

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
FAX pour soumissions: (819) 997-9776

Request For a Standing Offer Demande d'offre à commandes

National Individual Standing Offer (NISO)

Offre à commandes individuelle nationale (OCIN)

Canada, as represented by the Minister of Public Works and Government Services Canada, hereby requests a Standing Offer on behalf of the Identified Users herein.

Le Canada, représenté par le ministre des Travaux Publics et Services Gouvernementaux Canada, autorise par la présente, une offre à commandes au nom des utilisateurs identifiés énumérés ci-après.

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 Identification badges	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-184840/A	Date 2018-06-29
Client Reference No. - N° de référence du client 6000425572	GETS Ref. No. - N° de réf. de SEAG PW-\$\$PR-759-75051
File No. - N° de dossier pr759.W8486-184840	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2018-07-31	Time Zone Fuseau horaire Heure Avancée de l'Est HAE
Delivery Required - Livraison exigée See Herein	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Lafleur, Mario	Buyer Id - Id de l'acheteur pr759
Telephone No. - N° de téléphone (873)469-3173 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE 25 Canadian Forces Supply Depot 6363 Notre Dame EST Montreal Quebec H1N 3V9 Canada	
Security - Sécurité This request for a Standing Offer does not include provisions for security. Cette Demande d'offre à commandes ne comprend pas des dispositions en matière de sécurité.	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

Request for Standing Offers Template (RFSO)

TABLE OF CONTENTS

PART 1 - GENERAL INFORMATION

- 1.1 INTRODUCTION
- 1.2 SUMMARY
- 1.3 DEBRIEFINGS

PART 2 - OFFEROR INSTRUCTIONS

- 2.1 STANDARD INSTRUCTIONS, CLAUSES AND CONDITIONS
- 2.2 SUBMISSION OF OFFERS
- 2.3 ENQUIRIES - REQUEST FOR STANDING OFFERS
- 2.4 APPLICABLE LAWS
- 2.5 TECHNICAL DATA AND SEALED PATTERNS
- 2.6 SPECIFICATIONS AND STANDARDS

PART 3 - OFFER PREPARATION INSTRUCTIONS

- 3.1 OFFER PREPARATION INSTRUCTIONS

PART 4 - EVALUATION PROCEDURES AND BASIS OF SELECTION

- 4.1 EVALUATION PROCEDURES
- 4.2 BASIS OF SELECTION

PART 5 – CERTIFICATIONS AND ADDITIONAL INFORMATION

- 5.1 CERTIFICATIONS REQUIRED WITH THE OFFER
- 5.2 CERTIFICATIONS PRECEDENT TO THE ISSUANCE OF A STANDING OFFER AND ADDITIONAL INFORMATION

PART 6 - SECURITY, FINANCIAL AND INSURANCE REQUIREMENTS

- 6.1 FINANCIAL CAPABILITY

PART 7 - STANDING OFFER AND RESULTING CONTRACT CLAUSES

A. STANDING OFFER

- 7.1 OFFER
- 7.2 SECURITY REQUIREMENT
- 7.3 STANDARD CLAUSES AND CONDITIONS
- 7.4 TERM OF STANDING OFFER
- 7.5 AUTHORITIES
- 7.6 IDENTIFIED USERS
- 7.7 CALL-UP INSTRUMENT
- 7.8 LIMITATION OF CALL-UPS
- 7.9 FINANCIAL LIMITATION
- 7.10 PRIORITY OF DOCUMENTS
- 7.11 CERTIFICATIONS AND ADDITIONAL INFORMATION
- 7.12 APPLICABLE LAWS
- 7.13 PLANT CLOSING

- 7.14 PLANT LOCATION
- 7.15 ORIGIN OF WORK - DISCLOSURE OF INFORMATION
- 7.16 SPECIFICATIONS AND STANDARDS

B. RESULTING CONTRACT CLAUSES

- 7.1 REQUIREMENT
- 7.2 STANDARD CLAUSES AND CONDITIONS
- 7.3 TERM OF CONTRACT
- 7.4 PAYMENT
- 7.5 INVOICING INSTRUCTIONS
- 7.6 INSURANCE
- 7.7 SACC MANUAL CLAUSES
- 7.8 PROCEDURES FOR DESIGN CHANGE/DEVIATIONS
- 7.9 SUBCONTRACTORS
- 7.10 MATERIALS
- 7.11 DELIVERY
- 7.12 OWNERSHIP OF PRODUCT - CADPAT
- 7.13 PRE-PRODUCTION SAMPLES

LIST OF ANNEXES:

ANNEX "A" STATEMENT OF WORK

ANNEX "B" BID TECHNICAL EVALUATION REQUIREMENTS

ANNEX "C" To PART 3 OF THE REQUEST FOR STANDING OFFERS - ELECTRONIC PAYMENT INSTRUMENTS

ANNEX "D" QUARTERLY REPORT TEMPLATE

ANNEX "E" TECHNICAL SUPPLEMENTS

ANNEX "F" IDENTIFIED USERS

ANNEX "G" SPECIFICATION DSSPM 2-2-80-164 DATED 2011-10-28

ANNEX "H" - SPECIFICATION DSSPM 2-2-80-023 DATED 2012-01-31

ANNEX "I" SPECIFICATION D-87-001-136/SF-001 DATED 2017-11-22

ANNEX "J" SPECIFICATION D-LM-008-036/SF-000

ANNEX "K" BASIS OF PAYMENT

PART 1 - GENERAL INFORMATION

1.1 Introduction

The Request for Standing Offers (RFSO) is divided into seven parts plus attachments and annexes, as follows:

Part 1 General Information: provides a general description of the requirement;

Part 2 Offeror Instructions: provides the instructions applicable to the clauses and conditions of the RFSO;

Part 3 Offer Preparation Instructions: provides Offerors with instructions on how to prepare their offer to address the evaluation criteria specified;

Part 4 Evaluation Procedures and Basis of Selection: indicates how the evaluation will be conducted, the evaluation criteria which must be addressed in the offer, and the basis of selection;

Part 5 Certifications and Additional Information: includes the certifications and additional information to be provided;

Part 6 Security, Financial and Insurance Requirements: includes specific requirements that must be addressed by Offerors; and

Part 7 7A, Standing Offer, and 7B, Resulting Contract Clauses:

7A, includes the Standing Offer containing the offer from the Offeror and the applicable clauses and conditions;

7B, includes the clauses and conditions which will apply to any contract resulting from a call-up made pursuant to the Standing Offer.

The Annexes include the Statement of Work, the Basis of Payment, the Quarterly Report template, the Technical Supplements, list of users, and technical specifications.

1.2 Summary

1.2.1. This requirement is for the establishment of a National Individual Standing Offer (NISO) for the Department of National Defence for the supply of 21 various identification badges (embroidered name tapes), to be ordered on an "as and when requested" basis. Delivery will be made to various destinations as per Annex F.

The estimated usage is 135,000 sets per year.

The Standing Offer will be valid from 36 months after contract award with the possibility to extend for two additional year.

Only one (1) NISO may be issued as a result of this RFSO.

1.2.2. The requirement is subject to the provisions of the Canadian Free Trade Agreement (CFTA).

1.2.3. The requirement is limited to Canadian goods.

1.2.4. Tlicho Land Claims Agreement is applicable to this procurement.

1.3 Debriefings

Offerors may request a debriefing on the results of the request for standing offers process. Offerors should make the request to the Standing Offer Authority within 15 working days of receipt of the results of the request for standing offers process. The debriefing may be in writing, by telephone or in person.

PART 2 - OFFEROR INSTRUCTIONS

2.1 Standard Instructions, Clauses and Conditions

All instructions, clauses and conditions identified in the Request for Standing Offers (RFSO) by number, date and title are set out in the *Standard Acquisition Clauses and Conditions Manual* (<https://buyandsell.gc.ca/policy-and-guidelines/standard-acquisition-clauses-and-conditions-manual>) issued by Public Works and Government Services Canada.

Offerors who submit an offer agree to be bound by the instructions, clauses and conditions of the RFSO and accept the clauses and conditions of the Standing Offer and resulting contract(s).

The 2006 (2017/04/27) - Standard Instructions - Request for Standing Offers - Goods or Services - Competitive Requirements, are incorporated by reference into and form part of the RFSO.

Subsection 5.4 of 2006, Standard Instructions - Request for Standing Offers - Goods or Services - Competitive Requirements, is amended as follows:

Delete: 60 days
Insert: 120 days

2.2 Submission of Offers

Offers must be submitted only to Public Works and Government Services Canada (PWGSC) Bid Receiving Unit by the date, time and place indicated on page 1 of the Request for Standing Offers.

2.3 Enquiries - Request for Standing Offers

All enquiries must be submitted in writing to the Standing Offer Authority no later than seven (7) calendar days before the Request for Standing Offers (RFSO) closing date. Enquiries received after that time may not be answered.

Offerors should reference as accurately as possible the numbered item of the RFSO to which the enquiry relates. Care should be taken by Offerors to explain each question in sufficient detail in order to enable Canada to provide an accurate answer. Technical enquiries that are of a proprietary nature must be clearly marked "proprietary" at each relevant item. Items identified as "proprietary" will be treated as such except where Canada determines that the enquiry is not of a proprietary nature. Canada may edit the question(s) or may request that Offerors do so, so that the proprietary nature of the question(s) is eliminated, and the enquiry can be answered to all Offerors. Enquiries not submitted in a form that can be distributed to all Offerors may not be answered by Canada.

2.4 Applicable Laws

The Standing Offer and any contract resulting from the Standing Offer must be interpreted and governed, and the relations between the parties determined, by the laws in force in Ontario.

Offerors may, at their discretion, substitute the applicable laws of a Canadian province or territory of their choice without affecting the validity of their offer, by deleting the name of the Canadian

province or territory specified and inserting the name of the Canadian province or territory of their choice. If no change is made, it acknowledges that the applicable laws specified are acceptable to the Offerors.

2.5 Technical Data and Sealed Patterns

Technical data and sealed patterns may be viewed (by appointment only) at the following offices:

Public Works & Government Services Canada

Supply Directorate

6th floor

1550 ave D'Estimauville

Quebec, Que. G1J 0C7

TEL: 418-649-2714

FAX: 418-648-2209

Attention: Micheline Naud (micheline.naud@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Public Works & Government Services Canada

Place Bonaventure, South-East Portal

800 de La Gauchetière Street West

7th Floor

Montreal, Quebec H5A 1L6

TEL: 514-601-9613

FAX: 514-496-3822

Attention: Debbie Brault (Debbie.brault@tpsgc-pwgsc.gc.ca) Or

Umberto Fanelli (umberto.fanelli@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Public Works & Government Services Canada

Suite 480, 33 City Centre Drive

Mississauga, Ont. L5B 2N5

TEL: 905-615-2070

FAX: 905-615-2023

Attention: Rosy Gupta (rosy.gupta@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Public Works & Government Services Canada

Suite 100, 167 Lombard Avenue

P.O. Box 1408

Winnipeg, Manitoba R3C 2Z1

TEL: 204-983-3774

FAX: 204-983-7796

Attention: Bev Laurin (bev.laurin@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Public Works & Government Services Canada

Telus Plaza North

10025 Jasper Avenue, 5th Floor

Edmonton, AB T5J 1S6

TEL: (587) 337-7816

FAX: (780) 497-3510

Attention: Jayeeta Das (wst-pa-edm@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Public Works & Government Services Canada

Pacific Region, SOSB, Industrial & Commercial Products

219 - 800 Burrard Street

Vancouver, B.C V6Z 0B9

Attention: Chris Huchzermeyer

TEL. : 604-365-2956 (chris.huchzermeyer@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

OR

Attention: Betty Chan

TEL. : 604-658-2799

(betty.chan@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

FAX : 604-775-7526

Department of National Defence

National Defence Headquarters

Printing Bureau

45 Sacré-Coeur Blvd.

Gatineau, Quebec

K1A 0K2

ATTN: DSCO 4-6-2-3

TEL: 819-939-9052 (Back-up number: 819-939-9058)

FAX: 819-994-9561

2.6 Specifications and Standards

2.6.1 United States Military Specifications and Standards

The Offeror is responsible for obtaining copies of all United States (US) military specifications and standards which may be applicable to the requirement. These specifications and standards are available commercially, or may be obtained by visiting the US Department of Defense Website, at the following address: http://assistdocs.com/search/search_basic.cfm

2.6.2 Canadian General Standards Board (CGSB) - Standards

A copy of the CGSB Standards referred to in the offer solicitation is available and may be purchased from:

Canadian General Standards Board

Place du Portage III, 6B1

11 Laurier Street

Gatineau, Québec

Telephone: (819) 956-0425 or 1-800-665-CGSB (Canada only)

Fax: (819) 956-5740

E-mail: ncr.cgsb-ongc@pwgsc-tpsgc.gc.ca

CGSB Website: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html>

PART 3 - OFFER PREPARATION INSTRUCTIONS

3.1. Offer Preparation Instructions

Canada requests that Offerors provide their offer in separately bound sections as follows:

Section I: Technical Offer (2 hard copies)

Section II: Financial Offer (1 hard copy)

Section III: Certifications (1 hard copy)

If there is a discrepancy between the wording of the soft copy and the hard copy, the wording of the hard copy will have priority over the wording of the soft copy.

Prices must appear in the financial offer only. No prices must be indicated in any other section of the offer.

Canada requests that Offerors follow the format instructions described below in the preparation of their offer.

- (a) use 8.5 x 11 inch (216 mm x 279 mm) paper;
- (b) use a numbering system that corresponds to that of the Request for Standing Offers.

In April 2006, Canada issued a policy directing federal departments and agencies to take the necessary steps to incorporate environmental considerations into the procurement process Policy on Green Procurement (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-eng.html>). To assist Canada in reaching its objectives, Offerors should:

- 1) use 8.5 x 11 inch (216 mm x 279 mm) paper containing fibre certified as originating from a sustainably-managed forest and containing minimum 30% recycled content; and
- 2) use an environmentally-preferable format including black and white printing instead of colour printing, printing double sided/duplex, using staples or clips instead of cerlox, duotangs or binders.
- 3) Green Initiatives (for PWGSC information only)
Offerors are requested to provide details of their policies and practices in relation to the following initiatives:
 - environmentally responsible manufacturing;
 - environmentally responsible waste disposal;
 - waste reduction;
 - packaging;
 - re-use strategies;
 - recycling.

Section I: Technical Offer

In their technical offer, Offerors should explain and demonstrate how they propose to meet the requirements and how they will carry out the Work (reference Part 4, Evaluation Procedures, 4.1.1.1. Mandatory Technical Criteria and Pre-Award Samples and Supporting Documentation).

Section II: Financial Offer

Offerors must submit their financial offer in accordance with Annex K - Basis of Payment.

3.1.1 Electronic Payment of Invoices - Offer

If you are willing to accept payment of invoices by Electronic Payment Instruments, complete Annex "C" Electronic Payment Instruments, to identify which ones are accepted.

If Annex "C" Electronic Payment Instruments is not completed, it will be considered as if Electronic Payment Instruments are not being accepted for payment of invoices.

Acceptance of Electronic Payment Instruments will not be considered as an evaluation criterion.

3.1.2 Exchange Rate Fluctuation

C3011T 2013/11/06 Exchange Rate Fluctuation

Section III: Certifications

Offerors must submit the certifications and additional information required under Part 5.

PART 4 - EVALUATION PROCEDURES AND BASIS OF SELECTION

4.1 Evaluation Procedures

- (a) Offers will be assessed in accordance with the entire requirement of the Request for Standing Offers including the technical and financial evaluation criteria.
- (b) An evaluation team composed of representatives of Canada will evaluate the offers.

4.1.1 Technical Evaluation

4.1.1.1 Mandatory Technical Criteria

Pre-Award Sample(s) and Supporting Documentation

As part of the technical evaluation, to confirm an Offeror's capability of meeting the technical requirements, pre-award samples and certificates of compliance must be included with the offer as follows:

- One (1) pre-award sample of each of the following items as indicated at the Annex B:
 - Item 12, NSN 8455-20-002-4524, Sealed Pattern DSSPM 694-05
 - Item 13, NSN 8455-20-002-4527, Sealed Pattern DSSPM 601-06
 - Item 17, NSN 8455-20-005-3829, Sealed Pattern DSSPM 625-10
 - Item 20, NSN 8455-20-008-1994, Sealed Pattern DSSPM 741BB-12
- One (1) pre-award sample and a Certificate of Compliance (as defined below and at the Annex B) for each of the following fabrics:

[One (1) metre length, full width must constitute a pre-award sample]:

- Canadian Average Green NSN 8305-21-904-3191
- CADPAT (TW) NSN 8305-21-920-3746
- CADPAT (AR) NSN 8305-21-921-7079
- BLUE POLY TWILL NSN 8305-21-907-5453
- BLACK POLY TWILL NSN 8305-21-900-3839

The Offeror must ensure that the required pre-award samples are manufactured in accordance with the technical requirement and are fully representative of the offer submitted. Rejection of the pre-award samples will result in the offer being declared non-responsive.

The Offeror must deliver the required pre-award samples, and certificates of compliance at no charge to Canada and must ensure that they are received with the offer at time and place of Request For Standing Offer closing. If any supporting documentation (test report or CofC) is missing, the Contracting Authority will inform the Bidder in writing and provide the Bidder with two (2) working days from the request to submit the missing documentation. Failure to submit the pre-award sample or the supporting documentation within the specified timeframe will result in the bid being declared non-responsive. The samples submitted by the Offeror will remain the property of Canada.

The pre-award samples will be evaluated for quality of workmanship and conformance to specified materials and measurements.

The requirement for a pre-award samples and/or certificates of compliance will not relieve the successful Offeror from submitting samples and/or certificates of compliance as required by the

contract terms or from strictly adhering to the technical requirement of this Request For Standing Offer and any resultant contract.

CERTIFICATE OF COMPLIANCE-DEFINITION

The certificate of compliance must apply to the same production & dye lot as the sample and be clearly labelled as such.

A Certificate of Compliance is a written statement from an appropriate official of the fabric manufacturer attesting the full compliance of the fabrics to the specification. This document must be on official company stationery; it must be within six months of the Request for Proposal posting date; it must make reference to the applicable specification and have the original signature of the company's designated representative. Canada reserves the right to verify the statements made in the Certificate of Compliance. Full test results, demonstrating the product's compliance, will be accepted in lieu of a Certificate of Compliance.

4.1.2 Financial Evaluation

4.1.2.1 Mandatory Financial Criteria

- a. The Offeror must submit firm unit prices in Canadian dollars, applicable taxes excluded, DDP (various destinations as per Annex F) Incoterms 2000, transportation costs excluded, all applicable Customs Duties and Excise taxes included.
- b. The Offeror must submit firm unit pricing for all items. The Offeror is requested to quote firm unit pricing at no more than two decimal points.

4.2 Basis of Selection

An offer must comply with all requirements of the RFSO and meet all mandatory technical and financial evaluation criteria to be declared responsive.

The responsive offer with the lowest responsive aggregate price will be recommended for the issuance of a standing offer (1 standing offer only). Ranking will be established using the estimated quantities for all items and for the first three (3) years and for the two (2) extension years.

PART 5 – CERTIFICATIONS AND ADDITIONAL INFORMATION

Offerors must provide the required certifications and additional information to be issued a standing offer.

The certifications provided by Offerors to Canada are subject to verification by Canada at all times. Unless specified otherwise, Canada will declare an offer non-responsive, will have the right to set-aside a standing offer, or will declare a contractor in default if any certification made by the Offeror is found to be untrue whether made knowingly or unknowingly during the offer evaluation period, during the Standing Offer period, or during the contract period.

The Standing Offer Authority will have the right to ask for additional information to verify the Offeror's certifications. Failure to comply and to cooperate with any request or requirement imposed by the Standing Offer Authority will render the offer non-responsive, result in the setting aside of the Standing Offer or constitute a default under the Contract.

5.1 Certifications Required with the Offer

Offerors must submit the following duly completed certifications as part of their offer.

5.1.1 Integrity Provisions - Declaration of Convicted Offences

In accordance with the Integrity Provisions of the Standard Instructions, all offerors must provide with their offer, **if applicable**, the declaration form available on the Forms for the Integrity Regime website (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-eng.html>), to be given further consideration in the procurement process.

5.2 Certifications Precedent to the Issuance of a Standing Offer and Additional Information

The certifications and additional information listed below should be submitted with the offer, but may be submitted afterwards. If any of these required certifications or additional information is not completed and submitted as requested, the Standing Offer Authority will inform the Offeror of a time frame within which to provide the information. Failure to provide the certifications or the additional information listed below within the time frame provided will render the offer non-responsive.

5.2.1 Integrity Provisions – Required Documentation

In accordance with the section titled Information to be provided when bidding, contracting or entering into a real procurement agreement of the Ineligibility and Suspension Policy (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-eng.html>), the Offeror must provide the required documentation, as applicable, to be given further consideration in the procurement process.

5.2.2 Federal Contractors Program for Employment Equity - Standing Offer Certification

By submitting an offer, the Offeror certifies that the Offeror, and any of the Offeror's members if the Offeror is a Joint Venture, is not named on the Federal Contractors Program (FCP) for employment equity "FCP Limited Eligibility to Bid" list) available at the bottom of the page of the Employment and Social Development Canada-Labour's website (<https://www.canada.ca/en/employment-social-development/programs/employment-equity/federal-contractor-program.html#s4>).

Canada will have the right to declare an offer non-responsive, or to set-aside a Standing Offer, if the Offeror, or any member of the Offeror if the Offeror is a Joint Venture, appears on the "FCP Limited Eligibility to Bid" list at the time of issuing of a Standing Offer or during the period of the Standing Offer.

5.2.3 Additional Certifications Precedent to Issuance of a Standing Offer

5.2.3.1 Canadian Content Certification

The Canadian Content applies to the main fabric used to manufacture the item and to the item itself.

5.2.3.1.1 SACC Manual clause A3050T (2014/11/27) Canadian Content Definition

Rules of Origin - Textiles

With reference to the Canadian Content Certification clause, item(s) on this offer are considered to be Canadian goods if they meet the following definition:

MODIFIED RULE OF ORIGIN FOR TEXTILES: "Textiles and textile articles classified in Chapters 50 to 60 inclusive of the Harmonized System that are woven, knitted or otherwise manufactured from yarns or fibres in Canada, and further processed in Canada by dyeing, finishing, coating or other processes as applicable, will be considered Canadian textiles. Woven fabrics of 100% cotton or of polyester and cotton blends that are dyed and finished in Canada will be considered Canadian."

Canadian Content Certification

This procurement is limited to Canadian goods.

The Offeror certifies that:

() the good(s) offered are Canadian goods as defined in paragraph 1 of clause A3050T.

Plant Location

Item(s) will be manufactured at: _____

5.2.3.2 Sample(s) and Production Certification

The Offeror certifies that:

() the manufacturer that produced the pre-award sample(s) will remain unchanged for the pre-production sample(s) and full production of the contract quantity.

PART 6 - SECURITY, FINANCIAL AND INSURANCE REQUIREMENTS**6.1 Financial Capability**

SACC *Manual* clause M9033T (2011/05/16) Financial Capability

PART 7 - STANDING OFFER AND RESULTING CONTRACT CLAUSES**A. STANDING OFFER****7.1 Offer**

7.1.1 The Offeror offers to fulfill the requirement in accordance with the Statement of Work at Annex "A".

7.2 Security Requirements

7.2.1 There is no security requirement applicable to the Standing Offer.

7.3 Standard Clauses and Conditions

All clauses and conditions identified in the Standing Offer and resulting contract(s) by number, date and title are set out in the *Standard Acquisition Clauses and Conditions Manual* (<https://buyandsell.gc.ca/policy-and-guidelines/standard-acquisition-clauses-and-conditions-manual>) issued by Public Works and Government Services Canada.

7.3.1 General Conditions

2005 (2016/04/04) General Conditions - Standing Offers - Goods or Services, apply to and form part of the Standing Offer.

7.3.2 Standing Offers Reporting

The Offeror must compile and maintain records on its provision of goods, services or both to the federal government under contracts resulting from the Standing Offer. This data must include all purchases ordered, including purchases paid for by a Government of Canada Acquisition Card.

The Offeror must provide an electronic version of this data in accordance with the reporting requirements detailed in Annex "D". If some data is not available, the reason must be indicated. If no goods or services are provided during a given period, the Offeror must still provide a "nil" report.

The data must be submitted on a quarterly basis to the Standing Offer Authority.

The quarterly reporting periods are defined as follows:

1st quarter: April 1, to June 30;
2nd quarter: July 1 to September 30;
3rd quarter: October 1 to December 31;
4th quarter: January 1 to March 31.

The data must be submitted to the Standing Offer Authority no later than 15 calendar days after the end of the reporting period.

7.4 Term of Standing Offer

7.4.1 Period of the Standing Offer

The period for making call-ups against the Standing Offer will be 36 months after award of the Standing Offer.

7.4.2 Extension of Standing Offer

If the Standing Offer is authorized for use beyond the initial period, the Offeror offers to extend its offer for two (2) additional one-year period under the same conditions and at the rates or prices specified in the Standing Offer, or at the rates or prices calculated in accordance with the formula specified in the Standing Offer.

The Offeror will be advised of the decision to authorize the use of the Standing Offer for an extended period by the Standing Offer Authority 30 days before the expiry date of the Standing Offer. A revision to the Standing Offer will be issued by the Standing Offer Authority.

7.5 Authorities

7.5.1 Standing Offer Authority

The Standing Offer Authority is:

Mario Lafleur
Public Works and Government Services Canada
Acquisitions Branch
Commercial and Consumer Products Directorate (CCPD)
Clothing & Textiles Division
Place du Portage, Phase III, 6A2
11 Laurier Street
Gatineau, Quebec K1A 0S5

Telephone: 873-469-3173 Facsimile: 819-956-5454
E-mail address: mario.lafleur@tpsgc-pwgsc.gc.ca

The Standing Offer Authority is responsible for the establishment of the Standing Offer, its administration and its revision, if applicable. Upon the making of a call-up, as Standing offer authority, he is responsible for any contractual issues relating to individual call-ups made against the Standing Offer by any Identified User.

7.5.2 Technical Authority

The Technical Authority for the Standing Offer is:

Technical Authority Mailing/Shipping Address (DND)

Department of National Defence

101 Colonel By Drive

Ottawa, Ontario

K1A 0K2

Attention: DSSPM _____(to be advised at contract)

The Technical Authority is the representative of the department or agency for whom the Work is being carried out under the Standing Offer and is responsible for all matters concerning the technical content of the Work under the Standing Offer. Technical matters may be discussed with the Technical Authority, however the Technical Authority has no authority to authorize changes to the scope of the Work. Changes to the scope of the Work can only be made through a Standing Offer Revision issued by the Standing Offer Authority.

7.5.3 Procurement Authority

The Procurement Authority for the Standing Offer is:

Department of National Defence

101 Colonel By Drive

Ottawa, Ontario

K1A 0K2

Attention: DSSPM _____(to be advised at contract)

The Procurement Authority is the representative of the department or agency for whom the Work is being carried out under the Standing Offer. The Procurement Authority is responsible for the implementation of tools and processes required for the administration of the Standing Offer. The Contractor may discuss administrative matters identified in the Standing Offer with the Procurement Authority however the Procurement Authority has no authority to authorize changes to the scope of the Work. Changes to the scope of Work can only be made through a Standing Offer Revision issued by the Standing Offer Authority.

7.5.4 Offeror's Representative

The person responsible for:

General enquiries

Name: _____

Telephone Number: _____

Facsimile Number: _____

E-mail address: _____

Delivery follow-up

Name: _____

Telephone Number: _____

Facsimile Number: _____

E-mail address: _____

7.6 Identified Users

The Identified User authorized to make call-ups against the Standing Offer is: (See annex F).

7.7 Call-up Instrument

The Work will be authorized or confirmed by Identified User(s) using the duly completed forms or their equivalents as identified in paragraphs 1 and 2 below, or by using Canada acquisition cards (Visa or MasterCard) for low dollar value requirements..

1. Call-ups must be made by Identified Users' authorized representatives under the Standing Offer and must be for goods or services or combination of goods and services included in the Standing Offer at the prices and in accordance with the terms and conditions specified in the Standing Offer.
2. Any of the following forms could be used which are available through PWGSC Forms Catalogue website:
 - PWGSC-TPSGC 942 Call-up Against a Standing Offer

7.8 Limitation of Call-ups

Individual call-ups against the Standing Offer must not exceed \$25,000.00 (Applicable Taxes included).

7.8.1 Minimum quantity per call-up, non-operational item

The minimum quantity per call-up for non-operational items is 15 sets

7.9 Financial Limitation

The total cost to Canada resulting from call-ups against the Standing Offer must not exceed the sum of \$_____ (Applicable Taxes excluded) unless otherwise authorized in writing by the Standing Offer Authority. The Offeror must not perform any work or services or supply any articles in response to call-ups which would cause the total cost to Canada to exceed the said sum, unless an increase is so authorized.

The Offeror must notify the Standing Offer Authority as to the adequacy of this sum when 75 percent of this amount has been committed, or _____ months before the expiry date of the Standing Offer, whichever comes first. However, if at any time, the Offeror considers that the said sum may be exceeded, the Offeror must promptly notify the Standing Offer Authority.

7.10 Priority of Documents

If there is a discrepancy between the wordings of any documents that appear on the list, the wording of the document that first appears on the list has priority over the wording of any document that subsequently appears on the list.

- a) the call up against the Standing Offer, including any annexes;
- b) the articles of the Standing Offer;
- c) the general conditions 2005 (2016/04/04), General Conditions - Standing Offers - Goods or Services;
- d) the general conditions 2030 (2016/04/04), General Conditions – Higher Complexity – Goods
- e) Annex “A” - Statement of Work
- f) Annex “E” - Technical Supplements;
- g) Annex “K” - Basis of Payment;
- h) Sealed Pattern
- i) the Offeror's offer dated _____ (insert date of offer).

7.11 Certifications and Additional Information

7.11.1 Compliance

Unless specified otherwise, the continuous compliance with the certifications provided by the Offeror with its offer or precedent to issuance of the Standing Offer (SO), and the ongoing cooperation in providing additional information are conditions of issuance of the SO and failure to comply will constitute the Offeror in default. Certifications are subject to verification by Canada

during the entire period of the SO and of any resulting contract that would continue beyond the period of the SO.

7.11.2 **SACC Manual Clauses**

M3060C

2008/05/12

Canadian Content Certification

7.12 **Applicable Laws**

The Standing Offer and any contract resulting from the Standing Offer must be interpreted and governed, and the relations between the parties determined, by the laws in force in Ontario.

7.13 **Plant Closing**

The Offeror's plant closing for Christmas and summer holidays are as follows. During this time there will be no shipments.

2018/2019

Christmas Holiday

FROM _____

TO _____

Summer Holiday

FROM _____

TO _____

2019/2020

Christmas Holiday

FROM _____

TO _____

Summer Holiday

FROM _____

TO _____

2020/2021

Christmas Holiday

FROM _____

TO _____

Summer Holiday

FROM _____

TO _____

2021/2022 (Extension)

Christmas Holiday

FROM _____

TO _____

Summer Holiday

FROM _____

TO _____

2022/2023 (Extension)

Christmas Holiday

FROM _____

TO _____

Summer Holiday

FROM _____

TO _____

7.14 **Plant Location**

Items will be manufactured at: _____

7.15 **Origin of Work - Disclosure of Information**

1. For each line item, the Offeror must specify the name(s) of all countries where the apparel goods are cut (or knit to shape) or sewn, regardless of whether the work is to be performed by the Offeror or one of its subcontractor(s).
2. The Offeror agrees that Canada may publicly disclose the information provided with respect the countries of origin.
3. The Offeror must immediately inform Canada in writing of any and all changes affecting the information provided under this clause during the entire contract period.

7.16 **Specifications and Standards**

7.16.1 **United States Military Specifications and Standards**

The Offeror is responsible for obtaining copies of all United States (US) military specifications and standards which may be applicable to the requirement. These specifications and standards are available commercially, or may be obtained by visiting the US Department of Defense Website, at the following address: http://assistdocs.com/search/search_basic.cfm

7.16.2 Canadian General Standards Board (CGSB) - Standards

A copy of the CGSB Standards referred to in the Standing Offer is available and may be purchased from:

Canadian General Standards Board

Place du Portage III, 6B1

11 Laurier Street

Gatineau, Québec

Telephone: (819) 956-0425 or 1-800-665-CGSB (Canada only)

Fax: (819) 956-5740

E-mail: ncr.cgsb-ongc@pwgsc-tpsgc.gc.ca

CGSB Website: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html>

B. RESULTING CONTRACT CLAUSES

The following clauses and conditions apply to and form part of any contract resulting from a call-up against the Standing Offer.

7.1 Statement of Work

The Contractor must provide the items detailed in the call-up against the Standing Offer

7.2 Standard Clauses and Conditions**7.2.1 General Conditions**

2030 (2016/04/04), General Conditions – Higher Complexity – Goods, apply to and form part of the Contract.

7.3 Term of Contract**7.3.1 Delivery Date**

Delivery must be completed in accordance with the call-up against the Standing Offer and the Annex A.

*Priority in production and delivery must be given to the Operational name tapes.

7.4 Payment**7.4.1 Basis of Payment**

In consideration of the Contractor satisfactorily completing all of its obligations under the Contract, the Contractor will be paid firm unit prices, as specified in the Annex K. Customs duties are included and Applicable Taxes are extra.

Canada will not pay the Contractor for any design changes, modifications or interpretations of the Work, unless they have been approved, in writing, by the Standing Offer Authority before their incorporation into the Work.

7.4.2 SACC Manual Clauses

C6000C	2017/08/17	Limitation of price
H1001C	2008/05/12	Multiple Payments

7.4.3 Electronic Payment of Invoices – Call-up

The Contractor accepts to be paid using any of the following Electronic Payment Instrument(s):

- a. Visa Acquisition Card;
- b. MasterCard Acquisition Card;
- c. Direct Deposit (Domestic and International);
- d. Electronic Data Interchange (EDI);
- e. Wire Transfer (International Only);
- f. Large Value Transfer System (LVTS) (Over \$25M)

7.4.4 Prepaid Transportation Costs

The Contractor must prepay transportation costs. Prepaid transportation costs must be shown as a separate item on the invoice, supported by a certified copy of the prepaid transportation bill of lading.

7.5 Invoicing Instructions

1. The Contractor must submit invoices in accordance with the section entitled "Invoice Submission" of the general conditions. Invoices cannot be submitted until all work identified in the invoice is completed.

2. Invoices must be distributed as follows:

- (a) One (1) copy must be forwarded to the following address:

National Defence Headquarters
MGen George R. Pearkes Building
101 Colonel By Drive
Ottawa, ON K1A 0K2
Attention: DLP _____

Email: _____ (to be inserted at contract award)

- (b) The original and one (1) copy must be forwarded to the consignee for certification and payment.

7.6 Insurance

SACC Manual clause G1005C (2016/01/28) Insurance - No Specific Requirement

7.7 SACC Manual Clauses

A9006C 2012-07-16 Defence Contract
C2801C 2017-08-17 Priority Rating - Canadian-based Contractors
D5545C 2010-08-16 ISO 9001:2008 - Quality Management Systems - Requirements (QAC C)

7.8 Procedures for Design change/Deviations

The Contractor must follow these procedures for any proposed design change/deviation to contract specifications.

The Contractor must complete Part 1 to 12B the Design Change/Deviation form DND 675 and forward one (1) copy to the Technical Authority and one (1) copy to the Standing Offer Authority.

The Contractor will be authorized to proceed upon receipt of the design change/deviation form signed by the Standing Offer Authority. A contract amendment will be issued to incorporate the design change/deviation in the Contract.

7.9 Subcontractor(s)

The following subcontractor(s) will be utilized in the performance of the contract.

Name of Company: _____

Location: _____

Value of subcontract: \$ _____

Nature of subcontracting work performed: _____

Subcontractors, other than those listed above, may not be utilized without the written permission of Canada.

7.10 Materials: Contractor Total Supply

The Contractor will be responsible for obtaining all materials required in the manufacture of the item(s) specified. The delivery stated for the item(s) allows the necessary time to obtain such materials.

7.11 Delivery

7.11.1 Preparation for Delivery

The Contractor must prepare all items for delivery in accordance with the latest issue of the Canadian Forces Packaging Specification D-LM-008-036/SF-000, DND Minimum Requirements for Manufacturer's Standard Pack.

The Contractor must package each set individually and a maximum of 25 sets per package

7.11.2 Bulk Shipments

For bulk shipments, all cartons must be shipped on 40" x 48" pallets shrink-wrapped or equivalent with overall height not to exceed 42".

7.11.3 Shipping Instructions - Delivery at Destination

1. Goods must be consigned to the destination specified in the call-up document and delivered:

(a) DDP Delivered Duty Paid (DDP) (various destinations as per Annex F) Incoterms 2000 for shipments from a commercial contractor.

7.12 Ownership of Product - CADPAT

All products and materials provided to perform the work and any modifications made by the Contractor are the property of Canada.

Patterns and technical data are patented and copyrighted to Her Majesty the Queen of Canada.

The printed textile and any garments made are for the sole end use of the Department of National Defence. The contractor hereby acknowledges that it must not manufacture, sell or offer for sale goods incorporating the CADPAT pattern and colours to any person or entity other than Canada without the Minister's prior written authorization.

It is an explicit condition of this agreement that any second quality garments or goods produced pursuant to the contract will not be released, sold or offered to be sold, directly or indirectly to any person or corporation other than Canada without the Minister's prior written authorization.

7.13 Pre-Production Samples

1. The Contractor must provide pre-production samples and certificates of compliance, accompanied by the sealed patterns if applicable, to the Technical Authority for acceptance within 21 calendar days from date of contract award.

***Please refer to Annex A for details**

CERTIFICATE OF COMPLIANCE-DEFINITION

The certificate of compliance must apply to the same production & dye lot as the sample and be clearly labelled as such.

A Certificate of Compliance is a written statement from an appropriate official of the fabric manufacturer attesting the full compliance of the fabrics to the specification. This document must be on official company stationery; it must be within six months of the Request for Proposal posting date; it must be must make reference to the applicable specification and have the original signature of the company's designated representative. Canada reserves the right to verify the statements made in the Certificate of Compliance. Full test results, demonstrating the product's compliance, will be accepted in lieu of a Certificate of Compliance.

ANNEX A

ANNEXE A

STATEMENT OF WORK

ÉNONCÉ DES TRAVAUX

NATIONAL INDIVIDUAL STANDING OFFER FOR

NAMETAPES

OFFRE A COMMANDES INDIVIDUELLE ET NATIONALE

POUR BANDES PATRONYMIQUES



Contract Number / Numéro de contrat : W8486-18XXXX

Date : 17-11-2017

Prepared by / Préparé par :

Diane Kargus
Technical Authority, Badges & Insignia
Director Soldier Systems Program Management
DSSPM 2-15
National Defence Headquarters
Major General George R. Pearkes Building
Ottawa, Ontario K1A 0K2

Diane Kargus
Responsable technique, Écussons et insignes
Directeur – Administration du programme de l'équipement du soldat
DAPES 2-15
Quartier général de la Défense National
Édifice Major-Général George R. Pearkes
Ottawa (Ontario) K1A 0K2

NOTICE

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

AVIS

Le présent document a été examiné par le responsable technique et ne vise pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues initialement doivent continuer de s'appliquer.



1.0 SCOPE

1.1 OBJECTIVE. The Department of National Defence (DND), Directorate of Soldier Systems Program Management (DSSPM) has a requirements for a National Individual Standing Offer (NISO) for Embroidered Lettering Name Tapes for the Canadian Army Forces (CAF). This contract is intended to be a bridging contract until the Operational Footwear and Clothing Consolidated Contract (OCFC2) is awarded and deliveries are established through appropriate subcontracts.

1.2 BACKGROUND. DSSPM is responsible to maintain the requirement for Name Tapes for Canadian Army (CA), Royal Canadian Navy (RCN), and Royal Canadian Air Force (RCAF) regular and reserve. The badges are intended for general use by male and female members and recruits of all elements of the CAF.

1.3 ACRONYMS

CA	Canadian Army
CAF	Canadian Armed Forces
DND	Department of National Defence
DSSPM	Director Soldier Systems Programme Management
NISO	National Individual Standing Offer
OCFC2	Operational Footwear and Clothing Consolidated Contract
RCAF	Royal Canadian Air Force
RCN	Royal Canadian Navy

2.0 APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Specifications for Cloth Badges and Insignia, Technical supplement and listing of items as follows:

2.1.1 Annex “E”- Technical Supplements

2.1.2 Annex “F”- Mailing and shipping addresses for authorized users

2.1.3 Annex “G”- DSSPM 2-2-80-164 Cloth Twill, polyester 216 g/m²

2.1.4 Annex “H”- DSSPM 2-2-80-023 Cloth, Twist, Nylon/Cotton Lightweight, 170 g/m²

2.1.5 Annex “I”- D-87-001-136/SF-001 dated 2017-11-22, Specification for Badges and Insignia

1.0 PORTÉE

1.1 OBJECTIF. La Direction – Administration du programme de l’équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale (MDN) veut établir une offre à commandes individuelle et nationale (OCIN) pour l’achat de bandes patronymiques brodées pour les Forces armées canadiennes (FAC). Le présent contrat se veut un contrat de transition d’ici à ce que le Marché regroupé de la tenue et des chaussures opérationnelles (MRTCO) soit octroyé et que les livraisons puissent s’effectuer par l’entremise des contrats de sous-traitance appropriés.

1.2 CONTEXTE. La DAPES est responsable de satisfaire aux exigences en matière de bandes patronymiques pour les membres de la Force régulière et de la Réserve de l’Armée canadienne (AC), de la Marine royale canadienne (MRC) et de l’Aviation royale canadienne (ARC). Les insignes sont destinés à l’usage général des hommes et des femmes de tous les éléments des FAC, membres ou recrues.

1.3 ACRONYMES

AC	Armée canadienne
FAC	Forces armées canadiennes
MDN	Ministère de la Défense nationale
DAPES	Direction – Administration du programme de l’équipement du soldat
OCIN	Offre à commandes individuelle et nationale
MRTCO	Marché regroupé de la tenue et des chaussures opérationnelles
ARC	Aviation royale canadienne
MRC	Marine royale canadienne

2.0 DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Les spécifications visant les écussons et les insignes en tissu, les suppléments techniques et les listes d’articles sont fournis ci-après :

2.1.1 Annexe E – Suppléments techniques

2.1.2 Annexe F – Adresse postale et adresse d’expédition pour les utilisateurs autorisés

2.1.3 Annexe G – DSSPM 2-2-80-164 Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m²

2.1.4 Annexe H – DSSPM 2-2-80-023 Tissu léger, nylon/coton, simple retors, 170 g/m²

2.1.5 Annexe I – D-87-001-136/SF-001, en date

3.0 REQUIREMENTS

3.1 The contractor must provide the Department of National Defence with Embroidered lettering Name Tapes for the CA, RCAF and RCN, from those listed in Annex “E” on an “as and when requested” basis.

3.1.1 Orders – Each nametape is ordered as a set. The numbers of nametapes per set is listed in Annex “E”.

3.1.2 Call-ups can be raised by only the authorized bases or locations listed in Annex F.

3.1.3 Accents may be added to individual’s name as requested by the authorized bases or locations on Annex F and must be specially requested at the time the Call-up is submitted.

3.1.4 Timeliness of delivery – see section 11 below (Terms for delivery date).

3.1.5 The embroidered nametapes must be manufactured in accordance with Technical Supplements (See Annex “E”), Sealed Patterns and Specifications (See Annex “G”, “H” and “I”).

3.1.6 DSSPM reserves the right to add, replace or delete items from this NISO as required. Potential changes may affect the types and colour of fabric and thread requirements and may require fabric, thread and pre-production sample approvals as well as Certificates of Compliance.

3.1.7

- 1) Operational orders and regular orders must be on separate call-ups (on DRMIS).
- 2) A computer generated spreadsheet must be attached to the order with the members’ names.
- 3) There will be only one (1) shipment per call-up.
- 4) Embroidered names - Accents may be added to individual’s name as requested by the authorized users and must be specifically requested at the time the call-up is submitted.

3.0 BESOIN

3.1 L’entrepreneur doit fournir au ministère de la Défense nationale des bandes patronymiques brodées pour l’AC, l’ARC et la MRC, parmi celles indiquées à l’annexe E, selon les besoins.

3.1.1 Commande – Les bandes patronymiques sont commandées sous forme d’ensemble. Le nombre de bandes patronymiques par ensemble est indiqué à l’annexe E.

3.1.2 Les commandes subséquentes peuvent être passées seulement par les bases ou les sites autorisés dont la liste figure à l’annexe F.

3.1.3 Il se peut que des accents doivent être ajoutés aux noms de certaines personnes, à la demande des bases ou des sites autorisés dont la liste qui figure à l’annexe F. Les accents doivent être indiqués au moment où la commande subséquente est passée.

3.1.4 Délai de livraison – voir l’article 11 ci-après (Date de livraison – Modalités).

3.1.5 Les bandes patronymiques brodées doivent être fabriquées conformément aux suppléments techniques (voir l’annexe E), aux modèles réglementaires et aux spécifications (voir les annexes G, H et I).

3.1.6 La DAPES se réserve le droit d’ajouter, de remplacer ou de supprimer des articles de la présente OCIN, selon les besoins. Les changements possibles peuvent viser les types et la couleur des tissus et les exigences relatives au fil. Ils peuvent aussi viser l’approbation d’échantillons de présérie, d’échantillons de fils et de tissus ainsi que les certificats de conformité.

3.1.7

- 1) Les commandes subséquentes pour les articles opérationnelles doivent être faites séparément des commandes régulières (DRMIS).
- 2) Un tableau généré par ordinateur doit être joint à la commande subséquente indiquant les noms des membres.
- 3) Il y aura seulement qu’un (1) envoi par commande subséquente.

5) Each name tape is ordered as a set.

6) Call-ups will be raised by only the authorized bases or locations listed in Annex "F".

4.0 PRE-PRODUCTION

4.1 FABRIC APPROVAL:

4.1.1 Canadian Average Green: 8305-21-904-3191

4.1.2 CADPAT (TW): 8305-21-920-3746

4.1.3 CADPAT (AR) : 8305-21-921-7079

4.1.4 BLUE POLYESTER TWILL: 8305-21-907-5453

4.1.5 BLACK POLYESTER TWILL: 8305-21-900-3839

4.2 The Contractor must provide sample(s) of the fabrics, minimum size of one full meter width and certificate of conformity from the fabric supplier certifying that the material meets specification listed in the technical supplement. The sample will be approved in accordance with the specification and sealed pattern. The sample and Certificate of Compliance must be the same production and dye lot and be clearly labelled as such.

4.3 If the fabric lot changes and/or the fabric supplier changes, a certificate of compliance for new lot / supplier in accordance with the specifications is required accompanying a sample, one (1) meter in length by width of goods. C of C and sample must be forwarded to the Technical Authority at least 15 business days before the fabric is scheduled to be put into production.

4.4 Fabric from a new lot or from a new supplier must not be put into production without written approval from the Technical Authority.

5.0 PRE-PRODUCTION-THREAD APPROVAL

5.1 Thread- Certificate of Compliance is required for each thread type and colour in accordance with Technical Supplement and sealed patterns.

4) Il se peut que des accents doivent être ajoutés aux noms de certaines personnes à la demande des utilisateurs désignés. Les accents doivent être indiqués au moment où la commande subséquente est passée.

5) Chaque bande est commandée comme un ensemble.

6) Les commandes subséquentes seront placées seulement par les utilisateurs désignés (voir l'annexe « F »).

4.0 PRÉSÉRIE

4.1 APPROBATION DES TISSUS

4.1.1 Vert canadien moyen : 8305-21-904-3191

4.1.2 DCamC (RBT) : 8305-21-920-3746

4.1.3 DCamC (RA) : 8305-21-921-7079

4.1.4 Bleu, polyester, armure sergé : 8305-21-907-5453

4.1.5 Noir, polyester, armure Sergé : 8305-21-900-3839

4.2 L'entrepreneur doit fournir des échantillons des tissus d'au moins un (1) mètre de largeur, ainsi que les certificats de conformité des fournisseurs attestant que les tissus sont conformes aux spécifications mentionnées dans les suppléments techniques. Les échantillons seront approuvés conformément aux spécifications et aux modèles réglementaires. Les échantillons et les certificats de conformité doivent s'appliquer au même lot de production et de teinture et être clairement étiquetés comme tel.

4.3 Lorsqu'il y a un changement de lot de tissu ou du fournisseur de tissu, un certificat de conformité doit être soumis pour le nouveau lot ou fournisseur, conformément aux spécifications, ainsi qu'un échantillon d'une longueur d'un (1) mètre (pleine largeur du tissu). Le certificat de conformité et l'échantillon doivent être envoyés au responsable technique au moins quinze (15) jours ouvrables avant que le nouveau tissu soit utilisé pour la production.

4.4 Un tissu provenant d'un nouveau lot ou d'un nouveau fournisseur ne doit pas être utilisé pour la production sans avoir obtenu l'approbation écrite du responsable technique.

5.2 All thread colours must be a close visual match to the sealed patterns.

6.0 PRE-PRODUCTION SAMPLES OF ITEMS

6.1 Pre-production samples will be requested for each call-up until DND is confident that the contractor understands what is required for the supplies and products.

6.2 If the first sample(s) is/are rejected, second sample(s) must be submitted within 15 calendar days of notification of requirement.

6.3 The Contractor must carry out all required inspection and tests to verify conformance to the technical requirements of the NISO.

6.4 The Contractor must provide the samples to the Technical Authority, transportation charges prepaid, and without charge to Canada. The samples submitted by the contractor will remain the property of Canada.

6.5 The Technical Authority will notify the Contractor, in writing, of the conditional, acceptance or rejection of the samples. A copy of this notification is to be provided by the Technical Authority to the Contracting Authority. The notice of conditional acceptance or acceptance does not relieve the Contractor from complying with all requirements of the specifications and all other conditions of the NISO

6.6 The Contractor must not commence or continue with production of the items under this NISO and, if applicable, must not make any deliveries in response to any call-ups, until the Contractor has received notification from the Technical Authority that the samples are acceptable. The production prior to sample acceptance is at the sole risk of the Contractor.

6.7 Rejection by the Technical Authority of the second pre-production sample(s) submitted by the Contractor for failing to meet the contract requirements will be grounds for termination of the Contract for default.

6.8 The Contractor must contact the Technical Authority for direction prior to proceeding with this

5.0 PRÉSÉRIE – APPROBATION DES FILS

5.1 Fil – Un certificat de conformité est requis pour chaque type de fil et chaque couleur utilisés, conformément aux suppléments techniques et aux modèles réglementaires.

5.2 Toutes les couleurs des fils doivent être visuellement assorties aux modèles réglementaires.

6.0 ÉCHANTILLONS DE PRÉSÉRIE DES ARTICLES

6.1 Des échantillons de présérie seront demandés pour chaque commande subséquente jusqu'à ce que le MDN soit convaincu que l'entrepreneur comprend les exigences relatives aux fournitures et aux produits.

6.2 En cas de rejet du ou des premiers échantillons, un deuxième échantillon doit être soumis dans les quinze (15) jours civils suivant l'avis.

6.3 L'entrepreneur doit effectuer toutes les inspections et tous les essais requis pour s'assurer que les articles satisfont aux exigences techniques de l'OCIN.

6.4 L'entrepreneur doit fournir les échantillons au responsable technique, frais de transport prépayés, et sans frais pour le Canada. Les échantillons soumis par l'entrepreneur demeurent la propriété du Canada.

6.5 Le responsable technique doit aviser l'entrepreneur par écrit de l'acceptation conditionnelle, de l'acceptation ou du rejet des échantillons. De plus, le responsable technique doit transmettre une copie de cet avis à l'autorité contractante. L'avis d'acceptation conditionnelle ne dégage pas l'entrepreneur de sa responsabilité de se conformer à toutes les exigences des spécifications et aux autres conditions de l'OCIN.

6.6 L'entrepreneur ne doit pas entreprendre ni poursuivre la production des articles décrits dans la présente OCIN et ne doit pas, le cas échéant, faire de livraison à la suite de commandes subséquentes avant d'avoir reçu un avis du responsable technique indiquant que les échantillons sont acceptables. La production des articles avant l'approbation des échantillons est au risque de l'entrepreneur.

6.7 Le rejet par le responsable technique du

requirement. Sample(s) may not be required if the Contractor is currently in production. The request for waiver of samples must be made by the Contractor in writing. The waiver of this requirement will be at the discretion of the Technical Authority and must be in writing.

7.0 SPECIAL SIZE REQUIREMENT

7.1 Item # 21 BADGE, IDENTIFICATION, PERSONNEL; NAME TAPE; CF SEA NAVAL COMBAT DRESS- SPECIAL SHORT LENGTH; 1" X 5-1/4"; SEALED FOR SIZE ONLY; USED WHERE 8455-20-005-3829, 8455-20-005-3830. OR 8455-20-005-3831 IS REQUIRED BY A MEMBER WHO WEARS COMBAT SHIRT SIZE 13-1/2 OR SMALLER; SEW-ON

NOTE: Clothing Stores must confirm the proper size of nametape is being ordered and ensure that they provide Special Instructions and correct measurements on the call-up for item# 21.

8.0 GOVERNMENT SUPPLIED MATERIAL (GSM)

8.1 Government Supplied Material will not be provided to the Contractor.

8.2 The contractor will be responsible for supplying compliant fabrics and threads.

9.0 SEALED PATTERNS - Return to Sender

9.1 The sealed patterns which may have been sent to Contractor are to be returned to sender upon completion of Contract.

9.2 The sealed patterns are not to be mutilated or cut, but returned in the same condition as sent to the Contractor.

10.0 DELIVERY FOR CALL-UPS FOR ALL NAME TAPES

10.1 Delivery must be made within 30 calendar days from receipt of call-up documents for items 1, 2, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 17, 18, 19, 20 and 21.

deuxième échantillon de présérie parce qu'il ne satisfait pas aux exigences prévues dans le contrat constitue un motif pour résilier le contrat pour manquement.

6.8 L'entrepreneur doit communiquer avec le responsable technique pour obtenir des directives sur la façon de procéder concernant le présent besoin. Les échantillons ne sont pas requis si l'entrepreneur est en production. L'entrepreneur doit soumettre par écrit toute demande d'exemption de fournir des échantillons. La décision relative à cette exemption sera fournie par écrit, à la discrétion du responsable technique.

7.0 TAILLES SPÉCIALES

7.1 Article n° 21 Insigne d'identité; bande patronymique; tenue de combat de la Marine (FC) – longueur spéciale pour uniforme court; 1 po x 5 1/4 po; pour cette taille seulement; à utiliser lorsque l'article 8455-20-005-3819, 8455-20-005-3830 ou 8455-20-005-3831 est requis par un membre qui porte une chemise de combat de taille 13 1/2 ou plus petite; à coudre.

REMARQUE : Les magasins d'habillement doivent confirmer les dimensions appropriées de la bande patronymique qui est commandée et veiller à fournir les instructions spéciales et les mesures adéquates pour les commandes subséquentes de l'article n° 21.

8.0 MATÉRIEL FOURNI PAR LE GOUVERNEMENT (MFG)

8.1 L'entrepreneur ne recevra aucun matériel fourni par le gouvernement.

8.2 L'entrepreneur aura la responsabilité de fournir les tissus et les fils conformes aux exigences.

9.0 MODÈLES RÉGLEMENTAIRES – retour à l'expéditeur

9.1 Les modèles réglementaires qui pourraient avoir été envoyés à l'entrepreneur doivent être retournés à l'expéditeur à la fin du contrat.

9.2 Les modèles réglementaires ne doivent pas être altérés ni coupés et doivent être retournés dans l'état où ils ont été confiés à l'entrepreneur.

10.2 Delivery must be made as stipulated by clothing stores from receipt of call-up documents for Operational items 3, 4, 5 and 16.

NOTE:

*For the items 3, 4, 5 and 16 the contractor must ensure that in the event regular Canada post shipping does not meet the delivery date then the order must be shipped by Purolator or equivalent by upon DND approval.

The Contractor must use regular Canada Post mail for delivery of non-operational items

**10.0 LIVRAISON DES COMMANDES
SUBSÉQUENTES POUR TOUTES LES BANDES
PATRONYMIQUES**

10.1 La livraison doit se faire dans les trente (30) jours civils suivant la réception des documents de commandes subséquentes pour les articles n^{os} 1, 2, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 17, 18, 19, 20 et 21.

10.2 La livraison doit se faire tel qu'il est indiqué par le magasin d'habillement dans les documents de commandes subséquentes pour les articles opérationnels n^{os} 3, 4, 5 et 16.

REMARQUE :

*Pour la livraison des articles n^{os} 3, 4, 5 et 16, si le service régulier de Postes Canada ne permet pas de respecter la date de livraison, l'entrepreneur doit utiliser la messagerie Purolator ou un service de messagerie équivalent, après approbation par le MDN.

Pour la livraison des articles non opérationnels, l'entrepreneur doit utiliser le service régulier de Postes Canada.

ANNEX B ANNEXE B

BID TECHNICAL EVALUATION REQUIREMENTS EXIGENCES RELATIVES À L'ÉVALUATION TECHNIQUE DES SOUMISSIONS

NAMETAPES FOR THE ARMY, AIR FORCE & NAVY

BANDES PATRONYMIQUES POUR L'ARMÉE DE TERRE, LA FORCE AÉRIENNE ET LA MARINE



Contract Number / Numéro de contrat : W8486-18XXXX
Date : 08-12-2017

Prepared by / Préparé par :

Diane Kargus
Technical Authority, Badges & Insignia
Director Soldier Systems Program Management
DSSPM 2-15
National Defence Headquarters
Major General Goerge R. Pearkes Building
Ottawa, Ontario K1T 0K2

Diane Kargus
Responsable technique, Écussons et insignes
Directeur – Administration du programme de l'équipement du soldat
DAPES 2-15
Quartier général de la Défense National
Édifice Major-Général George R. Pearkes
Ottawa (Ontario) K1A 0K2



NOTICE

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods.

AVIS

Le présent document a été examiné par le responsable technique et ne vise pas de marchandises contrôlées.

1. SCOPE

1.1. **PURPOSE.** The purpose of this document is to describe the methodology that will be used to conduct the technical evaluation of bids made in respect of the Nametape Standing Offer.

1.2. **GUIDANCE TO BIDDERS.** Bidders must comply with the specific guidance contained in this document.

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1. **APPLICABILITY.** The documents listed in Section 2.2 set mandatory standards that apply to and form part of the Evaluation.

2.2. GOVERNMENT OF CANADA DOCUMENTS.

2.2.1 Annex E – Technical Supplements

2.2.2 Annex I – D-87-001-136/SF-001 Specification for Badges and Insignia, Embroidered

2.2.3 Annex H – Specification for Cloth, DSSPM 2-2-80-023

2.2.4 Annex G – Specification for Cloth, DSSPM 2-2-80-164

3. TECHNICAL BID EVALUATION METHODOLOGY

3.1. **OUTLINE.** The technical evaluation of bids will be conducted in a single phase with a bidders' technical compliance being determined at the end of that phase.

3.2. EVALUATION DELIVERABLES.

3.2.1. **BADGES.** Bidders must submit one sample of each item identified below in full compliance with the technical specifications detailed in the respective specification Annexes.

3.2.1.1 Item 12- NSN 8455-20-002-4524, 3 each / per set.

1. PORTÉE

1.1. **OBJET.** Le présent document vise à décrire la méthode qui sera appliquée pour réaliser l'évaluation technique des soumissions reçues en réponse à l'offre à commandes pour des bandes patronymiques.

1.2. **INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES.** Les soumissionnaires doivent suivre les instructions figurant dans le présent document.

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1. **APPLICABILITÉ.** Les documents énumérés à la section 2.2 portent sur les normes obligatoires qui visent l'évaluation et en font partie.

2.2. DOCUMENTS DU GOUVERNEMENT DU CANADA

2.2.1 Annexe E – Suppléments techniques

2.2.2 Annexe I – D-87-001-136/SF-001 Spécifications pour écussons et insignes brodés

2.2.3 Annexe H –Spécifications pour tissu, DSSPM 2-2-80-023

2.2.4 Annexe G –Spécifications pour tissu, DSSPM 2-2-80-164

3. MÉTHODE D'ÉVALUATION TECHNIQUE DES SOUMISSIONS

3.1. **APERÇU.** L'évaluation technique des soumissions sera réalisée en une seule phase, la conformité technique de chaque soumission étant déterminée à la fin de cette phase.

3.2. PRODUITS LIVRABLES DE L'ÉVALUATION

3.2.1. **INSIGNES.** Les soumissionnaires doivent soumettre un échantillon de chaque article énuméré ci-dessous en respectant pleinement les spécifications techniques précisées dans l'annexe appropriée.

3.2.1.1 Article 12 – NNO 8455-20-002-4524, trois (3) par ensemble.

3.2.1.2 Item 13- NSN 8455-20-002-4527, 3 each / per set.

3.2.1.3 Item 17- NSN 8455-20-005-3829, 6 each / per set.

3.2.1.4 Item 20- NSN 8455-20-008-1994, 3 each / per set.

3.2.2 **FABRICS.** Bidders must submit one full size meter of each of the following fabrics manufactured in accordance with the specifications in Annex G and H:

3.2.2.1 Canadian Average Green 8305-21-904-3191

3.2.2.2 CADPAT (TW) 8305-21-920-3746

3.2.2.3 CADPAT (AR) 8305-21-921-7079

3.2.2.4 BLUE POLY TWILL 8305-21-907-5453

3.2.2.5 BLACK POLY TWILL 8305-21-900-3839

3.2.2.6 Bidders must submit Certificate of Compliance (CoC) from the fabric manufacturer.

3.2.2.7 The CoC must apply to the same production & dye lot as the sample and be clearly labelled as such.

3.2.3 **DATA REQUIREMENTS.** When submitted Technical/Documentary deliverables must be delivered in accordance with the following requirements:

3.2.3.1 Technical/Documentary deliverables must be clearly identified/labeled as the deliverable pertaining to a particular criterion.

3.3 **EVALUATION CRITERIA.**

3.3.1 **MANDATORY CRITERIA.** Subject matter experts will examine the samples and their supporting documentation to confirm compliance with the specifications. Bids deemed non-compliant will not be considered further.

3.2.1.2 Article 13 – NNO 8455-20-002-4527, trois (3) par ensemble.

3.2.1.3 Article 17 – NNO 8455-20-005-3829, six (6) par ensemble.

3.2.1.5 Article 20 – NNO 8455-20-008-1994, trois (3) par ensemble.

3.2.2 **TISSUS.** Les soumissionnaires doivent soumettre un échantillon d'une longueur d'un (1) mètre de chaque tissu énuméré ci-dessous. Les tissus doivent être fabriqués conformément aux spécifications des annexes G et H :

3.2.2.1 Vert canadien moyen 8305-21-904-3191

3.2.2.2 DCamC (RBT) 8305-21-920-3746

3.2.2.3 DCamC (RA) 8305-21-921-7079

3.2.2.4 Bleu, polyester, armure sergé 8305-21-907-5453

3.2.2.5 Noir, polyester, armure sergé 8305-21-900-3839

3.2.2.6 Les soumissionnaires doivent soumettre des certificats de conformité provenant des fabricants des tissus.

3.2.2.7 Le certificat de conformité doit s'appliquer au même lot de production et de teinture que l'échantillon et être clairement étiqueté comme tel.

3.2.3 **EXIGENCES RELATIVES AUX DONNÉES.** Les produits livrables techniques ou documentaires doivent être livrés conformément aux exigences ci-dessous.

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

3.3 **CRITÈRES D'ÉVALUATION**

3.3.1 **CRITÈRES OBLIGATOIRES.** Des experts en la matière examineront les échantillons et les documents à l'appui afin de confirmer leur conformité aux spécifications. Les soumissions jugées non conformes seront

rejetées.

3.3.2 SAMPLE EVALUATION. Pre-award samples are required to demonstrate that the bidder has a clear understanding and technical capability of manufacturing the product to the standards required. The bid badge samples will be evaluated against the categories in Table 1 below:

3.3.2 ÉVALUATION DES ÉCHANTILLONS. Les échantillons fournis avant l'attribution du contrat doivent démontrer que le soumissionnaire comprend bien le processus de fabrication et possède les compétences techniques pour fabriquer le produit selon les normes exigées. Les échantillons d'insignes de la soumission seront évalués par rapport aux catégories du tableau 1 ci-dessous.

Table 1: Sample Evaluation Criteria

Category	Evaluation Criteria	Compliant Yes/No	Reason if 'No'
Accuracy of design	- Design used is in accordance with requirements		
Rendering of design	<ul style="list-style-type: none"> - Design features, proportion, and complexity of stitching replicate the requirements (including sealed pattern, technical supplement and specifications) - Proper thread types and colours are used in locations in accordance with the requirements - No differences between bid sample and reference sample are visible from 1 meter distance 		
Size	<ul style="list-style-type: none"> - Curves, radii; spaces, overall length, overall width, border width, device location, device dimensions, any spaces & distances between intermediate points are in accordance with requirements - Size, shape and dimension of overall badge must be the same as requirements with tolerance of $\pm 1/16"$ - Size of embroidered portion of badge must be in accordance with the requirements - 		
Materials and Colours	<ul style="list-style-type: none"> - Material types and colours used for all layers are in accordance with the requirements - Thread types and colours used are in accordance with the requirements - Coatings and finishes used are in accordance with the requirements. 		
Quality of Workmanship	<ul style="list-style-type: none"> - Samples are clean - Neatly finished; no thread ends protruding or hanging from sample - Required backings and coatings are applied uniformly and securely - Edges are finished cleanly without fraying using 		

	<ul style="list-style-type: none"> - the edge finish in accordance with requirements - Badge sits on a flat surface without twisting or warping - Pressing maintains required shape without scorching, surface shine, creases or colour change. 		
--	--	--	--

Tableau 1 : Critères d'évaluation des échantillons

Catégorie	Critères d'évaluation	Conforme Oui/Non	Raison si non conforme
Précision du motif	<ul style="list-style-type: none"> - Le motif utilisé est conforme aux exigences. 		
Rendu du motif	<ul style="list-style-type: none"> - Les caractéristiques, les proportions et la complexité du piquage du motif sont conformes aux exigences (y compris le modèle réglementaire, les suppléments techniques et les spécifications). - Les bons types de fil et les bonnes couleurs sont utilisés aux endroits précisés dans les exigences. - Aucune différence entre l'échantillon de la soumission et l'échantillon de référence n'est perçue à un (1) mètre de distance. 		
Dimensions	<ul style="list-style-type: none"> - Les courbes, les rayons, la longueur totale, la largeur totale, la largeur des bordures, l'emplacement des emblèmes, les dimensions des emblèmes, ainsi que tout espace ou distance entre des points intermédiaires, sont conformes aux exigences. - La taille, la forme et les dimensions de l'insigne en général doivent correspondre à ceux précisés dans les exigences, avec une tolérance de $\pm 1/16$ po. - La taille de la partie brodée de l'insigne doit être conforme aux exigences. 		
Matériaux et couleurs	<ul style="list-style-type: none"> - Les types de matériau et les couleurs utilisés pour toutes les couches sont conformes aux exigences. - Les types de fil et les couleurs utilisés sont conformes aux exigences. - Les enduits et les finis utilisés sont conformes aux exigences. 		
Qualité d'exécution	<ul style="list-style-type: none"> - Les échantillons sont propres. - La finition des échantillons est précise; aucun bout de fil ne dépasse ni ne pend des échantillons. - Les supports et les enduits requis sont appliqués de façon uniforme et durable. - Les bords sont finis de façon bien nette, sans effilochage, conformément aux exigences. - L'insigne ne tord pas ni ne gondole lorsqu'il repose sur une surface plate. - Le pressage préserve la forme requise sans roussir ni froisser l'insigne, ou encore ternir son lustre ou altérer ses couleurs. 		

3.4 **REQUEST FOR DEVIATION.** A request for deviation from the technical requirements may be accepted but only if the bidder has received approval in writing, in advance, from the Technical Authority.

3.4.1 A request must be submitted by the bidder in writing to the Contracting Authority before the bid is submitted.

3.4.2 The request must outline the specific nature(s) of the deviation(s) being requested.

3.4.3 The request must include a description of the corrective action to be taken prior to production to ensure full compliance.

3.4.4 Acceptance of the request for deviation will be at the discretion of the Technical Authority and will be provided to the bidder in writing and must be submitted with the bid

3.4. **DEMANDE DE DÉROGATION.** Une demande de dérogation aux exigences techniques ne peut être acceptée que si le soumissionnaire a reçu au préalable une approbation écrite de la part du responsable.

3.4.1. Avant de déposer sa soumission, le soumissionnaire doit adresser une demande par écrit à l'autorité contractante.

3.4.2. La demande doit préciser la nature précise des dérogations demandées.

3.4.3. Dans sa demande, le soumissionnaire doit décrire les mesures correctives qu'il entend prendre avant de commencer la production pour garantir que l'article sera conforme en tous points aux exigences.

3.4.4. La décision relative à l'acceptation de la demande sera fournie par écrit au soumissionnaire, à la discrétion du responsable technique, et elle doit être soumise avec la soumission.

ANNEX “C” to PART 3 OF THE REQUEST FOR STANDING OFFERS

(insert if applicable)

ELECTRONIC PAYMENT INSTRUMENTS

The Offeror accepts to be paid by any of the following Electronic Payment Instrument(s):

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

QUARTERLY REPORT TEMPLATE

Reporting Period (start date to end date): _____

NIL REPORT: We have not done any business with the federal government for this period ____.

Telephone no.: _____

Technical Supplements / supplément technique

	Technical Supplement to Specification D-87-001-136/SF-001 dated 2011-01-01* & Deviation to "D-87-001-136/SF-001 dated 2011-01-01"	Supplément à la spécification D-87-001-136/SF-001* daté de 2011-01-01 & Deviation à "D-87-001-136/SF-001 dated 2011-01-01"
Item/Item	1 of 21	1 de 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-21-913-6756	8455-21-913-6756
Item Description/ description item	BADGE IDENTIFICATION; BLACK LETTERING ON CANADIAN AVERAGE GREEN BACKGROUND, TAPE, HOOK FASTENER ATTACHMENT, DESIGNATED FOR COAT; COMBAT IECS (MIDDLE LAYER)	INSIGNE D'IDENTITÉ; LETTRES NOIRES SUR FOND VERT CANADIEN MOYEN, FIXATION AU MOYEN D'UN RUBAN AUTOAGRIPPANT, PARTIE CROCHETS, CONÇU POUR LES VESTES; SAVA COMBAT (COUCHE INTERMÉDIAIRE)
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 608-97	DSSPM 608-97
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour; Black	Fil de broderie, Couleur; noir
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXX **
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	lettering, black; Hook Back, Green; background Canadian Average Green	lettrage, noir; crochet sen dos, vert; fond vert canadien moyen Vert
Notes	Hook Portion of Hook & Loop on full back of Badge as Per Sealed Pattern The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de l'insigne d'après l'échantillon fournis La bande paronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8 mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. Element Emblem (crossed swords, eagle, or anchor) comes before Name	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (épée croisée, aigle ou ancre) vient avant Nom
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Date Prepared / Date de préparation	20-Oct-09	20 Oct. 2009
Revised Date / Date modifiée	23-Sep-15	23-Sep-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	2 of 21	2 du 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-21-899-3123	8455-21-899-3123
Item Description/ description item	Badge, Identification, Personnel, Embroidered Name, CF AIR. CF Gold Embroidery on Blue Twill Background, Sew-on	Insigne d'identité, personnel, nom brodé, Force aérienne des FC, broderie couleur or des FC sur fond sergé bleu, à coudre
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DCGEM 1007-87	DCGEM 1007-87
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Blue, NSN 8305-21-907-5453 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	XXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXX **
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 *	selon paragraph 3.3.6 *
Colours / Couleurs		
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 6	Ensemble de 6
Notes	The name tape shall be 25mm (1") high by 133 mm (5.25") long	La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 133 mm (5.25") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
Date Prepared / Date de préparation	6 Jan. 2006	06-Jan-08
Revised Date / Date modifiée	13-May-15	13 mai 15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplement technique

Item/Item	3 of 21	3 du 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-21-921-6660	8455-21-921-6660
Item Description/ description item	Badge Identification: CF LAND, Beige Embroidery on Disruptive Pattern CADPAT (AR), Hook Back, (NAME TAPE)	Insigne d'identité : Force terrestre des FC, broderie couleur beige sur fond DCamC (RA), ruban à crochets au dos (BANDE PATRONYMIQUE)
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 600-02	DSSPM 600-02
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	CADPAT (AR) NSN 8305-21-921-7079 (Cloth Nylon/Cotton Twist 50/50); type V; Specification DSSPM 2-2-80-023	DCamC (AR) NNO 8305-21-921-7079, nylon/coton 50/50 type V; specification DSSPM 2-2-80-023
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: beige, as per Sealed Pattern DSSPM 666-15	Fil, broderie, couleur : beige, selon modèle réglementaire DSSPM 666-15
NAME/ Nom	XXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXX **
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	beige thread on CADPAT(AR)	fil beige sur DCamC (AR)
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. Land Emblem Crossed Swords comes before Name	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément terrestre, épée croisée vient avant Nom
Date Prepared / Date de préparation	02-Jan-06	02-Jan-06
Revised Date / Date modifiée	23-Sep-15	23-Sep-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	4 of 21	4 du 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-21-921-6669	8455-21-921-6669
Item Description/ description item	Badge Identification: CF AIR, BEIGE Embroidery on Disruptive Pattern CADPAT (AR), Hook Back, (NAME TAPE)	Insigne d'identité : Force aérienne des FC, broderie couleur beige sur fond DCamC (RA), ruban à crochets au dos (BANDE PATRONYMIQUE)
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 601-02	DSSPM 601-02
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	CADPAT (AR) NSN 8305-21-921-7079 (Cloth Nylon/Cotton Twist 50/50); type V; Specification DSSPM 2-2-80-023	DCamC (AR) NNO 8305-21-921-7079, nylon/coton 50/50 type V; specification DSSPM 2-2-80-023
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: Beige, as per Sealed Pattern DSSPM 666-15	Fil, broderie, couleur : beige, selon modèle réglementaire DSSPM 666-15
NAME/ Nom	XXXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXXX **
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	beige thread on CADPAT(AR)	fil beige sur DCamC (AR)
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
	AIR Emblem Eagle comes before Name	Aigle de FC aérienne vient avant le nom
Date Prepared / Date de préparation	02-Jan-06	02-Jan-06
Revised Date / Date modifiée	23-Sep-15	23-Sep-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	5 of 21	5 du 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-21-921-6670	8455-21-921-6670
Item Description/ description item	Badge Identification: CF SEA, Beige Embroidery on Disruptive Pattern CADPAT (AR), Hook Back, (NAME TAPE)	Insigne d'identité : Force maritime FC, broderie couleur beige sur fond DCamC (RA), ruban à crochets au dos (BANDE PATRONYMIQUE)
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 602-02	DSSPM 602-02
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	CADPAT (AR) NSN 8305-21-921-7079 (Cloth Nylon/Cotton Twist 50/50); type V; Specification DSSPM 2-2-80-023	DCamC (AR) NNO 8305-21-921-7079, nylon/coton 50/50 type V; specification DSSPM 2-2-80-023
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: Beige, as per Sealed Pattern DSSPM 666-15	Fil, broderie, couleur : beige, selon modèle réglementaire DSSPM 666-15
NAME/ Nom	XXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXX **
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	beige thread on CADPAT(AR)	fil beige sur DCamC (AR)
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. SEA Emblem Anchor comes after Name	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (mer) vient après le nom
Date Prepared / Date de préparation	02-Jan-06	02-Jan-06
Revised Date / Date modifiée	30-Nov-15	30-Nov-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplement technique

Item/Item	6 of 21	6 du 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-001-9273	8455-20-001-9273
Item Description/ description item	Badge, Identification, Chaplain, Christian Faith, CF Sea, CF Gold Embroidery on Black Background, Name Tape, Sew-on	Insigne d'identité, aumônier, religion chrétienne, Force maritime des FC, broderie couleur or des FC sur fond noir, bande patronymique, à coudre
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 615-05	DSSPM 615-05
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	xxxxxxxxxx**	xxxxxxxxxx**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136)	selon paragraph 3.3.6 (D-87-001-136)
Colours / Couleurs	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes		
	The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (mer) vient après le nom
Date Prepared / Date de préparation	02-Jan-06	02-Jan-06
Revised Date / Date modifiée	18-Sep-15	18-Sep-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	7 of 21	7 du 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-001-9274	8455-20-001-9274
Item Description/ description item	Badge, Identification, Chaplain, Jewish Faith, CF Sea, CF Gold Embroidery on Black Background, Name Tape, Sew-on	Insigne d'identité, aumônier, religion juive, Force maritime des FC, broderie couleur or des FC sur fond noir, bande patronymique, à coudre
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 616-05	DSSPM 616-05
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	xxxxxxxxxx**	xxxxxxxxxx**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136);	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136);
Colours / Couleurs	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes		
	The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (mer) vient après le nom
Date Prepared / Date de préparation	02-Jan-06	02-Jan-06
Revised Date / Date modifiée	18-Sep-15	18-Sep-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	8 of 21	8 du 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-001-9275	8455-20-001-9275
Item Description/ description item	Badge, Identification, Chaplain, Muslim Faith, CF Sea, CF Gold Embroidery on Black Background, Name Tape, Sew-on	Insigne d'identité, aumônier, religion musulmane, Force maritime des FC, broderie couleur or des FC sur fond noir, bande patronymique, à coudre
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 617-05	DSSPM 617-05
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, polyester; DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX**	XXXXXXXXXX**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136);	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136);
Colours / Couleurs	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes		
	The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY FAITH EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (mer) vient après le nom
Date Prepared / Date de préparation	10-Feb-06	10-Feb-06
Revised Date / Date modifiée	18-Sep-15	18-Sep-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	9 of 21	9 du 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-002-1617	8455-20-002-1617
Item Description/ description item	Badge, Identification, Name Tape, CF Land, Military Police, Occupational Work Dress, CF Gold on Black Background, Hook Back.	Insigne d'identité, bande patronymique, Force terrestre des FC, police militaire, uniforme de travail, broderie or des FC sur fond noir, ruban à crochets au dos.
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 667-05	DSSPM 667-05
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXX**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY (crossed swords) EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément ((épée croissés) vient après le nom
Date Prepared / Date de préparation	02-Jan-06	02-Jan-06
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	10 of 21	10 de 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-002-1618	8455-20-002-1618
Item Description/ description item	Badge, Identification, Name Tape, CF Air, Military Police, Occupational Work Dress, CF Gold on Black Background, Hook Back.	Insigne d'identité, bande patronymique, Force aérienne des FC, police militaire, uniforme de travail, broderie couleur or des FC sur fond noir, ruban à crochets au dos.
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 668-05	DSSPM 668-05
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXX**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs		broderie en or FC sur le fond noir
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique
	The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY EAGLE EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément aigle vient après le nom
Date Prepared / Date de préparation	02-Jan-06	02-Jan-06
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplement technique

Item/Item	11 of 21	11 du 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-002-1619	8455-20-002-1619
Item Description/ description item	BADGE, IDENTIFICATION, NAME TAPE, CF SEA, MILITARY POLICE, OCCUPATIONAL WORK DRESS, CF GOLD ON BLACK BACKGROUND, HOOK BACK; Worn also on the Naval Raingear	Insigne d'identité, bande patronymique, Force maritime des FC, police militaire, uniforme de travail, broderie couleur or des FC sur fond noir, ruban à crochets au dos. Porté également sur la raingear navale
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 669-05	DSSPM 669-05
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	XXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXX**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	CF gold embroider on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY ANCHOR EMBLEM	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément ancre vient après le nom
Date Prepared / Date de préparation	02-Jan-06	02-Jan-06
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	12 of 21	12 du 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-002-4524	8455-20-002-4524
Item Description/ description item	Badge, Identification, Name Tape, CF Air Operations, Olive Tan Embroidery on Canadian Average Green, Size 4 x 2, Hook Back	Insigne d'identité, bande patronymique, Opérations aériennes des FC, broderie couleur olive-bronze sur fond vert canadien moyen, dimensions : 4 po x 2 po, ruban à crochets au dos
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 694-05	DSSPM 694-05
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Olive tan polyester embroidery thread	olive bronze fil à broder de polyester
NAME/ Nom	N/A	s.o.
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	olive tan on Canadian Average Green	olive bronze sur vert canadien moyen
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Air Force Emblem (Eagle) above Name	emblème de la Force aérienne (aigle) positionné nom ci-dessus
	Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique
	The name tape shall be 50.8 mm (2") high by 101.6 mm (4") long	La bande partronymique est de 50.8mm (2 ") haute de 101.6 mm (4") de long
	** Lettering names 1cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
Notes	Item is to Match Sealed Pattern in Size, Quality & Colour	L'article doit avoir la même taille, la même qualité et la même couleur que modèle réglementaire.
Date Prepared / Date de préparation	15-Feb-10	15-Feb-10
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	13 of 21	13 du 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-002-4527	8455-20-002-4527
Item Description/ description item	Badge, Identification; CF AIR, (NAME TAPE), Air Force Insignia Blue Embroidery on Canadian Average Green Background, Hook Back	Insigne d'identité, Force aérienne des FC (BANDE PATRONYMIQUE), insigne de la Force aérienne, broderie couleur bleue sur fond vert canadien moyen, ruban à crochets au dos
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 601-06	DSSPM 601-06
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour; CF Air Insignia Blue Pantone Colour Reference 289C, Thread Colour #1944 (Suppliers CANSEW and AMERICAN EFIRD)	Fil, broderie, couleur; Insigne de la Force aérienne de FC, bleu Pantone n° 289c, fil de couleur n° 1944 (fournisseurs CANSEW et AMERICAN EFIRD)
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXX **
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	CF Air Insignia Blue Pantone Colour Reference 289C, Thread Colour #1944 (Suppliers CANSEW and AMERICAN EFIRD)	Fil, broderie, couleur; Insigne de la Force aérienne de FC, bleu Pantone n° 289c, fil de couleur n° 1944 (fournisseurs CANSEW et AMERICAN EFIRD)
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Air Force Emblem (Eagle) after Name Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25.4 mm (1") high by 153 mm (6") long	emblème de la Force aérienne (aigle) après le nom Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
	Item is to Match Sealed Sample in Size, Quality & Colour	L'article doit avoir la même taille, la même qualité et la même couleur que modèle réglementaire.
Date Prepared / Date de préparation	26-Jan-06	26-Jan-06
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	14 of 21	14 du 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-003-2126	8455-20-003-2126
Item Description/ description item	Badge, Identification; CF, SEA, (NAME TAPE), Black Embroidery on Canadian Average Green Background, Hook Back	Insigne d'identité, Force maritime des FC (BANDE PATRONYMIQUE), insigne de la Force maritime, broderie couleur noir sur fond vert canadien moyen, ruban à crochets au dos
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 601-07	DSSPM 601-07
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill Polyester, 216g/m2, Canadian Average Green, NSN 8305-21-904-3191 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, vert canadien moyen, NNO 8305-21-904-3191; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Black polyester	noir polyester
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXX **
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colours / Couleurs	black on Canadian Average Green	noir sur fond ver canadien moyen
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	ensemble de 3
Notes	Naval Anchor after Name Name Tape has only Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25.4 mm (1") high by 153 mm (6") long ** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8 mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. Item is to Match Sealed Pattern in Size, Quality & Colour	ancre navale après le nom Partie crochets seulement d'un ruban à boucles et à crochets au dos de la bande patronymique La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long ** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. L'article doit avoir la même taille, la même qualité et la même couleur que modèle réglementaire.
Date Prepared / Date de préparation	05-Apr-07	05-Apr-07
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	15 of 21	15 de 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-003-9116	8455-20-003-9116
Item Description/ description item	Badge, Identification, Name Tape, CF Air, Search and Rescue Technician, CF Gold on Air Force Blue Poly Twill Background, Hook Back	Insigne d'identité, bande patronymique, Force aérienne des FC, technicien en recherche et sauvetage, broderie couleur or des FC sur fond de polyester sergé bleue de la Force aérienne, ruban à crochets au dos
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 605-08	DSSPM 605-08
Drawings / Dessin	N/A	
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Blue, NSN 8305-21-907-5453 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	XXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXX **
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
Notes	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
Notes	Eagle after Name	Aigle après le nom
Date Prepared / Date de préparation	20-Jun-08	20-Jun-08
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	16 of 21	16 de 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-004-6862	8455-20-004-6862
Item Description/ description item	Badge, Identification, Name Tape, CF Air Operations, Beige Embroidery on CADPAT(AR) Background, Size 4 x 2, Hook Back	Insigne d'identité, bande patronymique, Opérations aériennes des FC, broderie couleur beige sur fond DCamC (RA), dimensions : 4 po x 2 po, ruban à crochets au dos
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 634-09	DSSPM 634-09
Drawings / Dessin	N/A	
Material/ Matériaux	CADPAT (AR) NSN 8305-21-921-7079 (Cloth Nylon/Cotton Twist 50/50); type V; Specification DSSPM 2-2-80-023	DCamC (AR) NNO 8305-21-921-7079, nylon/coton 50/50 type V; specification DSSPM 2-2-80-023
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: beige, as per Sealed Pattern DSSPM 666-15	Fil, broderie, couleur : beige, selon modèle réglementaire DSSPM 666-15
NAME/ Nom	XXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXX **
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Colour / couleur	beige thread on CADPAT(AR)	fil beige sur DCamC (AR)
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 4	Ensemble de 4
Notes	Air Force Emblem (Eagle) above Name Hook portion of the Hook & Loop The name tape shall be 50.8 mm (2") high by 101.6 mm (4") long	emblème de la Force aérienne (aigle) positionné nom ci-dessus Partie crochets seulement d'un ruban à boucles La bande patronymique est de 50.8mm (2 ") haute de 101.6 mm (4") de long
	** Lettering names 1cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders.	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues.
	Item is to Match Sealed Pattern in Size & Quality	L'article doit avoir la même taille & la même qualité que modèle réglementaire.
Date Prepared / Date de préparation	06-Oct-09	06-Oct-09
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	17 of 21	17 de 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-005-3829	8455-20-005-3829
Item Description/ description item	Badge, Identification, Name Tape, CF Sea, Naval Combat Dress, CF Gold on Black Background, Sew-on	Insigne d'identité, bande patronymique, Force maritime des FC, tenue de combat de la Marine, broderie or des FC sur fond noir, à coudre
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 625-10	DSSPM 625-10
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX **	xxxxxxxxxx**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136);	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136);
Colour/couleur	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 6	Ensemble de 6
Notes		
	The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY EMBLEM (anchor)	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (ancree) vient après Nom
Date Prepared / Date de préparation	18-Feb-10	18-Feb-10
Revised Date / Date modifiée	18-Sep-15	18-Sep-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	18 of 21	18 de 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-005-3830	8455-20-005-3830
Item Description/ description item	Badge, Identification, Name Tape, CF Air, Naval Combat Dress, CF Gold on Black Background, Sew-on	Insigne d'identité, bande patronymique, Force aérienne des FC, tenue de combat de la Marine, or des FC sur fond noir, à coudre
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 626-10	DSSPM 626-10
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX **	xxxxxxxxxx**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136);	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136);
Unit of Issue/ Unité de mesure	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
Notes	Set of 6	Ensemble de 6
	The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY EMBLEM (eagle)	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (aigle) vient après Nom
Date Prepared / Date de préparation	18-Feb-10	18-Feb-10
Revised Date / Date modifiée	18-Sep-15	18-Sep-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	19 of 21	19 de 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-005-3831	8455-20-005-3831
Item Description/ description item	Badge, Identification, Name Tape, CF Land, Naval Combat Dress, CF Gold on Black Background, Sew-on	Insigne d'identité, bande patronymique, Force maritime des FC, tenue de combat de la Marine, or des FC sur fond noir, à coudre
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 627-10	DSSPM 627-10
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, bleu; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX **	xxxxxxxxxx**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136);	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136);
Colour/couleur	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 6	Ensemble de 6
Notes		
	The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	La bande patronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY EMBLEM (crossed swords)	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (épées croisées) vient après Nom
Date Prepared / Date de préparation	18-Feb-10	18-Feb-10
Revised Date / Date modifiée	18-Sep-15	18-Sep-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	20 of 21	20 de 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-008-1994	8455-20-008-1994
Item Description/ description item	Badge, Identification, Name Tape, Canadian Army; light green embroidery on CADPAT(TW); dark green embroidery border; (Crossed Swords Symbol before Name); Hook back of hook & pile fastener tape	Insigne d'identité, bande patronymique, Force terrestre des FC, broderie vert pâle sur fond DCamC (RBT), appliqué, bordure brodée vert foncé, (Épée croisé avant le nom), ruban à crochet à l'endos
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 741BB-12	DSSPM 741BB-12
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	CADPAT(TW) NSN 8305-21-920-3746 Type 1 (Cloth Twist Nylon/Cotton Lightweight 170 g/m ² Type 1)	DCamC (RBT) NNO 8305-21-920-3746 type 1 (tissu léger de nylon et coton simple retors, 170 g/m ² , type 1)
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	embroidery: poly/cotton light green; in accordance with 8310-20-A0G-5086, DSSPM 746-12	broderie: poly et coton; vert pâle; selon 8310-20-A0G-5086, DSSPM 746-12
	border: dark green matte finish poly/cotton IAW 8310-20-A0G-5085, DSSPM 747-12	bordure: fil, broderie, couleur vert foncé, fini mat poly/coton; selon 8310-20-A0G-5085; DSSPM 747-12
NAME/ Nom	XXXXXXXXXX **	xxxxxxxxxx**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136); hook portion of hook & loop tape applied to badge back (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136); Partie crochets seulement d'un ruban à boucles (Mil Spec, Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic; A-A55146B, Type II, Class 1)
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 3	Ensemble de 3
Notes	Hook portion of the Hook & Loop	Partie crochets seulement d'un ruban à boucles
	The name tape shall be 25mm (1") high by 153 mm (6") long	La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 153 mm (6") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWS EMBLEM (crossed swords)	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (épées croisées) vient avant le nom
Date Prepared / Date de préparation	18-Feb-10	18-Feb-10
Revised Date / Date modifiée	22-Jul-15	22-juillet-15
RDIMS FILE NUMBER		

Technical Supplements / supplément technique

Item/Item	21 of 21	21 de 21
NATO Stock Number/ No de nomenclature	8455-20-007-5125	8455-20-007-5125
Item Description/ description item	BADGE, IDENTIFICATION, PERSONNEL; NAME TAPE; CF SEA NAVAL COMBAT DRESS- SPECIAL SHORT LENGTH; 1" X 5-1/4"; SEALED FOR SIZE ONLY; USED WHERE 8455-20-005-3829, 8455-20-005-3830. OR 8455-20-005-3831 IS REQUIRED BY A MEMBER WHO WEARS COMBAT SHIRT SIZE 13-1/2 OR SMALLER; SEW-ON	Insigne d'identité, bande patronymique; tenue de combat de la Marine (FC) - LONGUEUR SPÉCIALE POUR UNIFORME COURT; 25 mm x 133 mm (1 po x 5 1/4 po) pour cette taille seulement; à utiliser lorsque 20-005-3830 ou 20-005-3831 sont requis par un membre qui porte une chemise de combat de taille 13 1/2 ou plus petit; à coudre
Sealed Pattern Number/ Numéro du modèle réglementaire	DSSPM 604-13 FOR SIZE ONLY	DSSPM 604-13 SELON LA TAILLE SEULEMENT
Drawings / Dessin	N/A	s.o.
Material/ Matériaux	Cloth, Twill, Polyester, Black, NSN 8305-21-900-3839 Specification DSSPM 2-2-80-164	Tissu, armure sergé, polyester, 216g/m2, black; NNO 8305-21-900-3839; Specification DSSPM 2-2-80-164
Embroidery Yarn/ Fil de broderie	Thread, Embroidery, Colour: CF Gold, DCGEM 1341-85	Fil de broderie, Couleur; or FC, polyester; DCGEM 1341-85
NAME/ Nom	XXXXXXXXXXXX **	XXXXXXXXXXXX**
Backing/ Endos	As per Para 3.3.6 (D-87-001-136)	Selon le par. 3.3.6 (D-87-001-136)
Colour/couleur	CF gold embroidery on black ground	broderie en or FC sur le fond noir
Unit of Issue/ Unité de mesure	Set of 6	Ensemble de 6
Notes	The name tape shall be 25mm (1") high by 133 mm (5-1/4") long	La bande partronymique est de 25mm (1 ") haute de 133 mm (5-1/4") de long
	** Lettering names 1 cm (3/8") high for names up to and including 13 letters and 8mm (5/16") high for names 14 letters and over with matching stitched borders. NAME FOLLOWED BY EMBLEM (anchor)	** Les noms de Lettrage 1 cm (3/8 ") élevés pour les noms jusqu'à et y compris 13 lettres et 8 mm (5/16") de haut pour les noms de 14 lettres et plus avec un correspondant frontières cousues. Emblème élément (ancree) vient après Nom
Date Prepared / Date de préparation	18-Feb-10	18-Feb-10
Revised Date / Date modifiée	24-Jul-15	24-juillet-15

Annex "F"

MAILING AND SHIPPING ADDRESSES

-The following shipping and mailing addresses are applicable to the material on this procurement instrument and are to be perpetuated on all procurement documents.

ADRESSES POSTALES ET ADRESSES D'EXPÉDITION

-Les adresses d'expédition et les adresses postales suivants s'appliquent au matériel visé par ce document d'achat et doivent figurer sur tous les documents d'achats.

CLOTHING STORES	
CLOTHING STORE : ASUCHILLIWACK, CLOTHING STORES (4D3534)	
REGION	ALDERSHOT
ADDRESS	LFAACT DET ALDERSHOT
	1400 LANZY ROAD
	SUPPLY BLDG 218
CITY	KENTVILLE
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B4N 4H8
CLOTHING STORE : ASUCHILLIWACK, CLOTHING STORES (4D3534)	
REGION	ASU CHILLIWACK
ADDRESS	AREA SUPPORT UNIT CHILLIWACK
	BAY 15, 5535 KOREA RD
CITY	CHILLIWACK
PROVINCE	BC
POSTAL CODE	V2R 3C3
CLOTHING STORE : CFB SASKATOON SUB-STORE (4C0121)	
REGION	ASU SASKATOON
ADDRESS	930 IDYLWYD DRIVE
CITY	SASKATOON
PROVINCE	SK
POSTAL CODE	S7L 0Z6
CLOTHING STORE : SECTION HABILLEMENT DE LA BASE - BFC BAGOTVILLE (4A0138)	
REGION	BAGOTVILLE
ADDRESS	BFC BAGOTVILLE
	ATTN: BATISSE 86, 6EM

Annex "F"

CITY	ALOUETTE
PROVINCE	PQ
POSTAL CODE	G0V 1A0
CLOTHING STORE : DET BATHURST, CLOTHING STORES (RC4A0115)	
REGION	BATHURST
ADDRESS	1820 KING AVENUE, B704/DET 5
CITY	BATHURST
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E2A 4Z7
CLOTHING STORE : DET 3 BELLEVILLE, CLOTHING STORES (RC4A0116)	
REGION	BELLEVILLE
ADDRESS	BELLEVILLE CLOTHING STORES, DET 3 187 PINNACLE STREET
CITY	BELLEVILLE
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K8N 3A5
CLOTHING STORE : CLOTHING STORES, CFSTG BORDEN (4A0113)	
REGION	BORDEN
ADDRESS	BASE COMMANDER BLDG O-111 CLOTHING STORES DOOR #9, CFB BORDEN PO BOX 1000 STN MAIN
CITY	BORDEN
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	L0M 1C0
CLOTHING STORE : AREA SUPPORT UNIT (ASU) CALGARY, CLOTHING STORE (RC4B0109)	
REGION	CALGARY
ADDRESS	GENERAL SIR ARTHUR CURRIE BLDG 4225 CROWCHILD TRAIL SW
CITY	CALGARY
PROVINCE	AB
POSTAL CODE	T3E 1T8
CLOTHING STORE : CG SUPPLY, CLOTHING STORES (QE2858)	
REGION	CF HEALTH CARE CENTRE
ADDRESS	CF HCC HEATING BUILDING 1745 ALTA VISTA DRIVE
CITY	OTTAWA
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K1A 0K2
CLOTHING STORE : WING SUPPLY CLOTHING STORES - BLG 15 (4V0135)	
REGION	CFB NT-BAY
ADDRESS	WING COMMANDER BLDG 15 22 WING NORTH BAY

Annex "F"

CITY	HORNELL HEIGHTS
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	P0H 1P0
CLOTHING STORE : WING COLD LAKE, CLOTHING STORES (4B0134)	
REGION	COLD LAKE
ADDRESS	WING SUPPLY FLIGHT/ CLOTHING STORES
	CANADIAN FORCES BASE COLD LAKE
	PO BOX 6550, STATION FORCES
CITY	COLD LAKE
PROVINCE	AB
POSTAL CODE	T9M 2C6
CLOTHING STORE : CS COMOX (RC4A0133)	
REGION	COMOX
ADDRESS	CLOTHING STORE
	19 WING COMOX
	PO BOX 1000 STN FORCES BLDG 171
CITY	LAZO
PROVINCE	BC
POSTAL CODE	V0R 2K0
CLOTHING STORE : CFB DETACHMENT DUNDURN, CLOTHING STORES (4N2585)	
REGION	DUNDURN
ADDRESS	DETACHMENT DUNDURN
	BLDG 155 SUPPLY SECTION
CITY	DUNDURN
PROVINCE	SK
POSTAL CODE	S0K 1K0
CLOTHING STORE : CFB EDMONTON, GARRISON CLOTHING STORES (4E0127)	
REGION	EDMONTON
ADDRESS	EDMONTON GARRISON CLOTHING STORES
	BLDG: 176 RHINE ROAD
	PO BOX 10500 STN FORCES
CITY	EDMONTON
PROVINCE	AB
POSTAL CODE	T5J 4J5
CLOTHING STORE : CLOTHING STORES, CFB ESQUIMALT (4A0103)	
REGION	ESQUIMALT
ADDRESS	BLDG 211 DOCKYARD
	CFB ESQUIMALT
CITY	VICTORIA
PROVINCE	BC
POSTAL CODE	V9A 7N2

Annex "F"

CLOTHING STORE : DET FREDERICTON, CLOTHING STORES (RC4C5105)	
REGION	FREDERICTO
ADDRESS	RQ, 1RNBR
	CARLETON STREET ARMOURY
	3 CARLETON ST
CITY	FREDERICTON
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E2B 4Y1
CLOTHING STORE : CFB GAGETOWN, CLOTHING STORES (RC4E0105)	
REGION	GAGETOWN
ADDRESS	BASE SUPPLY BLDG B-10
	CFB GAGETOWN - CLOTHING STORES
	PO BOX 17000 STN FORCES
CITY	OROMOCTO
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E2V 4J5
CLOTHING STORE : WING GANDER, CLOTHING STORES (4E0213)	
REGION	GANDER
ADDRESS	WING SUPPLY CLOTHING STORES
	WING COMMANDER- BLDG 110
	9 WING GANDER
CITY	GANDER
PROVINCE	NF
POSTAL CODE	A1V 1X1
CLOTHING STORE : CFE GEILENKIRCHEN, CLOTHING STORES (4H3132)	
REGION	GEILENKIRCHEN, GERMANY
ADDRESS	COMMANDING OFFICER, SUPPLY B-9
	QUIMPERLESTR. 100 SELFKANT-KASERN
	NEIDERHEID,
CITY	
PROVINCE	DE
POSTAL CODE	52511
CLOTHING STORE : 5 WING GOOSE BAY, CLOTHING STORES (RC4B0123)	
REGION	GOOSEBAY
ADDRESS	B705 SWG GOOSE BAY SERCO FACILITIES INC.
	BOX 1012, STN C
	BLDG 271 SHIPPING AND RECEIVING
CITY	GOOSE BAY
PROVINCE	NF
POSTAL CODE	A0P 1C0
CLOTHING STORE : CLOTHING STORES, 2 HANGAR (4B0102)	
REGION	GREENWOOD
	WING SUPPLY HGR 2 -

Annex "F"

ADDRESS	WING COMMANDER
	14 WING GREENWOOD
CITY	GREENWOOD
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B0P 1N0
CLOTHING STORE : CFB HALIFAX, ARMOURIES, CLOTHING STORES (4C0100)	
REGION	HALIFAX ARMOURIES
ADDRESS	BSSG MSA HALIFAX ARMOURIES
	NORTH PARK ST
	PO BOX 99000, STN. FORCES
CITY	HALIFAX
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B3K 4B3
CLOTHING STORE : CLOTHING STORES, CFB HALIFAX-FORMATION LOGISTICS (4A0100)	
REGION	HALIFAX MAIN
ADDRESS	BLDG D206, DOOR 4-13
	FORMATION LOGISTICS - CLOTHING STORES
	P.O. BOX. 99000, STN. FORCES
CITY	HALIFAX
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B3K 5X5
CLOTHING STORE : CLOTHING STORES - 2RNBR SUPPLY (4A5106)	
REGION	HALIFAX ROOM
ADDRESS	DET5 SUPPLY CLOTHING STORES
	LCOL GAMMON
	1820 KING AVEC
CITY	BATHURST
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E2A 4Z7
CLOTHING STORE : CFB HALIFAX, CLOTHING STORES (4E0100)	
REGION	HALIFAX TRURO
ADDRESS	CLOTHING STORES - BSSG TRURO
	126, WILLOW ST.
CITY	TRURO
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B2N 4Z6
CLOTHING STORE : DET 4 HAMILTON, SUPPLY (RC4A3027C)	
REGION	HAMILTON
	COMMANDING OFFICER ASU LONDON

Annex "F"

ADDRESS	CAPTAIN NEIL BLDG, DET 4
	701 OXFORD ST. EAST
CITY	LONDON
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	N5Y 4T7
CLOTHING STORE : ASU KINGSTON, CLOTHING STORES (RC4A0114)	
REGION	KINGSTON
ADDRESS	BASE CLOTHING CFB KINGSTON
	PO BOX 17000 STN FORCES
CITY	KINGSTON
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K7K 7B4
CLOTHING STORE : CFB KINGSTON, RMC CLOTHING (4D0046)	
REGION	KINGSTON
ADDRESS	R.M.C. SUPPLY ILS DET. BLDG 24
	21, GENERAL CRERAR CRESCENT
	P.O. BOX 17000 STN FORCES
CITY	KINGSTON
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K7K 7B4
CLOTHING STORE : CLOTHING STORES - CFS LEITRIM (4A0207)	
REGION	LEITRIM
ADDRESS	COMMANDING OFFICER BLDG 273
	CFS LEITRIM
	3545 LIETRIM ROAD
CITY	GLOUCESTER
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K1A 0K4
CLOTHING STORE : CLOTHING STORES - ASU LONDON (4A3027)	
REGION	LONDON
ADDRESS	ASU LONDON
	CAPTAIN NEIL BLDG
	701 OXFORD ST EAST
CITY	LONDON
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	N5Y 4T7
CLOTHING STORE : USS MONTREAL-MAGASIN D'HABILLEMENT BATISSE 11 NORD(4C3380)	
REGION	LONGUE PTE
ADDRESS	BASE DES FORCES CANADIENNE MONTREAL
	MAGASIN D'HABILLEMENT BATISSE 11 NORD
	USS LONGUE-POINTE, 6560 HOCHELAGA EST

Annex "F"

CITY	MONTREAL
PROVINCE	PQ
POSTAL CODE	H1N 1X8
CLOTHING STORE : LOGISTIK SUPPORT CENTER(LSC) CHILLIWACK (RC4C4294)	
REGION	LSC CHWK
ADDRESS	C202/MSA2, LOG SUPPORT CENTER(CHWK)
	CLOTHING STORES, BAY 15, 5535 KOREA ROAD
CITY	CHILLIWACK
PROVINCE	BC
POSTAL CODE	V2R5P2
CLOTHING STORE : MTSC MEAFORD SUPPLY SECTION (4C3191)	
REGION	MEAFORD
ADDRESS	MTSC MEAFORD BLDG M210
	RR#1
CITY	MEAFORD
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	N4L 1W5
CLOTHING STORE : CLOTHING STORES - DET MONCTON (4A3529)	
REGION	MONCTON
ADDRESS	BASE COMMANDER BLDG 48
	CFBG DETACHMENT MONCTON
	299 PARK STREET
CITY	MONCTON
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E1C 9L4
CLOTHING STORE : 15 WING MOOSE JAW, SUPPLY CLOTHING STORES (4F0121)	
REGION	MOOSE JAW
ADDRESS	WING COMMANDER BLDG 143
	15 WING MOOSE JAW
	PO BOX 5000 STATION MAIN
CITY	MOOSE JAW
PROVINCE	SK
POSTAL CODE	S6H 7Z8
CLOTHING STORE : ASU NOR ONT, CLOTHING STORES (4T3699)	
REGION	NORTH BAY
ADDRESS	540 CHIPPEWA ST WEST
	BLDG 48
CITY	NORTH BAY
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	P1B 9E7
CLOTHING STORE : CFSU(O) CLOTHING STORES (4Z0002)	

Annex "F"

REGION	OTTAWA
ADDRESS	101 COLONEL BY DRIVE MAJ GEN PEARKES BLDG
CITY	OTTAWA
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K1A 0K2
CLOTHING STORE : CFSU(O) OTTAWA R&I SECTION, UPLANDS SITE (4A0002)	
REGION	OTTAWA
ADDRESS	CANADAIR PVT,BLDG #346
CITY	OTTAWA
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K1A 0K2
CLOTHING STORE : CLOTHING STORES, CFB PETAWAWA (4A0107)	
REGION	PETAWAWA
ADDRESS	BASE COMMANDER , BLDG H-110 CFB PETAWAWA
CITY	PETAWAWA
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	K8H 2X3
CLOTHING STORE : DETACHMENT REGINA, SUB-STORES (4B0121)	
REGION	REGINA
ADDRESS	REGINA ARMOURIES 1600 ELPHINSTONE STREET
CITY	REGINA
PROVINCE	SK
POSTAL CODE	S4T 3N1
CLOTHING STORE : DETACHEMENT DE RIMOUSKI, MAGASIN D'HABILLEMENT (4C0106)	
REGION	RIMOUSKI
ADDRESS	HABILLEMENT RIMOUSKI 77, 2IEME RUE OUEST
CITY	RIMOUSKI
PROVINCE	PQ
POSTAL CODE	G5L 4X3
CLOTHING STORE : DET2 ROUYN-NORANDA, CLOTHING STORES (DL0130)	
REGION	ROUYN NORANDA
ADDRESS	97, PERREAULT EST C.P 368
CITY	ROUYN NORANDA
PROVINCE	QC
POSTAL CODE	J9X 5C4
CLOTHING STORE : DET 7 HMCS BRUNSWICKER, SUPPLY (RC4A0118)	

Annex "F"

REGION	SAINT JOHN
ADDRESS	HMCS BRUNSWICKER
	DET 7 CLOTHING STORES
	160 CHELSEY DRIVE
CITY	SAINT JOHN
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E2L 5E2
CLOTHING STORE : ASU NORTHERN ONT, DET SAULT STE MARIE, CL STORES (4T3699DET3)	
REGION	SAULT STE MARIE
ADDRESS	375 PINE ST
CITY	SAULT STE MARIE
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	P6B 3E6
CLOTHING STORE : DETACHEMENT SHAWINIGAN, SECTION D'HABILLEMENT (4D0106)	
REGION	SHAWINIGAN
ADDRESS	MAGASIN REGIONAL D'HABILLEMENT
	5315, BOUL. ROYAL
CITY	SHAWINIGAN
PROVINCE	PQ
POSTAL CODE	G9N 8G6
CLOTHING STORE : CFB SHEARWATER, SUPPLY GROUP, CLOTHING STORES (4M0100)	
REGION	SHEARWATER
ADDRESS	FORMATION LOGISTICS
	SHEARWATER SUPPLY GROUP
	CLOTHING STORES BLDG 30
CITY	SHEARWATER
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B0J 3A0
CLOTHING STORE : BMQ CLOTHING STORES (RC4M0100)	
REGION	SHEARWATER 2
ADDRESS	FORMATION LOGISTICS
	BASE COMMANDER , BMQ CLOTHING STORES
	WARRIOR BLOCK BLDG-100
CITY	SHEARWATER
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B0J 3A0
CLOTHING STORE : DETACHEMENT SHERBROOKE, SECTION D'APPROVISIONEMENT(4L3380)	
REGION	SHERBROOKE
	OFFICIER COMMANDANT HANGAR 103

Annex "F"

ADDRESS	DETACHEMENT SHERBROOKE
	BFC MONTREAL-GARNISON ST-JEAN
CITY	ST-JEAN-SUR-RICHLIEU
PROVINCE	QC
POSTAL CODE	J0J 1R0
CLOTHING STORE : CFB SHILO, BASE SUPPLY CLOTHING STORES (AA7000)	
REGION	SHILO
ADDRESS	PO BOX 5000 STN MAIN
	BLDG C101, BASE SUPPLY, CLOTHING STORES
CITY	SHILO
PROVINCE	MB
POSTAL CODE	R0K 2A0
CLOTHING STORE : BFC MONTREAL,GARNISON ST JEAN, SECTION HABILLEMENT(4G3380)	
REGION	ST-JEAN
ADDRESS	OFFICIER COMMANDANT HANGAR 103
	BFC MONTREAL-GARNISON ST-JEAN
	SECTION HABILLEMENT
CITY	ST-JEAN
PROVINCE	PQ
POSTAL CODE	J0J 1R0
CLOTHING STORE : DET3 31 SVC BN , CLOTHING STORES (RC4B6266)	
REGION	ST-JOHN
ADDRESS	31 (SAINT JOHN) SERVICE BATTALION
	60 BROADVIEW AVE
	BGA CLOTHING STORES, DET 3
CITY	SAINT JOHN
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E2L 5C5
CLOTHING STORE : CFS ST. JOHN'S NFLD, CLOTHING STORES (4D0139)	
REGION	ST-JOHN'S NFLD
ADDRESS	STATION COMMANDER
	CFS ST. JOHN'S, CLOTHING STORES
	LEVEL 3, 115 THE BOULEVARD
CITY	ST JOHN'S
PROVINCE	NL
POSTAL CODE	A1A 0P5
CLOTHING STORE : ASU NORTHERN ONTARIO,DET SUDBURY, CLOTHING STORES (4T3699DET1)	
REGION	SUDBURY
ADDRESS	333 RIVERSIDE DR
CITY	SUDBURY
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	P3E 1H5

Annex "F"

CLOTHING STORE : CFB SUFFIELD, CLOTHING STORES (RC4A0117)	
REGION	SUFFIELD
ADDRESS	CLOTHING STORES, BLDG 322
	PO BOX 6000 STN MAIN
CITY	MEDICINE HAT
PROVINCE	AB
POSTAL CODE	T1A 8K8
CLOTHING STORE : DETACHMENT CAPE BRETON CLOTHING (RC4A4760)	
REGION	SYDNEY
ADDRESS	DET CAPE BRETON
	11 GARRISON RD
	VICTORIA PARK
CITY	SYDNEY
PROVINCE	NS
POSTAL CODE	B1P 7G9
CLOTHING STORE : THUNDERBAY ARMOURIES, SUPPLY DET, CLOTHING STORES (4B0117)	
REGION	THUNDER B
ADDRESS	317 PARK AVENUE
CITY	THUNDER BAY
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	P7B 1C7
CLOTHING STORE : ASU NORTHERN ONTARIO, DET TIMMINS, CLOTHING STORES(4T3699MSA1)	
REGION	TIMMINS
ADDRESS	CASSIDY ARMOURY-355 ALGONQUIN BLVD EAST
CITY	TIMMINS
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	P4N 7H9
CLOTHING STORE : ASU TORONTO CLOTHING STORES (4E3536)	
REGION	TORONTO
ADDRESS	ASU TORONTO CLOTHING STORES
	LCOL GEORGE TAYLOR DENISON III ARMOURY
	1 YUKON LANE
CITY	TORONTO
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	M3K 0A1
CLOTHING STORE : 8 WING TRENTON SUPPLY, CLOTHING STORES (4B0125)	
REGION	TRENTON
ADDRESS	WING COMMANDER HGR 22
	8 WING TRENTON
	46 PORTAGE AVE
CITY	TRENTON
PROVINCE	ON

Annex "F"

POSTAL CODE	K0K 1B0
CLOTHING STORE : SECTION HABILLEMENT DE LA BASE (RC4E0106)	
REGION	VALCARTIER
ADDRESS	EDIFICE 188 SECTION HABILLEMENT BFC VALCARTIER
CITY	COURCELETTE
PROVINCE	PQ
POSTAL CODE	G0A 1R0
CLOTHING STORE : CAMP WAINWRIGHT, SUPPLY CLOTHING STORES (4F0168)	
REGION	WAINWRIGHT
ADDRESS	CAMP SUPPLY OFFICER BLDG 198 CAMP WAINWRIGHT
CITY	DENWOOD
PROVINCE	AB
POSTAL CODE	T0B 1B0
CLOTHING STORE : DET 3 WINDSOR, SUPPLY (RC4A3027B)	
REGION	WINDSOR
ADDRESS	COMMANDING OFFICER ASU LONDON CAPTAIN NEIL BLDG, DET 3 701 OXFORD ST. EAST
CITY	LONDON
PROVINCE	ON
POSTAL CODE	N5Y 4T7
CLOTHING STORE : 17 WING WINNIPEG, SUPPLY CLOTHING STORES (4T0117)	
REGION	WINNIPEG
ADDRESS	WING COMMANDER 17 WING (WINNIPEG) BLDG. 129 MDC DOOR 13 WHTYEWOLD ROAD
CITY	WINNIPEG
PROVINCE	MB
POSTAL CODE	R3J 3Y5
CLOTHING STORE : 89 FIELD BATTERY, SUPPLY (AA6133)	
REGION	WOODSTOCK
ADDRESS	89 TH FD BTY, CLOTHING STORES 107 CHAPEL STREET
CITY	WOODSTOCK
PROVINCE	NB
POSTAL CODE	E7M 1G6
CLOTHING STORE : YELLOWKNIFE , SUPPLY CFNAHQ (4D1568)	
REGION	YELLOWKNIFE
ADDRESS	SUPPLY CFNAHQ BOX 6666
CITY	YELLOWKNIFE
PROVINCE	NT

Annex "F"

POSTAL CODE	X1A 2R3
DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE	
REGION	OTTAWA/HULL
ADDRESS	DSSPM 2-14, ATTN: RUTH MILLS
	101 COLONEL BY DRIVE
CITY	OTTAWA
PROVINCE	ONT
POSTAL CODE	K1A 0K2

SPECIFICATION

FOR

CLOTH, TWILL, POLYESTER, 216 g/m²

1. SCOPE

1.1 Scope. This specification covers the requirements for Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m² for badge backings and accoutrements.

1.2 Classification. The cloth shall be classified as follows:

Type I	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m ² , White NSN 8305-21-897-9060
Type II	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m ² , Black NSN 8305-21-900-3839
	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m ² , Air Force Blue NSN 8305-21-907-5453
	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m ² , Canadian Average Green NSN 8305-21-904-3191
	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m ² , Dark Green NSN 8305-21-904-3215
	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m ² , Red NSN 8305-21-905-6602

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government Documents. Not applicable.

SPÉCIFICATION

TISSU, ARMURE SERGÉ, POLYESTER,

216 g/m²

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification vise les exigences pour le tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m² utilisé comme tissu de renfort de l'écusson et des attributs.

1.2 Classification. Le tissu doit être classé comme suit:

Type I	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m ² , blanc NNO 8305-21-897-9060
Type II	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m ² , noir NNO 8305-21-900-3839
	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m ² , bleu force aérienne NNO 8305-21-907-5453
	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m ² , vert canadien moyen NNO 8305-21-904-3191
	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m ² , vert foncé NNO 8305-21-904-3215
	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m ² , rouge NNO 8305-21-905-6602

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Sans objet.

2.2 Other Publications. The following publications form part of this specification to the extent specified herein. The effective date shall be that in effect on the date of the publication of this specification. Sources are as shown.

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

Canadian General Standards Board

Gatineau, QC K1A 1G6

Telephone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472

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

Website: <http://www.pwgsc.gc.ca/cgsb/home/index-e.html>

AATCC Textile Test Methods

American Association of Textile Chemists and Colorists

P.O. Box 12215

Research Triangle Park, NC

27709, USA

Telephone: 919-549-3526

Website: www.aatcc.org

2.2 Autres publications. Les publications suivantes font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. La date d'entrée en vigueur doit être celle en vigueur à la date de publication de la présente spécification. La source de diffusion est celle qui est indiquée.

CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

Office des normes générales du Canada

Gatineau, Québec K1A 1G6

Téléphone: 819-956-0425 ou 1-800-665-2472

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

Site Internet: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/cgsb/home/index-f.html>

AATCC Textile Test Methods

American Association of Textile Chemists and Colorists

P.O. Box 12215

Research Triangle Park, NC

27709, ÉTATS-UNIS

Téléphone: 919-549-3526

Site Internet: www.aatcc.org

2.3 Sealed Patterns.

DCGEM 290-85	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m ² , White For colour and finish.
DCGEM 278-86	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m ² , Black For colour and finish.
DCGEM 272-88	Cloth, Melton, Wool, 375 g/m ² , Scarlet For colour only.
DSSPM 281-01	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, 170 g/m ² , Canadian Average Green For colour only.
DSSPM 314-05	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m ² , Air Force Blue For colour, construction and finish.
DSSPM 315-05	Cloth, Twill, Polyester, 216 g/m ² , Dark Green For colour, construction and finish.

2.3 Modèles réglementaires.

DCGEM 290-85	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m ² , blanc Pour la couleur et le fini.
DCGEM 278-86	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m ² , noir Pour la couleur et le fini.
DCGEM 272-88	Tissu de laine melton, 375 g/m ² , écarlate Pour la couleur seulement.
DSSPM 281-01	Tissu en nylon/coton, simple retors, 170 g/m ² , vert canadien moyen Pour la couleur seulement.
DSSPM 314-05	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m ² , bleu force aérienne Pour la couleur, la confection et le fini.
DSSPM 315-05	Tissu, armure sergé, polyester, 216 g/m ² , vert foncé Pour la couleur, la confection et le fini.

2.4 Order of Precedence.

2.4.1 In the event of any inconsistency in contract documents such as contract, specification and sealed pattern, the order of precedence shall 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 shall take precedence.

2.4.3 In the event of inconsistency within this specification, including inconsistency in languages, the Design Authority (DSSPM 2-11) shall be contacted for clarification.

3. REQUIREMENTS

3.1 Workmanship. The material covered by this specification shall be free of imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes shall 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 Pattern. A Sealed Pattern, when available, will be supplied to the successful bidder. Sealed Patterns shall constitute the standard only in regard to any properties not defined in this specification. Note, however, that the order of precedence prevails (para 2.4). Sealed Patterns must be returned to the Crown and under no circumstances shall be mutilated or cut.

3.3 Yarns. For Type I cloth, the yarns in both warp and weft shall be polyester, textured, 2-ply, 165 tex. For Type II cloth, the yarns in both warp and weft shall be dull polyester, textured, 2-ply, 165 tex.

3.4 Fabric.

3.4.1 Type I. The fabric shall be a 2/1 right hand twill weave. When tested in accordance with the applicable test methods, the finished cloth shall meet the requirements of Table I.

2.4 Ordre de préséance.

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

2.4.2 En cas de divergence entre les documents mentionnés aux présentes et le contenu de la présente spécification, 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 2-11) pour obtenir des précisions.

3. EXIGENCES

3.1 Qualité d'exécution. Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect ou à sa tenue en service. À des fins d'inspection, sont considérés comme défauts ceux qui sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ un mètre sous un bon éclairage, de préférence la lumière du nord.

3.2 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, sera fourni au soumissionnaire retenu. Il doit constituer le modèle normalisé en ce qui a trait seulement à toute propriété non définie dans la présente spécification. Nota – L'ordre de préséance (paragraphe 2.4) doit être respecté. Les modèles réglementaires doivent être renvoyés au gouvernement et ne doivent en aucun cas être endommagés ni coupés.

3.3 Fils. Dans le cas du tissu de type I, les fils de chaîne et de trame doivent être en polyester texturé, deux brins, 165 tex. Pour ce qui est du tissu de type II, les fils de chaîne et de trame doivent être en polyester texturé mat, deux brins, 165 tex.

3.4 Tissu.

3.4.1 Type I. Le tissu doit être un sergé 2/1 à droite. Le tissu fini doit respecter les exigences du tableau I lorsqu'il est mis à l'essai conformément aux méthodes d'essai applicables.

3.4.2 Type II. The fabric shall be a 2/1 right hand twill weave. When tested in accordance with the applicable test methods, the finished cloth shall meet the requirements of Table II.

3.5 Colour. Colour shall be as specified in the procurement documents. The colour required shall match the applicable sealed pattern or numerical colour co-ordinates, whichever is specified. All visual colour matching to sealed patterns shall be done in accordance with CAN/CGSB-4.2 No.41 Standard Light Sources for Colour Matching of Textiles. A colour match under north-sky daylight is the most important measurement. Metamerism shall be no greater than that exhibited by the Sealed Pattern.

3.5.1 For Type I cloth, the colour white shall match Sealed Pattern DCGEM 290-85 in daylight, artificial daylight and ultra violet light.

3.6 Dyes. For Type II cloth, only selected high energy, large molecular disperse dyes shall be used even if the dyestuff is applied under pressure at elevated temperatures, with or without the presence of an accelerator. Type II cloth shall have a rigorous reduction clearing after dyeing. After rigorous reduction after-treatment, the cloth shall show no loss in shade depth.

3.7 Finish. Both Type I and Type II cloth shall be heat set at a minimum temperature of 182°C after dyeing. Type I cloth shall have a soil release finish as depicted by Sealed Pattern DCGEM 290-85. Type II cloth shall have no soil release finish and shall be free from any chemical finish additives.

3.8 Length. Unless otherwise specified, the cloth shall be delivered in pieces of approximately 80 metres with not more than two lengths per piece, the shorter of which shall be not less than 20 metres.

3.9 Piece Marking. Each piece of cloth shall have a label attached to the selvage at one end. The label shall be made of linen, spunbonded olefin, or heavy cardboard with a reinforced eyelet for attaching a tying cord. The label shall be legibly printed with the following information:

- a) Contractor's identification
- b) Gross length in metres (including

3.4.2 Type II. Le tissu doit être un sergé 2/1 à droite. Le tissu fini doit respecter les exigences du tableau II lorsqu'il est mis à l'essai conformément aux méthodes d'essai applicables.

3.5 Couleur. La couleur doit être celle précisée dans les documents d'achat. Elle doit correspondre au modèle réglementaire applicable ou aux couleurs numériques coordonnées, selon le cas. L'appariement visuel des couleurs avec les modèles réglementaires doit être effectué conformément à la norme CAN/CGSB-4.2 n° 41, *Sources normalisées de lumière pour l'appariement des couleurs des textiles*. L'appariement des couleurs sous la lumière du nord est le principal critère. Le métamérisme ne doit pas dépasser celui du modèle réglementaire.

3.5.1 Dans le cas du tissu de type I, la couleur blanche doit être identique au modèle réglementaire DCGEM 290-85 à la lumière du jour, à la lumière du jour artificiel et au rayonnement ultraviolet.

3.6 Colorants. Pour ce qui est du tissu de type II, il ne faut utiliser que des colorants dispersés à haute énergie (grosses molécules), même si le colorant est appliqué sous pression à haute température, avec ou sans accélérateur. Le tissu de type II doit subir un dégagement de réduction rigoureux après teinture. À la suite du traitement de réduction rigoureux, la couleur du tissu ne doit présenter aucune perte de profondeur.

3.7 Fini. Les tissus de type I et II doivent être thermocollés à une température d'au moins 182°C après teinture. Le tissu de type I doit comporter un apprêt facilitant le lavage identique au modèle réglementaire DCGEM 290-85. Le tissu de type II doit être exempt d'apprêt facilitant le lavage et de tout apprêt chimique.

3.8 Longueur. Sauf indication contraire, le tissu doit être livré en pièces d'environ 80 mètres et comportant un maximum de deux longueurs par pièce. La longueur la plus courte de chaque pièce ne doit pas mesurer moins de 20 mètres.

3.9 Marquage des pièces. Chaque pièce doit porter, à une extrémité, une étiquette fixée à la lisière. L'étiquette doit être en toile de lin, en oléfine 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) Nom de l'entrepreneur
- b) Longueur brute en mètres (y compris la

- allowance)
- c) Net length in metres
- d) Piece number
- e) Number of lengths per piece
- f) Nomenclature
- g) Specification number
- h) Month and year of manufacture
- i) NATO Stock Number

- tolérance)
- c) Longueur nette en mètres
- d) Numéro de la pièce
- e) Nombre de longueurs par pièce
- f) Nomenclature
- g) Numéro de la spécification
- h) Mois et année de la fabrication
- i) Numéro de nomenclature OTAN (NNO)

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

6. NOTES

6.1 Ordering Data. Procurement documents should specify the following:

- a) Title, number and date of this specification
- b) Type and colour required
- c) Packing and marking of shipping containers (see 5.1)
- d) The Design Authority
- e) The Quality Assurance Authority

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

5. CONDITIONNEMENT

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

6. NOTES

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

- a) Le titre, le numéro et la date de la présente spécification
- b) Le type et la couleur requise
- c) Les exigences relatives à l'emballage et au marquage des contenants d'expédition (voir 5.1)
- d) L'autorité responsable de la conception
- e) L'autorité responsable de l'assurance de la qualité

6.2 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design. The Design Authority, for the items covered by this specification, is the Directorate of Soldier Systems Program Management (DSSPM).

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 the Director Quality Assurance.

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 the Government.

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.

6.5 The production of a product to this specification, or the evaluation of a product to this specification, may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This specification does not purport to address all safety, health and environmental concerns, if any associated with its use. It is the responsibility of the user of this specification to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.

6.2 Autorité responsable de la conception.

L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Dans le cas de la présente spécification, il s'agit du directeur de l'Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

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 de l'assurance de la qualité.

6.4 Définitions.

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

6.5 La fabrication d'un produit ou son évaluation conformément à la présente spécification peut nécessiter l'utilisation de matériel ou d'équipement dangereux. La présente spécification n'a pas pour objet de traiter de toutes les préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement liées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur de la présente spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

Table I Testing Requirements for Finished Fabric – Type I (white)

Property	Test Method*	Specified Requirements	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Width (between selvages)	4.1	150 cm	148 cm	152 cm
Mass	5.1	216 g/m ²	206 g/m ²	226 g/m ²
Fabric Count (yarns per cm)	6	Warp: 27 Weft: 23	Warp: 25.5 Weft: 20	Warp: 28.5 Weft: 25
Breaking Strength	9.1 (Test 6.1)	Warp: 1500 N Weft: 1350 N	Warp: 1425 N Weft: 1270 N	
Tearing Strength	12.1	Warp: 55 N Weft: 50 N	Warp: 50 N Weft: 45 N	
Colourfastness to Light	16** Option 3		Sample Grey Scale 4 after 40 AATCC Fading Units	
Colourfastness to Washing	19.1 (Test No. 2)	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No change in colour and no staining: Grey Scale 5
Colourfastness to Sea Water	21	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No change in colour and no staining: Grey Scale 5
Colourfastness to Perspiration	23	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No change in colour and no staining: Grey Scale 5
Recovery From Creasing	45		Warp: 73% Weft: 70%	
Colourfastness to Dry Cleaning	29.1	No change in colour: Grey Scale 5		No change in colour: Grey Scale 5
Dimensional Change in Wetting (tensionless pressing)	25.1			Warp: 0% Weft: 0%
Resistance to Pilling	51.1	Rating 5 (No pilling)		Rating 5 (No pilling)

* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

** AATCC Textile Test Methods

Tableau I Exigences en matière d'essais du tissu fini – Type I (le tissu blanc)

Propriété	Méthode d'essai*	Exigence prescrite	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Largeur (entre les lisières)	4.1	150 cm	148 cm	152 cm
Masse	5.1	216 g/m ²	206 g/m ²	226 g/m ²
Contexture (fils per cm)	6	Chaîne: 27 Trame: 23	Chaîne: 25.5 Trame: 20	Chaîne: 28.5 Trame: 25
Résistance à la rupture	9.1 (essai 6.1)	Chaîne: 1500 N Trame: 1350 N	Chaîne: 1425 N Trame: 1270 N	
Résistance à la déchirure	12.1	Chaîne: 55 N Trame: 50 N	Chaîne: 50 N Trame: 45 N	
Solidité des teintures à la lumière	16** Option 3		Échantillon – Échelle de gris 4 après l'exposition à 40 unités de l'AATCC	
Solidité de la couleur au lavage	19.1 (essai No. 2)	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5
Solidité de la couleur à l'eau de mer	21	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5
Solidité de la couleur à la sueur	23	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5
Détermination de l'auto-défroissabilité	45		Chaîne: 73% Trame: 70%	
Solidité de la couleur au nettoyage à sec	29.1	Pas de changement de couleur: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur: échelle de gris 5
Variation dimensionnelle au trempage dans l'eau (avec pressage sans tension)	25.1			Chaîne: 0% Trame: 0%
Résistance au boulochage	51.1	Évaluation 5 (aucun boulochage)		Évaluation 5 (aucun boulochage)

* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

** AATCC Textile Test Methods

Table II Testing Requirements for Finished Fabric – Type II (black and colours)

Property	Test Method*	Specified Requirements	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Width (between selvages)	4.1	152 cm	145 cm	159 cm
Mass	5.1	216 g/m ²	206 g/m ²	226 g/m ²
Fabric Count (yarns per cm)	6	Warp: 27 Weft: 23	Warp: 25.5 Weft: 20	Warp: 28.5 Weft: 25
Breaking Strength	9.1 (Test 6.1)	Warp: 1400 N Weft: 1200 N	Warp: 1330 N Weft: 1160 N	
Tearing Strength	12.1	Warp: 55 N Weft: 50 N	Warp: 50 N Weft: 45 N	
Colourfastness to Light	16** Option 3		Sample Grey Scale 4 after 40 AATCC Fading Units	
Colourfastness to Washing	19.1 (Test No. 4, cotton and polyester white test fabrics)	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No appreciable change in colour and no appreciable staining. Grey Scale 4
Colourfastness to Sea Water	21	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No appreciable change in colour and no appreciable staining. Grey Scale 4
Colourfastness to Crocking	22 (Tests 6.1 & 6.2)	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No change in colour and no staining: Grey Scale 5
Colourfastness to Perspiration	23	No change in colour and no staining: Grey Scale 5		No appreciable change in colour and no appreciable staining: Grey Scale 4
Colourfastness to Dry Cleaning	29.1	No change in colour: Grey Scale 5		No change in colour: Grey Scale 5
Colourfastness to Hot Pressing	31* (dry press at 185°C for 20 seconds)	No sublimation of disperse dyes from dyed polyester fibres to undyed polyester test fabric.		
Recovery From Creasing	45		Warp: 73% Weft: 70%	
Dimensional Change in Wetting (tensionless pressing)	25.1			Warp: 0% Weft: 0%
Resistance to Pilling	51.1	Rating 5 (No pilling)		Rating 5 (No pilling)

* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

** AATCC Textile Test Methods

Tableau II Exigences en matière d'essais du tissu fini – Type II (les tissus noirs et des couleurs)

Propriété	Méthode d'essai*	Exigence prescrite	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Largeur (entre les lisières)	4.1	152 cm	145 cm	159 cm
Masse	5.1	216 g/m ²	206 g/m ²	226 g/m ²
Contexture (fils per cm)	6	Chaîne: 27 Trame: 23	Chaîne: 25.5 Trame: 20	Chaîne: 28.5 Trame: 25
Résistance à la rupture	9.1 (essai 6.1)	Chaîne: 1400 N Trame: 1200 N	Chaîne: 1330 N Trame: 1160 N	
Résistance à la déchirure	12.1	Chaîne: 55 N Trame: 50 N	Chaîne: 50 N Trame: 45 N	
Solidité des teintures à la lumière	16** Option 3		Échantillon – Échelle de gris 4 après l'exposition à 40 unités de l'AATCC	
Solidité de la couleur au lavage	19.1 (Essai No. 4, essais sur tissus blancs en coton et polyester)	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache sensibles: échelle de gris 4
Solidité de la couleur à l'eau de mer	21	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache sensibles: échelle de gris 4
Solidité de la couleur au frottement	22 (essais 6.1 & 6.2)	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5
Solidité de la couleur à la sueur	23	Pas de changement de couleur ni de tache: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tache sensibles: échelle de gris 4
Solidité de la couleur au nettoyage à sec	29.1	Pas de changement de couleur: échelle de gris 5		Pas de changement de couleur: échelle de gris 5
Solidité des teintures au repassage à chaud	31* (presage sec à 185°C pendant 20 secondes)	Le colorant dispersé ne doit pas passer, par sublimation, des fibres de polyester teintes aux fibres de polyester non teintes.		
Détermination de l'auto-défroissabilité	45		Chaîne: 73% Trame: 70%	
Variation dimensionnelle au trempage dans l'eau (avec pressage sans tension)	25.1			Chaîne: 0% Trame: 0%

suite à la page suivante...

Tableau II Exigences en matière d'essais du tissu fini – (les tissus noirs et des couleurs)

Propriété	Méthode d'essai*	Exigence prescrite	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Résistance au boulochage	51.1	Évaluation 5 (aucun boulochage)		Évaluation 5 (aucun boulochage)

* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

** AATCC Textile Test Methods



NOTICE

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

AVIS

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

SPECIFICATION

CLOTH, TWIST, NYLON/COTTON

LIGHTWEIGHT, 170 g/m²

1. SCOPE

1.1 Scope. This Specification covers the requirements for cloth, twist, nylon/cotton, lightweight, 170 g/m².

1.2 The information contained herein is Copyright to Her Majesty the Queen of Canada, as is its associated pattern. The term CADPAT™, with and without extensions, is a registered Trademark belonging to the Department of National Defence. Any of the data contained in this specification, and its associated pattern, may be used only for goods for Canada. The printed textile and any items made therefrom shall be for the sole end use of DND. There shall be no selling or offering for sale of goods incorporating the CADPAT™ pattern and colours to any person or entity other than Canada without the Minister's prior written authorization. Explicit in this is that any goods of not first quality produced shall not be released, sold, or offered for sale, directly or indirectly, to any person or corporation other than Canada without the Minister's prior written authorization.

SPÉCIFICATION

TISSU LÉGER DE NYLON/COTON SIMPLE

RETORS, 170 g/m²

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification vise les exigences relatives au tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m².

1.2 L'information contenue dans le présent document, ainsi que le modèle associé, sont la propriété de Sa Majesté la Reine du Canada et protégés par droit d'auteur. Le terme DCamC^{MC}, avec ou sans extension, est une marque déposée, propriété du ministère de la Défense nationale. Les données contenues dans la présente spécification et le modèle associé ne peuvent être utilisés que pour des marchandises produites pour le Canada. Les tissus imprimés et tous les articles fabriqués dans ce tissu sont à l'usage final exclusif du MDN. Nul bien incorporant le motif et les couleurs du DCamC^{MC} ne peut être vendu ni offert à toute personne ou entité autre que le Canada sans l'autorisation préalable écrite du ministre. De façon explicite, tout bien qui n'est pas de première qualité ne peut être distribué, vendu ou offert en vente, directement ou indirectement, à toute personne physique ou morale autre que le Canada sans l'autorisation préalable écrite du ministre.

OPI/BPR: DSSPM 2-11



Canada

Copyright ©2012 by DND Canada

Tous droits réservés ©2012 Ministère de la Défense nationale du Canada

1.3 CADPAT™, Canadian Disruptive Pattern, is intended for use, when specified, for all textiles used by the Canadian Forces for operational clothing and personal equipment. Any allowed deviations from the requirements stated for CADPAT™ performance shall be clearly defined in procurement documents.

1.4 Classification. The fabric shall be classified as follows:

Type I	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m ² , CADPAT™ (TW) 8305-21-920-3746
Type II	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m ² , Canadian Average Green 8305-21-874-1045
Type III	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m ² , International Orange 8305-21-874-1044
Type IV	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m ² , Air Force Blue 8305-21-920-3747
Type V	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m ² , CADPAT™ (AR) 8305-21-921-7079
Type VI	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m ² , United Nations (UN) Blue 8305-20-001-3075

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government Documents. The following publications form part of this Specification to the extent specified herein. The effective dates shall be those in effect on the date of the invitation to tender. Copies of this Specification may be obtained from the Department of National Defence, Ottawa, Ontario, Canada, K1A 0K2, Attention: DSSPM 2.

SPECIFICATIONS

D-LM-008-002/SF-001 Marking for Storage and Shipment (Appendix 3)

1.3 Le dessin de camouflage canadien, DCamC^{MC}, est destiné à être utilisé, lorsque cela est prescrit, pour tous les tissus employés par les Forces canadiennes dans la confection de vêtements opérationnels et d'équipement individuel. Tous les écarts autorisés par rapport aux exigences énoncées dans le présent document pour le rendement du DCamC^{MC} doivent être clairement définis dans les documents d'achat.

1.4 Classification. Les tissus doivent être classés comme suit :

Type I	Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m ² , DCamC ^{MC} (RBT) 8305-21-920-3746
Type II	Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m ² , vert canadien moyen 8305-21-874-1045
Type III	Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m ² , orangé international 8305-21-874-1044
Type IV	Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m ² , bleu de la Force Aérienne 8305-21-920-3747
Type V	Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m ² , DCamC ^{MC} (RA) 8305-21-921-7079
Type VI	Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m ² , bleu des Nations Unies (ONU) 8305-20-001-3075

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite dans cette dernière. La version en vigueur à la date de l'appel d'offres s'applique. Des copies de la présente spécification peuvent être obtenues du ministère de la Défense nationale, Ottawa (Ontario), Canada K1A 0K2, à l'attention de : DAPES 2.

SPÉCIFICATIONS

D-LM-008-002/SF-001 Spécification visant le marquage pour l'entreposage et l'expédition (Annexe 3)

CADPAT™ PATTERN REQUIREMENTS

DSSPM 2-2-80-500
D-80-001-500/SF-001 CADPAT™ (TW)
[temperate woodland] requirements for colour and
infra-red reflection

DSSPM 2-2-80-501
D-80-001-501/SF-001 CADPAT™ (AR) [arid
region] requirements for colour and infra-red
reflection

2.2 Other Publications. The following documents
form part of this Specification to the extent specified
herein. Effective dates shall be those in effect on the
date of manufacture. Sources are as shown.

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods
Canadian General Standards Board
11 Laurier Street
Place du Portage, Phase III
Hull, Quebec, K1A 1G6

FED-STD-191 Textile Test Methods
Defense Automated Printing Services,
Bldg. 4D (DPM-DODSSP)
700 Robbins Ave.,
Philadelphia PA 19111-5094 USA

Pantone Colour Chart
Pantone Inc.,
Carlstadt, New Jersey, USA
tel: 201-935-5500

2.3 Sealed Patterns. Sealed patterns are made
available to the bidders and the contractor(s) as a guide
to production. Sealed pattern numbers are:

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

EXIGENCES RELATIVES AU DCamC^{MC}

DSSPM 2-2-80-500
D-80-001-500/SF-001 Exigences relatives à la
couleur et à la réflectance dans l'infrarouge pour le
DCamC^{MC} (RBT) [régions tempérées boisées]

DSSPM 2-2-80-501
D-80-001-501/SF-001 Exigences relatives à la
couleur et à la réflectance dans l'infrarouge pour le
DCamC^{MC} (RA) [régions arides]

2.2 Autres publications. Les publications
suivantes font partie intégrante de la présente
spécification selon les modalités indiquées ci-après. La
date d'entrée en vigueur doit être celle en vigueur à la
date de fabrication. La source de diffusion est celle qui
est indiquée.

CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles
Office des normes générales du Canada
11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Gatineau (Québec) K1A 1G6

FED-STD-191 Textile Test Methods
Defense Automated Printing Services,
Bldg. 4D (DPM-DODSSP)
700 Robbins Ave.,
Philadelphia PA 19111-5094 ÉTATS-UNIS

Tableau des couleurs Pantone
Pantone Inc.,
Carlstadt, New Jersey ÉTATS-UNIS
Téléphone : 201-935-5500

2.3 Modèles réglementaires. Des modèles
réglementaires sont mis à la disposition des
soumissionnaires et des entrepreneurs comme guide
pour la production. Voici les numéros des modèles
réglementaires :

DSSPM 259-01	Tissu coton/nylon simple retors, DCamC ^{MC} (RBT), pour la confection, les couleurs, la taille des motifs, la distribution des couleurs, la qualité de l'impression, la pénétration, la clarté et le fini à la main
--------------	--

DSSPM 281-01	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, Canadian Average Green, construction, colour, IRR, hand (NOTE: Canadian Average Green is the predominant, darker, green)	DSSPM 281-01	Tissu léger de nylon/coton simple retors, vert canadien moyen, pour la construction, la couleur, la RIR et la main (REMARQUE : Le vert canadien moyen est le vert foncé prédominant)
DCGEM 263-78	Cloth, Nylon, Plain Weave, International Orange, colour only. Use 281-01 for construction	DCGEM 263-78	Tissu de nylon à armure unie, orangé international, couleur seulement. Utiliser 281-01 pour la confection
DCGEM 257-90	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, Air Force Blue, colour only. Use 281-01 for construction	DCGEM 257-90	Tissu léger de nylon/coton simple retors, bleu pétrole, couleur seulement. Utiliser 281-01 pour la confection
DSSPM 253-02	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, CADPAT™(AR), construction, colours, motif size, colour distribution, print quality, penetration, clarity, hand, finish	DSSPM 253-02	Tissu coton/nylon simple retors, DCamC ^{MC} (RA), pour la confection, les couleurs, la taille des motifs, la distribution des couleurs, la qualité de l'impression, la pénétration, la clarté, la main et le fini
DSSPM 252-04	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, United Nations (UN) Blue, colour only. Use 281-01 for construction	DSSPM 252-04	Tissu léger de nylon/coton simple retors, bleu des Nations Unies (ONU), couleur seulement. Utiliser 281-01 pour la confection
DSSPM 2-2-1000	Package, Temperate Woodland, for pattern creation (NOTE: this will be applied for and obtained from the design authority, DSSPM 2, if required. See para 6.2.1)	DSSPM 2-2-1000	Ensemble de dessins, régions boisées tempérées, pour la création du motif (REMARQUE : Ce modèle devra être demandé au besoin à l'autorité responsable de la conception, DAPES 2-2, qui le fournira. Voir le paragraphe 6.2.1)
DSSPM 2-2-1001	Poster, Arid, for pattern creation (NOTE: this will be applied for and obtained from the design authority, DSSPM 2, if required. See para 6.2.1)	DSSPM 2-2-1001	Affiche, régions arides, pour la création de motifs (REMARQUE : Ce modèle devra être demandé au besoin à l'autorité responsable de la conception, DAPES 2-2, qui le fournira. Voir le paragraphe 6.2.1)

2.4 CADPAT™ Specifications. The technical requirement is defined and included in the applicable

2.4 Spécifications relatives au DCamC^{MC}. L'exigence technique est définie et incluse dans la spécification

DSSPM specification, either DSSPM 2-2-80-500 for CADPAT™(TW) or DSSPM 2-2-80-501 for CADPAT™(AR). *On request*, a full scale photograph showing the motif (pattern) size required and correct colour distribution may be made available. This is the CADPAT™(TW) Temperate Pattern Package DSSPM 2-2-1000. Note that there are colour measurement requirements for each of the 4 colours, individual IRR requirements for Canadian average green and black, and that the IRR requirement for colours light green and brown are the same - the light green curve is specified for both colours. Similarly, *on request*, a full scale poster for the pattern will be made available for CADPAT™ (AR), identified as DSSPM 2-2-1001. Each of the three colours is defined numerically, and each IRR curve is colour specific.

2.4.1 For bidding purposes, the sealed patterns for Types I and V, CADPAT™ printed cloth, DSSPM 259-01 and DSSPM 253-02, are supplied as a full metre. Under no circumstances are any Sealed Patterns to be mutilated or cut.

2.4.2 Canadian Average Green. The technical requirement is defined and included in this Specification as Appendix I. This includes requirements for colour and for Infra-red Reflection.

2.5 Order of Precedence

2.5.1 In the event of conflict between the documents referenced herein and the contents of this Specification, the contents of this document shall take precedence.

2.5.2 In the event of inconsistency within this Specification, including inconsistency between the two languages, the Design Authority (para 6.2.1) shall be contacted for clarification.

2.5.3 In the event of inconsistency between contract documents, such as contract, Specification, and Sealed Patterns, the order of precedence shall be contract, Specification, and then Sealed Pattern.

3. REQUIREMENTS

3.1 The cloth is a plain weave construction, to be made in accordance with the contract as Type I, II, III, IV, V, or VI. Its application is for operational combat clothing

DAPES applicable, soit DSSPM 2-2-80-500 pour le DCamC^{MC} (RBT) ou DSSPM 2-2-80-501 pour le DCamC^{MC} (RA). On peut obtenir *sur demande* une photographie grandeur nature montrant la taille requise du dessin (motif) et la bonne répartition des couleurs. Il s'agit du document DSSPM 2-2-1000, Ensemble de dessins pour le DCamC^{MC} (RBT). Veuillez prendre note qu'il existe des exigences de mesure des couleurs pour chacune des quatre couleurs, des exigences individuelles pour la mesure de la RIR pour le vert canadien moyen et le noir, et que les exigences relatives à la RIR pour le vert pâle et le brun sont les mêmes – la courbe pour le vert pâle est précisée pour les couleurs. De même, on peut obtenir *sur demande* une affiche grandeur nature pour le DCamC^{MC} (RA); il s'agit du document DSSPM 2-2-1001. Chacune des trois couleurs est définie numériquement, et chaque courbe RIR est propre à une couleur donnée.

2.4.1 Aux fins de soumissionner, les modèles réglementaires pour le tissu imprimé DCamC^{MC} de type I et V (DSSPM 259-01 et DSSPM 253-02) sont fournis comme mètre intégral. En aucun cas, les modèles réglementaires ne doivent être endommagés ni coupés.

2.4.2 Vert canadien moyen. Les exigences techniques sont définies et énoncées à l'annexe I de la présente spécification. Ces exigences portent notamment sur la couleur et la réflectance dans l'infrarouge.

2.5 Ordre de préséance

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

2.5.2 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, incluant toute incohérence entre les deux langues, il faut communiquer avec l'autorité responsable de la conception (par. 6.2.1) pour obtenir des précisions.

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

3. EXIGENCES

3.1 Le tissu doit être à armure unie et fabriqué conformément aux exigences du contrat pour les types I, II, III, IV, V ou VI. Ce tissu est employé pour les tenues

for the Canadian Forces, primarily for shirts, trousers, coveralls, hats, and helmet covers.

3.2 The materiel covered by this specification shall be free from imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes shall be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately one metre under good, preferably North Light, lighting conditions.

3.3 Sealed Patterns. Sealed patterns, when furnished, shall constitute the standard only in regard to any properties not defined in this Specification, and in association with any notes which may be included on the reverse side of the sealed pattern tag.

3.4 Yarns. The yarns for both warp and weft shall be continuous filament, bright, high tenacity nylon, twisted with cotton singles yarn.

3.5 Fabric. When tested in accordance with the applicable test methods, the finished fabric shall comply with the requirements specified in Table I for Types I and V; and in Table II for Types II, III, and IV, and VI.

3.6 Colour.

3.6.1 Types I and V shall be printed in a wet process with dyes. Printing is to be carried out on pre-dyed goods. Only vat dyestuffs for the cotton component and acid dyestuffs for the nylon component are acceptable for both dyeing and printing operations. Colours are defined numerically in DSSPM 2-2-80-500 and DSSPM 2-2-80-501 and allowed tolerances are included. The final colours achieved must meet these requirements, while the sealed patterns serve as visual guides to the colours. Overall print quality, including colour penetration (i.e. the overall colouring of the wrong side of the printed cloth), uniformity of each colour, clarity, definition, evenness, and all other qualities indicative of a good print must be at least as good as depicted by the respective Sealed Patterns DSSPM 259-01 and DSSPM 253-02. Minimal flare or metamerism is required when viewed under standard daylight, horizon, and fluorescent light for all colours.

Note: Colour measurement taken after 15 launderings

de combat opérationnelles des Forces canadiennes, principalement pour les chemises, pantalons, combinaisons, chapeaux et couvre-casque.

3.2 Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect ou à sa tenue en service. À des fins d'inspection, sont considérés comme défauts ceux qui sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ un mètre sous un bon éclairage, de préférence la lumière du nord. Aucun défaut dans le tissage ou les fils n'est acceptable si l'intégrité de l'enduit est en cause.

3.3 Modèles réglementaires. Les modèles réglementaires, quand ils sont fournis, doivent constituer la norme uniquement en ce qui concerne les propriétés qui ne sont pas définies aux présentes, compte tenu des notes qui peuvent figurer au verso de l'étiquette du modèle réglementaire. Les modèles réglementaires sont par ailleurs fournis à titre indicatif.

3.4 Fils. Les fils de chaîne et de trame doivent être en filaments continus, lustrés, à haute ténacité, retors avec fils de coton simples.

3.5 Tissu. Lors des essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, le tissu fini doit être conforme aux exigences prescrites au tableau I, pour les types I et V, et au tableau II, pour les types II, III et IV et VI.

3.6 Couleur.

3.6.1 Les tissus de types I et V doivent être imprimés par un procédé au mouillé, avec des colorants. L'impression doit être effectuée sur des tissus teints au préalable. Seuls des colorants de cuve pour les composants en coton et des colorants acides pour les composants de nylon sont acceptables pour les opérations de teinture et d'impression. Les couleurs sont définies numériquement dans les documents DSSPM 2-2-80-500 et DSSPM 2-2-80-501 et les tolérances autorisées y sont indiquées. Les couleurs finales obtenues doivent répondre à ces exigences, les modèles réglementaires servant de guides visuels pour les couleurs. La qualité globale de l'impression, y compris la pénétration de la couleur (c.-à-d. la coloration globale de l'envers du tissu imprimé), l'uniformité de chaque couleur, la clarté, la définition, la régularité, et toutes les autres qualités indicatives d'une bonne impression, doit être au moins aussi bonne que celle des modèles réglementaires respectifs DSSPM 259-01 et DSSPM 253-02. Les tissus doivent présenter un éclat ou un

when laundered in accordance with CAN/CGSB-4.2 Test Method 58 III.E.3 must be submitted when requested. Compliance with DSSPM 2-2-80-500 or DSSPM 2-2-80-501 is not required after 15 launderings for the time being.

3.6.2 Types II, III, IV, and VI shall be dyed in a wet process with the cotton component dyed with vat dyestuffs and the nylon component with acid or neutral pre-metalized dyestuffs. Colour requirements for Type II are defined in Appendix I. Sealed pattern DSSPM 281-01 may be used as a colour guide. For Types III, IV and VI the sealed patterns represent the colour required, and a good visual match under north daylight is required. Minimal flare or metamerism is required when viewed under standard daylight, horizon, and fluorescent light for all colours. For Type VI colour UN Blue, Pantone Textile Colour Number 16-413TC may be used as a guide, however, Sealed Pattern DSSPM 252-04 accurately represents the required and approved colour.

3.6.3 Complete penetration of both component fibres is required. Colour shall be uniform across both fibres such that colour speckling does not occur. After printing and/or dyeing in an aqueous medium the fabrics shall be stabilized by drying, heat setting, and sanforizing if required to achieve the desired properties defined in Tables I and II, and soft hand as depicted by the sealed patterns.

3.7 Infra-red Reflection. For Types I and V, the required IRR characteristics are defined in Specifications DSSPM 2-2-80-500 and DSSPM 2-2-80-501, as applicable. For Type II, the colour coordinates and IRR requirements are included in this specification in Appendix I. These requirements must be met both when manufactured and after 15 laundering cycles when laundered in accordance with CAN/CGSB-4.2 Test Method 58 (see Tables I and II).

métamérisme minimal lorsqu'on les examine à la lumière du jour, contre l'horizon et sous une lumière fluorescente, et ce, pour toutes les couleurs.

Remarque : Les résultats des mesures colorimétriques effectuées après 15 cycles de blanchissage effectués conformément à la norme CAN/CGSB-4.2 58, méthode d'essai III.E. 3, doivent être présentés sur demande. Le respect des documents DSSPM 2-2-80-500 ou DSSPM 2-2-80-501 n'est pas nécessaire après 15 cycles de blanchissage, pour le moment.

3.6.2 Les tissus de type II, III, IV et VI doivent être teints par un procédé au mouillé, les composants en coton étant teints avec des colorants de cuve et les composants de nylon avec un colorant acide ou prémétallisé neutre. Les exigences colorimétriques pour le tissu de type II sont définies à l'annexe I. On peut utiliser le modèle réglementaire DSSPM 281-01 comme guide des couleurs. Pour les tissus de type III, IV et VI, les modèles réglementaires représentent la couleur désirée, et un bon appariement visuel à la lumière diurne du nord est requis. Les tissus doivent présenter un éclat ou un métamérisme minimal lorsqu'on les examine à la lumière du jour, contre l'horizon et sous une lumière fluorescente, et ce, pour toutes les couleurs. Pour le tissu de type VI (bleu des Nations Unies), on peut utiliser la couleur de textile Pantone numéro 16-413TC comme guide; cependant, le modèle réglementaire DSSPM 252-04 représente précisément la couleur requise et approuvée.

3.6.3 La pénétration complète des deux fibres composant le tissu est requise. La couleur doit être homogène dans les deux fibres, de sorte qu'il n'y ait pas de tacheture des couleurs. Après l'impression ou la teinture dans un milieu aqueux, les tissus doivent être convenablement stabilisés par des procédés tels que le séchage, le thermofixage et le sanforisage au besoin, pour obtenir les propriétés désirées définies dans les tableaux I et II, et présenter un toucher doux selon les indications des modèles réglementaires.

3.7 Réflectance dans l'infrarouge. Pour les types I et V, les caractéristiques RIR sont définies dans les spécifications DSSPM 2-2-80-500 et DAPES 2-2-80-501, le cas échéant. Pour le type II, les coordonnées colorimétriques et les exigences pour la RIR sont incluses cette spécification, à la fin (Annexe I). Ces exigences doivent être respectées à la fabrication et après 15 cycles de blanchissage quand celui-ci est réalisé conformément à la norme CAN/CGSB-4.2, méthode d'essai 58 (voir les tableaux I et II).

3.8 Finish. No finish will be applied to obtain fabric stability. Fabric finish shall be in accordance with either Sealed Pattern DSSPM 259-01 for Type I CADPAT™(TW), DSSPM 281-01 for Types II, III, IV, and VI, and DSSPM 253-02 for Type V, and para 3.6.3.

3.9 Length.

3.9.1 For delivery to the Department of National Defence and unless otherwise specified in contractual documents, the cloth shall be delivered in pieces of approximately 100 metres with no more than two lengths per piece, the shorter of which shall be not less than 20 metres.

3.9.2 When made under contract to a Defence supplier and not for delivery direct to the Crown, para 3.9.1 above need not apply.

3.10 Piece Marking. Each piece shall have a label attached to the selvedge at one end. The label shall be made of linen or heavy cardboard, with a reinforced eyelet for attaching a tying cord, and shall be legibly marked with the following information:

- (a) Contractor's identification
- (b) Contract Number
- (c) Gross length in metres, including allowance
- (d) Net length in metres
- (e) Piece number
- (f) Number of lengths per piece
- (g) Nomenclature/Classification (para 1.2)
- (h) Colour
- (i) NATO Stock Number
- (j) Date of manufacture

All of the above information is required when the goods are contracted for and being delivered directly to the Crown. When contracted by a third party with delivery not to the Crown, only (a), (e), (g), (h), (j), and (k) are

3.8 Fini. Aucun fini ne sera appliqué pour obtenir une stabilité du tissu. Le tissu fini doit être conforme au modèle réglementaire DSSPM 259-01 pour le DCamC^{MC} (RBT) type 1, DSSPM 281-01 pour les types II, III, IV et VI, et DSSPM 253-02 pour le type V, ainsi qu'aux exigences du paragraphe 3.6.3.

3.9 Longueur.

3.9.1 Sauf indication contraire dans les documents contractuels, le tissu doit être livré au ministère de la Défense nationale en pièces d'environ 100 m de longueur avec au plus deux longueurs par pièce, dont la plus courte ne doit pas être inférieure à 20 m.

3.9.2 Lorsque le tissu est fabriqué sous contrat pour un fournisseur du MDN et n'est pas livré directement au gouvernement, le paragraphe 3.8.1 ci-dessus ne s'applique pas.

3.10 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
- (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 / classification (par. 1.2)
- (h) Couleur
- (i) Numéro de nomenclature OTAN
- (j) Date de fabrication

Tous les renseignements ci-dessus sont requis lorsque les marchandises sont obtenues dans le cadre d'un contrat et sont livrées directement au gouvernement. Lorsque les marchandises sont obtenues par contrat par

mandatory. The other information must be readily available to the Crown and/or its contractor if required.

4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

4.1 Unless otherwise specified in the contract or purchase order, the contractor is responsible for the performance of all inspections and tests as specified herein and to demonstrate that the materiel and services conform to the requirements specified in this Specification. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Crown or its designated representative. Contractors may also utilize their own test facilities so long as Crown approval has been obtained in advance and the conditions stated in ISO quality and manufacturing publications are followed.

4.2 The Crown reserves the right to perform any of the inspections or tests specified herein, where such are deemed necessary to ensure the materiel and/or services submitted to the Crown for acceptance meet all requirements of the contract. This applies equally to materiel contracted for delivery directly to the Department of National Defence or as component parts to a supplier with a contract for products for Defence use.

5. PACKAGING

5.1 Unless otherwise specified, packaging, packing, and marking of shipping containers shall be in accordance with the terms of the contract.

6. NOTES

6.1 Ordering data. Procurement documents should specify the following:

- (a) title, number and date of this Specification
- (b) NATO Stock number of required item
- (c) Nomenclature/Classification (para 1.2)

une tierce partie sans être livrées au gouvernement, seuls les éléments a), e), g), h), j), et k) sont obligatoires. Les autres renseignements doivent être facilement accessibles pour le gouvernement ou son entrepreneur, le cas échéant.

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 toutes les inspections et les essais prescrits ci-après afin de démontrer que les matériaux et les services sont conformes aux exigences énoncées dans la présente spécification. L'entrepreneur peut utiliser ses propres installations d'inspection ou avoir recours à toute autre installation jugée acceptable par le gouvernement ou son représentant désigné. L'entrepreneur peut également utiliser ses propres installations d'essai, pourvu qu'il ait obtenu à l'avance l'approbation du gouvernement et que les conditions décrites dans les publications de l'ISO sur la fabrication et la qualité soient respectées.

4.2 Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer toute vérification ou tout essai jugé nécessaire pour s'assurer que le matériel et les services présentés au gouvernement pour acceptation sont conformes à toutes les exigences énoncées dans le contrat. Ceci s'applique également au matériel obtenu sous contrat qui doit être livré directement au ministère de la Défense nationale ou comme composants livrés à un fournisseur dans le cadre d'un contrat pour des produits à des fins militaires.

5. CONDITIONNEMENT

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

6. REMARQUES

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

- (a) Titre, numéro et date de la présente spécification
- (b) Numéro de nomenclature OTAN des articles requis
- (c) Nomenclature / classification (par. 1.2)

- | | |
|--|--|
| (d) Pre-production requirements | (d) Exigences de présérie |
| (e) Packaging, packing, and marking of shipping containers | (e) Conditionnement, emballage et marquage des conteneurs d'expédition |
| (f) The Design Authority | (f) Autorité responsable de la conception |
| (g) The Quality Assurance Authority | (g) Autorité responsable de l'assurance de la qualité |

6.2 Definition of Terms

6.2.1 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for the technical aspects of the design and for changes to the design. The Design Authority for this requirement is the Director of Soldier Systems Programme Management (DSSPM), Department of National Defence.

6.2.2 Quality Assurance Authority. The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance the materiel and services supplied by the contractor are in accordance with the terms of the contract. The Quality Assurance Authority is the Directorate of Quality Assurance (DQA), Department of National Defence.

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. The sealed pattern is a duplicate of the master sealed pattern which is the Department of National Defence's authorized prototype of the item to be produced. Sealed patterns are available for the contractor to use as a *conceptual example for production*. Contractors should note that sealed patterns may not incorporate all the details cited in this Specification and the order of precedence prevails (see para 2.5).

6.2.5 Specification Copies. Copies of this Specification are available from the Department of National Defence, Directorate of Soldier Systems Programme Management, Ottawa, Ontario, K1A 0K2, Attention: DSSPM 2.

6.2 Définition des termes.

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

6.2.2 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 modalités du contrat. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est le directeur de l'assurance de la qualité, ministère de la Défense nationale du Canada.

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

6.2.4 Modèle réglementaire. Copie exacte du modèle réglementaire principal, qui est le prototype autorisé par le ministère de la Défense nationale pour l'article qui doit être fabriqué. Les modèles réglementaires sont mis à la disposition de l'entrepreneur comme exemple conceptuel pour la production. Les entrepreneurs doivent prendre note que les modèles réglementaires n'incorporent pas nécessairement tous les détails indiqués aux présentes, en cas de divergence, l'ordre de préséance mentionné au paragraphe 2.5 prévaut.

6.2.5 Copies de la spécification. Des copies de la présente spécification peuvent être obtenues auprès du ministère de la Défense nationale, Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat, Ottawa (Ontario), K1A 0K2, à l'attention de : DAPES 2-2.

7. MANUFACTURING GUIDELINE

7. DIRECTIVES POUR LA FABRICATION

7.1 The information detailed below has been found satisfactory for the manufacture of fabric meeting the requirements of this Specification, and is given as a guide. As manufacturing conditions can introduce differences in performance, the use of this information is not a guarantee that the cloth will be acceptable, as all requirements of this whole Specification document must be met.

7.2 Yarns

7.2.1 Warp. Nylon: 1 end of 156 dtex continuous filament OR 2 ends of 78 dtex continuous filament.

Twist: ITPI "Z"

Cotton: 1 end 166 dtex

Twist factor: 3.75 "Z" twist

7.2.2 Weft. Same as warp (see para 7.2.1)

7.2.3 Ply Twist. Twist Factor: 3.75 "S" twist. Care shall be taken in applying tension to the twist components during the twisting operation, to ensure that yarn distortion of either component does not occur in weaving. It has been found in general that applying more tension to the cotton component than to the filament nylon is very helpful in reducing yarn distortion. Ply twist factors are as follows:

Selvedge	1 cm each side, yarn as warp
Weave	plain
Reed	14 by 4
Picks per cm	21 (greige)
Mass	170 g/sq. m. (greige)

7.1 Les informations ci-dessous ont été jugées satisfaisantes pour la fabrication du tissu répondant aux exigences de la présente spécification et sont présentées à titre indicatif. Comme les conditions de fabrication peuvent introduire des différences dans le rendement du produit, l'utilisation de ces informations ne garantit pas que le tissu sera acceptable, car toutes les exigences du présent document de spécification doivent être respectées.

7.2 Fils

7.2.1 Chaîne. Nylon: 1 fil de filaments continus de 156 dtex ou 2 fils de filaments continus de 78 dtex.

Torsion : « Z » ITPI

Coton : 1 fil 166 dtex

Facteur de torsion : 3,75 torsions « Z »

7.2.2 Trame. Identique à la chaîne (voir 7.2.1)

7.2.3 Torsion de retordage. Facteur de torsion : 3,75 torsions « S ». On doit prendre garde quand on applique la tension aux composants torsadés au cours de l'opération de torsion, afin qu'il n'y ait pas de distorsion des fils de l'un ou l'autre composant pendant le tissage. Il a été constaté en général que l'application d'une plus grande tension au composant en coton qu'au filament de nylon est très utile pour réduire la distorsion des fils. Les facteurs de torsion de retordage sont les suivants :

Lisière	1 cm de chaque côté, comme fil de chaîne
Armure	Unie
Peigne	14 par 4
Duites par cm	21 (tissu écru)
Masse	170 g/m ² (tissu écru)

Table I
Requirements for Finished Fabric, Types I & V, CADPAT™

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFIED REQUIREMENTS	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Fibre content	14.3*	50% cotton 50% nylon	45% cotton 45% nylon	55% cotton 55% nylon
Weave		plain		
Mass	5.1*	170 g/m ²	161 g/m ²	179 g/m ²
Width (excluding selvedge)	4.1*	152 cm	150 cm	154 cm
Woven Count yarns per cm	6*	warp: 25 weft: 22	warp: 24 weft: 20	
Breaking Strength	9.1* (Test 6.1)	warp: 1045N weft: 930N	warp: 934N weft: 840N	
Tear strength	12.1*	warp: 49N weft: 49N	warp: 36N weft: 36N	
Colour fastness to light, each colour	16** Option 3	Grey Scale 4 After 40 AATCC Fading Units	Grey Scale 3-4 After 40 AATCC Fading Units	
Colour fastness to crocking, each colour dry wet	116**	Colour change GS 5 Colour change GS 5		Colour change GS 3-4 Colour change GS 3
Colour fastness to laundering, each colour	19.1* Test 2	Colour change GS 5 Staining GS 5		Colour change GS 4 Staining GS 3
Colour fastness to water, each colour	20*	Colour change GS 5 Staining GS 5		Colour change GS 4 Staining GS 4
Colour fastness to perspiration, each colour	23*	Colour change GS 5 Staining GS 5		Colour change GS 4 Staining GS 4
Dimensional stability in laundering (after 3 cycles)	24.2* or 58* Test III.E.3			warp 2% weft 2%
Resistance to abrasion	5306*** 75 revolutions, H-18 calibrase wheels, 500 grams pressure			.08 gram weight loss
Air permeability	36*		55 cm ³ /cm ² .s ⁻¹	
pH	2811***	6.5 to 8.5		
IRR		para 3.7		
Colour		para 3.6.1		

* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

** AATCC Technical Manual

*** FED-STD-191 Textile Test Methods

Tableau I
Exigences pour le tissu fini, types I et V, DCamC^{MC}

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCES PRESCRITES	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Teneur en fibres	14.3*	50 % coton 50 % nylon	45 % coton 45 % nylon	55 % coton 55 % nylon
Armure		unie		
Masse	5.1*	170 g/m ²	161 g/m ²	179 g/m ²
Largeur (lisières non comprises)	4.1*	152 cm	150 cm	154 cm
Contexture Nombre de fils/cm	6*	Chaîne : 25 trame : 22	Chaîne : 24 Trame : 20	
Résistance à la rupture	9.1* (Essai 6.1)	Chaîne : 1045 N Trame : 930 N	Chaîne : 934 N Trame : 840 N	
Résistance au déchirement	12.1*	Chaîne : 49 N Trame : 49 N	Chaîne : 36 N Trame : 36 N	
Solidité de la couleur à la lumière	16** option 3	Échelle de gris 4 après l'exposition à 40 unités de décoloration de l'AATCC	Échelle de gris 3-4 après l'exposition à 40 unités de décoloration de l'AATCC	
Solidité de la couleur au frottement sec mouillé	116**	Changement de couleur : Échelle de gris 5 Changement de couleur : Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 3-4 Changement de couleur Échelle de gris 3
Solidité de la couleur au lavage	19.1* Essai n° 2	Changement de couleur : Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 3
Solidité de la couleur à l'eau	20*	Changement de couleur : Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 4
Solidité de la couleur à la sueur	23*	Changement de couleur Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 4
Stabilité dimensionnelle au blanchissage (après 3 cycles)	24.2* ou 58* Essai III.E.3			Chaîne 2 % Trame 2 %
Résistance à l'abrasion	5306*** 75 révolutions, roues à l'émeri H-18, pression de 500 g			Perte de poids de 0,08 g
Perméabilité à l'air	36*		55 cm ³ /cm ² .s ⁻¹	
pH	2811***	6.5 à 8.5		
RIR		3.7		
Couleur		3.6.1		

* CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

** AATCC Technical Manual

*** FED-STD-191 Textile Test Methods

Table II
Requirements for Finished Fabric, Types II, III, IV, & VI

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFIED REQUIREMENTS	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Fibre content	14.3*	50% cotton 50% nylon	45% cotton 45% nylon	55% cotton 55% nylon
Weave		plain		
Mass	5.1*	170 g/m ²	161 g/m ²	179 g/m ²
Width (excluding selvedge)	4.1*	152 cm	150 cm	154 cm
Woven Count yarns per cm	6*	warp: 25 weft: 22	warp: 24 weft: 20	
Breaking Strength	9.1* (Test 6.1)	warp: 1045N weft: 930N	warp: 934N weft: 840N	
Tear strength	12.1*	warp: 49N weft: 49N	warp: 36N weft: 36N	
Colour fastness to light	16** Option 3	Grey Scale 4 After 40 AATCC Fading Units	Grey Scale 3-4 After 40 AATCC Fading Units	
Colour fastness to crocking dry wet	116**	Colour change GS 5 Staining GS 5 Colour change GS 5 Staining GS 5		Colour change GS 4 Staining GS 4 Colour change GS 4 Staining GS 4
Colour fastness to laundering	19.1* Test 2	Colour change GS 5		Colour change GS 4
Colour fastness to water	20*	Colour change GS 5 Staining GS 5		Colour change GS 4 Staining GS 4
Colour fastness to perspiration	23*	Colour change GS 5 Staining GS 5		Colour change GS 4 Staining GS 4
Dimensional stability in laundering (after 3 cycles)	24.2* or 58* Test III.E.3			warp 2% weft 2%
Resistance to abrasion	5306*** 75 revolutions, H-18 calibrase wheels, 500 grams pressure			.08 gram weight loss
Air permeability	36*		55 cm ³ /cm ² .s ⁻¹	
pH	2811***	6.5 to 8.5		
IRR for Type II		para 3.7		
Colour		para 3.6.2		

* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

** AATCC Technical Manual

*** FED-STD-191 Textile Test Method

Tableau II
Exigences pour le tissu fini, types, types II, III, IV et VI

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCES PRESCRITES	MINIMUM ACCEPTABLE	MAXIMUM ACCEPTABLE
Teneur en fibres	14.3*	50 % coton 50 % nylon	45 % coton 45 % nylon	55 % coton 55 % nylon
Armure		unie		
Masse	5.1*	170 g/m ²	161 g/m ²	179 g/m ²
Largeur (lisières non comprises)	4.1*	152 cm	150 cm	154 cm
Contexture	6*	Chaîne : 25 Trame : 22	Chaîne : 24 Trame : 20	
Résistance à la rupture	9.1* (Essai 6.1)	Chaîne : 1045 N Trame : 930 N	Chaîne : 934 N Trame : 840 N	
Résistance au déchirement	12.1*	Chaîne : 49 N Trame : 49 N	Chaîne : 36 N Trame : 36 N	
Solidité de la couleur à la lumière	16** option 3	Échelle de gris 4 après l'exposition à 40 unités de décoloration de l'AATCC	Échelle de gris 3-4 après l'exposition à 40 unités de décoloration de l'AATCC	
Solidité de la couleur au frottement sec mouillé	116**	Changement de couleur : Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5 Changement de couleur : Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 4 Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 4
Solidité de la couleur au lavage	19.1* Essai n° 2	Changement de couleur : GS 5		Changement de couleur Échelle de gris 4
Solidité de la couleur à l'eau	20*	Changement de couleur : Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 4
Solidité de la couleur à la sueur	23*	Changement de couleur Échelle de gris 5 Tachage Échelle de gris 5		Changement de couleur Échelle de gris 4 Tachage Échelle de gris 4
Stabilité dimensionnelle au blanchissage (après 3 cycles)	24.2* ou 58* Essai III.E.3			chaîne 2 % trame 2 %
Résistance à l'abrasion	5306*** 75 révolutions, roues à l'émeri H-18, pression de 500 g			Perte de poids de 0,08 g
Perméabilité à l'air	36*		55 cm ³ /cm ² .s ⁻¹	
pH	2811***	6.5 à 8.5		
RIR pour le type II		par. 3.7		
Couleur		par. 3.6.2		

* CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

** AATCC Technical Manual

*** FED-STD-191 Textile Test Method

**APPENDIX I to
DSSPM 2-2-80-023**

**REQUIREMENTS FOR CANADIAN
AVERAGE GREEN FOR COLOUR AND
INFRA-RED REFLECTION**

1. The colour requirements and IRR requirements are found on the following pages.
2. All measurements are to be made in accordance with CIE publication 15.2 and ASTM E308.99 using CIE Illuminant C and a 2 degree observer, specular component included. These conditions of measurement must be followed and included in all test reports.^{see notes}
3. Sample preparation for all chromaticity and IRR measurements shall be in accordance with AATCC Instrumental Measurement Procedure #6, A1.3, non-opaque samples.^{see notes} (It has been found that 3 layers of self fabric on a black backing may provide consistent readings. It is the responsibility of the operator to determine and follow a standard sample preparation which meets the stated conditions.)
4. Tolerance is plus/minus 1.5 CIE LAB units for each coordinate ($L^*a^*b^*$ values, not deltas). Maximum tolerance is 2 CIE LAB units.
5. Gloss values shall be less than 1 unit at 20, 60, and 85 degrees.
6. Infra-red values shall lie between the proscribed plus/minus standard deviation (SD) and are to be applied to the substrate as follows:

Canadian Average Green - as specified (average reflectance)
7. Infra-red requirements must be met both when

**ANNEXE I du document
DAPES 2-2-80-023**

**EXIGENCES RELATIVES À LA COULEUR
ET À LA RÉFLECTANCE DANS
L'INFRAROUGE POUR LE VERT
CANADIEN MOYEN**

1. Les exigences pour la couleur et la RIR sont présentées dans les pages suivantes.
2. Toutes les mesures doivent être effectuées conformément aux publications CIE 15.2 et ASTM E308.99 à l'aide de l'illuminant C et de l'observateur à 2° de la CIE, composante spéculaire incluse. Ces conditions de mesure doivent être respectées et incluses dans tous les rapports d'essai.
Voir les notes.
3. La préparation des échantillons pour toutes les mesures de couleur et de RIR doit être réalisée conformément à la procédure de mesure instrumentale n° 6 de l'American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC), A1.3, pour des échantillons non opaques.^{Voir les notes.} (On a constaté que trois épaisseurs de tissu extérieur sur un fond noir peuvent donner une lecture uniforme.) Il incombe à l'opérateur de déterminer et de suivre un protocole standard de préparation des échantillons qui répond aux conditions énoncées.
4. La tolérance est de $\pm 1,5$ unité CIE LAB pour chaque coordonnée (valeurs $L^*a^*b^*$, pas les valeurs delta). La tolérance maximale est de 2 unités CIE LAB.
5. Les valeurs de lustre doivent être inférieures à une (1) unité à 20°, 60° et 85° lorsque le lustre est une exigence prescrite.
6. Les valeurs dans l'infrarouge doivent être comprises en deçà de l'écart type indiqué (\pm) et être appliquées au substrat comme suit :
7. Les exigences pour l'infrarouge doivent être

Vert canadien moyen – selon ce qui est indiqué (réflectance moyenne)

manufactured (new) and after 15 laundering cycles when laundered in accordance with CAN/CGSB-4.2 Test Method 58, III.E.3.

8. The on-going Canadian requirement is for IRR values ranging from 400nm to 2000nm as shown in the following pages. Currently compliance is mandatory from 400nm to 1300nm. Every effort should be made to meet the required curves beyond 1300nm, however compliance is not mandatory at this time. Because the specification calls for 400 to 2000 nm, testing must be conducted over this full range, not just the mandatory range.

Note 1: Referee conditions are: - diffuse spectral 8^0 /hemispherical reflectance factors using a 150 mm diameter integrating sphere accessory coated with BaSO₄
- measurements made at 1 mm intervals over the entire required range with a fixed spectral bandpass of 5 nm up to 860 nm and a variable spectral bandpass of <20 nm from 860 nm to 2000 nm
- measurement geometry 8^0 incidence, hemispherical collection ($8^0/t$), with the spectral component included

Note 2: Referee sample measurement: the irradiated area to be 8 mm x 15 mm with a bandpass of 5 nm (preferred)
- where sample necessary, irradiated area may be reduced to 4 mm x 9 mm with the bandpass also reduced to 2 nm

Note 3: Where it is impractical to follow this preparation method, a single layer of the sample may be backed by NRC (National Research Council) standard black felt backing, Reference REN09870.DAT

respectées pour les tissus fabriqués (neufs) et après 15 cycles de blanchissage selon la norme CAN/CGSB-4.2, procédure d'essai 58, III.E.3.

8. Selon les exigences canadiennes actuelles, on doit respecter les valeurs RIR entre 400 et 2 000 nm, comme il est indiqué dans les pages qui suivent. Actuellement, la plage obligatoire va de 400 à 1 300 nm. On ne devrait ménager aucun effort pour respecter les courbes requises au-delà de 1 300 nm; toutefois, cette exigence n'est pas obligatoire pour le moment. Comme la spécification précise la plage de 400 à 2 000 nm, des essais doivent être réalisés dans toute cette plage, et non seulement dans la plage obligatoire

Remarque 1 : Conditions de référence : - Facteurs de réflectance spectrale 8^0 / hémisphérique diffuse utilisant une sphère intégrante de 150 mm de diamètre, enduite de BaSO₄.
- Mesures effectuées à intervalles de 1 mm sur toute la plage requise avec une bande passante spectrale fixe de 5 nm à 860 nm et une bande passante spectrale variable < 20 nm entre 860 nm et 2 000 nm.
- Géométrie de mesure avec incidence de 8^0 et collecte hémisphérique ($8^0/t$), composante spectrale incluse.

Remarque 2 : Mesure des échantillons de référence : la zone irradiée doit être de 8 mm x 15 mm avec une bande passante de 5 nm (de préférence).
- Lorsque la taille des échantillons ou d'autres conditions l'exigent, la zone irradiée peut être réduite à 4 mm x 9 mm et la bande passante à 2 nm.

Remarque 3 : Quand il est impossible de suivre ce protocole de préparation, on peut placer une seule épaisseur de l'échantillon contre un fond en feutre noir standard du CNRC (Conseil national de recherches du Canada), référence REN09870.DAT.

Colour Requirements: Canadian Average Green (single colour fabric)
Exigences relatives aux couleurs : Vert canadien moyen (tissu de même couleur)

SPECIFICATIONS:		x	0.348 - 0.372
CIE 1931/CIE LAB 1976		y	0.374 - 0.386
ILLUMINANT C, 2 deg.		Y%	7.00 maximum
		DW.nm	569.36
		S%	38.50
		L*	27.41
		a*	-6.78
		b*	16.46

Wavelength nm	Reflection %	ST.DEV. %	Refl. Min %	Refl. Max %	Wavelength nm	Reflection %	ST.DEV. %	Refl. Min %	Refl. Max %
400	1.89	0.77	1.12	8.67	840	42.14	14.80	27.35	62.94
410	1.95	0.85	1.10	8.79	850	42.50	14.90	27.60	63.39
420	2.00	0.93	1.07	8.93	860	42.85	15.00	27.85	63.85
430	2.11	1.04	1.07	9.16	870	43.20	15.11	28.09	64.31
440	2.26	1.17	1.09	9.43	880	43.20	15.05	28.15	64.24
450	2.39	1.28	1.11	9.67	890	43.16	14.99	28.16	64.15
460	2.46	1.33	1.14	9.79	900	43.11	14.94	28.17	64.06
470	2.53	1.37	1.16	9.90	910	43.07	14.90	28.17	63.97
480	2.62	1.43	1.19	10.10	920	43.03	14.86	28.18	63.89
490	2.72	1.50	1.22	10.22	930	43.00	14.82	28.18	63.82
500	2.95	1.63	1.32	10.58	940	42.82	14.76	28.06	63.58
510	3.70	2.02	1.68	11.72	950	42.64	14.70	27.94	63.33
520	4.45	2.44	2.01	12.88	960	42.45	14.64	27.81	63.09
530	5.24	2.84	2.40	14.09	970	42.28	14.60	27.68	62.87
540	6.05	3.26	2.79	15.31	980	42.09	14.56	27.53	62.64
550	6.65	3.59	3.06	16.24	990	41.91	14.52	27.39	62.44
560	6.41	3.53	2.88	15.94	1000	42.56	14.65	27.91	63.20
570	6.17	3.49	2.68	15.65	1010	43.21	14.77	28.43	63.98
580	5.84	3.36	2.48	15.20	1020	43.85	14.90	28.95	64.76
590	5.47	3.22	2.26	14.69	1030	44.45	15.04	29.41	65.49
600	5.14	3.08	2.05	14.22	1040	45.15	15.18	29.97	66.33
610	4.86	2.97	1.89	13.84	1050	45.51	15.22	30.30	66.73
620	4.60	2.88	1.72	13.48	1060	45.59	15.15	30.43	66.74
630	4.39	2.78	1.61	13.16	1070	45.66	15.09	30.56	66.75
640	4.19	2.67	1.52	12.87	1080	45.73	15.04	30.69	66.76
650	3.96	2.54	1.42	12.50	1090	45.81	14.99	30.82	66.79
660	3.65	2.33	1.32	11.98	1100	45.88	14.94	30.94	66.81
670	3.34	2.13	1.21	11.47	1110	44.88	14.74	30.14	65.61
680	4.52	2.71	1.81	13.23	1120	43.87	14.55	29.32	64.42
690	5.87	3.42	2.45	15.30	1130	42.87	14.39	28.48	63.25
700	8.94	4.60	4.34	19.54	1140	41.87	14.24	27.63	62.10
710	14.61	6.69	7.92	27.30	1150	40.86	14.11	26.76	60.97
720	20.27	8.94	11.33	35.21	1160	39.87	14.00	25.87	59.86
730	26.37	10.48	15.89	42.86	1170	38.72	13.46	25.26	58.18
740	32.48	12.31	20.17	50.78	1180	37.49	13.01	24.49	56.50
750	35.95	13.20	22.75	55.15	1190	36.27	12.66	23.61	54.93
760	36.58	13.40	23.18	56.99	1200	35.04	12.43	22.61	53.47
770	37.52	13.62	23.91	57.14	1210	36.48	12.40	24.08	54.88
780	38.46	13.84	24.62	58.29	1220	36.68	12.37	24.31	55.05
790	39.40	14.06	25.34	59.46	1230	36.87	12.35	24.53	55.22
800	40.33	14.29	26.04	60.62	1240	37.07	12.33	24.75	55.40
810	41.28	14.53	26.75	61.81	1250	37.26	12.30	24.96	55.57
820	41.44	14.60	26.83	62.04	1260	37.46	12.28	25.18	55.75
830	41.79	14.70	27.09	62.49	1270	37.65	12.27	25.39	55.92

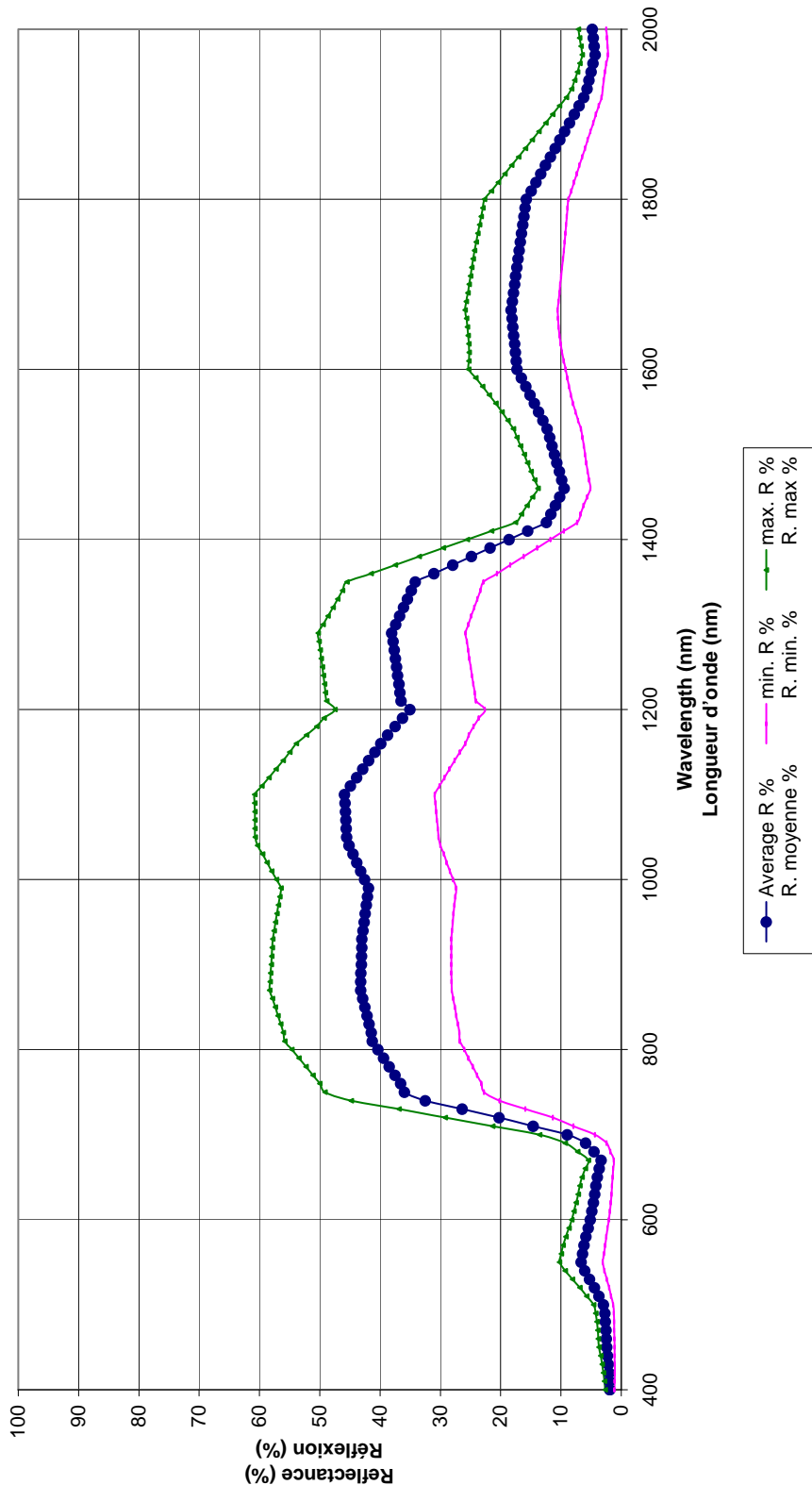
Wavelength nm	Reflection %	ST.DEV. %	Refl. Min %	Refl. Max %	Wavelength nm	Reflection %	ST.DEV. %	Refl. Min %	Refl. Max %
1280	37.85	12.25	25.60	56.10	1720	17.30	7.49	9.81	30.79
1290	38.05	12.24	25.81	56.28	1730	17.11	7.45	9.66	30.56
1300	37.40	12.05	25.36	55.45	1740	16.92	7.42	9.50	30.34
1310	36.75	11.87	24.88	54.62	1750	16.72	7.34	9.38	30.07
1320	36.10	11.71	24.39	53.81	1760	16.52	7.26	9.26	29.79
1330	35.45	11.57	23.88	53.01	1770	16.33	7.18	9.14	29.51
1340	34.80	11.44	23.36	52.23	1780	16.12	7.11	9.02	29.23
1350	34.15	11.32	22.83	51.47	1790	15.92	7.03	8.89	28.96
1360	31.04	10.44	20.61	47.48	1800	15.72	6.96	8.76	28.68
1370	27.94	9.55	18.39	43.49	1810	14.93	6.63	8.30	27.55
1380	24.83	8.66	16.17	39.50	1820	14.13	6.29	7.85	26.42
1390	21.73	7.78	13.95	35.50	1830	13.34	5.95	7.39	25.29
1400	18.62	6.89	11.73	31.51	1840	12.55	5.62	6.93	24.16
1410	15.52	6.00	9.51	27.52	1850	11.75	5.28	6.47	23.03
1420	12.41	5.12	7.29	23.53	1860	10.96	4.94	6.01	21.90
1430	11.67	4.90	6.76	22.57	1870	10.16	4.61	5.56	20.77
1440	10.93	4.70	6.23	21.63	1880	9.37	4.27	5.10	19.64
1450	10.19	4.52	5.67	20.71	1890	8.57	3.94	4.64	18.51
1460	9.46	4.35	5.10	19.81	1900	7.78	3.60	4.18	17.38
1470	9.85	4.52	5.33	20.37	1910	6.99	3.26	3.72	16.25
1480	10.26	4.69	5.56	20.95	1920	6.19	2.93	3.26	15.12
1490	10.66	4.87	5.79	21.53	1930	5.65	2.58	3.07	14.23
1500	11.06	5.05	6.01	22.11	1940	5.32	2.41	2.91	13.73
1510	11.46	5.24	6.22	22.70	1950	4.99	2.28	2.71	13.26
1520	11.86	5.42	6.44	23.39	1960	4.67	2.19	2.48	12.86
1530	12.27	5.61	6.66	23.88	1970	4.33	2.16	2.18	12.49
1540	12.98	5.83	7.16	24.81	1980	4.48	2.21	2.27	12.69
1550	13.69	6.10	7.59	25.79	1990	4.63	2.27	2.36	12.90
1560	14.41	6.42	7.99	26.82	2000	4.79	2.33	2.46	13.12
1570	15.12	6.78	8.34	27.89					
1580	15.83	7.17	8.66	29.00					
1590	16.55	7.60	8.95	30.15					
1600	17.26	8.05	9.21	31.31					
1610	17.40	7.86	9.54	31.26					
1620	17.54	7.72	9.82	31.25					
1630	17.67	7.61	10.06	31.29					
1640	17.82	7.56	10.26	31.38					
1650	17.96	7.55	10.40	31.51					
1660	18.09	7.59	10.49	31.68					
1670	18.23	7.68	10.55	31.92					
1680	18.04	7.64	10.40	31.69					
1690	17.85	7.60	10.25	31.45					
1700	17.67	7.56	10.11	31.23					
1710	17.49	7.52	9.96	31.01					

FIGURE 1 CADPAT™ (TW)

FIGURE 1 DCamC^{MC} (RBT)

COLOUR: CANADIAN AVERAGE GREEN

COULEUR: VERT CANADIEN MOYEN





National
Defence

Défense
nationale



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.

D-87-001-136/SF-001

2017-11-22

SUPERSEDES/REPLACE

D-87-001-136/SF-001

2011-01-01

**SPECIFICATION
FOR
BADGES AND INSIGNIA, EMBROIDERED
10404040404**

1. SCOPE

1.1 Scope. - This specification covers the materials, design, construction and inspection requirements for embroidered badges and insignia.

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government documents- The following documents form part of this specification to the extent specified herein. Unless otherwise specified, the issue or amendment of documents effective for a particular contract shall be that in effect on the request for proposal or the contract.

SPECIFICATIONS AND STANDARDS

DSSPM 2-2-80-042	Cloth, Melton, Wool, 375 g/m ²
D-80-001-053/SF-001	Cloth, Gabardine, Polyester/Cotton 65/35, 290 g/m ²
DSSPM 2-2-80-067	Cloth, Drill, Cotton, 280 g/m ²
DSSPM 2-2-80-098	Cloth, Tropical, Wool/Polyester, 200 g/m ²

**SPÉCIFICATION
POUR
ÉCUSSENS ET INSIGNES BRODÉS**

1. PORTÉE.

1.1 Portée. La présente spécification vise les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection des écussons et insignes brodés.

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. À moins d'indication contraire, la version ou la modification de documents en vigueur pour un contrat donné doit être celle qui est en vigueur dans la demande de propositions ou le contrat.

SPECIFICATIONS ET NORMES

DSSPM 2-2-80-042	Tissu de laine melton, 375 g/m ²
D-80-001-053/SF-001	Tissu de gabardine, polyester/coton 65/35, 290 g/m ²
DSSPM 2-2-80-067	Coutil de coton 280 g/m ²
DSSPM 2-2-80-098	Tissu de laine/polyester de type tropical, 200 g/m ²

DSSPM 2-2-80-099 Cloth, Serge,
Wool/Polyester, 285 g/m²

DSSPM 2-2-80-164 Cloth, Twill, Polyester,
216 g/m²

2.2 Other publications- The following documents form part of this specification to the extent specified herein. Effective dates must be those in effect on the date of manufacture. Sources are as shown.

**American Association of Textile Chemists and Colorists,
Research Triangle Park,
P.O. Box 886,
Durham, North Carolina 27702, USA**

American Association of Textile Chemists and Colorists Technical Manual

**The Textile Color Card Association of the United States,
200 Madison Avenue,
New York, New York, USA**

Standard Color Card of America

**The Color Association of the United States Inc.,
343 Lexington Ave.,
New York, N.Y. 10016, USA**

United States Department of Defense Standard Color Card of Official Standardized Shades for Heraldic Yarns

Canadian General Standards Board Sales Centre

**11 Laurier Street,
Place du Portage, Phase III
Gatineau (Hull), Quebec, K1A 1G6**

CAN/CGSB-4.2-M Textile Test Methods

2.3 Order of Precedence.

DSSPM 2-2-80-099 Serge, laine/polyester,
285 g/m²

DSSPM 2-2-80-164 Tissu, armure sergé,
polyester, 216 g/m²

2.2 Autres publications. Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique. La source de diffusion est celle indiquée.

**American Association of Textile Chemists and Colorists
Research Triangle Park
C.P. 886
Durham, Caroline du Nord 27702
ÉTATS-UNIS**

Manuel technique de l'American Association of Textile Chemists and Colorists

**The Textile Color Card Association of the United States
200 Madison Avenue
New York, NY
ÉTATS-UNIS**

Standard Color Card of America

**The Color Association of the United States Inc.,
343 Lexington Ave
New York, N.Y.10016
ÉTATS-UNIS**

United States Department of Defense Standard Color Card of Official Standardized Shades for Heraldic Yarns

Centre des ventes de l'Office des normes générales du Canada

**11, avenue Laurier
Place du Portage, Phase III
Gatineau, secteur Hull (Québec) K1A 1G6**

CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles

2.3 Ordre de préséance.

2.3.1 In the event of inconsistency between contract documents, such as contract, technical data, and sealed patterns, the order of precedence shall be contract, technical data, and sealed patterns.

2.3.2 In the event of a conflict between the text of this specification and the references cited herein, the text of this specification must take precedence.

2.3.3 In the event of inconsistency within this specification, the Technical Authority (DSSPM 2) must be contacted for clarification.

2.3.4 Reserved.

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

3. REQUIREMENTS

3.1 Sealed patterns- Sealed patterns, when available, will be supplied to the successful bidder. The sealed patterns will be used for the guidance of the contractor in all factors not covered by this specification.

3.2 Design- Badges and insignia must be in accordance with the applicable sealed patterns and/or drawings whichever is specified in the request for proposal. The design of the crown, maple leaf, lion, sword and baton must remain constant and must be in accordance with the approved designs shown (see Figures 1, 2, 3 and 4). The amount of detail that may be included will depend on the size of the badge or insignia being embroidered.

3.2.1 Base fabric- Base fabric must be in accordance with the applicable specification as cited in the request for proposal.

3.3 Materials. - Materials must conform to the referenced specifications and the requirements specified herein.

3.3.1 Padding- Padding must be light brown jute with a string core and must weigh not less than 500

2.3.1 En cas d'incohérence entre les documents contractuels, soit le contrat, les données techniques et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant : le contrat, les données techniques et les modèles réglementaires.

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

2.3.3 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la présente spécification, il faut communiquer avec l'autorité technique (DAPES 2) pour obtenir des précisions.

2.3.4 Réservé.

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

3. EXIGENCES

3.1 Modèles réglementaires. Des modèles réglementaires, lorsque disponibles, seront fournis au soumissionnaire retenu. L'entrepreneur doit les utiliser à titre de référence pour toute propriété non définie dans la présente spécification.

3.2 Dessin. Les écussons et les insignes doivent être conformes aux modèles réglementaires ou dessins applicables, selon les précisions de la demande de propositions. Les dessins de la couronne, de la feuille d'érable, du lion, du sabre et du bâton doivent rester identiques et conformes aux dessins approuvés (illustrés dans les figures 1,2,3 à 4). La quantité de détails à inclure dépendra de la taille de l'écusson ou de l'insigne à broder.

3.2.1 Tissu de fond. Le tissu de fond doit être conforme à la spécification applicable énoncée dans la demande de propositions.

3.3 Matériaux. Les matériaux utilisés doivent être conformes aux spécifications de référence ainsi qu'aux exigences de la présente spécification.

3.3.1 Rembourrage. Le rembourrage doit être en ficelle de jute brun pâle et doit peser entre

g/m² nor more than 610 g/m². A commercially available 6.3 mm white felt in accordance with Table I must be acceptable.

3.3.2 Padding cover- The padding shall be covered with a commercially available fabric acceptable to the Quality Assurance Authority and must match the base fabric. A commercially available black polyester/cotton blend material in accordance with Table II will be acceptable.

3.3.3 Embroidery yarn- The embroidery yarn must be a semi dull continuous filament regenerated cellulose type rayon yarn. The yarn must be 150, 100, or 75 denier as applicable. Unless otherwise specified, the use of polyester is authorized in lieu of rayon except when 75 denier is specified. When polyester yarn is used, 135 denier will be substituted for 150 denier, 90 denier will be substituted for 100 denier, and 70 denier will be substituted for 75 denier rayon.

3.3.3.1 Metallic yarn- When specified, the metallic yarn must be an embroidery yarn with a nylon core wrapped spirally with a gold or silvered polyester. Proportion is 51 per cent polyester, 45 per cent nylon and 4 per cent silver or gold.

3.3.3.2 Colours- The colours of embroidery threads must be in accordance with the applicable drawing, the sealed pattern, or as specified in the request for proposal for each individual badge or insignia. Cable numbers shown on the applicable drawings must be in accordance with the Standard Color Card of America, the United States Department of Defense Color Card, or the DND sealed pattern.

3.3.3.3 Matching.- The colour must match the standard sample when viewed under filtered tungsten lamps which approximate artificial daylight having a correlated colour temperature of 7000 K. (+/- 500 K.) with illumination of 100 foot candles (+/-20 foot candles) and must be a good match to the sample under incandescent lamplight at 2300 K. (+/- 100 K.). The degree of lustre must be equal to the standards established in the DOD Standard Color Card of Official Standardized Shades for Heraldic Yarns for Embroidery and Ribbons, 1974.

500 g/m² et 610 g/m². Un feutre blanc du commerce de 6,3 mm conforme aux exigences du tableau I est acceptable.

3.3.2 Revêtement du rembourrage. Le rembourrage doit être recouvert d'un tissu du commerce assorti au tissu de fond et jugé acceptable par l'autorité responsable de l'assurance de la qualité. Un mélange de polyester et de coton noir du commerce conforme aux exigences du tableau II est acceptable.

3.3.3 Fil de broderie. Le fil de broderie doit être un filament continu semi-mat, en rayonne du type à cellulose régénérée. Le fil doit être de 150, 100 ou 75 deniers, selon le cas. À moins d'indication contraire, l'utilisation du polyester au lieu de la rayonne est acceptée sauf lorsqu'un fil de 75 deniers est exigé. Lorsqu'un fil de polyester est utilisé, l'exigence de 135 deniers applicable à la rayonne devient 150 deniers, celle de 90 deniers devient 100 deniers et celle de 70 deniers devient 75 deniers.

3.3.3.1 Fil métallique. Lorsque prescrit, le fil métallique doit être un fil de broderie doté d'une bande de polyester dorée ou argentée enroulée en spirale autour d'une âme en nylon. La composition du fil doit être de 51 % de polyester, 45 % de nylon et 4 % d'argent ou d'or.

3.3.3.2 Couleurs. La couleur des fils de broderie doit être conforme au dessin applicable, au modèle réglementaire ou aux exigences de la demande de propositions pour chaque écusson ou insigne particulier. Les numéros de fils indiqués sur les dessins applicables doivent être conformes au Standard Color Card of America, au ministère de la défense des États-Unis (DOD) Color Card ou au modèle réglementaire du MDN.

3.3.3.3 Assortiment des couleurs. Les couleurs doivent être assorties à celles de l'échantillon réglementaire sous l'éclairage filtré de lampes à incandescence qui émettent une lumière du jour artificielle d'une température de couleur d'environ 7 000 K (+/- 500 K) et un éclairage de 100 pieds-bougies (+/- 20 pieds-bougies). Elles doivent aussi correspondre à l'échantillon sous la lumière d'une lampe à incandescence de 2 300 K (+/- 100 K). La brillance doit être conforme aux normes de couleur établies par le ministère de la défense des États-Unis (DOD) (Standard Color Card of Official Standardized Shades for Heraldic Yarns for Embroidery and Ribbons, 1974).

3.3.3.4 Colour fastness- The threads must be colour fast at least equal to the requirements specified (see Table III).

3.3.3.5 Colour change- Colour change must be in accordance with the America Association of Textile Chemists and colorists (AATC) Grey Scale (refer to Table IV).

3.3.4 Bottom threads- Bobbin yarn must be No. 60 two-ply cotton mercerized, polyester thread No. 62 or No. 72, 2-ply, or nylon No. 60 2-ply.

3.3.5 Badge or insignia backing- The backing must be a commercially available fabric acceptable to the Quality Assurance Authority. The backing must match the base fabric and must be glued or laminated to the base fabric. Polyethylene film may be used as badge backing provided the film meets the requirements of Table V and the colour matches the base material.

3.3.6 Badge or insignia backing adhesive- The adhesive must be a commercially available adhesive and must meet the requirements specified (refer to Table V). When vinyl stabilizing film or polyethylene film is used as backing adhesive, the film must be opaque for light and black for dark coloured base fabrics. The film must be full set with a melting temperature in excess of 149°C (300°F).

3.3.6.1 Embroidered slip-ons must be sealed using fusible interlining material to match the colour of the base material. The interlining material must have the following characteristics:

- (a) Fibre content - polyester/rayon/nylon;
- (b) Binder component - Acrylic latex;
- (c) Base material weight - 54 g/m²;
- (d) Fusible - Low density polyethylene additional 33 g/m².

3.4 Construction

3.3.3.4 Solidité de la couleur. La solidité de la couleur des fils doit respecter, au minimum, les exigences prescrites (voir le tableau III).

3.3.3.5 Changement de couleur. Le changement de couleur doit être conforme à l'échelle de gris de l'Association américaine des chimistes et coloristes du secteur textile (AATCC) (se reporter au tableau IV).

3.3.4 Fils du dessous. Le fil de bobine doit être fait de deux brins de coton mercerisé n° 60 et de polyester n° 62 ou 72, ou encore, de nylon n° 60.

3.3.5 Tissu de renfort de l'écusson ou de l'insigne. Le tissu de renfort peut être un produit du commerce jugé acceptable par l'autorité responsable de l'assurance de la qualité. Il doit être assorti au tissu de fond ainsi que contrecollé ou stratifié sur ce dernier. Un feuil de polyéthylène peut être utilisé comme tissu de renfort de l'écusson ou de l'insigne, à condition que les exigences du tableau V soient respectées et que la couleur soit assortie au tissu de fond.

3.3.6 Adhésif du renfort de l'écusson ou de l'insigne. L'adhésif doit être un produit du commerce qui respecte les exigences définies (se reporter au tableau V). Lorsqu'un feuil stabilisateur de vinyle ou de polyéthylène est utilisé comme adhésif du renfort, le feuil doit être opaque dans le cas de tissus pâles ou noir dans le cas de tissus foncés. Le feuil doit être appliqué à une température de fusion supérieure à 149 °C (300 °F).

3.3.6.1 Les écussons ou insignes brodés amovibles doivent être scellés au moyen d'un entoilage thermocollant assorti à la couleur du tissu de fond. L'entoilage doit présenter les caractéristiques suivantes :

- a) Teneur en fibres – polyester/rayonne/nylon;
- b) Agent liant – latex acrylique;
- c) Masse du tissu de fond – 54 g/m²;
- d) Matériau thermocollant – polyéthylène supplémentaire, faible densité de 33 g/m².

3.4 Confection

3.4.1 Embroidery- The embroidery stitches must penetrate the base and backing materials and must be compactly placed to prevent the base material from showing between the stitches.

3.4.2 Padding- When padding is required, the material used must be as specified (refer to paragraphs 3.3.1 and 3.3.2).

3.5 Border stitches- The raw edge of the base fabric must be border stitched in such a manner that the fabric is completely covered. The thread must match the base fabric as closely as possible, unless otherwise specified. The badge or insignia must be trimmed as close as possible to the stitched border. The base material must not protrude beyond the border.

NOTE: Border stitching by Schrage stitch or a combination of Blatt and Stiele stitches, equal in density to a Schrage stitch, have been found satisfactory.

3.5.1 Overedge stitching (Fray Proof Border) - The overedge border must match the base fabric as closely as possible, unless otherwise specified. On all shapes and designs, there must be an overlap of at least 15 rum (1/16-inch) of the overedge border. The start and finish of the border must be in a least noticeable place. There should be no fewer than 24 stitches per inch (2.5 cm) (tolerance of +/- 3 stitches per 2.5 cm (1 inch)). The overedge border must be continuous from start to finish. Corners must not be rounded off unless specified. The final free end of the overedge must be brought to the back of the insignia and secured with adhesive, fused down with a hot iron or pulled through the overlap with a latch needle.

3.6 Workmanship- The finished insignia must be clean and well made and must conform to the quality and grade of product established by this specification.

4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

4.1 The contractor is responsible for the performance of all inspections and tests necessary to demonstrate that the materiel and services conform to the requirements of this specification. The contractor may utilize his own inspection and

3.4.1 Broderie. Les piqûres de broderie doivent traverser les tissus de fond et de renfort et doivent être serrées de sorte que le tissu de fond ne soit pas visible entre les piqûres.

3.4.2 Rembourrage. Lorsqu'un rembourrage est exigé, le tissu utilisé doit respecter les critères définis (se reporter aux paragraphes 3.3.1 et 3.3.2).

3.5 Points de finition du bord. Le bord du tissu de fond doit être fini de manière que les points recouvrent complètement le tissu. Le fil doit être assorti au tissu de fond, autant que possible, à moins d'indication contraire. L'écusson ou l'insigne doit être taillé aussi près que possible du bord, et le tissu de fond ne doit pas dépasser la bordure.

REMARQUE : Un bord fini aux points Schrage ou avec une combinaison de points Blatt et Stiele de même densité qu'un point Schrage est jugé acceptable.

3.5.1 Point de surfilage (anti-effilochage). Le bord surfilé doit être assorti au tissu de fond, autant que possible, à moins d'indication contraire. Le bord surfilé doit chevaucher d'au moins 15 rum (1/16 po) toutes les formes et tous les dessins. Le début et la fin de l'ourlet doivent se trouver à l'endroit le moins voyant possible. La couture doit comprendre au moins 24 points par 2,5 cm (1 po) (tolérance de +/- 3 points par 2,5 cm (1 po)). Le bord surfilé doit être continu du début à la fin. Les coins ne doivent pas être arrondis, à moins d'une demande précise en ce sens. L'extrémité libre du bord surfilé doit être rabattue vers le dos de l'insigne et maintenue en place au moyen d'un adhésif fondu au fer, ou encore, passée à travers les tissus superposés au moyen d'une aiguille à clapet.

3.6 Qualité d'exécution. L'insigne fini doit être propre, bien confectionné et conforme à la qualité de produit définie dans la présente spécification.

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ/INSPECTION

4.1 L'entrepreneur est tenu d'exécuter toutes les inspections et tous les essais nécessaires pour démontrer que le matériel et les services sont conformes aux exigences énoncées dans la présente spécification. L'entrepreneur peut utiliser

test equipment, or that of any other facility acceptable to the Quality Assurance Authority.

4.2 The Quality Assurance Authority reserves the right to perform any verification or test activities deemed necessary to confirm that the materiel and services conform to the contract requirements.

5. PACKAGING

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

6. NOTES

6.1 Ordering Data. Procurement documents must specify the following:

- (a) Title, Number and date of the specification.
- (b) Type of article required.
- (c) NATO stock number (NSN).
- (d) Preproduction requirements, if applicable.
- (e) Material and finish required.
- (f) Packaging requirements.
- (g) The Design and Inspection Authorities.

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. The Design Authority is the Directorate Soldier Systems Program Management (DSSPM).

6.2.2 Quality Assurance Authority. The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance that materiel and service supplied by the Contractor conform to specified requirements. The Quality Assurance Authority will be identified in the contract.

son propre équipement d'inspection et d'essai ou avoir recours à toute autre installation jugée acceptable par l'autorité responsable de l'assurance de la qualité.

4.2 L'autorité responsable de l'assurance de la qualité se réserve de droit d'effectuer toute vérification ou tout essai jugé nécessaire pour garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences énoncées dans le contrat.

5. CONDITIONNEMENT

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

6. REMARQUES

6.1 Données de commande. Les documents de fourniture devraient spécifier ce qui suit :

- (a) Titre, nombre et date des spécifications.
- (b) Type d'article requis.
- (c) Numéro de nomenclature OTAN (NNO).
- (d) Conditions de pré-production, si c'est approprié.
- (e) Matériau et finition requis.
- (f) Conditions d'emballage.
- (g) Les autorités de conception et d'inspection.

6.2 Définitions

6.2.1 Autorité responsable de la conception. L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Dans le cas de la présente spécification, il s'agit du directeur de l'Administration du Programme de l'équipement du soldat (DAPES).

6.2.2 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'inspection sera précisée dans le contrat.

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.

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

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.

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

6.3 Drawings. Drawings referenced in this specification will be provided by the Government as required.

6.3 Dessins. Les dessins cités dans la présente spécification seront fournis par le gouvernement, au besoin.

6.4 Specification copies. Copies of this specification may be obtained from the Department of National Defence, Ottawa, Ontario, K1A 0K2, Attention: DPGS 3-6.

6.4 Copies de la spécification. Des copies de la présente spécification peuvent être obtenues du ministère de la Défense nationale, Ottawa (Ontario), K1A 0K2, à l'attention de : DPGS 3-6.

6.5 DND green procurement. The production of a product to this specification, or the evaluation of a product to this specification, may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This specification does not purport to address all safety, health and environmental concerns, if any associated with its use. It is the responsibility of the user of this specification to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.

6.5 Approvisionnement écologique du MDN. La fabrication d'un produit ou son évaluation conformément à la présente spécification peut nécessiter l'utilisation de matériel ou d'équipement dangereux. La présente spécification n'a pas pour objet de traiter de toutes les préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement liées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur de la présente spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

Property	Test Method	Specified Requirements	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Fibre Content (%)	14.3 (Note 1)	75% polyester 25% rayon	70% polyester 30% rayon	80% polyester 20% rayon
Mass (g/m ²)	5.A (Note 1)	874 g/m ²	830 g/m ²	917 g/m ²
Analysis of finishing materials (%)	94-1977 (Note2)			0.9%
Width (cm)	4 (Note1)	180 cm	170 cm	190 cm
Thickness (mm)	37 (Note1)	6.3 mm	6.0 mm	6.7 mm
<p style="text-align: center;">NOTES</p> <p>1. CAN/CGSB-4.2-M Textile Test Methods</p> <p>2. American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC) Technical Manual</p>				

Table I Finished Felt

Propriété	Méthode d'essai	Exigences prescrites	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Teneur en fibres (%)	14.3 (Nota 1)	75 % polyester 25 % rayonne	70 % polyester 30 % rayonne	80 % polyester 20 % rayonne
Masse (g/m ²)	5.A (Nota 1)	874 g/m ²	830 g/m ²	917 g/m ²
Analyse des matériaux de finition (%)	94-1977 (Nota 2)			0,9 %
Largeur (cm)	4 (Nota 1)	180 cm	170 cm	190 cm
Épaisseur (mm)	37 (Nota 1)	6,3 mm	6,0 mm	6,7 mm
<p style="text-align: center;">NOTA</p> <p>1. CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles</p> <p>2. Manuel technique de l' AATCC (American Association of Textile Chemists and Colorists)</p>				

Tableau I Feutre fini

Property	Test Method	Specified Requirements	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Fibre Content (%)	14.3 (Note 1)	50% polyester 50% rayon	45% polyester 55% rayon	55% polyester 45% rayon
Mass (g/m ²)	5.A (Note 1)	300 g/m ²	285 g/m ²	315 g/m ²
Analysis of finishing materials (%)	94-1977 (Note 2)			1.0%
Weave	2/1 Twill			
Width (cm)	4 (Note 1)	112 cm	110 cm	114 cm
Colourfastness To Washing	19.1 Test No. 3 (Note 1)	No change in colour and no staining. Grey scale 5	No marked change in colour and no appreciable change in staining. Grey scale 4.	
Colourfastness To Dry Cleaning	29.1 (Note 1)	No change in colour and no staining. Grey scale 5	No marked change in colour and no appreciable staining. Grey scale 5.	
Colourfastness To Crocking	22 (Note 1)	Dry– Grey Scale 4 Wet– Grey Scale 3	Dry– Grey Scale 3 Wet– Grey Scale 2	

NOTES

1. CAN/CGSB-4.2-M Textile Test Methods
2. American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC) Technical Manual

Table II – Padding Cover, Outer Ply

Propriété	Méthode d'essai	Exigences prescrites	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Teneur en fibres (%)	14.3 (Nota 1)	50 % polyester 50 % rayonne	45 % polyester 55 % rayonne	55 % polyester 45 % rayonne
Masse (g/m ²)	5.A (Nota 1)	300 g/m ²	285 g/m ²	315 g/m ²
Analyse des matériaux de finition (%)	94-1977 (Nota 2)			1.0 %
Armure	2/1 Sergé			
Largeur (cm)	4 (Nota 1)	112 cm	110 cm	114 cm
Solidité de la couleur au lavage	19.1 Essai n° 3 (Nota 1)	Pas de changement de couleur ni de tachage. Échelle de gris 5	Pas de changement de couleur prononcé ni de tachage perceptible. Échelle de gris 4	
Solidité de la couleur au nettoyage à sec	29.1 (Nota 1)	Pas de changement de couleur ni de tachage. Échelle de gris 5	Pas de changement de couleur prononcé ni de tachage perceptible. Échelle de gris 5	
Solidité de la couleur au frottement (dégorgement)	22 (Nota 1)	Sec – échelle de gris 4 Mouillé – échelle de gris 3	Sec – échelle de gris 3 Mouillé – échelle de gris 2	

NOTA

1. CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles
2. Manuel technique de l'AATCC (American Association of Textile Chemists and Colorists)

Tableau II – Revêtement du rembourrage, épaisseur externe

Property	CAN/CGSB-4.2-M Test Method	Specified Requirements
Colourfastness to Light	18.1	At least equal to Standard No. 6.
Colourfastness to Dry Cleaning	29.1	No appreciable change in colour and no appreciable staining of the attached white fabric. Grey Scale 4.
Colourfastness to Water	20	No appreciable change in colour and no appreciable staining of the attached white fabric. Grey Scale 4.

Table III – Colourfastness

Propriété	CAN/CGSB-4.2-M Méthode d'essai	Exigences prescrites
Solidité de la couleur à la lumière	18.1	Au moins égale à l'étalon n° 6.
Solidité de la couleur au nettoyage à sec	29.1	Pas de changement de couleur ni de tachage perceptibles du tissu blanc. Échelle de gris 4.
Solidité de la couleur à l'eau	20	Pas de changement de couleur ni de tachage perceptibles du tissu blanc. Échelle de gris 4.

Tableau III – Solidité de la couleur

Rating for both Grey Scales			
Accept		Reject	
Perfect	5	Poor	3
Excellent	4 – 5	Bad	2 – 3
Good	4	Very Bad	2
Fair	3 - 4	Worse	1 – 2
		Worst	1

Table IV – Grey Scale for evaluating changes in colour and staining

Pondération des deux échelles de gris			
Accepté		Rejeté	
Parfait	5	Faible	3
Excellent	4 – 5	Mauvais	2 – 3
Bon	4	Très mauvais	2
Acceptable	3 – 4	Médiocre	1 – 2
		Pire cas	1

Tableau IV – Échelle de gris pour l'évaluation du changement de couleur et du tachage

Property	Test Method	Specified Requirements	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Analysis of polymer	See Note	Polyamide		
Thickness of polymer (mm)	See Note	0.1524 mm at 1 kPa	0.148 mm at 1 kPa	0.1600 mm at 1 kPa
or				
Vinyl stabilizing film (%)	See Note	65% polyvinyl chloride / 35% plasticizer	60% polyvinyl chloride/ 40% plasticizer	70% polyvinyl chloride/ 30% plasticizer
Thickness of stabilizing film (mm)	See Note	0.5 mm	0.4 mm	0.6 mm
or				
Homopolymer polyethylene film	See Note			
Thickness of polyethylene film (mm)	See Note	0.5 mm	0.4 mm	0.6 mm
<p style="text-align: center;">NOTE</p> <p style="text-align: center;">Infrared spectrophotometry</p>				

Table V – Badge Backing Adhesive

Propriété	Méthode d'essai	Exigences prescrites	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Analyse du polymère	*	Polyamide		
Épaisseur du polymère (mm)	*	0,1524 mm à 1 kPa	0.148 mm à 1 kPa	0,1600 mm à 1 kPa
ou				
Feuil stabilisateur de vinyle (%)	*	65 % polychlorure de vinyle / 35 % plastifiant	60 % polychlorure de vinyle / 40 % plastifiant	70 % polychlorure de vinyle / 30 % plastifiant
Épaisseur du feuil stabilisateur (mm)	*	0.5 mm	0.4 mm	0.6 mm
ou				
Feuil de polyéthylène homopolymère	*			
Épaisseur du feuil de polyéthylène (mm)	*	0.5 mm	0.4 mm	0.6 mm
<p style="text-align: center;">Note</p> <p style="text-align: center;">Spectrophotométrie infrarouge</p>				

Tableau V – Adhésif du renfort de l'écusson

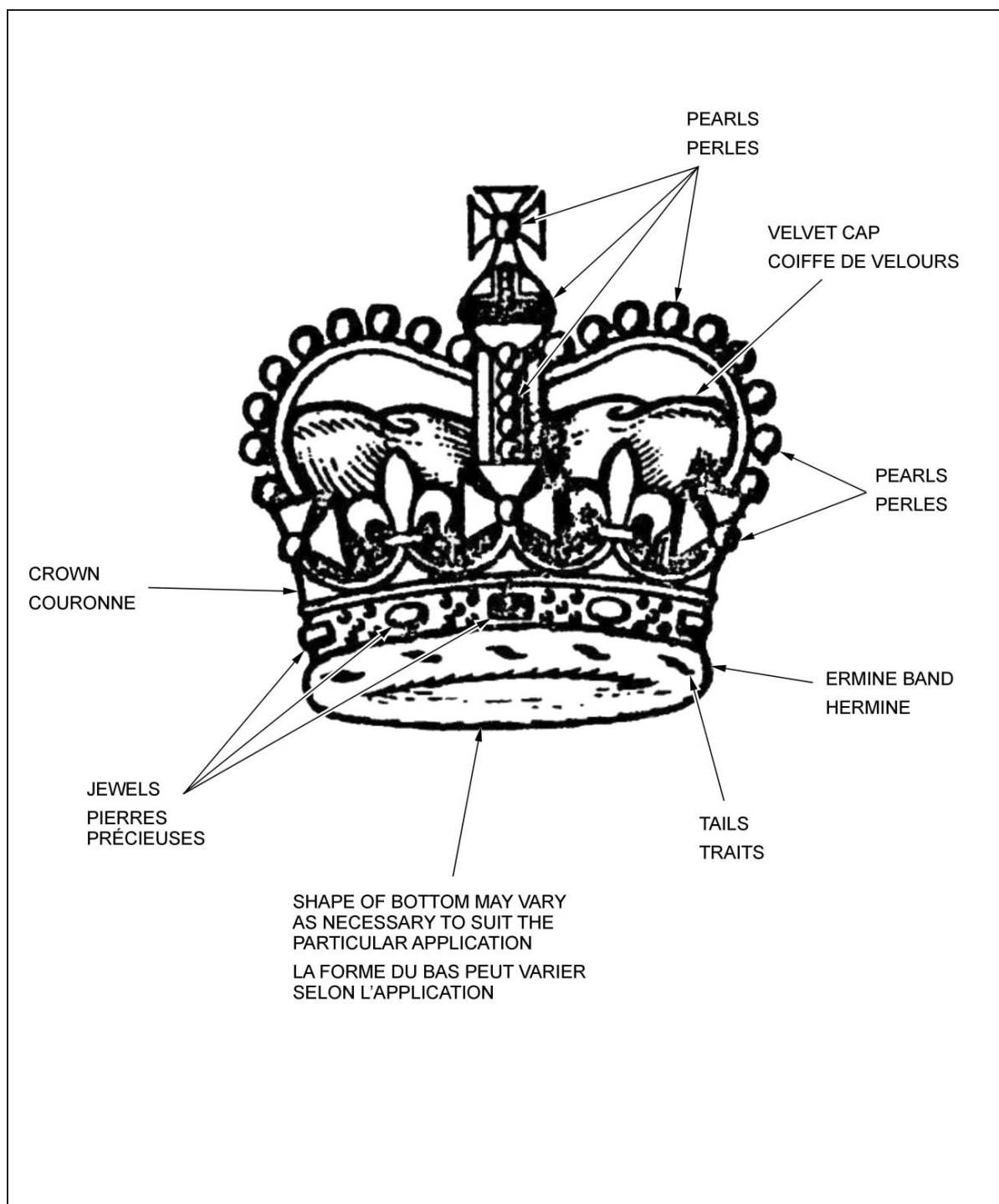


Figure 1 Crown, Embroidered
Figure 1 Couronne Brodée

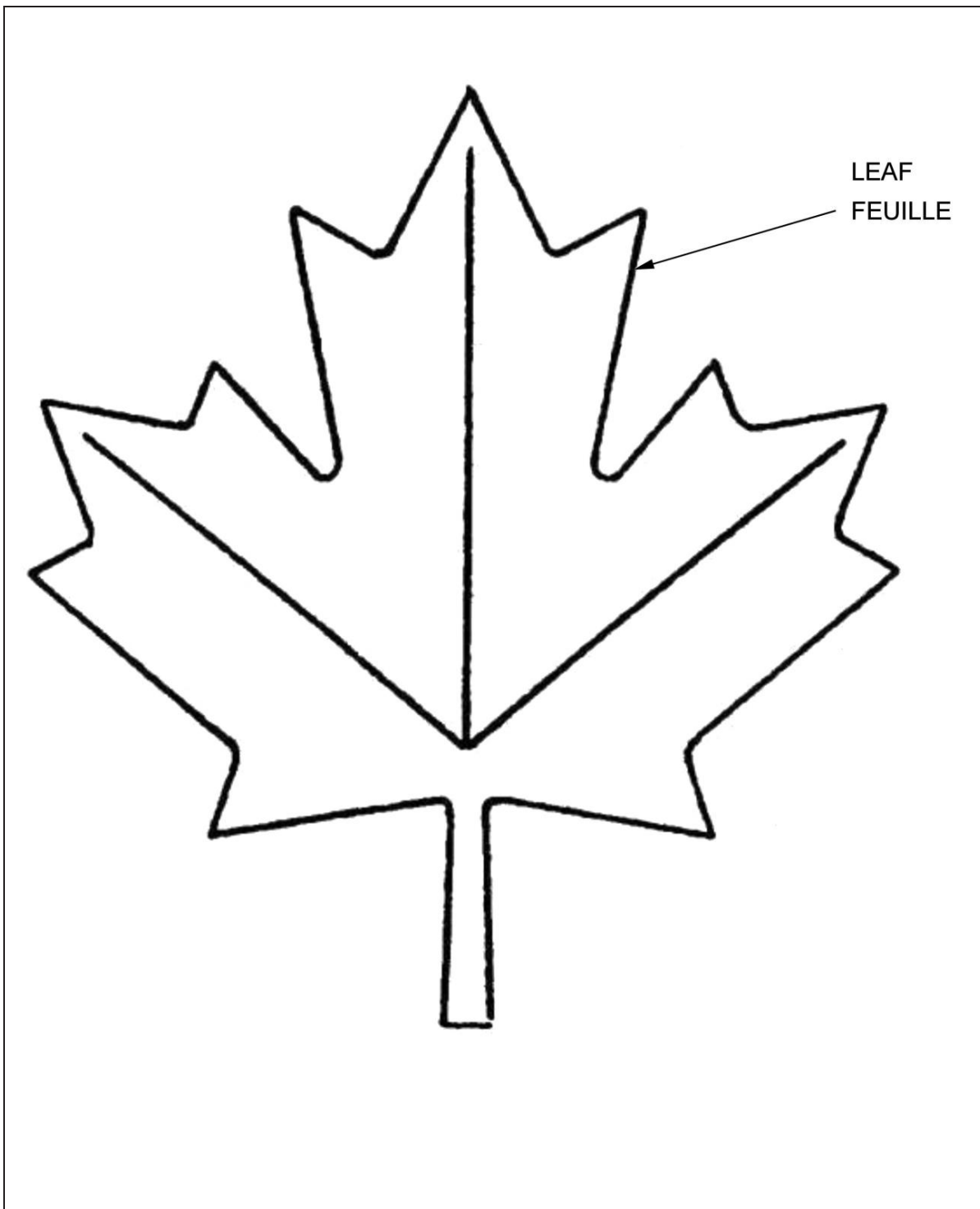


Figure 2 Maple Leaf, Embroidered
Figure 2 Feuille d'érable brodée

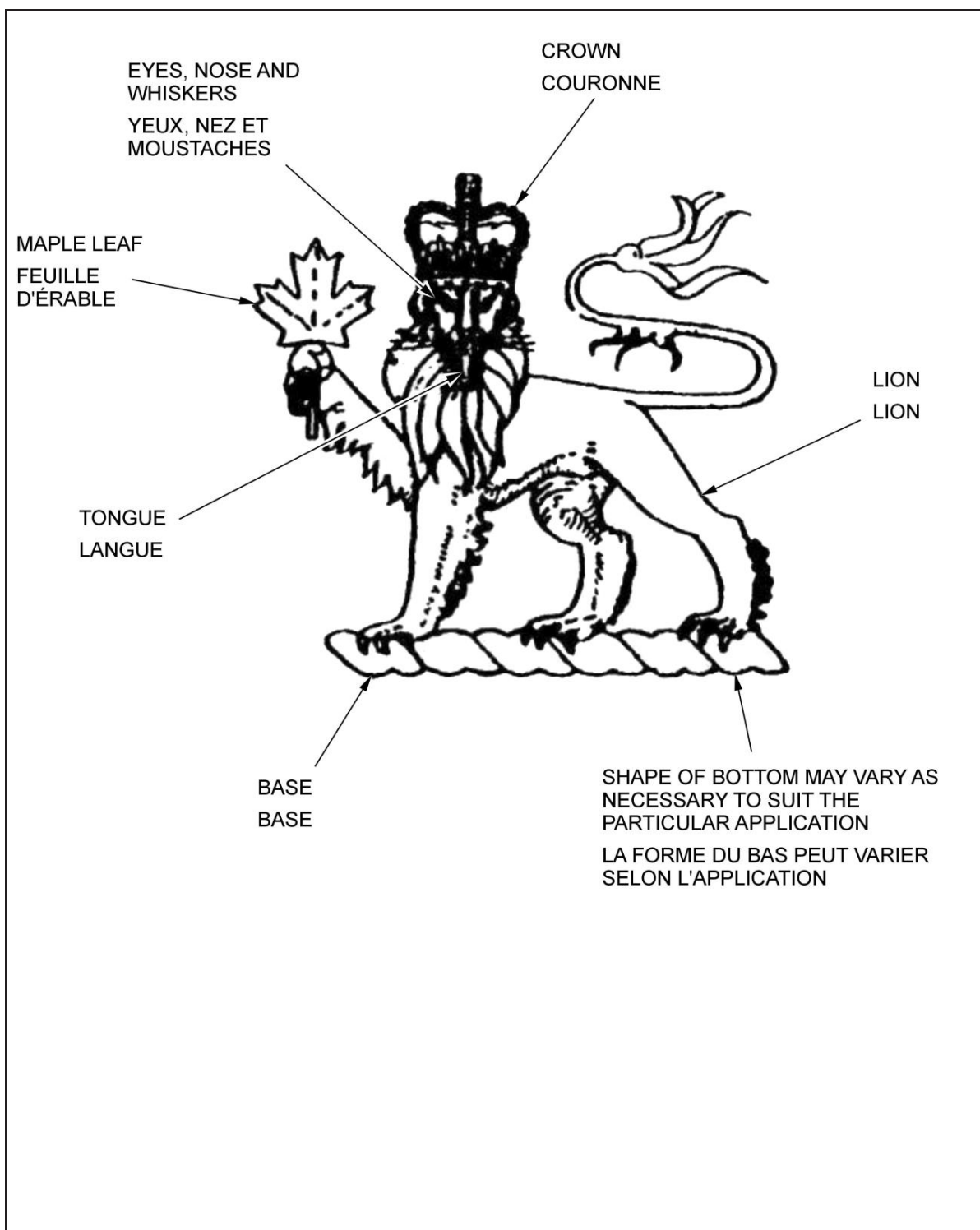


Figure 3 Lion, Pssant-guardant, Embroidered
 Figure 3 Léopard passant, brodée

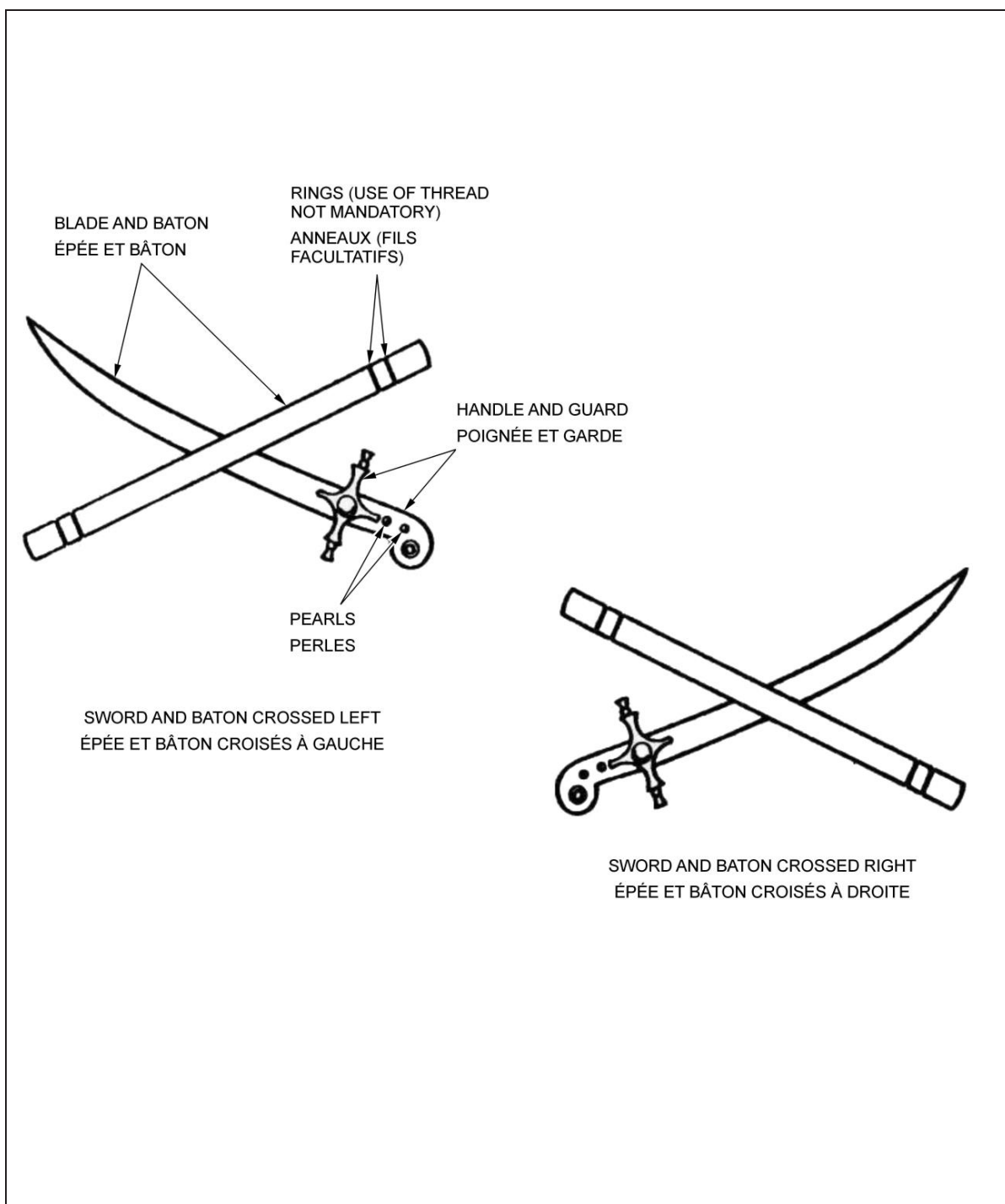


Figure 4 Sword and Baton Crossed, Left and Right Embroidered
Figure 4 Épée et bâton croisées à gauche et à droite, brodées



DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE MINIMUM REQUIREMENTS FOR MANUFACTURER'S STANDARD PACK

(BILINGUAL)

(Supersedes D-LM-008-036/SF-000 dated 1983-01-24 and Change 2 dated 1990-06-11)

EXIGENCES DU MDN EN MATIÈRE D'EMBALLAGE COMMERCIAL DU FABRICANT

(BILINGUE)

(Remplace la D-LM-008-036/SF-000 de 1983-01-24 et le modificatif 2 de 1990-06-11)

Issued on Authority of the Chief of the Defence Staff
Publiée avec l'autorisation du Chef d'état-major de la Défense

OPI: DSCO 5
BPR : DOCA 5

2013-12-01

Canada



NOTICE

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

AVIS

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

LIST OF EFFECTIVE PAGES

Insert latest changed pages and dispose of superseded pages in accordance with applicable orders.

NOTE

The portion of the text affected by the latest change is indicated by a black vertical line in the margin of the page. Changes to illustrations are indicated by miniature pointing hands or black vertical lines.

Dates of issue for original and changed pages are:

Original.....	0	2013-12-01	Ch/Mod	3
Ch/Mod.....	1		Ch/Mod	4
Ch/Mod.....	2		Ch/Mod	5

Zero in Change No. column indicates an original page. The use of the letter E or F indicates the change is in English or French only. Total number of pages in this publication is 12 consisting of the following:

Page No./Numéro de page	Change No./Numéro de modificatif
Title/Titre	0
A.....	0

ÉTAT DES PAGES EN VIGUEUR

Insérer les pages le plus récemment modifiées et se défaire de celles qu'elles remplacent conformément aux instructions pertinentes.

NOTA

La partie du texte touchée par le plus récent modificatif est indiquée par une ligne verticale noire dans la marge de la page. Les modifications aux illustrations sont indiquées par des mains miniatures à l'index pointé ou des lignes verticales noires.

Les dates de publication des pages originales et modifiées sont :

Un zéro dans la colonne Numéro de modificatif indique une page originale. La lettre E ou F indique que la modification est exclusivement en anglais ou en français. La présente publication comprend 12 pages réparties de la façon suivante :

Page No./Numéro de page	Change No./Numéro de modificatif
i/ii	0
1 to/à 7/8.....	0

Contact Officer: DSCO 5-4-3

Personne responsable : DOCA 5-4-3

© 2013 DND/MDN Canada

TABLE OF CONTENTS

	PAGE
SCOPE.....	1
Purpose.....	1
General Requirements.....	1
Cleaning.....	2
Preservation.....	2
Cushioning.....	2
Interior Packs.....	2
Shipping Containers.....	3
Marking Procedures.....	4
Application of Markings.....	5
Unusual Marking Circumstances.....	5
Dangerous Materials.....	6
Quality Assurance Provisions.....	6
Preparation for Delivery.....	7/8

TABLE DES MATIÈRES

	PAGE
PORTÉE.....	1
Objet.....	1
Directives générales.....	1
Nettoyage.....	2
Préservation.....	2
Bourrage.....	2
Emballages intérieurs.....	2
Contenants d'expédition.....	3
Méthodes de marquage.....	4
Marquage.....	5
Marquage – Cas particuliers.....	5
Matières dangereuses.....	6
Assurance de la qualité.....	6
Livraison.....	7/8

SCOPE**PURPOSE**

1. This specification states the circumstances under which the manufacturer's or supplier's standard pack can be used to fulfill the Canadian Forces (CF) requirement for cleaning, drying, preservation, packaging, packing and marking.
2. Where individual instructions for specific items have been included in the contract, e.g. type of preservation material to be applied, those instructions shall take precedence over paragraph 9.
3. Where the commodity specification for an item includes packaging, the commodity specification shall take precedence. Where the commodity specification contains more than one level of packaging and the required level is not specified in the document, packaging shall be to the lowest level of protection established in the commodity specification (Level A being the highest – Level C or Commercial being the lowest).

GENERAL REQUIREMENTS

4. Subject to the limitations set forth below, commercial cleaning, drying, preservation, packaging and marking are acceptable. This specification neither requires nor precludes the use of CF methods and/or materials.
5. Items shall be afforded adequate protection against deterioration and damage during handling and shipment. Packaging and marking shall be suitable for distribution to retail outlets.
6. Unless otherwise specified, bulk preservation, packaging, packing and marking such as those used in interplant and intraplant shipments, and for shipment to jobbers for repackaging and to part distribution outlets for re-preservation and packing, are not acceptable. Examples include tote-boxes, open baskets, and boxes without lids or other such handling aids.

PORTÉE**OBJET**

1. La présente ordonnance indique dans quels cas l'emballage commercial des fabricants ou des fournisseurs peut être utilisé afin de satisfaire aux exigences des Forces canadiennes (FC) en matière de nettoyage, de séchage, de préservation, d'emballage, d'empaquetage et de marquage.
2. Dans le cas où des dispositions du contrat stipulent l'emploi d'articles particuliers (p. ex. le genre de matériel à employer pour assurer la préservation), ces dispositions auront préséance sur le paragraphe 9.
3. Si les stipulations du contrat portant sur un article prévoient l'emballage, ces stipulations prévaudront. Lorsque les spécifications du produit prévoient plus d'un niveau d'emballage et que le niveau requis n'est pas précisé dans le document, l'emballage sera au plus bas niveau établi dans les spécifications du produit (le niveau A étant le plus haut, et le niveau C, ou commercial, étant le plus bas).

DIRECTIVES GÉNÉRALES

4. Sous réserve des restrictions ci-dessous, les méthodes commerciales de nettoyage, de séchage, de préservation, d'emballage et d'empaquetage sont acceptables. La présente ordonnance n'exige ni n'exclut l'emploi des méthodes ou du matériel des FC.
5. Les articles doivent être bien protégés contre tout dommage ou détérioration lors de la manutention et de l'expédition. L'emballage et le marquage doivent convenir à la distribution aux magasins de détail.
6. Sauf avis contraire, la préservation, l'emballage, l'empaquetage ainsi que le marquage en bloc sont inacceptables pour la manutention interne ou la manutention d'un établissement à un autre, de même que pour l'expédition à des entrepreneurs en remballage et à des magasins de distribution pour un nouveau traitement de préservation et l'emballage. Par exemple, les emballages peuvent être des boîtes de transport, des paniers ouverts, des boîtes sans couvercle et d'autres articles de manutention.

7. Cleaning, drying, preservation, packaging, packing and marking furnished by the supplier shall meet or exceed the following minimum requirements.

CLEANING

8. Items shall be free from dirt or contaminants which would contribute to deterioration of the item or which would require cleaning by the customer prior to use. Coatings of preservatives applied to the item for protection are not considered contaminants.

PRESERVATION

9. Items susceptible to corrosion or deterioration shall be protected by the use of preservative coatings, volatile corrosion inhibitors or desiccated packs.

CUSHIONING

10. Items requiring surface protection from physical and mechanical damage, or items that are fragile in nature, shall be protected by wrapping, cushioning, or other means to distribute shock and vibration during handling and shipment.

INTERIOR PACKS

11. Interior packs are classified as unit packs and intermediate packs. A unit pack is the first stage at which the item or quantity of items is enclosed in a container (bag, envelope, box, etc). A unit pack shall be so designed and constructed that it will contain the contents with no damage to them, and with minimal damage to the unit pack during shipment and storage in the shipping container, and will allow subsequent handling. Unit packs are a mandatory requirement of this specification and are limited to the parameters specified at paragraph 12. In extraordinary circumstances due to weight or size, e.g. sheet metal, bar stock, etc., exception to the limits imposed by paragraph 12. may be authorized by a qualified Department of National Defence (DND) packaging specialist.

7. Les opérations de nettoyage, de séchage, de préservation, d'emballage, d'empaquetage et de marquage effectuées par le fournisseur doivent au moins répondre aux exigences suivantes.

NETTOYAGE

8. Les articles ne doivent être ni sales ni contaminés, ce qui contribuerait à les détériorer ou obligerait le client à les nettoyer avant de les utiliser. Les revêtements dont on couvre les marchandises constituent des agents de préservation et non des agents de contamination.

PRÉSERVATION

9. Les articles qui risquent de se corroder ou de se détériorer doivent être protégés à l'aide de revêtements de préservation, d'inhibiteurs de corrosion volatils ou d'emballages dessiccatifs.

BOURRAGE

10. Les articles fragiles ou dont la surface doit être protégée contre les avaries physiques ou mécaniques doivent être préservés grâce à un emballage, à un bourrage, ou à tout autre moyen servant à amortir les chocs et les vibrations pendant la manutention et le transport.

EMBALLAGES INTÉRIEURS

11. Les emballages intérieurs sont classés soit comme emballages individuels soit comme emballages intermédiaires. L'emballage individuel est la première forme sous laquelle un article ou un groupe d'articles est placé dans un contenant (sac, enveloppe, boîte, etc.). Un emballage individuel doit être conçu et fabriqué de manière à envelopper le contenu sans l'endommager et en subissant lui-même un minimum de dommages pendant l'expédition et l'entreposage dans le contenant d'expédition, ce qui en permettra la manipulation ultérieure. L'emploi d'emballages individuels est obligatoire en vertu de la présente ordonnance, et assujéti aux règles spécifiées au paragraphe 12. Dans certains cas inhabituels, étant donné le poids ou les dimensions de l'objet (p. ex. tôle, barre, etc.), un technicien du ministère de la Défense nationale (MDN), spécialiste en emballage, pourra autoriser des exceptions aux restrictions imposées au paragraphe 12.

12. **Unit Packs.** Unless otherwise specified, the unit pack quantity shall not exceed 100 pieces and shall not weigh more than 25 lb (11.3 kg). Single items weighing more than 10 lb (4.5 kg) shall be individually packed.

12. **Emballages individuels.** Sauf avis contraire, un emballage individuel ne doit pas contenir plus de 100 articles et ne doit pas peser plus de 25 lb (11.3 kg). Les articles qui pèsent à eux seuls plus de 10 lb (4.5 kg) doivent être emballés individuellement.

13. **Intermediate Packs.** An intermediate pack is simply a number of unit packs placed in a larger container for convenience of handling, counting, and marking to the requirements of paragraph 16. Unless otherwise specified in the contract, intermediate packs are not mandatory, neither are they forbidden. The supplier may employ them or not, as is his/her discretion. Unit packs or intermediate packs shall be packed into exterior shipping containers that meet common carrier acceptance and provide safe delivery to destination (refer to paragraph 14.). Unit or intermediate packs that conform to these requirements need no supplemental protection.

13. **Emballages intermédiaires.** Il s'agit tout simplement d'un certain nombre d'emballages individuels qui sont placés dans un plus grand contenant en vue de faciliter la manutention, le comptage et le marquage conformément au paragraphe 16. Sauf mention expresse au contrat, l'emploi d'emballages intermédiaires n'est ni obligatoire, ni interdit. En fait, il est laissé à la discrétion du fournisseur. Les emballages individuels ou intermédiaires doivent être déposés dans des contenants d'expédition extérieurs que le transporteur juge d'ordinaire acceptables pour assurer une livraison sûre au destinataire (se reporter au paragraphe 14.). Les emballages qui satisferont à ces exigences ne nécessitent aucune protection supplémentaire.

SHIPPING CONTAINERS

14. These are containers that are acceptable to the common carrier for safe delivery to consignee at the lowest applicable rate, e.g. corrugated fibreboard, wood, plywood, hardboard, boxes, barrels, crates, shipping drums, some types of baskets and, in some instances, loose items. All wood packaging materials must meet all requirements for the importing or exporting of wood packaging materials as specified by the Canadian Food Inspection Agency in accordance with the International Plant Protection Conventions wood packaging standard ISPM-15. It is required that manufacturers notify the Department if any untreated wood will be used as a packaging material for any and all item(s).

15. The use of containers that have been used previously for the shipment or storage of other items is permissible, if approved by the appropriate packaging specialist. The exception being that previously used corrugated fibreboard boxes are not an acceptable shipping container and are not to be used under any circumstances.

CONTENANTS D'EXPÉDITION

14. Ce sont les contenants que le transporteur peut d'ordinaire juger acceptable pour assurer une livraison sûre au destinataire au taux le plus bas. Il peut s'agir par exemple de carton-fibre ondulé, de bois, de contre-plaqué, de carton dur, de boîtes, de barils, de caisses, de certains genres de paniers, et, dans certains cas, d'articles en vrac. Tous les matériaux d'emballage en bois doivent répondre à toutes les exigences en matière d'importation ou d'exportation des matériaux d'emballage en bois, comme le spécifie l'Agence canadienne d'inspection des aliments et conformément à la norme ISPM-15 sur le bois d'emballage de la Convention internationale pour la protection des végétaux. Les fabricants doivent informer le Ministère de toute utilisation de bois non traité pour l'emballage de quelque article que ce soit.

15. Il est permis d'employer des contenants qui ont déjà servi au transport ou à l'entreposage d'autres articles si le spécialiste en emballage l'autorise. Il est toutefois strictement interdit d'employer des boîtes de carton-fibre ondulé qui ont déjà servi et qui ne sont pas considérées comme des contenants d'expédition acceptables.

MARKING PROCEDURES

16. Besides markings that are required to effect delivery of material (consignee, consignor), certain other markings are required on shipping containers and, in some instances, on interior containers. When the contents of a shipping container comprise only one item of material (regardless of quantity), the interior containers need not be marked. When, however, the shipping containers hold more than one item of material (more than one NATO stock number), the interior containers must be marked. If intermediate packs are employed within a shipping container, they must be marked, but the unit packs need not. If intermediate packs are not employed, each unit pack must be marked. All markings shall be legible, durable, and identify the contents of the package.

17. **Interior Containers.** The required markings for interior containers are as follows:

- a. NATO stock number – as shown on the contract.
- b. Description – noun or noun phrase.
- c. Quantity – as determined by the supplier.

18. **Shipping Containers.** Each shipping container must bear the following markings on one face of the container (preferably the end or smaller face):

- a. NATO stock number – as shown on the contract.
- b. Description – noun or noun phrase.
- c. Quantity – as determined by the supplier.
- d. Gross weight – packed weight of the container.
- e. Contract serial number – as shown on the contract.

MÉTHODES DE MARQUAGE

16. En plus des inscriptions nécessaires pour la livraison du matériel (noms du destinataire et de l'expéditeur), certaines autres inscriptions doivent être apposées sur les contenants d'expédition et, dans certains cas, sur les contenants intérieurs. Lorsqu'un contenant ne renferme que les articles de même nature, peu importe la quantité, il n'est pas nécessaire de marquer les contenants intérieurs. Toutefois, il faut le faire lorsque le contenant d'expédition compte plus d'une sorte d'articles (articles portant des numéros de nomenclature OTAN différents). En outre, il faut marquer les emballages intermédiaires groupés dans un contenant d'expédition, mais pas les emballages individuels qu'ils contiennent. Toutefois, si l'on n'emploie pas d'emballage intermédiaire, il faut identifier chacun des emballages individuels. Toutes les inscriptions marquées doivent être lisibles et durables et identifier le contenu de l'emballage.

17. **Contenants intérieurs.** Les inscriptions apposées sur les contenants intérieurs doivent comporter les renseignements suivants :

- a. Numéro de nomenclature OTAN – indiqué sur le contrat.
- b. Description – substantif ou locution substantive.
- c. Quantité – établie par le fournisseur.

18. **Contenants d'expédition.** Chaque contenant d'expédition doit porter les renseignements suivants sur l'une de ses faces (de préférence la plus petite ou celle du bout) :

- a. Numéro de nomenclature OTAN – indiqué sur le contrat.
- b. Description – substantif ou locution substantive.
- c. Quantité – établie par le fournisseur.
- d. Poids brut – poids du contenant après emballage.
- e. Numéro de série du contrat – indiqué sur le contrat.

19. One contrasting face of the container (preferably on the side or larger face) must bear the following shipping instructions:

- a. Consignee – as shown on the contract.
- b. Consignor – suppliers name or symbol.
- c. Container number – relation of the container within the shipment (e.g. Case 1 of 1).

NOTE

The last shipment container shall have affixed to its face an envelope containing the contract supply voucher, release note, packing list, etc. This envelope, which shall be water resistant, shall be prominently marked "Packing Slip Enclosed" and securely affixed to the outside wall of the container.

APPLICATION OF MARKINGS

20. The most satisfactory method of applying markings to containers is by stencil and marking ink. Labels may be used, but the characters must be sufficiently large to facilitate reading from a reasonable distance. If stencilling is impracticable, because of container shape or because of the material from which the container is manufactured, tags may be used (refer to paragraph 21.). Marking inks shall be fade resistant.

UNUSUAL MARKING CIRCUMSTANCES

21. The above marking instructions mainly concern boxes and it is realized, that in some instances, the shipping container may be a bag, sack, bale, pail, drum, barrel, or loose item. In these circumstances, the markings quoted in paragraph 16. are still required but it will be permissible to apply the markings by means of tags firmly attached to the bags or loose items. The NATO stock number description, quantity, contract serial number shall be shown on one tag or on one side of a tag and the consignee, consignor, container number, number of containers and packing slip enclosed shall be shown on the opposite side of the same tag, or on another tag.

19. Il faut inscrire sur la face opposée de chaque contenant (la face du côté ou la face la plus grande) les directives d'expédition suivantes :

- a. Nom du destinataire – indiqué sur le contrat.
- b. Nom de l'expéditeur – nom ou logotype du fournisseur.
- c. Numéro du conteneur – par rapport à l'ensemble de l'envoi; p. ex. Conteneur 1 de 1.

NOTA

Le dernier conteneur d'expédition doit porter sur l'une de ses faces une enveloppe contenant le bordereau d'approvisionnement annexé au contrat, l'avis de remise, le bordereau d'expédition, etc. Il faut inscrire clairement sur cette enveloppe, qui doit être imperméable, « Bordereau d'expédition inclus » et la fixer solidement au panneau extérieur du conteneur.

MARQUAGE

20. La meilleure méthode de marquage consiste à utiliser un pochoir et de l'encre à marquer. On peut également se servir d'étiquettes, mais les caractères employés doivent être assez gros pour se lire aisément à une distance raisonnable. On peut avoir recours à cette méthode lorsqu'on ne peut employer la première en raison de la forme du contenant ou de la matière dont il est fait (se reporter au paragraphe 21.). Les encres à marquer doivent être indélébiles.

MARQUAGE – CAS PARTICULIERS

21. Les directives de marquage ci-dessus s'appliquent surtout en ce qui a trait aux boîtes, mais il peut arriver que le contenant d'expédition soit un sac, une poche, un ballot, un seau, une caisse, un baril ou un panier, ou que l'article ne soit pas emballé. Dans de tels cas, le marquage décrit au paragraphe 16. demeure nécessaire, mais il est permis de marquer les contenants ou les articles séparés à l'aide d'étiquettes solidement fixées. Il faut inscrire le numéro de nomenclature OTAN, la description, la quantité, le numéro de série du contrat sur une étiquette ou sur l'un de ses côtés, et le nom du destinataire et de l'expéditeur, le numéro du contenant et le nombre total de contenants ainsi que la mention « Bordereau d'expédition inclus » sur une autre étiquette ou au verso de la même étiquette.

DANGEROUS MATERIALS

22. Dangerous Goods/Hazardous Materials – materiel which is classed as dangerous/hazardous shall have the shipping container marked in accordance with the Transportation of Dangerous Goods Act; and the immediate product container shall be marked in accordance with the Hazardous Products Act.

23. Bilingual Materiel Safety Data Sheets (3 copies) indicating the NATO Stock Number as specified on the procurement document shall be provided, with one copy being enclosed with the shipment, one copy to be mailed to:

National Defence Headquarters
MGen George R Pearkes Building
101 Colonel By Drive
Ottawa ON K1A 0K2
Attention: DSCO 5-4-2

One additional copy shall be sent by email to the following address in word processing format (i.e. MS Word or WordPerfect): MSDS-FS@FORCES.GC.CA

24. USA regulations covering these dangerous materials can be found in Code of Federal Regulations, title 49, Subtitle B, parts 100 to 199, which cover transportation of hazardous materials by rail, road, aircraft and vessel. Carriage by military aircraft is regulated by USA DOD AFM 71-4.

QUALITY ASSURANCE PROVISIONS

25. Quality assurance provisions shall be as specified in the contract.

MATIÈRES DANGEREUSES

22. Dans le cas des matières classées dangereuses, il faudra se conformer aux dispositions de la Loi sur le transport des marchandises dangereuses pour le marquage des contenants d'expédition, et aux dispositions de la Loi sur les produits dangereux pour le marquage de l'emballage intérieur.

23. Il faudra fournir des fiches techniques santé-sécurité bilingues (en 3 copies) portant le numéro de nomenclature OTAN, tel qu'il est indiqué sur le document d'approvisionnement; une copie devra être insérée dans le contenant d'expédition et l'autre postée au :

Quartier général de la Défense nationale
Édifice mgén George R. Pearkes,
101, promenade Colonel-By
Ottawa ON K1A 0K2
À l'attention de : DOCA 5-4-2

Envoyer également une copie par courriel à l'adresse suivante, dans un format de traitement de texte (c.-à-d. exemple, MS Word ou WordPerfect) : MSDS-FS@FORCES.GC.CA

24. Les règlements américains se rapportant aux matières dangereuses sont énoncés dans le « Code of Federal Regulations » titre 49, sous-chapitre B, parties 100 à 199. Ce document traite du transport des matières dangereuses par chemin de fer, par route, par air et par mer. Les règlements régissant le transport par avion militaire sont contenus dans la publication américaine DOD AFM 71-4.

ASSURANCE DE LA QUALITÉ

25. Toutes les dispositions en matière de contrôle de la qualité doivent figurer au contrat.

PREPARATION FOR DELIVERY

26. Prepare for delivery as applicable. Materiel handling aids such as pallets, crates, etc., shall be utilized where applicable to facilitate off loading of materiel from transport vehicles at destination.

NOTES

1. **Deviation from Specification.** If the contractor wishes to suggest other proposals or otherwise depart from the current issue of this specification, he shall forward his proposals immediately, to the Department for approval.
2. **Inquiries.** Any question relating to this specification are to be referred to the Department's authorized representative and/or DSCO 5-4-3. Technical assistance may be obtained by contacting the Packaging Officer at the Supply Depot indicated on the procurement document.
3. **Specification.** Copies of this specification may be obtained from the Department of National Defence, Attention DSCO 5-4-3. Specifications may also be located online at the address below.

National Defence Publications Search: <http://publications.mil.ca/pod/pubs/pubSearch.jsp?LangType=0>

LIVRAISON

26. La préparation en vue de la livraison devra être conforme aux directives applicables. Il faudra utiliser au besoin des dispositifs de manutention, par exemple, des palettes, des caisses à claire-voie, etc., pour faciliter le déchargement des marchandises des véhicules de transport une fois rendus à destination.

NOTA

1. **Dérogations à l'ordonnance.** Si l'entrepreneur désire faire d'autres suggestions ou déroger à la présente ordonnance, il doit envoyer immédiatement ses suggestions au Ministère pour approbation.
2. **Questions.** Toute question portant sur la présente ordonnance doit être adressée à un représentant autorisé du Ministère ou au DOCA 5-4-3. On peut obtenir une aide technique en communiquant avec l'agent d'emballage du dépôt d'approvisionnement dont le nom figure sur le document d'approvisionnement.
3. **Spécification.** On peut se procurer des exemplaires de la présente spécification en s'adressant au ministère de la Défense Nationale, à l'attention du DOCA 5-4-3. On peut également trouver les spécifications en ligne, à l'adresse ci-dessous.

Recherche de publication de la Défense nationale :
<http://publications.mil.ca/pod/pubs/pubSearch.jsp?LangType=0>

**ANNEX « K »
BASIS OF PAYMENT**

The Contractor will be paid in accordance with the following:

1. Firm unit prices for the Identification badges (Embroidered name tapes):

The Contractor will be paid firm unit prices for each item, in Canadian funds for the initial year and the extension periods of the Requisition on Contract, Delivered Duty Paid (Destination specified on the call-up) Incoterms 2000, transportation costs excluded, goods and Services Tax, Harmonized Sales Tax and Quebec Sales Tax are extra. Canadian Customs duties, where applicable, sales, excise and other and similar taxes levied, assessed or imposed under any legal jurisdictions in respect of anything to be furnished, sold or delivered by the Contractor pursuant to the Contract; all export and import licenses, permits where applicable; and any other related costs must be included in the firm unit prices.

1.1 PRICING GRID

- A) Year 1 – 12 months from issuance of the Standing Offers.
- B) Year 2 – 13 to 24 months from issuance of the Standing Offers.
- C) Year 3 – 25 to 36 months from issuance of the Standing Offers.
- D) Year 4 – 37 to 48 months from issuance of the Standing Offers.
- E) Year 5 – 49 to 60 months from issuance of the Standing Offers.

1.1.1 Non-operational Items – for the description of items, see Annex E

Item	(NSN)	Unit of Issue	Estimated Quantity	Unit price Year 1	Unit price Year 2	Unit price Year 3	Extension	
							Unit price Year 4	Unit price Year 5
1	8455-21-913-6756	Set of 3	900	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
2	8455-21-899-3123	Set of 6	3 000	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
6	8455-20-001-9273	Set of 3	100	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
7	8455-20-001-9274	Set of 3	10	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
8	8455-20-001-9275	Set of 3	5	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
9	8455-20-002-1617	Set of 3	2 000	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
10	8455-20-002-1618	Set of 3	2 000	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
11	8455-20-002-1619	Set of 3	2 000	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
12	8455-20-002-4524	Set of 3	3 000	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
13	8455-20-002-4527	Set of 3	10 000	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
14	8455-20-003-2126	Set of 3	5 000	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$

15	8455-20-003-9116	Set of 3	500	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
17	8455-20-005-3829	Set of 6	5 000	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
18	8455-20-005-3830	Set of 6	2 000	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
19	8455-20-005-3831	Set of 6	2 000	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
20	8455-20-008-1994	Set of 3	15 000	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$
21	8455-20-007-5125	Set of 6	100	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$	_____ \$

1.1.2 Operational Items - for the description of items, see Annex E

Item	(NSN)	Unit of Issue	Unit price Year 1	Unit price Year 2	Unit price Year 3	Extension	
						Unit price Year 4	Unit price Year 5
3 (Set of 3)	8455-21- 921-6660	1 to 7 Sets	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
		8 to 15 Sets	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
		16 Sets and more	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
4 (Set of 3)	8455-21- 921-6669	1 to 7 Sets	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
		8 to 15 Sets	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
		16 Sets and more	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
5 (Set of 3)	8455-21- 921-6670	1 to 7 Sets	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
		8 to 15 Sets	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
		16 Sets and more	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
16 (Set of 4)	8455-20- 004-6862	1 to 7 Sets	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
		8 to 15 Sets	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____
		16 Sets and more	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____	\$ _____