication;
- h. teneur en fibres;
- i. symboles d'entretien (voir paragr. 3.8) à l'encre noire;
- j. les instructions d'entretien suivantes :

DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER. REMOVE KNEE PADS BEFORE
WASHING / NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT LIQUIDE. ENLEVER LES
GENOUILLÈRES AVANT LE LAVAGE

- k. ID utilisateur.

3.8 **Étiquette d'entretien.** Les symboles d'entretien doivent être imprimés sur l'étiquette de marquage. Les symboles d'entretien suivants doivent être utilisés conformément aux exigences de la norme CAN/CGSB-86.1-2003 :

- a. Tableau 1 – Lavage – symbole 6;
- b. Tableau 2 – Blanchiment – symbole 3;
- c. Tableau 3 – Séchage – symbole 4;
- d. Tableau 4 – Repassage/pressage – symbole 2;
- e. Tableau 5 – Entretien professionnel des textiles – symbole 3.

3.9 **Finition.** Le pantalon doit être nettoyé, pressé, plié et conditionné conformément au document IFCET-Généralités.

3.10 **Conditionnement**

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

3.10.2 L'information transmise sur l'étiquette doit être le numéro de nomenclature OTAN (NNO) et la nomenclature en format bilingue (PANT, ASARU / PANTALON, UARES). Le numéro de nomenclature OTAN doit être appliqué selon les symboles de code à barres normalisés, UCC/EAN-128 avec identificateur d'application 7001, y compris la TC, conformément au document IFCET-GÉNÉRALITÉS.

**TABLEAU III : NNO POUR LE PANTALON,
UNIFORME AMÉLIORÉ, RECHERCHE ET SAUVETAGE (UARES)**

NNO	TAILLE
8415-20-010-0479	A/A
8415-20-010-0480	6728
8415-20-010-0481	6730
8415-20-010-0482	6732
8415-20-010-0483	6734
8415-20-010-0484	6736
8415-20-010-0485	6738
8415-20-010-0486	7030
8415-20-010-0487	7032
8415-20-010-0488	7034
8415-20-010-0489	7036
8415-20-010-0490	7038
8415-20-010-0491	7040
8415-20-010-0492	7330
8415-20-010-0493	7332
8415-20-010-0494	7334
8415-20-010-0495	7336
8415-20-010-0496	7338
8415-20-010-0497	7340
8415-20-010-0498	7632
8415-20-010-0499	7634
8415-20-010-0500	7636
8415-20-010-0501	7638
8415-20-010-0502	7640
8415-20-010-0503	TAILLES SPÉCIALES

FIGURE 1: VUE DU DOS ET DU DEVANT

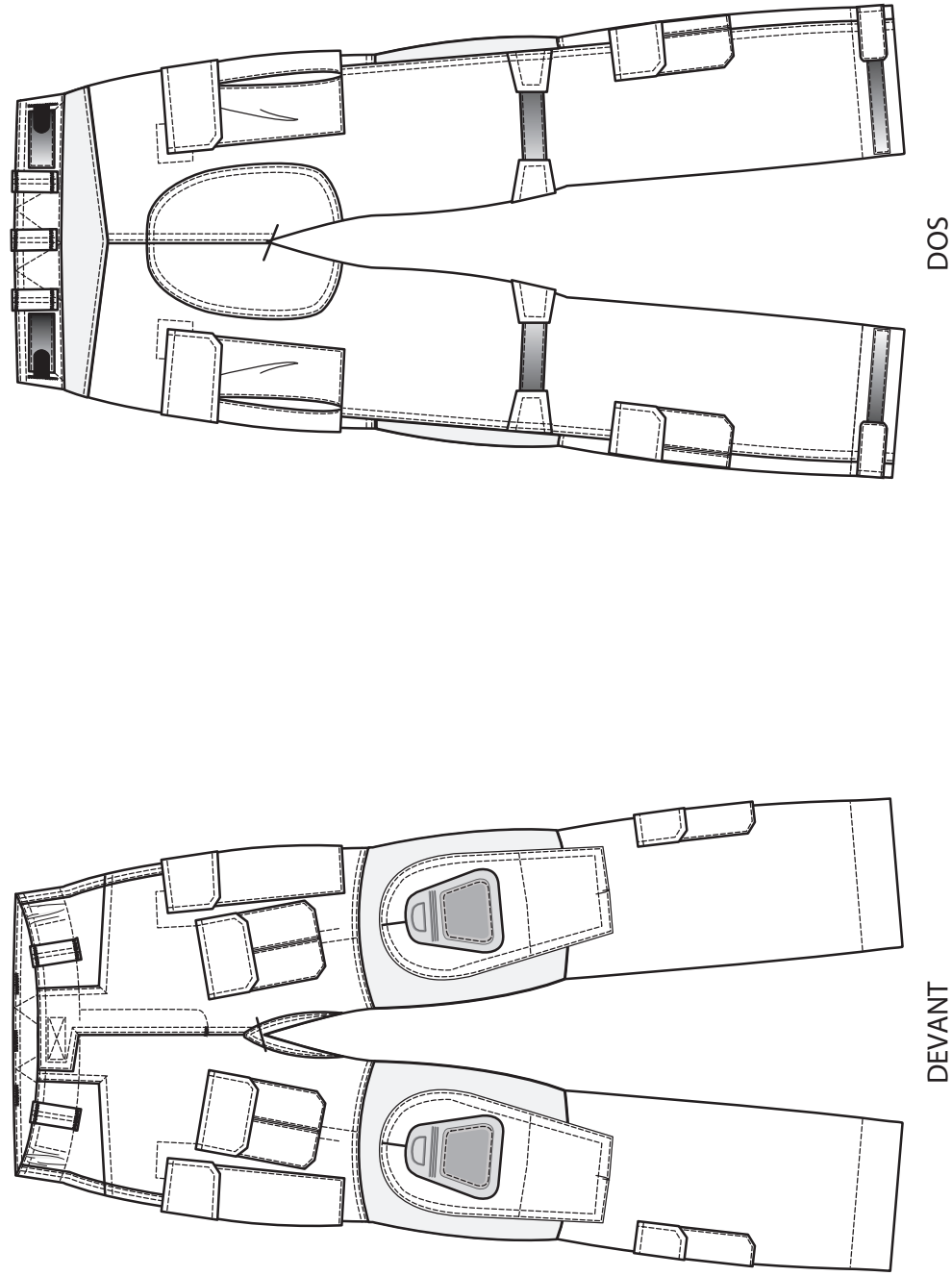


FIGURE 2: DETAILS DES COMPOSANTS DU DEVANT

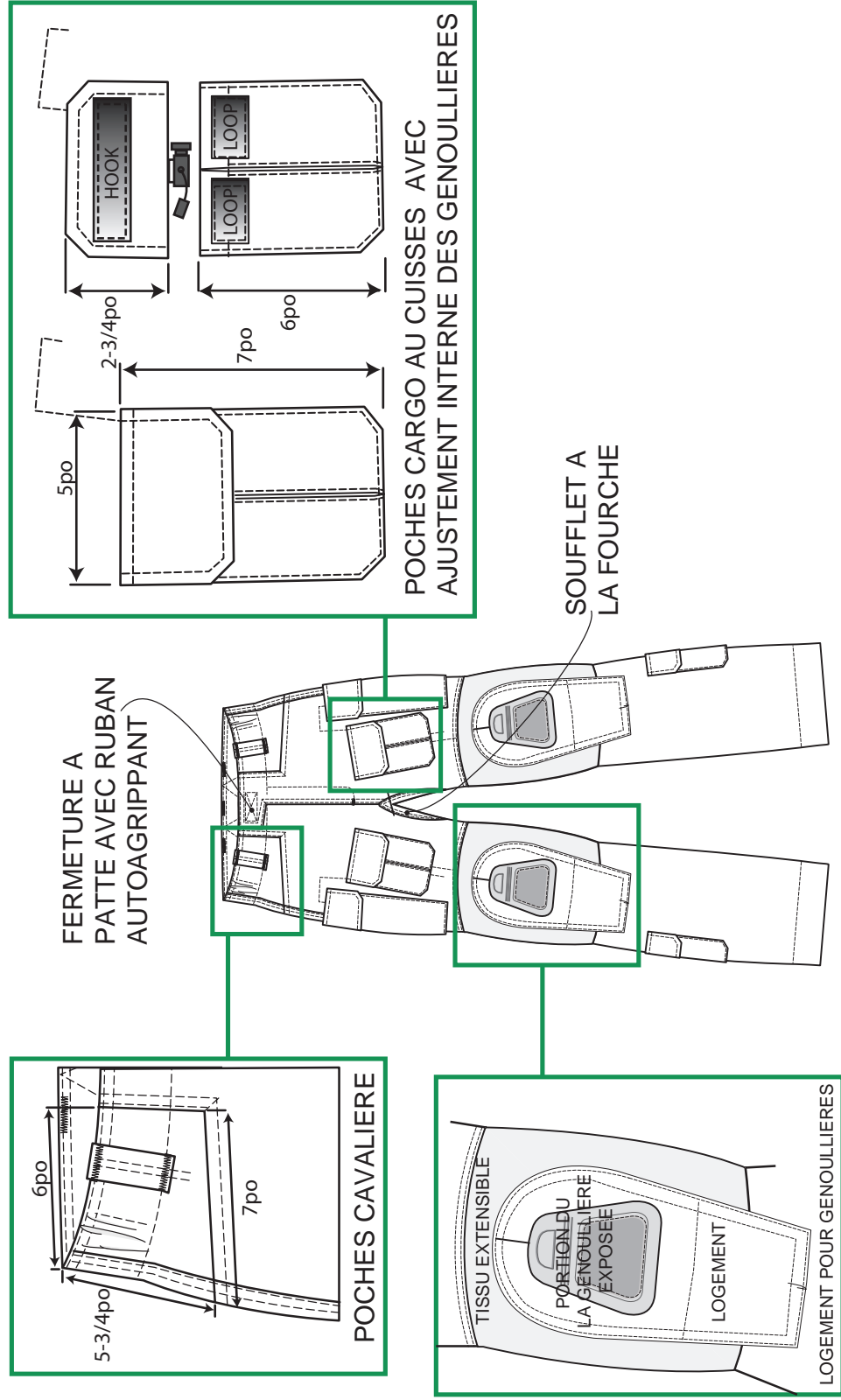
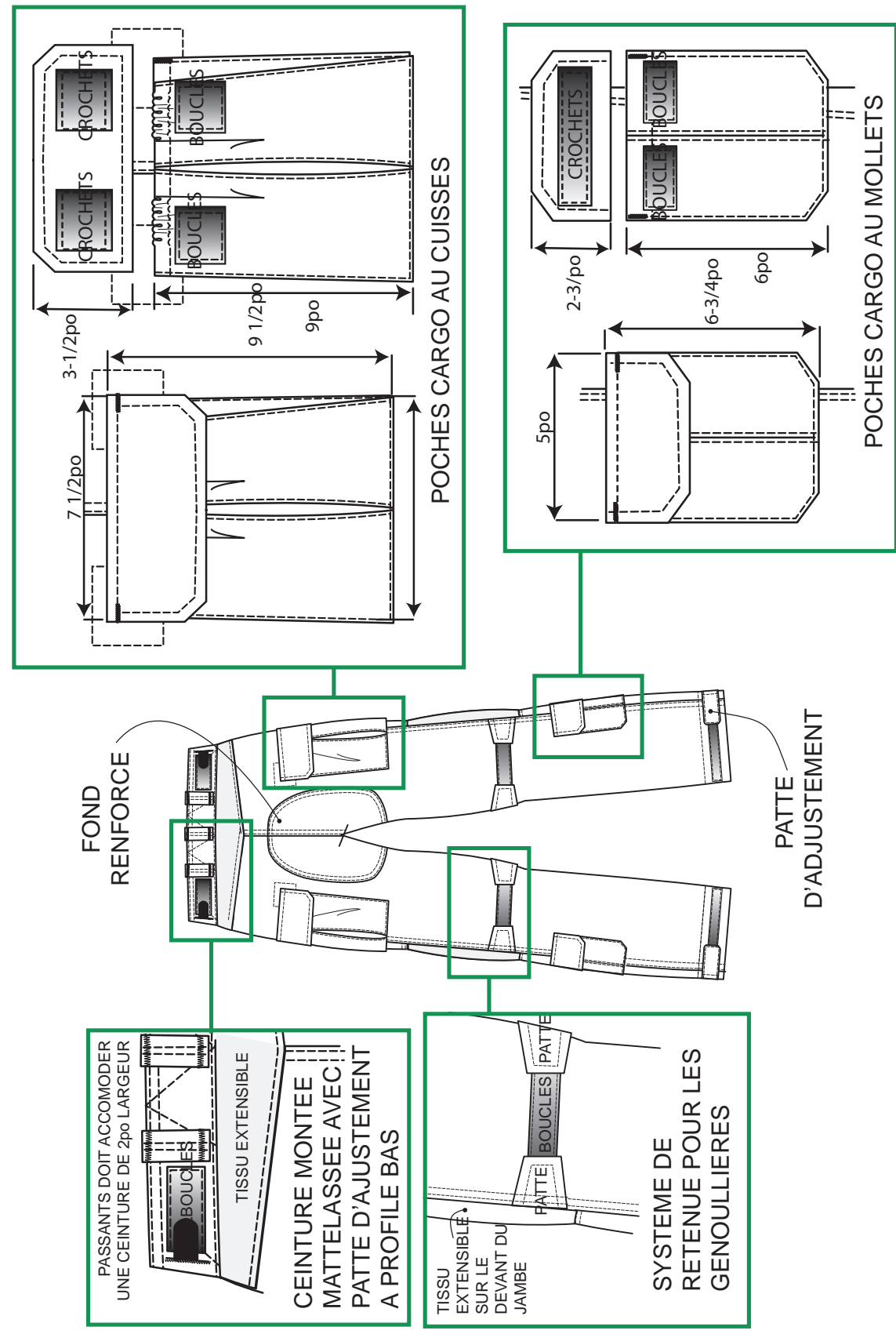


FIGURE 3: DETAILS DES COMPOSANTS DU DOS



Annexe I à l'annexe E
TABLEAU DES MENSURATIONS
PANTALONS, UARES

GRANDEUR ET TAILLE	GRANDEUR SANS SOULIERS	TAILLES OTAN		TAILLE	HANCHES	TAILLE	COUTURE EXTERIEURE (comprenant la ceinture)	COUTURE INTERIEURE	CUISSE	BAS	FERMETURE A GLISSIERE A LA BRAGUETTE
6728	5pi 4po à 5pi 6 1/2po	7580-7075	COURT	27-28	42	30 1/2	40	30 1/2	28	16 1/4	6
6730		7580-7580		29-30	44	32 1/2			29	16 1/2	
6732		7580-8085		31-32	46	34 1/2			30	16 3/4	
6734		7580-8590		33-34	48	36 1/2			31	17	
6736		7580-9095		35-36	50	38 1/2			32	17 1/4	
6738		7580-9500		37-38	52	40 1/2			33	17 1/2	
7030	5pi 7po à 5pi 9 1/2po	8085-7580	REG	29-30	44	32 1/2	43	32 1/2	29	16 1/2	7
7032		8085-8085		31-32	46	34 1/2			30	16 3/4	
7034		8085-8590		33-34	48	36 1/2			31	17	
7036		8085-9095		35-36	50	38 1/2			32	17 1/4	
7038		8085-9500		37-38	52	40 1/2			33	17 1/2	
7040		8085-0005		39-40	54	42 1/2			34	17 3/4	
7330	5pi 10po à 6pi 1/2po	8590-7580	GRAND	29-30	44	32 1/2	46	34 1/2	29	16 1/2	8
7332		8590-8085		31-32	46	34 1/2			30	16 3/4	
7334		8590-8590		33-34	48	36 1/2			31	17	
7336		8590-9095		35-36	50	38 1/2			32	17 1/4	
7338		8590-9500		37-38	52	40 1/2			33	17 1/2	
7340		8590-0005		39-40	54	42 1/2			34	17 3/4	
7632	6pi 1po à 6pi 3 1/2po	9095-8085	X-GRAND	31-32	46	34 1/2	49	36 1/2	30	16 3/4	9
7634		9095-8590		33-34	48	36 1/2			31	17	
7636		9095-9095		35-36	50	38 1/2			32	17 1/4	
7638		9095-9500		37-38	52	40 1/2			33	17 1/2	
7640		9095-0005		39-40	54	42 1/2			34	17 3/4	
		TOLERANCE PLUS OU MOINS			1	1			1	3/4	



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/m²

SPÉCIFICATION

POUR LE

TISSU À ARMURE SERGÉ

ARAMIDE/RAYONNE RÉSISTANT

AUX FLAMMES, 185 g/m²

1. SCOPE

1.1 Scope. This specification in its entirety covers the requirements for Cloth, Twill, Aramid/FR Viscose, 185 g/m².

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/m².

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 DCamCMC. 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 DCamCMC
(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

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

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
Website: 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
Site Internet: 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
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
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:

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

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

Website: <http://www.scc.ca/en>

<http://quicksearch.dla.mil/>

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

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

Site Internet: <http://www.scc.ca/fr>

2.3 Sealed patterns

DSSPM 264-08 Cloth, Twill, 50 aramid/50 FR
viscose, 170g/m², 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/yd²

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

DCGEM 259-86 For colour Navy Blue: Cloth,

2.3 Modèles réglementaires.

DSSPM 264-08 Tissu 50 % aramide/50 %
viscose ignifuge à armure
sergé, 170g/m², pour la
confection et la main.

DSSPM 259-01 Tissu nylon/coton simple
retors léger, DCam^{MC}
(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, DCam^{MC} (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/vg²

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

DCGEM 259-86 Pour la couleur bleu marine:

	Plain Weave, Aramid, 222 g/m ² , Navy Blue		tissu aramide, armure unie, 222 g/m ² , bleu marine
DSSPM 254-03	For colour Tan: Cloth, Plain Weave, Aramid, 200 g/m ² , Tan	DSSPM 254-03	Pour la couleur havane: tissu aramide, armure unie, 200 g/m ² , 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 any inconsistency in contract documents such as contract, specification and sealed patterns, the order of precedence will be contract, specification, and sealed pattern.

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

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

2.4 Ordre de préséance.

2.4.1 En cas de divergence entre les documents contractuels, tels le contrat, la spécification et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance sera: le contrat, la spécification et les modèles réglementaires.

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

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

3. 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

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

considered acceptable at the discretion of the Technical 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™.

3.3.1 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™ 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™. The requirements for the CADPAT™ prints as applicable to the fabric described herein are defined in DSSPM 3-6-80-001, Specification for CADPAT™.

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

performance spécifiées peuvent être considérés comme acceptables à la discrétion de l'autorité technique 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, DSSPM 3-6-80-001, Spécification DCamC^{MC}.

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^{MC} 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^{MC}. Les exigences pour les impressions DCamC^{MC} comme applicable au tissu décrit ici sont définis dans DSSPM 3-6-80-001, Spécification DCamC^{MC}.

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

requirements will be rejected.

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

3.5.2.1 L'appariement des couleurs visibles doit être réalisé sous la lumière du nord dans les conditions de l'hémisphère Nord (lumière du jour D65), conformément à la procédure d'évaluation 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 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.

3.5.2.1.1 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 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 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 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.

3.5.2.2.1 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 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.

3.5.2.2.2 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 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

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

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.

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

3.7 Piece marking. Each piece of cloth must have a label attached to the selvage 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. QUALITY CONTROL / INSPECTION

4.1 Unless otherwise specified in the contract or procurement documents, the contractor is responsible for the performance of all inspection requirements as specified herein. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Government or its designated representative. The Government reserves the right to perform any of the inspections specified herein, where such inspections are deemed necessary to ensure material and services conform to prescribed requirements. The contractor is responsible for ensuring that all material or services submitted to the Government for acceptance comply with all requirements of the contract.

5. PACKAGING

5.1 Packaging and packing. Unless otherwise specified, when delivered to Canada, packaging, packing, delivery and marking must be in accordance with the terms of the contract.

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

3.7 Marquage des pièces. Une 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. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ / INSPECTION

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, l'entrepreneur est tenu d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification. Il peut utiliser à cette fin son propre matériel d'inspection ou celui de tout autre établissement acceptable au gouvernement du Canada ou à son représentant désigné. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification, lorsqu'elles sont nécessaires pour garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'entrepreneur doit s'assurer que le matériel et les services proposés au gouvernement sont conformes aux exigences du contrat.

5. CONDITIONNEMENT

5.1 Conditionnement et emballage. Sauf indication contraire, le conditionnement, l'emballage, la livraison et le marquage des contenants d'expédition doivent être conformes aux modalités du contrat.

6. NOTES

6.1 Ordering data. Procurement documents should specify the following:

- a) Title, number and date of this specification
- b) Colour required
- c) Packaging and marking of shipping containers
- d) The Design Authority

6.2 Definition of terms.

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

6.2.2 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.

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

6.2.4 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.

7. ENVIRONMENTAL, HEALTH, AND SAFETY

7.1 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.

7.1.1 Manufacturing processes with minimal environmental impact are encouraged.

6. REMARQUES

6.1 Données de commande. Les documents d'achat devraient préciser:

- a) Titre, numéro et date de la présente spécification
- b) Couleur requise
- c) Conditionnement et marquage des contenants d'expédition
- d) Autorité responsable de la conception

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. Sauf indication contraire dans le contrat, il s'agit de la Direction, Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

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

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

6.2.4 Modèle réglementaire. Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide.

7. ENVIRONNEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ

7.1 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.

7.1.1 Les procédés de fabrication ayant une incidence minimale sur l'environnement sont recommandés.

7.1.2 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.

7.2 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.

7.3 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.

7.1.2 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.

7.2 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.

7.3 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 ²)	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 ³ /cm ² /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 ²)	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 ³ /cm ² /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 ± 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



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.

AVIS

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.

SPECIFICATION

CLOTH, KNIT, BASE LAYER,

FLAME RESISTANT,

200 g/m²

1. SCOPE

1.1 Scope. This specification in its entirety describes the requirements for a flame resistant knit fabric to be used as torso fabric for flame resistant hybrid design combat shirts. The hybrid shirt is intended for wear under personal protection vests (fragmentation or flotation) in combat operations. The hybrid shirt will have a knit body (torso) and woven sleeves so that when under the vest the garment looks like a traditional combat shirt. The knit cloth described herein may also be appropriate for use in other clothing items such as operational t-shirts.

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government documents. Not Applicable

2.2 Other documents. The following documents form part of this specification to the extent specified herein. Effective dates are those in effect on the date of invitation to tender. Source is as shown.

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods
CAN/CGSB-155.22 Fireline Workwear for Forest Firefighters
 Canadian General Standards Board
 Place du Portage III, 6B1
 11 Laurier Street

SPÉCIFICATION

TISSU, TRICOT, COUCHE DE BASE,

RÉSISTANT AUX FLAMMES,

200 g/m²

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification dans sa totalité décrit les exigences relatives au tissu tricot résistant aux flammes utilisé comme tissu de torse pour une chemise de combat de conception hybride résistant aux flammes. La chemise hybride est conçue pour être portée sous des vestes de protection individuelle (fragmentation ou flottation) dans les opérations de combat. La chemise hybride sera constituée d'un corps (torse) en tricot et de manches tissées de façon à ce que sous la veste, le vêtement ressemble à la chemise de combat traditionnelle. Le tissu tricoté décrit ici peut également être approprié pour l'utilisation dans d'autres articles vestimentaires tels que les t-shirts opérationnels.

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Sans objet.

2.2 Autres publications. Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification selon les modalités indiquées ci-après. La version en vigueur à la date de l'appel d'offres s'applique. La source de diffusion est celle indiquée.

CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles
CAN/CGSB-155.22 Vêtements de travail portés par les sapeurs-pompiers forestiers à la ligne de feu
 Office des normes générales du Canada
 Place du Portage III, 6B1

Gatineau, Quebec K1A 1G6
 Telephone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472
 Email: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca
 Website: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html>

11, rue Laurier
 Gatineau (Québec) K1A 1G6
 Téléphone : 819-956-0425 ou 1-800-665-2472
 Courriel : ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca
 Site Web : <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

ISO International Standards

IHS Canada
 240 Catherine Street, Suite 305
 Ottawa, ON
 K2P 2G8 Canada
 Website: <http://www.ihs.com>
 or ISO: <http://www.iso.org>

Normes internationales ISO

IHS Canada
 240, rue Catherine, bureau 305
 Ottawa Ontario
 K2P 2G8 Canada
 Site Web : <http://www.ihs.com>
 ou ISO : <http://www.iso.org>

AATCC Technical Manual

P.O. Box 12215
 Research Triangle Park, NC
 27709, USA
 Telephone: 919-549-3526
 Website: www.aatcc.org

AATCC Technical Manual

P.O. Box 12215
 Research Triangle Park, NC
 27709, ÉTATS-UNIS
 Téléphone : 919-549-3526
 Site Web : www.aatcc.org

ASTM International – Standards & Publications - Section 7: Textiles

ASTM Headquarters
 100 Barr Harbour Dr
 PO Box C700
 West Conshohocken, PA 19428-2959 US

ASTM International – Standards & Publications Section 7: Textiles

ASTM Headquarters
 100 Barr Harbour Dr
 PO Box C700
 West Conshohocken, PA 19428-2959 ÉTATS-UNIS

Federal Standard No. 595C – Colors used in Government Procurement - #26132 and #36081

General Services Administration
 Federal Supply Service
 FSS Product Acquisition Center
 Supply Standards Division (FLAS)
 Arlington, VA
 22202 USA

Federal Standard No. 595C – Colors used in Government Procurement - #26132 and #36081

General Services Administration
 Federal Supply Service
 FSS Product Acquisition Center
 Supply Standards Division (FLAS)
 Arlington, VA
 22202 ÉTATS-UNIS

2.3 Sealed Patterns. Not applicable

2.3 Modèles réglementaires. Sans objet

2.4 Order of Precedence.

2.4 Ordre de préséance.

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 must take precedence.

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

2.4.2 In the event of inconsistency within this specification, including inconsistency between official languages, the Technical Authority (DSSPM 2-11) must be consulted for clarification.

2.4.2 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, y compris dans les détails techniques entre les deux langues officielles, il faut communiquer avec l'autorité technique (DAPES 2-11) pour obtenir des précisions.

2.4.3 Nothing in this document supersedes applicable laws and regulations, unless a specific exemption has been obtained.

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

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, quality or serviceability. Good commercial standard practices must apply throughout. 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. No knitting or yarn defect will be acceptable if the integrity of the fabric is in question in any way. Any hole, cut, tear, mend, drop stitch, loose knit, miss knit, slub, streak, knitted-in-waste, permanent fold, pleat or crease; any spot or stain, discolouration or colour not as specified; any shaded part, any objectionable odour are considered poor commercial standard and unacceptable.

3.2 Sealed Pattern. A Sealed Pattern, when available, will be supplied to the successful bidder. Sealed Patterns constitute the standard only in regard to any properties not defined in this specification. Note, however, that the order of precedence prevails (paragraph 2.4). Under no circumstances may Sealed Patterns be mutilated or cut and must be returned to the Crown on completion of the contract for which it is issued.

3.1 Description of product. This specification describes the requirements for a knitted textile. Fibre content is not specified. When tested in accordance with the specified test methods, the fabric must comply with the performance requirements specified in Table I.

3.3 Fabric Properties. The knit cloth must:

- a) be flame resistant;
- b) not melt, drip, stick or shrink excessively when exposed to high heat;
- c) be comfortable and non-irritating worn next-to-skin, therefore it must
 - have a pleasing hand,
 - transport moisture (sweat), away from the skin,
 - dry quickly,
 - be breathable,
 - allow for heat dissipation,

3. EXIGENCES

3.1 Qualité d'exécution. Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect, à sa qualité ou à sa tenue en service. Les bonnes pratiques commerciales usuelles doivent être constamment appliquées. À des fins d'inspection, les imperfections et la décoloration seront considérés comme défauts lorsqu'elles sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ un mètre sous un bon éclairage, de préférence la lumière du nord. Aucun défaut dans le tricotage ou les fils n'est acceptable si l'intégrité du tissu est en cause. Un trou, une coupure, une déchirure, un raccommodage, une maille coulée, une maille lâche, une maille perdue, une bouloche, une strie, une ouverture dans le tricot, un pli permanent, une tache, une décoloration, une couleur non prescrite, une partie ombragée et une odeur désagréable sont tous considérés comme de mauvaises pratiques commerciales et sont inacceptables.

3.2 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, sera fourni au soumissionnaire retenu. Les modèles réglementaires constituent le modèle normalisé en ce qui a trait seulement à toute propriété non définie dans la présente spécification. Nota : l'ordre de préséance (art. 2.4) doit être respecté. Les modèles réglementaires ne doivent en aucun cas être endommagés ni coupés, et ils doivent être retournés au gouvernement à la fin du contrat pour lequel ils ont été fournis.

3.1 Description du produit. Cette spécification décrit les exigences pour un textile tricoté. Le teneur en fibres n'est pas spécifié. Lorsqu'il est testé conformément aux méthodes d'essai spécifiées, le tissu doit être conforme aux exigences de performance spécifiées dans le tableau I.

3.3 Propriétés de tissu. Le tissu tricoté doit:

- a) être résistant aux flammes;
- b) ne pas fondre, goutter, coller ou rétrécir excessivement quand exposé à la chaleur élevée;
- c) être confortable et non irritant porté à côté de la peau, donc il doit
 - avoir une main agréable,
 - transporter l'humidité (sueur) loin de la peau,
 - sécher rapidement,
 - être perméable à l'air,

- not contain any fibres, finishes or treatments that are irritating to the skin or hazardous to human health;
- d) have antimicrobial properties to prevent or inhibit the growth of odour causing microorganisms on the fabric;
- e) have good shape retention; and
- f) withstand high laundering temperatures.

3.4 The use of thermoplastic fibres should not exceed 40% by weight and up to 5% elastomer fibres (additional to the generic thermoplastic fibre content) may be incorporated to impart stretch recovery. The fabric structure should be appropriate for the end use in next to skin garments. Jersey and interlock knits have been found to be acceptable in similar applications.

3.5 Dyeing. Dyeing is to be carried out using good commercial practices. Sulphur dyes may not be used. Dyes, treatments, or finishes containing copper may not be used. Complete penetration of all component fibres is required. Colour must be uniform across all fibres such that colour speckling does not occur. The finished, dyed cloth must be free from dyeing defects such as shading, streaking, botching, barre, spots, frosting, etc.

3.6 Colour. The colour required will be specified in the Specification for the finished garment or in the invitation to tender. The colour required must match the applicable referenced standard colour chip. If sealed patterns are referenced for colour in end item technical data, the Technical Authority must be contacted for information regarding colour matching and colour acceptance criteria. When colour matching is questionable or proves challenging, the Technical Authority must be contacted to determine colour acceptance.

3.6.1 The following colour references will apply when specified:

Tan: Fed-Std-595 Chip #20180

Coyote Brown: Fed-Std-595 Chip #20150

- permettre la dissipation thermique,
- ne pas contenir de fibres, de finitions ou de traitements irritants pour la peau ou dangereux pour la santé humaine;
- d) avoir des propriétés antimicrobiennes pour prévenir ou inhiber la croissance des micro-organismes qui causent les odeurs sur le tissu;
- e) avoir une bonne rétention de forme; et
- f) résister à des températures élevées de blanchiment.

3.4 L'utilisation de fibres thermoplastiques ne doit pas dépasser 40% en poids, y compris jusqu'à 5% de fibres élastomères (En plus de la teneur en fibres thermoplastiques générique) qui peuvent être incorporés pour conférer la récupération étirement. La structure du tissu doit être appropriée pour l'utilisation finale dans les vêtements à côté de la peau. On a trouvé les tricotés de types jersey et interlock ont été acceptable dans des applications similaires.

3.5 Teinture. La teinture doit être effectuée conformément aux bonnes pratiques commerciales. Les colorants au soufre ne doivent pas être utilisés. Il ne faut pas non plus utiliser les teintures, les traitements ou les apprêts contenant du cuivre. La pénétration complète de toutes les fibres composant le tissu est requise. La couleur doit être homogène sur toutes les fibres, de sorte qu'il n'y ait pas de tacheture des couleurs. Le tissu teint fini doit être exempt de défauts de teinture comme le manque d'unisson, les rayures, la teinture ratée, la barrure, les taches, le blanchissement, etc.

3.6 Couleur. La couleur requise seront précisées dans la spécification pour le vêtement fini ou dans l'appel d'offres. La couleur requise doit correspondre à la puce de couleur standard. Si les modèles réglementaires sont référencés pour la couleur dans les données techniques de l'article final, l'autorité technique doit être contactée pour obtenir des informations concernant la correspondance des couleurs et le critère d'acceptation de la couleur. Lorsque la correspondance des couleurs est douteuse ou prouve difficile, l'autorité technique doit être contacté pour déterminer la couleur d'acceptation.

3.6.1 Les références de couleur suivants s'appliquent lorsque spécifié:

Havane: Fed-Std-595 Chip #20180

Coyote brun: Fed-Std-595 Chip #20150

3.6.1.1 Visual colour matching is to be carried out in accordance with AATCC Evaluation Procedure 9 option B, D75 daylight.

3.6.1.1.1 Unless otherwise specified, the colour difference between the colour standard and the proposed fabric sample should be Grey Scale (GS) 4 or better.

3.6.1.1.2 There must be minimal “flare” or metamerism when the light source changes (for example, no greater than a difference of GS 4). The difference between the colour standard and the proposed fabric sample should be no more than GS 4 when the light source changes.

3.6.1.2 Colour coordinates: CIE L*a*b* coordinates are not applicable at this time. Colour measurements taken from a colour chip reference must not be considered definitive.

3.7 Anti-Odour/Odour-Resistant Properties.

The cloth must not support microbial growth that may contribute to retention of body odours on the cloth. This may be an inherent property of the cloth, or it may be provided by a treatment, finish or product added or applied during fabric production. The method of imparting this property must be reported.

3.7.1 Fabrics must comply with the requirements of Table I and any applied treatment must be durable to a minimum of 20 in-service launderings.

3.7.2 Any anti-odour, odour-resistant or antimicrobial product present in the fabric must be acceptable for use on a textile substrate that will be in direct, prolonged contact with the skin. If applied in Canada, the products used to impart antimicrobial properties to the fabric must have a Pest Control Product Registration Number that has been issued by the Pest Management Regulatory Agency of Health Canada as an antimicrobial. If applied outside of Canada, the products used to impart antimicrobial properties to the fabric must be registered with the *United States Environment Protection Act under the Federal Insecticide, Fungicide, and Rodenticide Act* as an antimicrobial. If anti-odour, odour-resistant or antimicrobial products present in the fabric do not require registration in accordance with the aforementioned government agencies and acts, documentation supporting the exemption must

3.6.1.1 L'appariement des couleurs visibles doit être réalisé conformément à la procédure d'évaluation n° 9 de l'AATCC, option B, lumière du jour D75.

3.6.1.1.1 Sauf indication contraire, la différence de couleur entre le standard du couleur et l'échantillon de tissu proposé doit être de 4 ou plus sur l'échelle de gris.

3.6.1.1.2 Le métamérisme doit être minimal lorsque la source de lumière change (par exemple, une différence d'au plus 4 sur l'échelle de gris). La différence entre le standard du couleur et l'échantillon de tissu proposé ne devrait pas être plus de GS 4 lorsque les changements de source lumineuse.

3.6.1.2 Coordonnées de couleur: Les coordonnées CIE L*a*b* ne soient pas spécifiées à ce moment. Les mesures de couleur prises à partir d'une référence de puce de couleur ne doivent pas être considérées comme définitives.

3.7 Propriétés antiodeurs. Le tissu ne devrait pas permettre la croissance microbienne qui peut contribuer à conserver les odeurs corporelles. Il peut s'agir d'une propriété inhérente du tissu ou d'un traitement, d'un enduit ou d'un produit ajouté au tissu ou appliqué sur celui-ci pendant la production. La méthode pour conférer cette propriété doit être indiquée.

3.7.1 Les tissus doivent être conformes aux exigences énoncées au tableau I et tout traitement appliqué devrait résister à au moins 20 lavages en service.

3.7.2 Le produit antiodeur ou antimicrobien présent dans le tissu doit être approuvé pour utilisation sur le substrat en textile qui sera en contact direct avec la peau pendant une longue période. Lorsque les tissus sont traités au Canada, l'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire de Santé Canada doit avoir délivré un numéro d'enregistrement de produit antiparasitaire pour le produit utilisé pour conférer les propriétés antimicrobiennes au tissu, à titre d'enduit antimicrobien. Lorsque les tissus sont traités à l'extérieur du Canada, le produit utilisé pour le traitement antimicrobien doit être enregistré auprès de la *United States Environment Protection Act* en vertu de la *Federal Insecticide, Fungicide, and Rodenticide Act* comme produit antimicrobien. Si le produit antiodeur ou antimicrobien présent dans le tissu n'a pas à être enregistré conformément aux

be provided.

organismes gouvernementaux et à lois susmentionnées, l'entrepreneur doit fournir la documentation justifiant l'exemption.

4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

4.1 Unless otherwise specified in the contract or purchase order, the contractor is responsible for the performance of all inspection requirements as specified herein. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Government or its designated representative. The Government reserves the right to perform any of the inspections specified herein, where such inspections are deemed necessary to ensure materials and services submitted to the Government for acceptance comply with all requirements of the contract.

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat ou les bons de commande, l'entrepreneur est tenu d'effectuer les inspections susmentionnées dans la présente spécification. Il peut utiliser à cette fin son propre matériel d'inspection ou celui de tout autre établissement acceptable au gouvernement du Canada ou à son représentant désigné. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification, lorsqu'elles sont nécessaires pour assurer que le matériel et les services présentés au gouvernement pour acceptation sont conformes aux exigences du contrat.

5. PACKAGING

5.1 Packaging and packing. Unless otherwise specified, packaging and packing as well as delivery must be in accordance with the terms of the contract.

5.2 Piece Marking. 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) Contract number, month and year
- c) Gross length in metres (including allowance)
- d) Net length in metres
- e) Piece number
- f) Number of lengths per piece
- g) Nomenclature
- h) Colour
- i) Specification number
- j) Date of manufacture
- k) NATO Stock Number

5. CONDITIONNEMENT

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

5.2 Marquage des pièces. Chaque pièce de tissu doit porter, à une extrémité, une étiquette fixée à la lisière. 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) Numéro du contrat, mois et année
- c) Longueur brute en mètres, y compris la réserve
- d) Longueur nette en mètres
- e) Numéro de la pièce
- f) Nombre de longueurs par pièce
- g) Nomenclature
- h) Couleur
- i) Numéro de la spécification
- j) Date de fabrication
- k) Numéro de nomenclature OTAN

6. NOTES

6.2 Technical Authority. The Technical Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design.

6. NOTES

6.2 Autorité technique. L'autorité technique est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications

The Technical Authority, for the items covered by this specification, is the Director Soldier Systems Program Management (DSSPM), Department of National Defence.

6.3 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 Director of Quality of Assurance (DQA), Department of National Defence.

6.4 Definition of Terms.

6.4.1 Master Sealed Pattern. A Master Sealed Pattern is the authorized prototype of the item to be produced and is held only by Canada.

6.4.2 Sealed Pattern. A Sealed Pattern is a duplicate of the Master Sealed Pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production.

7. ENVIRONMENTAL, HEALTH, AND SAFETY

7.1 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.

7.1.1 Manufacturing processes with minimal environmental impact are encouraged.

7.1.2 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.

7.2 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.

7.3 The production of a product to this specification, or the evaluation of a product to this

connexes. Dans le cas des articles visés par la présente spécification, il s'agit du Directeur – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale.

6.3 Autorité responsable de l'assurance de la qualité. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est l'organisme gouvernemental chargé d'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur satisfont aux exigences prescrites. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est le Directeur – Assurance de la qualité (DAQ) du ministère de la Défense nationale.

6.4 Définition des termes.

6.4.1 Modèle réglementaire principal. Prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué et dont le Canada est le seul détenteur.

6.4.2 Modèle réglementaire. Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide pour produire l'article.

7. ENVIRONNEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ

7.1 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.

7.1.1 Les procédés de fabrication ayant une incidence minimale sur l'environnement sont recommandés.

7.1.2 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.

7.2 Bien que la certification ne 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.

7.3 La fabrication ou l'évaluation d'un produit

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.

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: Requirements for Cloth, Knit, Base Layer, Flame Resistant, 200 g/m²

Property	Test Method	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Nominal Mass*	CAN/CGSB-4.2 No. 5.1	130 g/m ²	230 g/m ²
Dimensional Change in Laundering (5 cycles)	CAN/CGSB-4.2 No. 58 IIIIE ^{Note 1}		Length: ±5% Width: ±5%
Colourfastness to Laundering	CAN/CGSB-4.2 No. 19.1 Test No. 2		Colour change: GS 4 Staining: GS 4 (except nylon: GS 3)
Colourfastness to Perspiration	CAN/CGSB-4.2 No. 23		Colour change: GS 4 Staining: GS 4
Resistance to Pilling (after 3 hours)	CAN/CGSB-4.2 No. 51.1	3	
Burst Strength	ASTM D3787	175 N	
Stretch Properties	ASTM D2594 ^{Note 2}		
Stretch		Length: 35% Width: 50%	
Fabric recovery - after 1 hour		Length: 90% Width: 90%	
Drying Time – after laundering (5 cycles)	AATCC 199 ^{Note 1}		180 minutes
Air Permeability	CAN/CGSB-4.2 No. 36	80 cm ³ /cm ² /s	
Wicking – vertical	AATCC 197 Option A ^{Note 3}	length: 7 cm in 15 minutes width: 7 cm in 15 minutes	
Thermal Resistance - R _{ct} (sweating guarded hot-plate)	ISO 11092		0.030 m ² *K/W (0.20 Clo)
Heat Resistance & Thermal Shrinkage	CAN/CGSB-155.22 Para 6.1	No melting, no dripping, no ignition Maximum 10% thermal shrinkage (each direction)	
Thermal Stability	NFPA 1975 Para 8.3	No melting, no ignition, no sticking with a maximum blocking resistance rating of 2, easy to separate layers	
Formaldehyde Release	AATCC 112		70 ppm
pH	CAN/CGSB-4.2 No. 74	5.5	8.5
Anti-bacterial assessment Initial After 20 Washes ^{Note 1}	ISO 20743	95% reduction 95% reduction	

Property	Test Method	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Flame Resistance	ASTM D6413		After flame: 2 sec Damaged length: 152 mm (6 inches) No melting and no dripping
Thermal Protective Performance (with spacer)	CAN/CGSB-4.2 No. 78.1	8	

* The mass requirement quoted is the range of nominal fabric mass expected to meet the requirements. Production tolerance must not exceed +/-10% of the nominal mass quoted by the contractor.

Testing Notes:

Note 1: Laundering conditions must be in accordance with CAN/CGSB-4.2 No.58 Test III E. When multiple wash cycles are specified, the last 2 wash cycles must be blanks: no detergent, soap, etc. - water only, cycles as specified.

Note 2: Section 10.4 of ASTM D2594 for loose fitting apparel fabrics (0-5lbf cycling) must be used. Equation 3 of Section 11.1.1 must be used to calculate Fabric Stretch (%). Additionally, Fabric Recovery (%) must be calculated as follows:

$$\text{Fabric recovery, \%} = 100 \times (A - (C - A)) / A$$

Where:

A = original distance between bench marks prior to force application

C = distance between bench marks following one (1) hour recovery after tension is released from the specimen.

Note 3: Observe the wicking behavior on the side of the fabric that would be worn next-to-skin in the finished garment. Intervals of 10 mm are to be marked along the specimen between the 20 mm and 150 mm lines. Record and report the time that it takes for the water to reach each marked interval. Terminate the test after 15 minutes and report the maximum wicking distance.

Tableau I – Exigences pour Tissue, tricot, couche de base, résistant aux flammes, 200 g/m²

Propriété	Méthode d'essai	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Masse nominale	CAN/CGSB-4.2 No. 5.1	130 g/m ²	230 g/m ²
Changement dimensionnel au lavage (5 cycles)	CAN/CGSB-4.2 No. 58 IIIIE ^{Note 1}		Longueur: ± 5 % Largeur: ± 5 %
Solidité de la couleur au lavage	CAN/CGSB-4.2 No. 19.1 Essai n° 2		Changement de couleur : échelle de gris 4 Tachage : échelle de gris 4 (sauf nylon : échelle de gris 3)
Solidité de la couleur à la sueur	CAN/CGSB-4.2 No. 23		Changement de couleur : GS 4 Tachage : GS 4
Résistance au boulochage (après 3 heures)	CAN/CGSB-4.2 No. 51.1	3	
Résistance à l'éclatement	ASTM D3787	175 N	
Propriétés d'allongement Étirement	ASTM D2594 ^{Note 2}	Longueur : 35 % Largeur : 50 %	
Reprise de la forme – après 1 heure		Longueur : 90 % Largeur : 90 %	
Temps de séchage - après lavage (5 cycles)	AATCC 199 ^{Note 1}		180 min
Perméabilité à l'air	CAN/CGSB-4.2 No. 36	80 cm ³ /cm ² /s	
Imbibition par capillarité – verticale	AATCC 197 Option A ^{Note 3}	Longueur: 7 cm en 15 minutes Largeur: 7 cm en 15 minutes	
Résistance thermique - R _{ct} (essai de la plaque chaude gardée transpirante)	ISO 11092		0,030 m ² *K/W (0,20 Clo)
Résistance à la chaleur et Retrait thermique	CAN/CGSB-155.22 art. 6.1	Pas de fusion, pas de gouttes, pas d'allumage Retrait thermique maximal de 10% (chaque direction)	
Stabilité thermique	NFPA 1975 art. 8.3	Pas de fusion, pas d'allumage, pas de collage, avec une résistance maximale au blocage de 2, faciles à séparer les couches	
Libération de formaldéhyde	AATCC 112		70 ppm
pH	CAN/CGSB-4.2 No. 74	5.5	8.5

Propriété	Méthode d'essai	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Évaluation antibactérienne Initiale Après 20 lavages ^{Note 1}	ISO 20743	réduction de 95 % réduction de 95 %	
Resistance aux flammes	ASTM D6413		Flamme persistante moyenne: 2 sec Longueur moyenne endommagée: 152 mm (6 pouces) Pas de fusion, pas de gouttes
Efficacité de la protection thermique – avec espacement	CAN/CGSB-4.2 No. 78.1	8	

* L'exigence de masse citée est la gamme de masse nominale de tissu prévu pour répondre aux exigences. La tolérance de production ne doit pas dépasser +/- 10% de la masse nominale indiquée par le entrepreneur.

Notes concernant les essais:

Note 1: Les conditions de lavage doivent être conformes à la norme CAN/CGSB-4.2, n° 58, méthode III E. Lorsque plusieurs cycles de lavage sont spécifiés, les deux derniers cycles de lavage doivent être à blanc : sans javellisant, sans lessive, etc. eau seulement, cycles comme il est indiqué.

Note 2: L'article 10.4 de ASTM 2594 relatif aux tissus pour les vêtements amples doit être utilisé (0-5 lb- π). L'équation 3 de l'article 11.1.1 doit être utilisée pour calculer l'étirement du tissu (%). De plus, les valeurs de la reprise de la forme du tissu doivent être calculées comme suit :

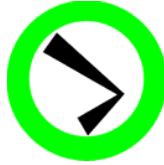
$$\% \text{ de reprise de la forme du tissu} = 100 \times (A - (C - A)) / A$$

Où :

A = distance initiale entre les points de référence avant l'application d'une force;

C = distance entre les points de référence après un temps de reprise d'une (1) heure une fois la traction relâchée.

Note 3: Observer le comportement de l'imbibition par capillarité sur le côté du tissu qui serait porté à côté de la peau dans le vêtement fini. Des intervalles de 10 mm doivent être marqués le long de l'échantillon entre les lignes de 20 mm et de 150 mm. Enregistrez le temps qu'il faut pour que l'eau atteigne chaque intervalle marqué. Terminez le test après 15 minutes et enregistrez la distance maximale de l'imbibition par capillarite.



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.

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.

Plan d'évaluation technique de la soumission

Chemise légère, chemise en tissu épais et pantalon de l'uniforme amélioré, recherche et sauvetage (UARES)

1. PORTÉE

1.1 OBJECTIF. Le présent document vise à décrire la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera l'évaluation technique des soumissions portant sur l'uniforme amélioré, recherche et sauvetage (UARES).

1.2 MÉTHODE GÉNÉRALE. L'évaluation technique de la soumission visant l'UARES sera effectuée par une équipe d'experts en la matière du MDN. Cette dernière examinera les preuves documentaires et matérielles présentées par les soumissionnaires pour confirmer la conformité à toutes les exigences expliquées en détail dans la demande de propositions et dans les annexes.

2. MÉTHODE D'ÉVALUATION TECHNIQUE

2.1 CONTEXTE. La méthode d'évaluation technique expliquée en détail ci-après sera utilisée pour déterminer les soumissions techniquement conformes.

2.2 MÉTHODOLOGIE DE L'ÉVALUATION TECHNIQUE DES SOUMISSIONS

2.2.1 APERÇU. L'évaluation technique sera menée en deux étapes conçues pour mesurer la conformité technique aux exigences.

2.2.1.1 ÉTAPE 1. Les évaluateurs examineront les preuves documentaires fournies, conformément aux indications du tableau 1, qui comprennent les résultats des essais appropriés effectués par des laboratoires accrédités afin de déterminer la conformité des matériaux aux spécifications obligatoires de l'annexe J. Les soumissions non conformes seront rejetées.

2.2.1.2 ÉTAPE 2. Les évaluateurs examineront les échantillons physiques fournis pour établir la qualité d'exécution et la conformité aux matériaux et aux mesures spécifiés dans les annexes C, D et E. Les soumissions non conformes seront rejetées.

2.3 DÉTAILS

2.3.1 PREUVE DOCUMENTAIRE ET ÉCHANTILLONS FOURNIS AVEC LA SOUMISSION. Les preuves documentaires et les échantillons suivants doivent être fournis avec la soumission.

Tableau 1 – Preuves documentaires et échantillons physiques à soumettre

Exigence
Rapports d'essais conformes à l'annexe J

Échantillons de tissu conformes à la description dans l'annexe J
Un (1) échantillon de la chemise légère de l'UARES, taille 7040
Un (1) échantillon de la chemise en tissu épais de l'UARES, taille 7040
Un (1) échantillon du pantalon de l'UARES, taille 7034

2.3.2 ÉVALUATION DE LA QUALITÉ D'EXÉCUTION ET DE LA CONFECTION. La qualité d'exécution et la confection seront évaluées au moyen des critères indiqués au tableau 2.

2.3.3 SUBSTITUTIONS DE MATÉRIAU. Dans le cas où un soumissionnaire n'a pas accès à un composant (**à l'exception des textiles mentionnés à l'annexe J qui nécessitent du métrage ou des échantillons**), notamment des articles comme du ruban auto-agrippant à crochets et à boucles, des fermetures à glissière et des cordons, dans le délai alloué pour la fabrication des échantillons physiques, le soumissionnaire peut utiliser un composant substitut semblable, à la condition de joindre une lettre à l'échantillon expliquant la substitution, de même qu'une déclaration par laquelle il s'engage, dans l'éventualité où il serait retenu, à se conformer strictement aux exigences techniques visant les matériaux spécifiées aux annexes C, D et E.

3. DÉFINITIONS

3.1 ÉCART. On entend par écart le non-respect d'une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée aux annexes C, D et E.

3.2 INFRACTION. On entend par infraction un problème de qualité d'exécution ou de confection jugé comme étant une non-conformité qui nuit directement à la tenue en service du vêtement.

3.3 OBSERVATION. On entend par observation un problème de qualité d'exécution ou de confection jugé comme étant une non-conformité qui n'est pas susceptible de nuire à la tenue en service du vêtement, mais qui influe sur l'assurance de la qualité générale.

4. CRITÈRES DE NON-CONFORMITÉ

4.1 ÉCART. Les échantillons ne doivent présenter aucun écart. Les échantillons évalués présentant un seul écart lié à la qualité d'exécution ou à la confection seront jugés non conformes.

4.2 INFRACTIONS. Un maximum de trois (3) infractions liées à la qualité d'exécution et à la confection sera accepté. Les échantillons évalués présentant plus de trois (3) infractions seront jugés non conformes. Les infractions notées et citées dans l'évaluation technique de la soumission doivent être corrigées à l'étape de la pré-production.

4.3 OBSERVATIONS. Les observations n'ont aucune incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées et citées doivent être corrigées à l'étape de la pré-production. **Les problèmes de qualité d'exécution ou de confection non indiqués au tableau 2 seront considérés comme une observation.**

Tableau 2 – Évaluation de la qualité d'exécution et de la confection

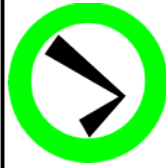
Détail	Référence			Critère	Classement de l'infraction ¹		
	Annexe C (chem. lég.)	Annexe D (chem. tissu épais)	Annexe E (pantalon)		Écart	Infraction	Observation
Coupe	3.3	3.3	3.3	Les parties en tissu extérieur de la chemise légère, de la chemise en tissu épais et du pantalon ne sont pas coupées dans le sens de la chaîne comme qu'il est indiqué sur les patrons de papier. Les parties en tissu extérieur de la chemise légère, de la chemise en tissu épais et du pantalon ne sont pas coupées dans la même pièce de tissu.			X
Couture	3.4	3.4	3.4	<ul style="list-style-type: none"> Coutures tordues, plissées ou froncées. Partie du vêtement prise dans les piqûres et coutures ou autres types d'intervention. Casses de fil non fixées. Fils coupés ou trous indiquant une reprise de l'ouvrage. 		X	

¹Le classement de « l'infraction » ne sert qu'à des fins d'évaluation.

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction ¹		
	Annexe C (chem. lég.)	Annexe D (chem. tissu épais)	Annexe E (pantalon)	Écart	Infraction	Observation
					X	
					X	
Ruban autoagrippant à crochets et à boucles	3.4.10	3.4.9	3.4.9			X
Brides d'arrêt	3.4.12	3.4.10	3.4.10			X
Patte de bouton	S.O.	3.2.6, 3.2.8	S.O.			X

Détail	Référence			Critère	Classement de l'infraction ¹		
	Annexe C (chem. lég.)	Annexe D (chem. tissu épais)	Annexe E (pantalon)		Écart	Infraction	Observation
Tableau des mesures	3.6	3.6	3.6	<ul style="list-style-type: none"> Mesures hors tolérance par rapport à ce qui est indiqué dans le tableau des mesures (appendice I). 		X	
Mesures des composants	3.6	3.6	3.6	<ul style="list-style-type: none"> Mesures du vêtement dépassant la tolérance de plus ou moins 6,35 mm (¼ po) par rapport à ce qui est indiqué sur les figures appropriées. Cela comprend, entre autres, les mesures ayant trait aux emplacements sur le vêtement et les longueurs utiles. 		X	
Étiquettes de marquage, d'entretien et de l'utilisateur	3.7, 3.8	3.7, 3.8	3.7, 3.8	<ul style="list-style-type: none"> Étiquette omise, incorrecte, illisible ou incomplète. 			X
Confection - généralités	3.5	3.5	3.5	<ul style="list-style-type: none"> Extrémités de fils non coupées et visibles ici et là sur le vêtement. Marques d'aiguille susceptibles de faire un trou. Composants manquants ou de la mauvaise taille. Coupures, déchirures, trous, réparations, bosses, plis, endroits moins résistants et autres défauts nuisant gravement à la tenue en service. Toute opération mal exécutée. 			X
Confection - généralités	S.O.	S.O.	3.5	<ul style="list-style-type: none"> Tout cordon de serrage pris dans la couture de l'ourlet, des logements ou de la coulisse limitant ainsi sa fonctionnalité. Toute extrémité du cordon de serrage qui n'est pas nouée et/ou thermocollée. Tout cordon de serrage trop court pour être utilisé. 			X

Détail	Référence			Critère	Classement de l'infraction ¹		
	Annexe C (chem. lég.)	Annexe D (chem. tissu épais)	Annexe E (pantalon)		Écart	Infraction	Observation
Confection - généralités	3.5	3.5	3.5	<ul style="list-style-type: none">• Toute partie de la fermeture à glissière pliée, défectueuse ou présentant d'autres défauts.• Toute partie de la fermeture à glissière qui n'est pas fixée au vêtement.			X



AVIS

Le présent document a été révisé par le responsable technique et ne contient pas de dispositions visant des marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de maintenance reçues initialement doivent continuer de s'appliquer

Plan de validation technique de pré-production et de production Chemise légère, chemise en tissu épais et pantalon de l'uniforme amélioré, recherche et sauvetage (UARES)

1.0 PORTÉE

1.1 OBJECTIF. Le présent document vise à décrire la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera la validation de la pré-production de l'uniforme amélioré, recherche et sauvetage (UARES).

1.2 MÉTHODE GÉNÉRALE. Le responsable technique (RT) du MDN examinera les preuves documentaires et matérielles fournies par l'entrepreneur pour confirmer la conformité à toutes les exigences décrites dans le contrat et les annexes.

2.0 MÉTHODE D'ÉVALUATION

2.1 PRÉ-PRODUCTION. Le RT validera les documents et les échantillons physiques fournis par l'entrepreneur.

2.1.1 DOCUMENTS. L'entrepreneur doit fournir tous les documents exigés dans le contrat, y compris les résultats des essais et les certificats de conformité indiqués aux tableaux I, II et III.

Tableau 1 – Documents obligatoires sur les essais des articles à l'étape de la pré-production – Chemise légère

Article	Référence	Exigences et références	Exigences relatives aux essais et fréquence des essais	
			Pré-production	
Fermetures à glissière	Annexe C, paragr. 3.2.5	TOUTES LES FERMETURES À GLISSIÈRE doivent être conformes à la spécification D-83-001-005/SF-001 et à toutes les exigences décrites dans l'annexe C, paragr. 3.2.5.	Un certificat de conformité comportant des renseignements pertinents fourni par la source d'approvisionnement.	

Tableau 2 – Documents obligatoires sur les essais des articles à l'étape de la pré-production – Chemise en tissu épais

Article	Référence	Exigences et références	Exigences relatives aux essais et fréquence des essais	
			Pré-production	
Fermetures à glissière	Annexe D, paragr. 3.2.4	TOUTES LES FERMETURES À GLISSIÈRE doivent être conformes à la spécification D-83-001-005/SF-001 et à toutes les exigences décrites dans l'annexe D, paragr. 3.2.4.	Un certificat de conformité comportant des renseignements pertinents fourni par la source d'approvisionnement.	

Article	Référence	Exigences et références	Exigences relatives aux essais et fréquence des essais
Boutons	Annexe D, paragr. 3.2.6	LES BOUTONS doivent être conformes à la spécification CF-B-854, aux dessins 373118 et à toutes les exigences décrites dans l'annexe D, paragr. 3.2.6.	Pré-production Un certificat de conformité comportant des renseignements pertinents fourni par la source d'approvisionnement.

Tableau 3 – Documents obligatoires sur les essais des articles à l'étape de la pré-production - Pantalon

Article	Référence	Exigences et références	Exigences relatives aux essais et fréquence des essais
Fermeture à glissière	Annexe E, paragr. 3.2.4	LA FERMETURE À GLISSIÈRE doit être conforme à la spécification D-83-001-005/SF-001 et à toutes les exigences décrites dans l'annexe E, paragr. 3.2.4.	Pré-production Un certificat de conformité comportant des renseignements pertinents fourni par la source d'approvisionnement.
Cordon élastique	Annexe E, paragr. 3.2.6	LE CORDON ÉLASTIQUE doit être conforme à l'annexe E, paragr. 3.2.6, tableau II.	Un certificat de conformité comportant des renseignements pertinents fourni par la source d'approvisionnement.
Dispositif de blocage	Annexe E, paragr. 3.2.7	LE DISPOSITIF DE BLOCAGE doit être conforme à l'annexe E, paragr. 3.2.7.	Un certificat de conformité comportant des renseignements pertinents fourni par la source d'approvisionnement.
Extrémité du cordon	Annexe E, paragr. 3.2.8	L'EXTRÉMITÉ DU CORDON doit être conforme à l'annexe E, paragr. 3.2.8.	Un certificat de conformité comportant des renseignements pertinents fourni par la source d'approvisionnement.

2.1.2 ÉCHANTILLONS PHYSIQUES. L'entrepreneur doit soumettre les échantillons de pré-production énumérés au tableau IV.

Tableau 4 – Échantillons physiques qui doivent être soumis à l'étape de la pré-production

Période	Exigence
Étape de la pré-production	Les patrons tels qu'ils sont décrits dans l'annexe K
Étape de la pré-production	Un (1) échantillon de la chemise légère de l'UARES de taille 7040
Étape de la pré-production	Un (1) échantillon de la chemise en tissu épais de l'UARES de taille 7040
Étape de la pré-production	Un (1) échantillon du pantalon de l'UARES de taille 7034

- 2.1.3** SUBSTITUTION DE MATÉRIAUX. Aucune substitution de matériaux ne sera permise à l'étape de la pré-production. Tous les matériaux doivent être entièrement conformes aux exigences techniques décrites dans les **annexes C, D, E, F et G.**
- 2.1.4** VALIDATION DE LA QUALITÉ D'EXÉCUTION ET DE LA CONFECTION. La qualité d'exécution et la confection de l'échantillon seront évaluées au moyen des critères énoncés au tableau V.
- 2.1.5** DÉFINITION DES CRITÈRES DE VALIDATION. Les définitions suivantes s'appliqueront à la validation des échantillons.
- 2.1.5.1** ÉCART. On entend par écart le non-respect d'une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée aux annexes C, D et E. Les échantillons ne doivent présenter aucun écart. Les échantillons évalués présentant un seul écart lié à la qualité d'exécution ou à la confection seront jugés non conformes et l'entrepreneur devra produire un nouvel échantillon de pré-production dans un délai précis.
- 2.1.5.2** INFRACTION. On entend par infraction un problème de qualité d'exécution ou de confection jugé comme étant une non-conformité qui nuit directement à la tenue en service du vêtement. Un maximum de trois (3) infractions liées à la qualité d'exécution et à la confection sera accepté. Les échantillons évalués présentant plus de trois (3) infractions seront jugés non conformes et l'entrepreneur devra produire un nouvel échantillon de pré-production dans un délai précis.
- 2.1.5.3** OBSERVATION. On entend par observation un problème de qualité d'exécution ou de confection qui n'est pas susceptible de nuire à la tenue en service du vêtement, mais qui influe sur l'assurance de la qualité générale. Les observations n'ont aucune incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées à l'étape de la pré-production doivent être corrigées à l'étape de la production. **Tout problème lié à la qualité d'exécution du travail ou à la confection qui n'est pas indiqué au tableau V sera considéré comme une observation.**

Tableau 5 – Évaluation de la qualité d'exécution et de la confection

Détail	Référence			Critères	Classement de l'infraction ¹		
	Annexe C (chem. lég.)	Annexe D (chem. tissu épais)	Annexe E (pantalon)		Écart	Infraction	Observation
Coupe	3.3	3.3	3.3	<p>Les parties en tissu extérieur de la chemise légère, de la chemise en tissu épais et du pantalon ne sont pas coupées dans le sens de la chaîne comme qu'il est indiqué sur les patrons de papier.</p> <p>Les parties en tissu extérieur de la chemise légère, de la chemise en tissu épais et du pantalon ne sont pas coupées dans la même pièce de tissu.</p>			X
Couture	3.4	3.4	3.4	<ul style="list-style-type: none"> • Coutures tordues, plissées ou froncées. • Partie du vêtement prise dans les piqûres et coutures ou autres types d'intervention. • Cassettes de fil non fixées. • Fils coupés ou trous indiquant une reprise de l'ouvrage. 		X	
				<ul style="list-style-type: none"> • Extrémités de coutures et de piqûres non arrêtées par des points arrière ou des brides d'arrêt (si elles ne sont pas prises dans d'autres coutures ou d'autres piqûres). • Défauts de couture causant une ouverture des coutures de plus de 0,635 cm (¼ po). • Couleur du fil non conforme à la spécification. • Points de longueur inégale (coutures, ourlets et surpiqûres). • Tension du fil : <ol style="list-style-type: none"> 1. Tension lâche sur plus de 2 po. 2. Tension serrée (les points cassent lorsqu'une contrainte normale est exercée sur la couture ou la piqûre). 		X	

¹Le classement de « l'infraction » ne sert qu'à des fins d'évaluation.

Détail	Référence			Critères	Classement de l'infraction ¹		
	Annexe C (chem. lég.)	Annexe D (chem. tissu épais)	Annexe E (pantalons)		Écart	Infraction	Observation
Ruban autoagrippant à crochets et à boucles	3.4.10	3.4.9	3.4.9	<ul style="list-style-type: none"> • Ruban auto-agrippant à crochets et à boucles pas placé ni piqué conformément au paragr. 3.7, Confection. • Piqûres qui ne sont pas exécutées dans les parties crochets et boucles du ruban. • Ruban auto-agrippant à crochets et à boucles non posé de manière à assurer une bonne fermeture (c.-à-d. non fonctionnel). 			X
Brides d'arrêt	3.4.12	3.4.10	3.4.10	<ul style="list-style-type: none"> • Brides d'arrêt qui ne sont pas placées conformément au paragr. 3.7, Confection, ni indiquées sur les figures pertinentes. • Brides d'arrêts lâches ou inutiles. • Points lâches, incomplets ou cassés. 			X
Ensemble patte de bouton	S.O.	3.2.6 et 3.2.8	S.O.	<ul style="list-style-type: none"> • Boutons et boutonnières n'assurant pas une bonne fermeture. 			X
Tableau des mesures	3.6	3.6	3.6	<ul style="list-style-type: none"> • Mesures hors tolérance par rapport à ce qui est indiqué dans le tableau des mesures (tableau I). 		X	
Mesures des composants	3.6	3.6	3.6	<ul style="list-style-type: none"> • Mesures du vêtement dépassant la tolérance de plus ou moins 6,35 mm (¼ po) par rapport à ce qui est indiqué sur les figures appropriées. Cela comprend, entre autres, les mesures ayant trait aux emplacements sur le vêtement et les longueurs utiles. 		X	
Étiquettes de marquage, d'entretien et de l'utilisateur	3.7 et 3.8	3.7 et 3.8	3.7 et 3.8	<ul style="list-style-type: none"> • Étiquette omise, incorrecte, illisible ou incomplète. 			X

Détail	Référence			Critères	Classement de l'infraction ¹		
	Annexe C (chem. lég.)	Annexe D (chem. tissu épais)	Annexe E (pantalon)		Écart	Infraction	Observation
Confection – généralités	3.5	3.5	3.5	<ul style="list-style-type: none"> • Extrémités de fils non coupées et visibles ici et là sur le vêtement. • Marques d'aiguille susceptibles de faire un trou. • Composants manquants ou de la mauvaise taille. • Coupures, déchirures, trous, réparations, bosses, plis, endroits moins résistants et autres défauts nuisant gravement à la tenue en service. • Toute opération mal exécutée. 			X
Confection – généralités	S.O.	S.O.	3.5	<ul style="list-style-type: none"> • Tout cordon de serrage pris dans la couture de l'ourlet, des logements ou de la coulisse limitant ainsi sa fonctionnalité. • Toute extrémité du cordon de serrage qui n'est pas nouée et/ou thermocollée. • Tout cordon de serrage trop court pour être utilisé. 			X
Confection – généralités	3.5	3.5	3.5	<ul style="list-style-type: none"> • Toute partie de la fermeture à glissière pliée, défectueuse ou présentant d'autres défauts. • Toute partie de la fermeture à glissière qui n'est pas fixée au vêtement. 			X

2.2 PRODUCTION. À la discrétion du représentant de l'assurance de la qualité du MDN (RAQ-MDN), le gouvernement du Canada se réserve le droit d'effectuer, tout au long de la période de production, une inspection de validation du produit livré pour confirmer la capacité de l'entrepreneur à continuer de se conformer aux spécifications techniques obligatoires. En plus de cette inspection de validation, des échantillons de production peuvent être exigés, conformément au tableau 6 ci-dessous.

Tableau 6

Période	Exigence
Étape de la production	Un (1) échantillon de la chemise légère de l'UARES de taille 7040
Étape de la production	Un (1) échantillon de la chemise en tissu épais de l'UARES de taille 7040
Étape de la production	Un (1) échantillon du pantalon de l'UARES de taille 7034

2.2.1 ANALYSES EN LABORATOIRE. De plus, des analyses en laboratoire conformes aux exigences décrites dans l'annexe J 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.

**Pre-Award, Pre-Production and Production
Textile Testing Requirements**

1. Fabric Samples, 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.
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.
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.
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.
5. When requested, a Manufacturer's Technical Data sheet must provide representative data for

**Essais de textiles – Exigences préalables à
l'adjudication et exigences relatives à la présérie
et à la production**

1. Échantillons de tissu, 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.
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 2-11.
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.
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.
5. Sur demande, une fiche technique du fabricant doit fournir des données représentatives pour le

the product proposed and must be applicable to the sample submitted for evaluation.

produit proposé et doit être applicable à l'échantillon soumis pour évaluation.

6. 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.

6. 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 Canada 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.

7. 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.

7. Les résultats d'essai et l'échantillon de la pré-production, de même que les résultats d'essai et les échantillons de production, doivent provenir du tissu que l'entrepreneur prévoit utiliser pour le présent contrat. Les échantillons de présérie doivent être représentatifs du produit fini sous tous les rapports.

8. 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.

8. 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.

9. When there is any change in the source of supply, complete test results must be submitted before the material is put into production. DND written approval is required prior to using any material from a new supplier.

9. 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.

10. If Options on the contract are exercised two (2) meter full width samples of each fabric and the associated full test results in accordance with the applicable specification in its entirety must be submitted prior to delivery of options quantities. Production requirements apply for the duration of the Options period.

10. Si les options sur le contrat sont exercées, pour chaque tissu, un échantillon de largeur totale de deux (2) mètres et ses résultats de test complets associés conformément à la spécification applicable dans sa totalité doit être soumis avant la livraison des quantités d'options. Les exigences de production sont applicables pour la durée de la période des options.

11. The following textile testing requirements apply throughout the duration of the contract at the frequency stated below.

Testing Requirements and Frequency				
Fabric	Requirement	Pre-Award	Pre-Production	Production
Cloth, Twill, Aramid/FR Viscose, 185 g/m ² , SAR International Orange ^{Note 1}	DSSPM 2-2-80-239 DCGEM 263-78 for colour	- Full testing - Half (0.5) meter full width fabric sample	- Full testing before garment production begins - One (1) meter full width fabric sample	- Full testing every 15,000 meters of fabric production, or part thereof, or when supplier changes - One (1) meter full width fabric sample
Cloth, Knit, Base Layer, Flame Resistant, 200 g/m ² , Tan	DSSPM 2-2-80-249	- Full testing - Half (0.5) meter full width fabric sample	- Full testing before garment production begins - One (1) meter full width fabric sample	- Full testing every 15,000 meters of fabric production, or part thereof, or when supplier changes - One (1) meter full width fabric sample
Cloth, Stretch, Knit or Woven, SAR International Orange or Tan	DSSPM 2-6-87-0479 (3.4.2)	- Manufacturer's Technical Data Sheet ^{Note 2} - Half (0.5) meter full width fabric sample	- Manufacturer's Technical Data Sheet ^{Note 2} - One (1) meter full width fabric sample	

Note 1 At Pre-Award only: If the proposed product is not available in the specified colour, in addition to the required fabric samples for fabric construction evaluation, which may be any colour, a lab sample of the specified colour on the required fabric must be submitted. This lab sample may be a lab dyed swatch of the required colour in the correct fabric construction, OR, if producer coloured fibre is proposed, it may be a batt (1 gram) of the producer colour fibre, a finger skein of the yarn, or a fabric swatch of the required colour in a similar fabric construction. All producer coloured fibre samples must consist of the specified fibre composition. Where the fabric construction sample provided at pre-award is an alternate colour, the requirement for colourfastness testing for that sample is waived.

Note 2 The Manufacturer's Technical Data Sheet must provide technical information to demonstrate that the product proposed/supplied meets the specified requirements. The Technical Data Sheet must report test results or performance levels that are representative of the product. The document must be current. Test methods/procedures used to obtain results report must be referenced. It may be an internal document Canada reserves the right to verify the statements made in the Technical Data Sheet. Full test results, demonstrating the product's compliance, will be accepted in lieu of a Technical Data Sheet.

11. Les exigences relatives aux essais textiles suivants s'appliquent pendant toute la durée du contrat à la fréquence indiquée ci-dessous.

Exigences de test et fréquence				
Tissu	Exigences	Pré-adjudication	Pré-production	Production
Tissu à armure sergé, aramide/rayonne résistant aux flammes, 185 g/m ² , SAR orange international ^{Note 1}	DSSPM 2-2-80-239 DCGEM 263-78 pour le couleur	- Essais complets - 0.5 mètre de tissu, échantillon de pleine largeur	- Essais complets avant la production du vêtement - Un (1) mètre de tissu, échantillon de pleine largeur	- Essais complets de tous les 15 000 mètres de production de tissus, ou d'une partie de ceux-ci, ou lorsque le fournisseur change - Un (1) mètre de tissu, échantillon de pleine largeur
Tissu, tricot, couche de base, résistant aux flammes, 200 g/m ² , havane	DSSPM 2-2-80-249	- Essais complets - 0.5 mètre de tissu, échantillon de pleine largeur	- Essais complets avant la production du vêtement - Un (1) mètre de tissu, échantillon de pleine largeur	- Essais complets de tous les 15 000 mètres de production de tissus, ou d'une partie de ceux-ci, ou lorsque le fournisseur change - Un (1) mètre de tissu, échantillon de pleine largeur
Tissu, extensible, tricot ou tissé, SAR orange international ou havane	DSSPM 2-6-87-0479 (3.4.2)	- une fiche technique du fabricant ^{Note 2} - 0.5 mètre de tissu, échantillon de pleine largeur	- une fiche technique du fabricant ^{Note 2} - Un (1) mètre de tissu, échantillon de pleine largeur	

Note 1 : À pré-adjudication : Si le produit proposé n'est pas disponible dans la couleur spécifiée, en plus des échantillons de tissu requis pour l'évaluation de la construction du tissu, qui peut être n'importe quelle couleur, un échantillon de laboratoire de teinture de la couleur indiquée sur le tissu requis doit être soumis. Cet échantillon de couleur peut être un échantillon du tissu de construction adéquate teint en laboratoire de la couleur requise OU si les fibres teintées du fabricant sont fournies, il peut s'agir d'un nappage des fibres teintées du fabricant (1 gram), d'un écheveau de fil ou d'un échantillon de tissu d'une construction semblable de la couleur requise. Tous les échantillons de fibres teintées du fabricant doivent respecter la teneur en fibres requise. Lorsque l'échantillon de tissu soumis pour l'évaluation de la construction est une autre couleur, l'exigence pour les tests de solidité des couleurs pour cet échantillon est levée.

Note 2 : La fiche technique du fabricant doit fournir des informations techniques démontrant que le produit proposé / fourni répond aux exigences spécifiées. La fiche technique doit indiquer les résultats des tests ou les niveaux de performance représentatifs du produit. Le document doit être actuel. Les méthodes / procédures d'essai utilisées pour obtenir les résultats déclarés doivent être référencées. Ce peut être un document interne. Le Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations faites dans la fiche technique. Les résultats complets des tests, démontrant la conformité du produit, seront acceptés à la place d'une fiche technique.

AVIS



Le présent document a été révisé par le responsable 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.

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.

Exigences relatives à la soumission des patrons pour la présérie et la production

1. **OBJECTIF.** La présente annexe vise à décrire les exigences relatives aux patrons que l'entrepreneur doit fournir, à titre de produits livrables, dans le cadre du contrat.

2. **PATRONS**

2.1. Le terme « patron » désigne l'ensemble constitué des pièces de patron entièrement graduées et de la table des règles de gradation d'un article donné (p. ex. article A : chemise = un patron, soit un patron électronique avec toutes les tailles entièrement graduées).

2.2. Les patrons doivent être livrés avec tous les renseignements nécessaires, y compris ceux relatifs à la réserve de couture, au sens du tissu, aux crans d'aplomb et aux lignes intérieures. Ils doivent aussi être livrés avec les messages internes, la liste des pièces et tous les autres renseignements requis pour la reproduction des patrons. Si la réserve de couture n'est pas de 3/8 po, les lignes de couture doivent être indiquées sur les patrons.

2.3. Les patrons livrés doivent correspondre aux tailles indiquées dans les tableaux des mesures.

3. **EXIGENCES RELATIVES À LA LIVRAISON.** L'entrepreneur doit livrer les patrons dans les quantités et dans les formats décrits ci-dessous.

3.1. PATRONS EN VERSION ÉLECTRONIQUE

- a. Le format électronique à privilégier est Gerber Accumark.zip.
- b. Les autres formats qui peuvent être utilisés sont AAMA.dxf pour les patrons et AAMA.rul pour la table des règles.

3.2. PATRONS DE PAPIER

- a. Une copie du patron type
- b. Une copie du barème progressif pour chaque stature

NOTICE



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

AVIS

Le présent document a été révisé par le responsable 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.

Exigences relatives aux tailles spéciales

1. OBJECTIF. La présente annexe vise à décrire les exigences que l'entrepreneur doit respecter lorsque le ministère de la Défense nationale (MDN) commande des tailles spéciales.

2. TAILLES SPECIALES

2.1 L'expression « tailles spéciales » désigne les tailles qui ne font pas partie du tableau des mesures utilisé pour assurer un ajustement adéquat. Le MDN fournira les mensurations suivantes à l'entrepreneur chaque fois qu'une taille spéciale sera commandée :

- a. Stature sans chaussures
- b. Tour de poitrine
- c. Tour de taille
- d. Tour de hanches (femmes seulement)
- e. Tour de cou
- f. Longueur du bras
- g. Entrejambe
- h. Remarques visant les retouches, au besoin

2.2 L'entrepreneur doit créer tous les patrons de papier nécessaires à la confection de vêtements de taille spéciale.

2.3 Les vêtements de taille spéciale doivent être confectionnés de manière à être pleinement conformes aux données techniques jointes en annexe à la présente demande. Voir les annexes C, D et E pour obtenir le numéro de nomenclature OTAN de la taille spéciale.