

Appendice 4 de l'annexe B

ESSAI D'ACCEPTATION DU SYSTÈME D'ARME À CALIBRES MULTIPLES POUR TIREUR D'ÉLITE (ACMTE) C21



Numéro de référence : W8476-196090

Date : 7 mai 2019

Préparé par :

DAPES 9

Responsable technique/gestionnaire du cycle de vie du matériel

Quartier général de la Défense nationale

Édifice Major-général G. R. Pearkes

Ottawa (Ontario)

K1A 0K2



AVIS

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

1. **Portée**

1.1. **But**

Ce document concerne l'essai d'acceptation du système (EAS) auquel on fait référence à l'annexe B et que doit réaliser l'entrepreneur pour s'assurer que les quantités initiales d'armes à calibres multiples pour tireur d'élite (ACMTE) prévues dans le contrat répondent aux exigences du contrat.

2. **Généralités**

L'entrepreneur doit effectuer l'EAS en utilisant les quantités initiales de systèmes d'ACMTE prévues dans le contrat et produites pour répondre aux exigences du contrat afin de vérifier la conformité à une liste d'exigences énoncées aux tableaux 1 et 2.

2.1. **Systèmes d'ACMTE pour l'EAS**

2.1.1. Les systèmes d'ACMTE qu'on utilisera afin de procéder à l'EAS feront l'objet d'une sélection aléatoire par le Canada à partir du lot de production initial prévu dans le contrat de 25 systèmes d'ACMTE. Le nombre requis de systèmes d'ACMTE est défini de manière détaillée pour chaque essai.

2.1.2. L'entrepreneur doit fournir son propre bipied, son propre viseur et ses propres anneaux de viseur afin de procéder à l'EAS.

2.2. **Installations et emplacement**

Toutes les activités d'EAS doivent être réalisées dans les installations de l'entrepreneur, au moyen de l'équipement d'essai de l'entrepreneur, à l'heure et à l'endroit convenus par le Canada.

2.3. **Participation du Canada**

L'entrepreneur doit réaliser toutes les activités d'EAS en présence des représentants du Canada.

2.4. **Munitions**

Toutes les munitions utilisées lors de l'EAS doivent être fournies par l'entrepreneur. Les munitions utilisées sont définies comme suit :

- a. GM308M2 : Cartouche Gold Medal Sierra MatchKing de Federal, 308 WIN, 175 grains; et
- b. GM338LM : Cartouche Gold Medal Sierra MatchKing de Federal, 338 Lapua Magnum, 250 grains;

2.5. Défaillances pendant l'EAS

Toute défaillance pendant l'EAS doit être résolue par l'entrepreneur en vertu d'un plan convenu et dans un délai accepté par le Canada, de la manière décrite dans la LDES 008 - Rapport d'enquête sur les défaillances (voir l'annexe B, section 5.6).

2.6. Rapport d'EAS

L'entrepreneur doit officialiser les résultats de cet essai dans la LDEC 007, rapport d'EAS (voir l'annexe B, section 5.6).

Tableau 1 : Liste de vérification de conformité d'EAS à l'annexe B			
Réf. (Annexe B)	Exigence	Méthode de vérification	Conforme (O/N)
5.2.1 a	L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser un numéro de série unique sur la culasse du fusil.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	
5.2.1 b	L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser le numéro de série du fusil sur les canons des deux calibres.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	
5.2.1 c	Le numéro de série doit présenter le format YYMCXXXXX où « YY » représente l'année de fabrication, « MC » correspond à la désignation de l'ACMTE attribuée par le Canada et « XXXXX » est le numéro de série unique du fusil qui commence par 00001 et se termine par 00229	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	
5.2.3	L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser sur le levier de culasse un numéro de série présentant les 3 derniers chiffres du numéro de série du fusil correspondant.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	
5.2.4 a	L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser la désignation du fusil, soit « C21 Multi-Calibre » sur la monture.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	


Tableau 1 : Liste de vérification de conformité d'EAS à l'annexe B			
Réf. (Annexe B)	Exigence	Méthode de vérification	Conforme (O/N)
5.2.4 b	<p>La monture doit être marquée de la manière décrite à la figure 2 pour identifier l'ACMTE comme étant une arme des Forces armées canadiennes.</p>  <p>Figure 2 : Marques distinctives des Forces armées canadiennes.</p>	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	
5.2.4 c	L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser la mention « C21 7.62mm » sur le canon de la configuration de calibre de 7,62 mm.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	
5.2.4 d	L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser la mention « C21 .338 LM » sur le canon de la configuration .338 Lapua Magnum.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	
5.2.4 e	L'entrepreneur doit estamper la mention « 7,62 mm » sur la tête de culasse pour le calibre de 7,62 mm et « .338 LM » sur la tête de culasse pour le .338 Lapua Magnum.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	
5.2.4 f	L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser la mention « 7.62 mm » sur le chargeur de la configuration de calibre de 7,62 mm.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	
5.2.4 g	L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser la mention « .338 LM » sur le canon de la configuration .338 Lapua Magnum.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	

Tableau 1 : Liste de vérification de conformité d'EAS à l'annexe B			
Réf. (Annexe B)	Exigence	Méthode de vérification	Conforme (O/N)
5.2.5	L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser un poinçon d'homologation sur tous les composants sous pression, c'est-à-dire les têtes de culasse, les rallonges de canon, la culasse.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	
8.4.2	La preuve de précision du fusil doit être conservée dans les documents d'AQ de chaque fusil.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	

Tableau 2 : Liste de vérification de conformité d'EAS à l'annexe C			
Réf. (Annexe C)	Exigence	Méthode de vérification	Conforme (O/N)
3.1.1.9	Les surfaces externes de la monture et du canon doivent présenter la couleur Coyote M17 Beige E-170. Tous les autres composants du fusil peuvent être noirs ou de la même couleur que la monture/canon.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	
3.2.1	L'étui de transport doit être un étui rigide muni d'insertions moulées adaptées.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 2.	
3.2.2	L'étui de transport doit permettre de ranger l'ACMTE complète.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 2.	
3.2.3	L'étui de transport doit permettre de ranger le fusil muni du viseur optique, du frein de bouche et du bipied, ainsi qu'avec toutes les entretoises pour tampons de recul, ainsi qu'un appui-joue placé dans la position requise pour l'utilisateur.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 2.	
3.2.4	L'étui de transport doit permettre de ranger le fusil, alors que le rail d'accessoire de l'OTAN à la position de 12 heures est placé face à l'étui.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 2.	
3.2.5	L'étui de transport doit être de couleur beige ou noire.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 2.	
3.2.6	L'étui de transport doit être muni d'un couvercle articulé.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 2.	
3.2.7	L'étui de transport doit être muni de loquets articulés capables de le retenir solidement.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 2.	
3.2.8	L'étui de transport doit être muni d'un morillon à cadenas afin de protéger son contenu.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 2.	
3.2.9	L'étui de transport doit être muni d'une poignée escamotable sur le long côté afin qu'on puisse le transporter à la main.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 2.	

Tableau 2 : Liste de vérification de conformité d'EAS à l'annexe C			
Réf. (Annexe C)	Exigence	Méthode de vérification	Conforme (O/N)
3.2.10	L'étui de transport doit être muni de roues placées sur un des rebords courts afin qu'on puisse le tirer.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 2.	
3.2.11	L'étui de transport doit être muni d'une poignée escamotable ou intégrée du côté opposé des roues afin qu'on puisse le tirer.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 2.	
3.2.12	L'étui de transport doit être muni d'un détendeur de pression.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 2.	
3.2.13	<p>L'étui de transport doit fonctionner sans subir aucun dommage physique ni détérioration du rendement dans tous les environnements à basse température associés aux régions climatiques C0, C1 et C2 (-46 °C min.), telles que décrites dans les normes STANAG 4370, AECTP 200, AECTP 230, feuillets 2311/1 et 2311/2.</p> <p>La norme AECTP 300, Ed 3, Method 303, Procedure II and III, C2 Cold, ou toute autre méthode d'essai équivalente, constitue un moyen suffisant pour démontrer la conformité à cette exigence.</p>	Certification ou rapport d'essai par le fabricant d'origine de l'étui de transport	

Tableau 2 : Liste de vérification de conformité d'EAS à l'annexe C			
Réf. (Annexe C)	Exigence	Méthode de vérification	Conforme (O/N)
3.2.14	<p>Alors qu'il contient le système d'ACMTE, l'étui de transport doit protéger le contenu des dommages si on l'échappe d'une hauteur de 1,5 m sur une surface de béton recouverte d'un contreplaqué d'une épaisseur de 5 cm dans des conditions ambiantes non contrôlées et selon les orientations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Dessous; b. Côté de la charnière; c. Une extrémité; d. Un coin. <p>Remarque :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Les essais de chute peuvent être répartis entre deux étuis. <p>La méthode décrite dans la norme AECTP 400, Method 414, Procedure I, ou toute autre méthode d'essai équivalente, constitue un moyen suffisant de démontrer la conformité à cette exigence.</p>	Certification ou rapport d'essai par le fabricant d'origine de l'étui de transport	
3.2.15	<p>L'étui de transport ne doit présenter aucun signe de fuite ou de pénétration d'eau à l'intérieur alors que l'équipement est rangé et submergé dans 1 m d'eau pendant 30 minutes.</p> <p>La méthode décrite dans la norme AECTP 300, Method 307, ou toute autre méthode d'essai équivalente, constitue un moyen suffisant de démontrer la conformité à cette exigence.</p>	Certification ou rapport d'essai par le fabricant d'origine de l'étui de transport	

Tableau 2 : Liste de vérification de conformité d'EAS à l'annexe C			
Réf. (Annexe C)	Exigence	Méthode de vérification	Conforme (O/N)
3.3.3.8	Les surfaces externes du silencieux doivent présenter la couleur Coyote M17 Beige E-170.	Vérification visuelle et physique de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	
3.1.1.2	Le fusil doit être compatible avec les munitions de 7,62 x 51 mm de l'OTAN pour une configuration et avec les munitions .338 Lapua Magnum pour l'autre configuration.	Essais conformément à la pièce jointe 1, essai 3.	
3.5.1.1	Alors qu'elle est munie d'un silencieux, l'ACMTE présentant la configuration de 7,62 x 51 mm de l'OTAN doit réaliser un rayon médian moyen de 1,2 cm ou moins pour 5 groupes de 5 coups à une distance de 100 m.	Essais conformément à la pièce jointe 1, essai 4.	
3.5.1.2	Alors qu'elle est munie d'un silencieux, l'ACMTE présentant la configuration .338 Lapua Magnum doit réaliser un rayon médian moyen de 1,2 cm ou moins pour 5 groupes de 5 coups à une distance de 100 m.	Essais conformément à la pièce jointe 1, essai 4.	
3.5.6.1	L'ACMTE présentant la configuration de 7,62 x 51 mm de l'OTAN doit présenter un déplacement du PMI ne dépassant pas 29,1 mm à une distance de 100 m entre deux groupes de cinq coups, alors qu'on tire le premier groupe de 5 coups avec le silencieux et le deuxième groupe après avoir enlevé et réinstallé le canon, sans retirer le silencieux.	Essais conformément à la pièce jointe 1, essai 4.	

Tableau 2 : Liste de vérification de conformité d'EAS à l'annexe C			
Réf. (Annexe C)	Exigence	Méthode de vérification	Conforme (O/N)
3.5.6.2	L'ACMTE présentant la configuration de .338LM doit présenter un déplacement du PMI ne dépassant pas 29,1 mm à une distance de 100 m entre deux groupes de cinq coups, alors qu'on tire le premier groupe de 5 coups avec le silencieux et le deuxième groupe après avoir enlevé et réinstallé le canon, sans retirer le silencieux.	Essais conformément à la pièce jointe 1, essai 4.	
3.5.6.3	L'ACMTE présentant la configuration de 7,62 x 51 mm de l'OTAN doit présenter un déplacement du PMI ne dépassant pas 29,1 mm à une distance de 100 m entre deux groupes de cinq coups, alors qu'on tire le premier groupe de 5 coups avec le silencieux et le deuxième groupe après avoir enlevé et réinstallé le silencieux.	Essais conformément à la pièce jointe 1, essai 4.	
3.5.6.4	L'ACMTE présentant la configuration de .338LM doit présenter un déplacement du PMI ne dépassant pas 29,1 mm à une distance de 100 m entre deux groupes de cinq coups, alors qu'on tire le premier groupe de 5 coups avec le silencieux et le deuxième groupe après avoir enlevé et réinstallé le silencieux.	Essais conformément à la pièce jointe 1, essai 4.	
3.6.1	Tous les ensembles et les sous-ensembles de l'ACMTE présentant des numéros de pièce identiques doivent être parfaitement interchangeables pendant toute la durée de vie de l'arme sans modifier l'ajustement, la forme, la fonction, la précision et la sécurité, et ce, pour les deux configurations de calibre.	Essais conformément à la pièce jointe 1, essai 5.	

Tableau 2 : Liste de vérification de conformité d'EAS à l'annexe C			
Réf. (Annexe C)	Exigence	Méthode de vérification	Conforme (O/N)
3.8.1	Le numéro de série du silencieux doit être visible lorsque le couvercle d'atténuation de l'effet de mirage est installé.	Inspection visuelle de la manière décrite dans la pièce jointe 1, essai 1.	