

ANNEXE B

ÉNONCÉ DES TRAVAUX 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.

Table des matières

1.	Portée	4
1.1.	Objectif	4
1.2.	Contexte	4
1.3.	Sigles et acronymes	5
1.4.	Définitions	6
2.	Documents pertinents	7
3.	Exigences générales	8
3.1.	Aperçu	8
3.2.	Responsabilités de l'entrepreneur	8
3.3.	Produit de base canadien (PBC)	8
3.4.	Production	8
3.5.	Matériel fourni par le gouvernement (MFG)	9
4.	Gestion de projet	10
4.1.	Généralités	10
4.2.	Calendrier principal de projet (CPP)	10
4.3.	Réunions	10
5.	Exigences en matière de systémique	12
5.1.	Introduction	12
5.2.	Identification et marques	12
5.3.	Emballage et étiquetage	13
5.4.	Dossier de données techniques (DDT)	18
5.5.	Évaluation environnementale de l'équipement (EEE)	18
5.6.	Essai d'acceptation du système (EAS)	18
6.	Soutien logistique intégré (SLI)	20
6.1.	Généralités	20
6.2.	Publications techniques	20
6.3.	État détaillé d'approvisionnement (EDA)	21
6.4.	Documents techniques supplémentaires sur l'approvisionnement (DTSA)	21
6.5.	Acquisition de pièces de rechange	21
6.6.	Outils et équipement d'essai spécialisés (OEES)	21
6.7.	Formation	21
7.	Gestion des configurations	23
7.1.	Généralités	23

ANNEXE B

7 mai 2019

7.2.	Demande de dérogation.....	23
7.3.	Demande de renonciation	23
8.	Assurance de la qualité	24
8.1.	Généralités.....	24
8.2.	Représentant de l'assurance de la qualité (RAQ)	24
8.3.	Processus de contrôle de la qualité	24
8.4.	Tir de confirmation	25

7 mai 2019

1. **Portée**1.1. **Objectif**

Le présent énoncé des travaux (EDT) a pour objectif de décrire les tâches et les livrables qu'exige le Canada de l'entrepreneur afin de fournir l'arme à calibres multiples pour tireur d'élite (ACMTE) dans le cadre du Projet de systèmes pour tireurs d'élite (PSTE).

1.2. **Contexte**

L'arme à calibres multiples pour tireur d'élite (ACMTE) est une plateforme pour fusil de tireur d'élite qui permettra d'utiliser différents calibres afin de répondre aux besoins lors des opérations et de l'entraînement. Le système permet à l'utilisateur de passer d'un calibre à l'autre tout en utilisant un matériel, une forme et des fonctions identiques à ce que procurent le cadre et les accessoires habituels. La majeure partie de l'ACMTE doit être fournie en vertu de ce contrat, alors que l'achat de certains des composants/accessoires s'effectuera par l'entremise d'autres contrats et ceux-ci seront fournis à l'entrepreneur en tant que matériel fourni par le gouvernement (MFG) pour qu'on termine la conception du système d'ACMTE. La figure 1 nous présente un tableau de décomposition de l'équipement du système d'ACMTE.

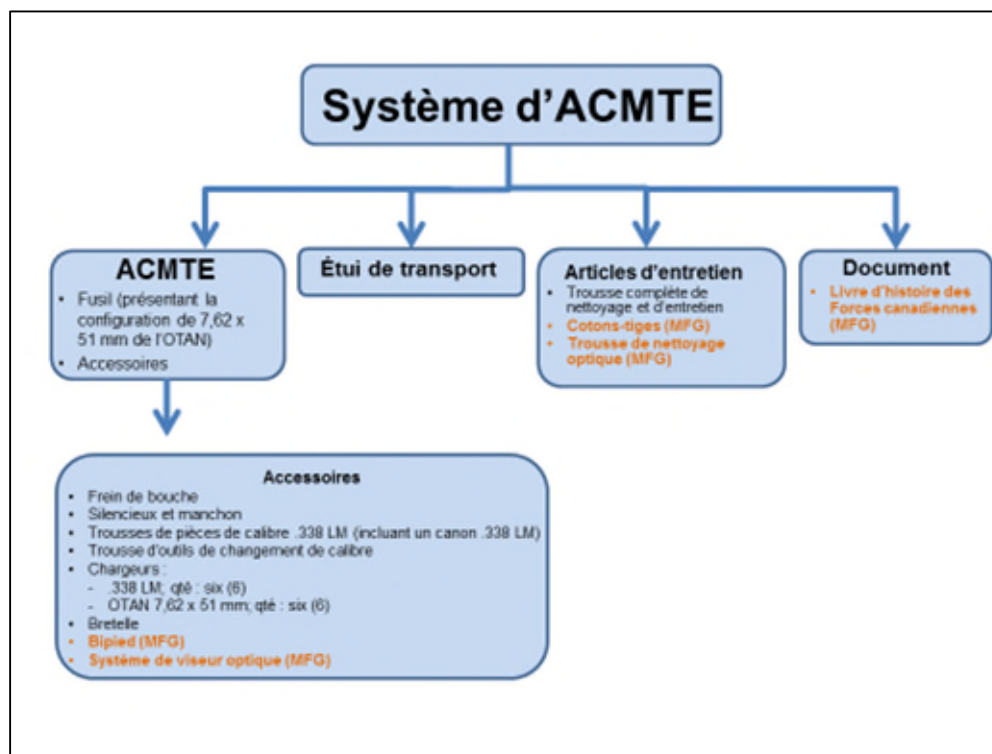


Figure 1 : Tableau de décomposition de l'équipement du système d'ACMTE

1.3. Sigles et acronymes

ANSI	American National Standards Institute
CAS	Chemical Abstract Service
LDEC	Liste des données essentielles au contrat
ITFC	Instructions techniques des Forces canadiennes
GC	Gestion de la configuration
PBC	Produit de base canadien
DD	Description des données
EIA	Electronic Industries Alliance
SDE	Structure de décomposition de l'équipement
EEE	Évaluation environnementale de l'équipement
MFG	Matériel fourni par le gouvernement
MD	Matière dangereuse
SLI	Soutien logistique intégré
ISO	Organisation internationale de normalisation
SL	Soutien logistique
FS	Fiche signalétique
OTAN	Organisation du traité de l'Atlantique Nord
NNO	Numéro de nomenclature OTAN
FEO	Fabricant d'équipement d'origine
GP	Gestion de projet
CPP	Calendrier principal du projet
EDA	État détaillé d'approvisionnement
REP	Réunion d'examen du projet
AQ	Assurance de la qualité
RAQ	Représentant de l'assurance de la qualité
CQ	Contrôle de la qualité
ICQ	Inspection de contrôle de la qualité
GEMRC	Corps du génie électrique et mécanique royal canadien
LPRR	Liste des pièces de rechange recommandées
ACMTE	Arme à calibres multiples pour tireur d'élite
EAS	Essai d'acceptation des systèmes

-	Systémique
EDT	Énoncé des travaux
PSTE	Projet de systèmes de tireurs d'élite
DTSA	Documents techniques supplémentaires sur l'approvisionnement
OEES	Outils et équipement d'essai spécialisés
RT	Responsable technique
DDT	Dossier de données techniques
PAC	Produit anticorrosion

1.4. Définitions

« **Système de viseur optique** » – Système de visée optique complet installé sur le fusil et comprend le sac de rangement souple, les outils de l'opérateur, le filtre Killflash en nid d'abeilles (qualifié aussi de dispositif antireflet), le pare-soleil, le viseur et les anneaux de viseur.

« **Fusil** » – Fusil C21 à calibres multiples muni de tous les rails STANAG, mais n'incluant pas le chargeur, la bretelle, le silencieux ou le frein de bouche.

« **ACMTE** » – Fusil et tous ses accessoires qui sont nécessaires afin de tirer avec l'arme : tous les chargeurs, le silencieux, le frein de bouche, la bretelle, le bipied et le système de viseur optique qui sont illustrés à la figure 1.

« **Système d'ACMTE** » – Système d'arme C21 complet comprenant l'ACMTE, l'étui de transport, les articles d'entretien, ainsi que les documents qui sont illustrés à la figure 1.

2. **Documents pertinents**

Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite et servent à l'appuyer lorsqu'ils sont mentionnés en référence. Tous les autres documents cités en référence ne sont que des compléments d'information. En cas de divergence entre les documents mentionnés en référence et le contenu de la spécification, le contenu de cette dernière doit avoir préséance.

ANSI/EIA-649B: National Consensus Standard for
Configuration Management

ISO 9000 : Famille de normes sur la gestion de la qualité

3. **Exigences générales**

3.1. **Aperçu**

L'entrepreneur doit établir, mettre en place et entretenir les capacités suivantes :

- a. Une capacité de gestion de projet (GP) qui englobe les processus du système d'ACMTE conformément aux exigences de travail présentées dans la section 4 du présent EDT;
- b. Une capacité systémique qui regroupe l'effort technique de l'ACMTE conformément aux exigences de travail présentées dans la section 5 de cet EDT;
- c. Une capacité de soutien logistique intégré (SLI) conformément aux exigences de la section 6 de cet EDT;
- d. Une capacité de gestion de la configuration (GC) conformément aux exigences de la section 7 de cet EDT;
- e. Une capacité d'assurance de la qualité (AQ) conformément aux exigences de la section 8 de cet EDT.

3.2. **Responsabilités de l'entrepreneur**

L'entrepreneur doit s'assurer de répondre à toutes les exigences énoncées dans l'EDT.

3.3. **Produit de base canadien (PBC)**

3.3.1. Les pratiques d'ingénierie standard doivent être suivies afin d'établir un PBC qu'on utilisera pour fabriquer et livrer les systèmes d'ACMTE.

3.3.2. Le PBC doit comprendre un système d'ACMTE ayant subi et réussi l'essai d'acceptation du système (EAS) et répondant à toutes les exigences obligatoires.

3.4. **Production**

3.4.1. L'entrepreneur doit développer et établir une gamme de produits dans ses installations de production afin de fabriquer l'ACMTE de la manière décrite à l'annexe C, Exigences techniques obligatoires.

3.4.2. L'ACMTE doit être livrée en compagnie de l'étui de transport, des pièces d'entretien, des documents, des pièces de rechange, des outils, des données d'instruction et des données techniques qu'on décrit dans cet EDT.

3.5. **Matériel fourni par le gouvernement (MFG)**

Le Canada fournira les articles suivants, qui sont identifiés à la figure 1, afin de développer l'insertion moulée de l'étui de transport.

- a. Un système de viseur optique;
- b. Un bipied;
- c. Un Manuel d'histoire des Forces canadiennes;
- d. Un sac de cotons-tiges;
- e. Une trousse de nettoyage optique.

4. **Gestion de projet**

4.1. **Généralités**

L'entrepreneur doit réaliser les activités de GP de la manière décrite dans les pratiques exemplaires de l'industrie.

4.2. **Calendrier principal de projet (CPP)**

4.2.1. L'entrepreneur doit livrer un calendrier principal de projet (CPP) de la manière décrite à l'annexe B, appendice 1, Liste des données essentielles au contrat (LDEC) 001, ainsi qu'à l'annexe B, appendice 2, Description des données (DD) PM-001.

4.2.2. Tous les produits livrables en vertu du contrat doivent être planifiés de la manière décrite à l'annexe B, appendice 3, Processus de l'énoncé des travaux de l'ACMTE C21.

4.3. **Réunions**

4.3.1. Réunion de lancement :

- a. L'entrepreneur doit planifier et présider une réunion de lancement au plus tard 20 jours ouvrables après l'adjudication du contrat;
- b. La réunion de lancement doit se dérouler dans les installations de l'entrepreneur;
- c. L'entrepreneur doit préparer et soumettre un ordre du jour de réunion de la manière décrite dans la LDEC 002 et dans la DD PM-002 en vue de la réunion de lancement.
- d. L'entrepreneur doit préparer et soumettre un procès-verbal de la réunion de la manière décrite dans la LDEC 003 et dans la DD PM-003 en vue de la réunion de lancement.

4.3.2. Réunions d'examen du projet :

- a. L'entrepreneur doit planifier et présider chaque mois des réunions d'examen du projet (REP), c'est-à-dire jusqu'à 12 REP au cours de la durée du contrat, alors que la première réunion doit avoir lieu 40 jours ouvrables suivant l'adjudication du contrat;
- b. Les REP se dérouleront par conférence téléphonique;
- c. Le Canada se réserve le droit de choisir de tenir une ou plusieurs REP en personne dans les installations de l'entrepreneur, et ce, sans coût additionnel pour le Canada. Le Canada remettra un avis d'un mois à l'entrepreneur avant que n'ait lieu la REP en personne.

- d. L'entrepreneur doit préparer et soumettre un ordre du jour de réunion de la manière décrite dans la LDEC 002 et dans la DD PM-002 avant chaque REP;
- e. L'entrepreneur doit préparer et soumettre un procès-verbal de la réunion de la manière décrite dans la LDEC 003 et dans la DD PM-003 après chaque REP.

5. Exigences en matière de systématique

5.1. Introduction

La présente section décrit les exigences relatives aux travaux de systématique que l'entrepreneur doit réaliser en vertu du présent contrat.

5.2. Identification et marques

5.2.1. Numéros de série des fusils et des canons :

- a. L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser un numéro de série unique sur la culasse du fusil.
- b. L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser le numéro de série du fusil sur les canons des deux calibres.
- 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

5.2.2. Numéro de série des silencieux :

Le Canada acceptera le numéro de série de silencieux attribué par l'entrepreneur/fabricant d'origine.

5.2.3. Numéro de série des culasses :

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.

5.2.4. Désignation des fusils et des calibres :

- a. L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser la désignation du fusil, soit « C21 Multi-Calibre » sur la monture.
- b. 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.



Figure 2 : Marques distinctives des Forces armées canadiennes.

- 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.
- d. L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser la mention « C21 .338 LM » sur le canon de la configuration .338 Lapua Magnum.
- 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.
- 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.
- g. L'entrepreneur doit estamper ou graver au laser la mention « .338 LM » sur le canon de la configuration .338 Lapua Magnum.

5.2.5. Poinçon d'homologation :

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 et la culasse.

5.2.6. Identification et présentation des marques :

- a. L'entrepreneur doit proposer au Canada l'emplacement de toutes les identifications et les marques de la manière décrite dans la LDEC 004 et dans la DD SE-001;
- b. Le Canada doit approuver l'emplacement de toutes les identifications et des marques avant que ne débute la production.

5.3. **Emballage et étiquetage**

L'entrepreneur doit expédier et livrer le système d'ACMTE en utilisant les cinq numéros de pièce suivants :

- a. Numéro de pièce 1 : Pour le fusil;
- b. Numéro de pièce 2 : Pour le silencieux;
- c. Numéro de pièce 3 : Pour les chargeurs .338 LM;

- d. Numéro de pièce 4 : Pour les chargeurs de 7,62 x 51 mm;
- e. Numéro de pièce 5 : Pour le reste du système d'ACMTE.

5.3.1. Numéro de pièce 1 – Fusil :

- a. Le fusil doit être scellé à la chaleur à l'intérieur d'un sac transparent contenant un produit anticorrosion (PAC) dont on a évacué tout l'excès d'air;
- b. Le fusil scellé doit être placé à l'intérieur d'une boîte individuelle et enveloppé dans le film à bulles pour l'empêcher de bouger pendant l'expédition et la manutention;
- c. La boîte du fusil doit être scellé au moyen d'un ruban d'emballage inviolable;
- d. L'extrémité extérieure de la boîte du fusil doit être munie d'une étiquette comportant l'information suivante :
 - i. Numéro de nomenclature OTAN (NNO) avec code à barres (code 3 de 9);
 - ii. Description;
 - iii. Numéro de pièce;
 - iv. Quantité;
 - v. Date d'emballage;
 - vi. Numéro du contrat;
 - vii. Numéro de série avec code à barres (code 3 de 9);
 - viii. Les boîtes de carton contenant le fusil doivent être consolidées à l'intérieur de conteneurs d'expédition à trois parois standards;
 - ix. Chaque conteneur à trois parois doit contenir une liste d'emballage comportant les numéros de série de tous les fusils qu'on retrouve dans le conteneur à trois parois.

5.3.2. Numéro de pièce 1 – Boulons :

- a. Les boulons doivent être scellés à l'intérieur d'un sac PAC dont on a retiré tout excès d'air;
- b. Les boulons doivent être emballés dans une boîte d'expédition présentant un poids maximal de 11 kg et garnie de film à bulles;
- c. Placer sur le dessus à l'intérieur un bordereau d'expédition comportant la liste des numéros de série avec codes à barres contenus dans la boîte d'expédition;
- d. Les boulons doivent être expédiés séparément des fusils;

- e. La boîte d'expédition doit contenir une étiquette établissant un lien entre le contenu de la boîte et la cargaison de fusils, incluant les numéros de série correspondants afin de faciliter l'identification au dépôt;
- f. L'étiquette apposée sur chaque culasse de fusil doit comporter l'information suivante :
 - i. Description;
 - ii. Numéro de pièce;
 - iii. Quantité;
 - iv. Date d'emballage;
 - v. Numéro de contrat;
 - vi. Numéro de série avec code à barres (code 3 de 9).

5.3.3. Numéro de pièce 2 – Silencieux

- a. Les silencieux doivent être scellés à l'intérieur d'un sac PAC dont on a retiré tout excès d'air;
- b. Les silencieux doivent être emballés dans une boîte d'expédition présentant un poids maximal de 11 kg et garnie de film à bulles;
- c. Placer sur le dessus à l'intérieur un bordereau d'expédition comportant la liste des numéros de série avec codes à barres contenus dans la boîte d'expédition;
- d. Les silencieux doivent être expédiés séparément des fusils;
- e. La boîte d'expédition doit contenir une étiquette établissant un lien entre le contenu de la boîte et la cargaison de fusils, incluant les numéros de série correspondants afin de faciliter l'identification au dépôt;
- f. L'étiquette apposée sur chaque silencieux doit comporter l'information suivante :
 - i. Description;
 - ii. Numéro de pièce;
 - iii. Quantité;
 - iv. Date d'emballage;
 - v. Numéro de contrat;
 - vi. Numéro de série avec code à barres (code 3 de 9).

5.3.4. Numéro de pièce 3 – Chargeurs .338 LM :

- a. Les chargeurs .338 LM doivent être scellés à l'intérieur d'un sac PAC dont on a retiré tout excès d'air;

7 mai 2019

- b. Les chargeurs .338 LM doivent être emballés dans une boîte d'expédition présentant un poids maximal de 11 kg et garnie de film à bulles;
- c. Placer sur le dessus à l'intérieur un bordereau d'expédition comportant la liste des numéros de série avec codes à barres contenus dans la boîte d'expédition;
- d. Les chargeurs .338 LM doivent être expédiés séparément des fusils. La boîte d'expédition doit contenir une étiquette établissant un lien entre le contenu de la boîte et la cargaison de fusils, incluant les numéros de série correspondants afin de faciliter l'identification au dépôt;
- e. L'étiquette apposée sur chaque chargeur .338 LM doit comporter l'information suivante :
 - i. Description;
 - ii. Numéro de pièce;
 - iii. Quantité;
 - iv. Date d'emballage;
 - v. Numéro de contrat;
 - vi. Numéro de série avec code à barres (code 3 de 9).

5.3.5. Numéro de pièce 4 – Chargeurs de 7,62 x 51 mm :

- a. Les chargeurs de 7,62 x 51 mm doivent être scellés à l'intérieur d'un sac PAC dont on a retiré tout excès d'air;
- b. Les chargeurs de 7,62 x 51 mm doivent être emballés dans une boîte d'expédition présentant un poids maximal de 11 kg et garnie de film à bulles;
- c. Placer sur le dessus à l'intérieur un bordereau d'expédition comportant la liste des numéros de série avec codes à barres contenus dans la boîte d'expédition;
- d. Les chargeurs de 7,62 x 51 mm doivent être expédiés séparément des fusils. La boîte d'expédition doit contenir une étiquette établissant un lien entre le contenu de la boîte et la cargaison de fusils, incluant les numéros de série correspondants afin de faciliter l'identification au dépôt;
- e. L'étiquette apposée sur chaque chargeur de 7,62 x 51 mm doit comporter l'information suivante :
 - i. Description;
 - ii. Numéro de pièce;
 - iii. Quantité;
 - iv. Date d'emballage;
 - v. Numéro de contrat;
 - vi. Numéro de série avec code à barres (code 3 de 9).

5.3.6. Numéro de pièce 5 – Reste de l'ACMTE :

- a. Tous les autres composants doivent être emballés dans l'étui de transport qui servira de contenant d'expédition pour ces articles;
- b. Les articles doivent être placés dans l'étui de transport de manière à les protéger des dommages pendant l'expédition;
- c. L'étui de transport doit être étiqueté;
- d. L'étiquette apposée sur chaque étui de transport doit comporter l'information suivante :
 - i. NNO avec code à barres (code 3 de 9);
 - ii. Description;
 - iii. Numéro de pièce;
 - iv. Quantité;
 - v. Date d'emballage;
 - vi. Numéro du contrat.

5.3.7. **Palettisation :**

- a. Les étuis de transport doivent être placés sur des palettes à raison de 12 par palette (2 rangées de 6);
- b. Le contenu des palettes doit être entouré d'un emballage thermorétractable;
- c. Le dessus de la palette doit être recouvert d'un carton permettant d'évacuer l'eau et de protéger le contenu de la palette;
- d. Le contenu de la palette doit être retenu au moyen de sangles d'acier munies de protecteurs au niveau des rebords pour empêcher tout mouvement pendant le transport.

5.4. **Dossier de données techniques (DDT)**

5.4.1. L'entrepreneur doit fournir un DDT conformément à la LDEC 005 et à la DD SE-002.

5.4.2. Le DDT doit contenir suffisamment de détails afin de permettre au Canada de cataloguer et d'acheter l'ACMTE, incluant tous les accessoires et les composants pouvant servir de pièces de rechange.

5.5. **Évaluation environnementale de l'équipement (EEE)**

5.5.1. L'entrepreneur doit préparer et présenter une EEE conformément à la LDEC 006 et à la DD SE-003.

5.5.2. L'EEE doit comprendre des fiches signalétiques (FS) rédigées il y a moins de trois (3) ans pour toutes les matières dangereuses.

5.5.3. Les FS doivent contenir de l'information sur l'ingrédient chimique, son numéro de registre du Chemical Abstracts Service (numéro CAS) et son pourcentage de composition par poids.

5.6. **Essai d'acceptation du système (EAS)**

5.6.1. L'entrepreneur doit procéder à l'EAS dans ses installations de la manière décrite à l'appendice 4 de l'annexe B.

5.6.2. L'EAS a pour but de confirmer que les systèmes d'ACMTE livrés répondent entièrement aux exigences du contrat.

5.6.3. Le Canada devrait assister à toutes les activités d'EAS.

5.6.4. L'entrepreneur doit fournir un rapport d'EAS conformément à la LDEC 007 et à la DD SE-004.

- 5.6.5. L'entrepreneur doit enquêter, sans coûts pour le Canada, sur toutes les pannes et les déficiences pouvant survenir au cours de l'EAS.
- 5.6.6. L'entrepreneur doit fournir un Rapport d'enquête sur les défaillances de la manière décrite dans la LDEC 008 et dans la DD SE-005 concernant les constatations de l'enquête en prenant soin de présenter des recommandations et des solutions possibles.
- 5.6.7. Toutes les recommandations et les solutions proposées par l'entrepreneur doivent être acceptées par le Canada. Le contrat sera résilié advenant que les solutions recommandées que propose l'entrepreneur ne soient pas acceptées par le Canada.
- 5.6.8. Au moment de terminer l'EAS avec succès et dès l'acceptation du rapport d'EAS, l'entrepreneur recevra une autorisation de livrer au Canada les quantités fermes prévues dans le contrat de systèmes d'ACMTE.

6. **Soutien logistique intégré (SLI)**

6.1. **Généralités**

- 6.1.1. La présente section décrit les exigences relatives au SLI que l'entrepreneur doit réaliser en vertu du présent contrat.
- 6.1.2. Les LDEC en lien avec le SLI ne doivent être livrées qu'au moment où le rapport d'EAS (LDEC 007) a été approuvé par le Canada.

6.2. **Publications techniques**

- 6.2.1. Information relative au manuel d'utilisation :
L'entrepreneur doit fournir l'information de la manière décrite dans la LDEC 009 et dans la DD LS-001 dont le Canada a besoin afin d'élaborer un manuel d'utilisation bilingue dans le format d'une Instruction technique des Forces canadiennes (ITFC).
- 6.2.2. Information relative au manuel d'entretien :
L'entrepreneur doit fournir l'information de la manière décrite dans la LDEC 010 et dans la DD LS-002 dont le Canada a besoin afin d'élaborer un manuel d'entretien bilingue dans le format d'une ITFC.
- 6.2.3. Information relative aux fiches techniques :
L'entrepreneur doit fournir l'information de la manière décrite dans la LDEC 011 et dans la DD LS-003 dont le Canada a besoin afin d'élaborer une publication contenant un sommaire des données dans le format d'une ITFC.
- 6.2.4. Information relative aux schémas mécaniques :
L'entrepreneur doit fournir l'information de la manière décrite dans la LDEC 012 et dans la DD LS-004 dont le Canada a besoin afin d'élaborer une publication contenant les schémas mécaniques dans le format d'une ITFC.
- 6.2.5. Information relative à la liste des pièces illustrées :
L'entrepreneur doit fournir l'information de la manière décrite dans la LDEC 013 et dans la DD LS-005 dont le Canada a besoin afin d'élaborer une publication contenant les listes de pièces illustrées dans le format d'une ITFC.
- 6.2.6. Information relative à la description du matériel :

L'entrepreneur doit fournir l'information de la manière décrite dans la LDEC 014 et dans la DD LS-006 dont le Canada a besoin afin d'élaborer une publication contenant les descriptions de l'équipement dans le format d'une ITFC.

6.3. **État détaillé d'approvisionnement (EDA)**

L'entrepreneur doit livrer l'EDA conformément à la LDEC 015 et à la DD LS-007.

6.4. **Documents techniques supplémentaires sur l'approvisionnement (DTSA)**

L'entrepreneur doit fournir les DTSA conformément à la LDEC 016 et à la DD LS-008.

6.5. **Acquisition de pièces de rechange**

6.5.1. L'entrepreneur doit soumettre une liste des pièces de rechange recommandées de la manière décrite dans la LDEC 017 et la DD LS-009. La liste doit comprendre les canons de rechange pour chaque calibre nécessaire afin de permettre d'utiliser l'ACMTE de la manière décrite dans le devis, et ce, tout au long de la vie du système (20 ans).

6.5.2. La fourniture des pièces de rechange sera négociée et financée en vertu de demandes de travail séparées en utilisant le formulaire DND 626 pour les autorisations de tâches.

6.6. **Outils et équipement d'essai spécialisés (OEES)**

6.6.1. La fourniture des OEES et des pièces de rechange connexes sera négociée et financée en vertu de demandes de travail séparées en utilisant le formulaire DND 626 pour les autorisations de tâches.

6.7. **Formation**

6.7.1. Trousse de formation de l'opérateur :

- a. L'entrepreneur doit préparer et présenter une Trousse de formation de l'opérateur conformément à la LDEC 018 et à la DD LS-010.
- b. L'entrepreneur doit donner à 10 stagiaires un cours de formation de l'opérateur de la manière décrite dans la LDEC 020 et dans la DD LS-012;
- c. Le cours de formation de l'opérateur doit se dérouler à Gagetown, NB, Canada.

6.7.2. Trousse de formation pour l'entretien :

- a. L'entrepreneur doit préparer et présenter une trousse de formation pour l'entretien conformément à la LDEC 019 et à la DD LS-011;
- b. L'entrepreneur doit donner à 10 stagiaires un cours de formation sur l'entretien de la manière décrite dans la LDEC 021 et dans la DD LS-013;
- c. Le cours d'entretien de l'opérateur doit se dérouler à Borden, ON, Canada.

6.7.3. Équipement destiné à la formation des opérateurs et à la formation sur l'entretien

- a. Le Canada fournira les systèmes d'ACMTE nécessaires qu'on a livrés en vertu du présent contrat afin de soutenir la formation;
- b. L'entrepreneur doit fournir tout autre matériel de soutien de la formation, incluant des copies de tout le matériel de formation approuvé (un par stagiaire), les OEES nécessaires et les pièces de rechange.

7. Gestion des configurations

7.1. Généralités

L'entrepreneur doit mettre en œuvre et maintenir un programme de GC conformément aux exigences de la norme ANSI/EIA-649B – National Consensus Standard for Configuration Management.

7.2. Demande de dérogation

L'entrepreneur doit préparer et remettre une demande de dérogation, conformément à la LDEC 022 et à la DD CM-001, lorsque l'entrepreneur détermine, avant de fabriquer les systèmes de l'ACMTE, qu'il n'est pas possible de respecter les exigences techniques.

7.3. Demande de renonciation

L'entrepreneur doit préparer et remettre une demande de renonciation, conformément à la LDEC 023 et à la DD CM-002 lorsqu'il détermine, pendant et après la fabrication des systèmes de l'ACMTE, que l'article ne répond pas aux exigences techniques.

8. **Assurance de la qualité**

8.1. **Généralités**

Les termes et les définitions d'AQ utilisés aux présentes proviennent de l'Organisation internationale de normalisation (ISO) 9000-2015.

8.2. **Représentant de l'assurance de la qualité (RAQ)**

8.2.1. L'entrepreneur doit donner au RAQ du gouvernement l'accès à son système de qualité dans les quarante-huit (48) heures après avoir reçu une demande de visite.

8.2.2. L'entrepreneur doit rendre disponibles tous les documents de soutien pour le RAQ.

8.2.3. Le RAQ du gouvernement se réserve le droit de demander qu'on procède à un essai de contrôle de la qualité (CQ) en usine (du système et des sous-systèmes) et d'y assister au cours de la période de production complète de l'ACMTE. Le RAQ du gouvernement peut appeler 10 % du nombre total d'articles qui seront fabriqués et livrés. Le RAQ sélectionnera le système d'ACMTE de la production dont on est en train de préparer la livraison.

8.2.4. L'entrepreneur doit mettre en place les mesures correctives demandées par le RAQ du gouvernement et par le responsable technique (RT).

8.2.5. L'entrepreneur doit tenir compte des recommandations du RAQ et du RT du gouvernement pour réaliser toutes les mesures correctives pouvant avoir un effet défavorable sur la qualité du produit. Une fois les mesures correctives terminées et après que le Canada ait accepté les résultats, le système d'ACMTE sera livré de la manière normale.

8.3. **Processus de contrôle de la qualité**

8.3.1. L'entrepreneur doit mettre en place un processus de CQ afin de garantir et surveiller la qualité de l'ACMTE.

8.3.2. L'inspection de conformité de la qualité (ICQ) de production doit être réalisée par l'entrepreneur dans le cadre d'un processus de CQ afin de confirmer que les articles de production sont fabriqués conformément aux exigences techniques du contrat. Les essais de contrôle de la qualité de la production confirment que la norme de qualité est maintenue tout au long de la production. Le produit est inspecté afin de garantir qu'il est conforme aux données techniques.

8.4. **Tir de confirmation**

- 8.4.1. On doit tirer avec chaque fusil muni d'un silencieux pour s'assurer qu'il répond aux exigences du contrat sur le plan de la précision en tirant 5 groupes de 5 cartouches de chaque calibre et en obtenant un rayon médian moyen de 1,2 cm ou moins. Les cartouches suivantes doivent être utilisées :
- a. Federal Gold Medal Sierra MatchKing, 308 WIN, cartouche de 175 grains (GM308M2); d'autres cartouches de 7,62 x 51 mm de l'OTAN sont également acceptables;
 - b. Federal Gold Medal Sierra MatchKing, 338 Lapua Magnum, cartouche de 250 grains (GM338LM); d'autres cartouches .338 Lapua Magnum de 250 grains sont également acceptables.
- 8.4.2. La preuve de précision du fusil doit être conservée dans les documents d'AQ de chaque fusil.