

ÉNONCÉ DES TRAVAUX (EDT)

POUR

SERVICES DE COUPE ET DE COUTURE

DES

COMBINAISONS DE PROTECTION CONTRE LES AGENTS

CHIMIQUES

EN

TISSU À DCAMC^{MC} – RÉGIONS BOISÉES TEMPÉRÉES (RBT)

ET RÉGIONS ARIDES (RA)

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.



AVIS: Le contenu du présent document a été examiné par l'autorité technique qui confirme n'y avoir trouvé aucune disposition visant des marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

0060

- 1 **OBJECTIF** La Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale doit obtenir des combinaisons de protection contre les agents chimiques en tissu à dessins de camouflage canadien (DcamC^{MC}) – régions boisées tempérées (RBT) et régions arides (RA), à l'aide du matériel fourni par le gouvernement (MFG).

2 DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

- 2.1 Les documents cités en référence et l'ensemble des autres spécifications, documents et dessins mentionnés aux présentes font partie intégrante du présent EDT dans la mesure prescrite aux présentes, et sont fournis à l'appui de ce dernier lorsqu'ils sont mentionnés comme documents de référence dans la section relative aux exigences. Toutes les autres références de document doivent être uniquement considérées comme des renseignements complémentaires.
- 2.2 **Données de fabrication** La liste des spécifications, des documents et des dessins pertinents se trouve à l'appendice 1 – Données de fabrication pour combinaisons de protection contre les agents de guerre chimique Horizon 1 (usage général, opérations et entraînement, DCamC^{MC}).
- 2.2.1 Matériel fourni par le gouvernement (MFG) Les articles suivants appelés dans les données de fabrication seront fournis comme MFG, et tous les autres articles doivent être fournis par l'entrepreneur. Tout excédent de matériel non utilisé dans la fabrication des vêtements doit être retourné au MDN.
- a. insigne – drapeau canadien, vert olive, NNO 8455-21-899-3380
 - b. insigne – drapeau canadien, havane, NNO 8455-20-001-7020
 - c. DCamC^{MC} du tissu extérieur : régions boisées tempérées (RBT), 8305-20-003-8504. Quantité approximative 3 600 mètres.
 - d. DCamC^{MC} du tissu extérieur : régions arides (RA), 8305-20-003-8505. Quantité approximative 1 800 mètres.
 - e. Tissu de protection contre les agents chimiques, 8305-20-003-8503. Quantité approximative 14 700 mètres.

2.3 Appendices

- 2.3.1 Les appendices suivants font partie du présent EDT :

Appendice 1	DONNÉES de fabrication
Appendice 2	CCWPH152 – Trousse GDP
Appendice 3	Spécifications pour les étiquettes D-80-001-055/SF-001
Appendice 4	Fermeture à glissière à dents verrouillables

	D-83-001-005/SF-001
Appendice 5	Cordon tressé en fibres synthétiques filées
	D-80-001-028/SF-001
Appendice 6 :	IFCET – Combinaisons

- 2.4 **Documents pertinents** Ces documents et l'ensemble des autres spécifications, dessins et patrons mentionnés aux présentes font partie intégrante du présent EDT dans la mesure prescrite aux présentes, et soutiennent ce dernier lorsqu'ils sont mentionnés comme documents de référence dans la section relative aux exigences.
- 2.4.1 **A-A-55126B** Données de fabrication pour fermeture autoagrippante en nylon
- 3 **PRODUCTION** L'entrepreneur doit confectionner les combinaisons conformément à l'appendice 1 : Données de fabrication. Il est souhaitable de maximiser le nombre de combinaisons fabriquées.
- 3.1 Pour les tâches particulières, l'entrepreneur doit consulter les renseignements à l'appui figurant dans
- a. Appendice 2 : CCWPH152, Trousse de gestion des données sur les produits (GDP)
 - b. Appendice 3 : Spécification pour les étiquettes D-80-001-055/SF-001
 - c. Appendice 4 : Fermeture à glissière à dents verrouillables D-83-001-005/SF-001
 - d. Appendice 5 : Cordon tressé en fibres synthétiques filées D-80-001-028/SF-001
- 3.2 Le MDN se réserve le droit d'effectuer des essais afin de vérifier la conformité des articles aux exigences de rendement définies dans les spécifications.
- 4 **PRÉPRODUCTION** Avant le début de la production complète, l'entrepreneur doit produire des échantillons de préproduction (EPP) qui seront soumis à deux étapes d'approbation de préproduction. Les échantillons de préproduction doivent être représentatifs du produit fini à tous les égards.
- 4.1 Échantillon de préproduction 1 (EPP-1) – La première étape consiste à évaluer la qualité d'exécution du vêtement. Une fois le contrat attribué, l'entrepreneur doit fournir un échantillon de vêtement pour l'évaluation de la qualité de fabrication et d'exécution. Cette évaluation sera effectuée par le personnel du MDN pour vérifier s'il y a des défauts et des dérogations par rapport aux instructions de fabrication (appendice 1). Le tableau 1 ci-dessous sera utilisé lors de l'inspection. L'échantillon EPP-1 doit réussir l'évaluation de la qualité de l'exécution avant que l'entrepreneur puisse fabriquer les échantillons EPP-2 requis.
- a. L'échantillon EPP-1 doit représenter l'article NSN 20-0083145 (RA taille 7344).
 - b. L'échantillon EPP-1 doit être reçu dans les trois semaines suivant la confirmation de l'accusé de réception du MFG à l'installation de l'entrepreneur.

Tableau 1 : Exigences relatives à l'inspection de l'échantillon EPP-1

Inspection	Propriétés à vérifier
Examen visuel de la confection des vêtements	<ol style="list-style-type: none"> 1. Coutures exécutées au point de chaînette noué de type 401. 2. Coutures mesurant 3/8 po (9,5 mm) de largeur. 3. Haut et bas de la fermeture à glissière du devant. 4. Circonférence de l'ouverture pour le visage (capuchon) identique à la page 12 de la trousse GDP. 5. Trois emplacements des pièces pour papier détecteur d'agent chimique Art. 3.7.6.3, appendice 1. 6. Bords non finis, coutures ou piqûres non conformes. 7. Couleur ou marque incorrecte. 8. Tout défaut du matériau, y compris entailles, déchirures, trous ou marques d'usure. 9. Toute reprise. IL NE DOIT Y AVOIR ABSOLUMENT AUCUNE REPRISE SUR LA MEMBRANE DU VÊTEMENT. 10. Boucle sur le devant pour le masque placée au bon endroit conformément aux repères sur le patron. 11. Surfilage – 10 points par pouce, type 501 à 505. 12. Étiquette conforme à l'appendice 1, paragr. 3.9. 13. Mesures du vêtement fini conformes au tableau des mesures. 14. Sac de rangement du vêtement (figure 2 du document IFCET – Combinaisons), exempt de plis et de sillons, de déchirures, de trous, d'entailles ou de traces de décollement.
Qualité d'exécution	<ol style="list-style-type: none"> 1. Composant malformé ou incorrectement assemblé ou fixé. 2. Composant manquant ou de dimensions incorrectes. 3. Tout étiquetage incorrect. 4. Composant huileux, cireux, graisseux ou sale.

4.2 Échantillon de préproduction 1 (EPP-2) – La deuxième étape consiste à soumettre les vêtements à des essais simulant le corps entier afin d'évaluer leurs propriétés protectrices. Après l'approbation de EPP-1, l'entrepreneur doit fabriquer six vêtements pour les essais en simulateur sur le corps entier. Ces essais seront effectués conformément à la méthode d'essai MIST, ASTM F2588-12, aux frais de l'État. Une fois que les résultats des essais sont satisfaisants, l'entrepreneur peut passer à l'étape de la production.

- a. Les échantillons EPP-2 doivent comprendre 6 vêtements de 3 tailles différentes.
Qté 2 vêtements représentant l'article NNO 20-0083139 (RA, taille 7040)
Qté 2 vêtements représentant l'article NNO 20-0083144 (RA, taille 7340)
Qté 2 vêtements représentant l'article NNO 20-0083145 (RA, taille 7344)
- b. L'échantillon EPP-2 doit être reçu dans les trois semaines suivant l'approbation de l'échantillon EPP-1 par le MDN.

5 **EMBALLAGE** L'emballage doit être conforme à l'annexe 6 : IFCET – Combinaisons et aux exigences supplémentaires énoncées ci-dessous.

5.1 Les combinaisons doivent être propres et sèches avant d'être emballées.

5.2 L'entrepreneur doit conditionner les combinaisons comme suit :

5.3 les combinaisons doivent être propres et sèches avant leur conditionnement. Les défauts suivants ne seront pas acceptés : pli creux, partie décollée, craquelure par flexion, déchirure, trou, coupure, pliure creuse ou bulles dans les pellicules de plastique. L'intégrité du thermoscellage peut être vérifiée; il suffit de presser le sac tout en le maintenant sous 2,5 cm (1 po) d'eau pendant 15 s et d'observer la présence de bulles d'air. Les bulles d'air signifient que les sacs ne sont pas bien scellés.

5.4 Six sachets de déshydratant, fraîchement sortis du contenant de vrac, doivent être insérés dans le sac tout juste avant le thermoscellage.

5.5 Les contenants de vrac des déshydratants ne doivent pas être ouverts plus longtemps que le temps requis pour extraire les sachets de déshydratants (voir l'étiquette de mise en garde sur les contenants de vrac).

5.6 Les combinaisons doivent être emballées à raison de quatre (4) par contenant. Le contenant doit mesurer 61 cm x 38 cm x 29 cm (24 po x 15 po x 11 ½ po).

6 **PRODUITS LIVRABLES** Les tailles et les produits livrables sont conformes au contrat.

6.1 L'entrepreneur doit livrer au moins 1 500 vêtements conformément à la liste des grandeurs spécifié dans le contrat. Il est souhaitable de maximiser le nombre de vêtements produits jusqu'à 1 700 ou plus.

6.2 La livraison des 500 premiers vêtements ne doit pas être effectuée plus de quatre mois après l'attribution du contrat.

6.3 Les autres produits doivent être livrés au plus tard six mois après l'attribution du contrat.