



National Defence

Défense nationale

National Defence Headquarters
Ottawa, Ontario
K1A 0K2

Quartier général de la Défense nationale
Ottawa (Ontario)
K1A 0K2

REQUEST FOR PROPOSAL DEMANDE DE PROPOSITION

RETURN BIDS TO: RETOURNER LES SOUMISSIONS À :

Robert Bonomo, DLP 3-3-1-1
Robert.bonomo@forces.gc.ca

Proposal To: National Defence Canada

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

Proposition à : Défense nationale Canada

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

Title/Titre Sweatshirt and Sweatpants, Fleece Coyote Brown, Integrated Clothing Ensemble (ICE) & Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, Temperate Woodland (TW)/ Chandail et Pantalons en molleton de combat, Brun Coyote, Ensemble de vêtements intégrés (EVI) & Veste molletonnée, dissipation de charge statique, DCamC _{mc} , régions boisées tempérées (RBT)		Solicitation No – N° de l’invitation W8486-207123/A
Date of Solicitation – Date de l’invitation 24 Aug 2020 / le 24 août 2020		
Address Enquiries to – Adresser toutes questions à Robert Bonomo Robert.bonomo@forces.gc.ca		
Telephone No. – N° de téléphone 819-939-7504	FAX No – N° de fax	
Destination See Herein / Voir ci-dessous		

Instructions:

Municipal taxes are not applicable. Unless otherwise specified herein all prices quoted must include all applicable Canadian customs duties, GST/HST, excise taxes and are to be delivered Delivery Duty Paid including all delivery charges to destination(s) as indicated. The amount of the Goods and Services Tax/Harmonized Sales Tax is to be shown as a separate item.

Instructions: Les taxes municipales ne s’appliquent pas. Sauf indication contraire, les prix indiqués doivent comprendre les droits de douane canadiens, la TPS/TVH et la taxe d’accise. Les biens doivent être livrés « rendu droits acquittés », tous frais de

Solicitation Closes – L’invitation prend fin
At – à : 14 :00 EDT / 14 :00 HAE
On - le : 20 Oct 2020 / 20 oct 2020

Delivery required - Livraison exigée	Delivery offered - Livraison proposée
Vendor Name and Address - Raison sociale et adresse du fournisseur	
Name and title of person authorized to sign on behalf of vendor (type or print) - Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur (caractère d'imprimerie)	
Name/Nom _____	Title/Titre _____
Signature _____	Date _____

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

- 1.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
- 1.2 ÉNONCÉ DES TRAVAUX
- 1.3 COMPTE RENDU
- 1.4 ACCORDS COMMERCIAUX
- 1.5 CONTENU CANADIEN

PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

- 2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS PAR VOIE ÉLECTRONIQUE
- 2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS – EN PÉRIODE DE SOUMISSION
- 2.4 LOIS APPLICABLES
- 2.5 AUTRES INSTRUCTIONS

PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

- 3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

- 4.1 PROCÉDURES D'ÉVALUATION
- 4.2 MÉTHODE DE SÉLECTION

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

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

PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

- 6.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
- 6.2 ÉNONCÉ DES TRAVAUX
- 6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 6.4 DURÉE DU CONTRAT
- 6.5 RESPONSABLES
- 6.6. PAIEMENT
- 6.7 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION
- 6.8 ATTESTATIONS
- 6.9 LOIS APPLICABLES
- 6.10 PRIORITÉ DES DOCUMENTS
- 6.11 CONTRAT DE DÉFENSE
- 6.12 ASSURANCES
- 6.13 EMBALLAGE
- 6.14 ASSURANCE DE QUALITÉ
- 6.15 FERMETURE DE L'USINE
- 6.16 EMPLACEMENT DE L'USINE
- 6.17 SOUS-TRAITANTS
- 6.18 ORIGINE DES TRAVAUX - DIVULGATION D'INFORMATIONS
- 6.19 SUREXPÉDITION
- 6.20 VÊTEMENTS ÉTHIQUES
- 6.21 PROPRIÉTÉ DU PRODUIT - CADPAT
- 6.22 MARCHANDISES REFUSÉES

LISTE DES ANNEXES

- Annexe A** Énoncé des travaux
- Appendice 1 à l'Annexe A** Besoin
- Annexe B** DSSPM 2-6-920-8580 Données de fabrication pour le chandail en molleton de combat, Brun Coyote, EVI
- Annexe C** DSSPM 2-6-920-8554 Données de fabrication pour les pantalons en molleton, combat, Brun Coyote, EVI
- Annexe D** DSSPM 2-6-920-7561 Données de Fabrication pour la veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamCMC, RBT
- Annexe E** DSSPM 2-2-80-213 Spécification, tricot de polyester, velours double face, 275 g/m2
- Annexe F** DSSPM 3-6-80-001. Spécification, DCamCMC (dessin de camouflage canadien)
- Annexe G** DSSPM 2-2-80-121 Spécification pour tissu, serge, nylon et coton (oléofuge et hydrofuge)
- Annexe H** DSSPM 2-2-80-242 Spécification pour le Tissu, Tricot, Velours Double Face, Dispersif électrostatique, hydrofuge et oléofuge, DCAMCMC (RBT)
- Annexe I** Plan d'évaluation technique pour les chandails et pantalons en molleton de combat, Brun Coyote, EVI
- Annexe J** Plan d'évaluation technique pour la veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamCMC, RBT
- Annexe K** Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la production les chandails et pantalons en molleton de combat, Brun Coyote, EVI
- Annexe L** Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamCMC, RBT
- Annexe M** Exigences de soumission des textiles pour les chandails et pantalon en molleton de combat, Brun Coyote, EVI
- Annexe N** Exigences de soumission des textiles pour la veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamCMC, RBT
- Annexe O** Conditions pour des tailles spéciales
- Annexe P** Roulement des tailles pour les chandails et pantalon en molleton de combat, Brun Coyote, EVI
- Annexe Q** Roulement des tailles pour les chandails et pantalon en molleton de combat, Brun Coyote, EVI
- Annexe R** Design Change, Deviation and Waiver Procedure, Appendices 1 and 2 (DND 675)
- Annexe S** Commande d'Emballage pour le Transport – Forces canadiennes
- Annexe T** Instruments de paiement électronique
- Annexe U** Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi - Attestation
- Attachement 1 à la partie 3** Calendriers des prix

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

1.1 Exigences relatives à la sécurité

Il n'y a aucune exigence de sécurité applicable à ce contrat.

1.2 Énoncé des travaux

La besoin est décrit à l'Annexe « A », Énoncé des travaux.

1.3 Compte rendu

Les soumissionnaires peuvent demander un compte rendu des résultats du processus de demande de soumissions. Les soumissionnaires devraient en faire la demande à l'autorité contractante dans les 15 jours ouvrables, suivant la réception des résultats du processus de demande de soumissions. Le compte rendu peut être fourni par écrit, par téléphone ou en personne.

1.4 Accords commerciaux

Le besoin est assujéti aux dispositions de l'Accord de libre-échange canadien (ALEC),

1.5 Contenu canadien

Ce besoin est conditionnellement limitée aux produits canadiens.

PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

Toutes les instructions, clauses et conditions identifiées dans la demande de soumissions par numéro, date et titre sont énoncées dans le Manuel des clauses et conditions uniformisées d'achat (<https://buyandsell.gc.ca/policy-and-guidelines/standard-acquisition-clauses-et-conditions-manuel>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

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

Le document [2003](#) (2019-03-04) Instructions uniformisées – biens ou services – besoins concurrentiels, est incorporé par référence dans la demande de soumissions et en fait partie intégrante, sous réserve des modifications ci-dessous :

- a) La section 02, Numéro d'entreprise – approvisionnement, est supprimée en entier.
- b) La section 20 (2), Autres renseignements, est supprimée en entier.
- c) L'alinéa 2.d de la section 05, Présentation des soumissions, est supprimé en entier et remplacé par ce qui suit :

de faire parvenir sa soumission uniquement à l'adresse précisée dans la demande de soumissions.

- d) La section 06, Soumissions déposées en retard, est supprimée en entier.
- e) Le texte de la section 07, Soumissions retardées, est supprimé en entier et remplacé par ce qui suit :

Il incombe au soumissionnaire de vérifier que l'autorité contractante a bien reçu l'intégralité de la soumission. Les erreurs d'acheminement ou autres problèmes liés à la messagerie électronique ayant entraîné un retard dans la soumission ne seront pas acceptées.

- f) Le paragraphe 1 de la section 08, Transmission par télécopieur ou par Connexion postel, est supprimé en entier.

Le paragraphe 5.4 du document [2003](#), Instructions uniformisées – biens ou services – besoins concurrentiels, est modifié comme suit :

Supprimer : 60 jours

Insérer : 120 jours

2.2 Présentation des soumissions par voie électronique

- a) Les soumissions doivent être présentées au ministère de la Défense nationale (MDN) au plus tard à la date, à l'heure et à l'endroit indiqués à la page 1 de la demande de soumissions. Les soumissions doivent être reçues par voie électronique, conformément à ce qui est indiqué au sous-paragraphe b).

- b) **Soumissions transmises par voie électronique : Le système de messagerie électronique ou les pare-feu du MDN peuvent refuser les courriels individuels excédant cinq (5) mégaoctets ou comprenant des éléments comme des macros ou des hyperliens intégrés, et ce, sans qu'un avis soit envoyé au soumissionnaire ou à l'autorité contractante.** Les soumissions plus volumineuses peuvent être envoyées en plusieurs courriels. L'autorité contractante accusera réception des documents. Il incombe au soumissionnaire de vérifier que l'autorité contractante a bien reçu l'intégralité de la soumission. Le soumissionnaire ne doit pas supposer que tous ses documents ont été reçus, sauf si l'autorité contractante accuse réception de chaque document. Afin de réduire au minimum les risques de problèmes techniques, le soumissionnaire doit prévoir suffisamment de temps avant la date et l'heure de clôture pour l'accusé de réception de ses documents. Les documents techniques et financiers reçus après la date et l'heure de clôture seront rejetés.

En raison de la nature de la demande de soumissions, les soumissions transmises par télécopieur ou par Connexion postal ne seront pas acceptées.

Seules les soumissions transmises par voie électronique à l'adresse électronique indiquée sur la première page de la présente DOC seront acceptées.

2.3 Demandes de renseignements – en période de soumission

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

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

2.4 Lois applicables

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

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

2.5 Autres instructions

Étant donné que de nombreuses personnes travaillent actuellement à domicile et dans le but de réduire la propagation de la maladie du coronavirus (COVID-19) au sein des communautés, les échantillons préalables à l'attribution du contrat ne doivent pas être envoyés avec la soumission, ils doivent être envoyés à l'adresse suivante à l'heure et à la date de clôture de l'offre:

Lorianne Hawdur
Responsable technique
148, avenue Breezehill Nord, Apt 1
Ottawa, ON
K1Y 2H8
Tél: 613-816-8285

Les pièces justificatives (résultats des tests et certifications de conformité) doivent être envoyées par voie électronique avec la soumission.

PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

3.1 Instructions pour la préparation des soumissions

Le Canada demande que les soumissionnaires fournissent leur soumission en sections distinctes, comme suit :

Section I: Soumission technique - 1 copie électronique en format PDF;

Section II: Soumission financière - 1 copie électronique en format PDF;

Section III: Certifications - 1 copie électronique en format PDF.

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

- a. utiliser un système de numérotation correspondant à celui de la demande de soumissions.

Les prix doivent figurer dans l'offre financière uniquement. Aucun prix ne doit être indiqué dans une autre section de l'offre.

Les soumissionnaires peuvent utiliser l'attachement 1 à la partie 3 pour indiquer leurs prix. Si les soumissionnaires choisissent d'utiliser l'attachement 1 à la partie 3 pour indiquer leurs prix, les soumissionnaires doivent inclure l'attachement 1 à la partie 3 dans leur soumission financière.

Section I : Soumission technique

Dans leur soumission technique, les soumissionnaires devraient expliquer et démontrer comment ils entendent répondre aux exigences et comment ils réaliseront les travaux.

Section II : Soumission financière

Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière conformément à ce qui suit : une pour le NNO: 8415-20-012-3653 et le NNO: 8415-20-012-3676 **OU** une pour le NNO: 8415-20-005-7561 **OU** une pour les 3 NNO.

Pour la portion I Chandail et pantalons en molleton de combat, Brun Coyote (NNO: 8415-20-012-3653 and NNO: 8415-20-012-3676), la somme totale des prix étendus (dernière colonne) pour les lignes 1, 2, 4, 5, 7, 8 des tableaux de l'attachement 1 à la partie 3 seront utilisés pour l'évaluation des prix.

Pour la portion II Veste molletonnée dissipation de charge statique, D_{CamC_{MC}} (NSN: 8415-20-005-7561), la somme totale des prix étendus (dernière colonne) pour les lignes 3, 6, 9 des tableaux de l'attachement 1 à la partie 3 sera utilisée pour l'évaluation des prix.

Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes pour toutes les destinations, y compris les options et les quantités «sur demande » à au plus deux décimales, pour tous les articles sur lesquels il soumissionne - chandails et pantalons en molleton de combat, Brun Coyote, EVI conformément à l'annexe I OU sur la veste molletonnée dissipation de charge statique, D_{CamC_{MC}} selon l'annexe J.

Rendu droits acquittés (RDA) au 25 CFSD Montréal et 7 CFSD Edmonton, Incoterms 2010, taxes applicables exclues. Le montant total des taxes applicables doit être indiqué séparément.

Les soumissions doivent être présentées en dollars canadiens.

3.1.1 Paiement électronique de factures – soumission

Si vous êtes disposés à accepter le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique, compléter l'annexe « T » Instruments de paiement électronique, afin d'identifier lesquels sont acceptés.

Si l'annexe « T » Instruments de paiement électronique n'a pas été complétée, il sera alors convenu que le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique ne sera pas accepté.

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

3.1.2 Fluctuation du taux de change

C3011T (2013-11-06) Fluctuation du taux de change

Section III : Attestations

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

Section IV: Informations supplémentaires

3.1.3 Origine du travail

Pour chaque ligne d'article, les soumissionnaires doivent identifier le (s) nom (s) du ou des pays où les vêtements sont coupés (ou tricotés en forme) et cousus, que le travail soit effectué par le soumissionnaire ou l'un de ses sous-traitants.

Les informations suivantes doivent être fournies pour chaque emplacement où l'une des marchandises est coupée (ou tricoté à la forme) ou cousu:

Numéro d'élément de ligne _____

Pays: _____

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

Les soumissionnaires doivent informer immédiatement le Canada par écrit de tout changement affectant les informations fournies en vertu de cette clause pendant toute la période de validité de l'offre.

3.1.4 Certification d'approvisionnement éthique

Le soumissionnaire atteste ce qui suit:

1. Travail des enfants

Le soumissionnaire et ses sous-traitants de premier niveau n'emploient pas de travail des enfants, c'est-à-dire du travail effectué par des enfants qui sont plus jeunes que l'âge minimum d'admission à l'emploi indiqué dans la législation applicable dans le pays, et pas plus jeune que l'âge auquel la scolarité obligatoire a été fixé dans la législation applicable dans le pays. En tout état de cause, les enfants sont protégés de l'exploitation économique et de l'exécution de tout travail susceptible d'être dangereux ou de nuire à l'éducation de l'enfant, ou de nuire à sa santé ou à son développement physique, mental, spirituel, moral ou social. Les employés de moins de 18 ans ne doivent pas effectuer de travaux dangereux, y compris des travaux susceptibles de mettre en danger leur santé, leur sécurité ou leur moralité.

2. Travail forcé

Le soumissionnaire et ses sous-traitants de premier niveau n'utilisent pas le travail forcé ou le travail obligatoire sous toutes ses formes, y compris la traite des personnes à des fins de travail forcé ou obligatoire, à savoir tout travail ou service exigé de toute personne sous la menace de toute peine pour laquelle cette personne ne s'est pas offerte volontairement.

3. Abus et harcèlement

Le soumissionnaire et ses sous-traitants de premier rang traitent leurs employés avec dignité et respect. Aucun employé ne sera soumis à aucun harcèlement physique, sexuel ou verbal, abus ou violence ou risques psychologiques. Les châtimements corporels ne sont ni utilisés ni tolérés sous aucune forme.

4. Discrimination

Le soumissionnaire et ses sous-traitants de premier niveau ne font aucune discrimination à l'égard de leurs employés dans les pratiques d'embauche ou toute autre condition ou condition de travail (autres que les exigences professionnelles légitimes autorisées par la loi) sur la base de la race, de l'origine nationale ou ethnique, de la couleur, de la religion, l'âge, le sexe, l'orientation sexuelle, l'identité ou l'expression de genre, l'état matrimonial, l'état familial, les caractéristiques génétiques, l'invalidité ou la condamnation pour toute infraction pour laquelle une grâce a été accordée ou pour laquelle un dossier de suspension a été ordonné.

5. Liberté d'association et négociation collective

Lorsque la loi le prévoit, le soumissionnaire et ses sous-traitants de premier rang reconnaissent et respectent le droit des employés de s'associer, s'organiser et de négocier collectivement avec leur employeur. Aucun employé ou représentant des travailleurs ne sera soumis à la discrimination, au harcèlement, à l'intimidation ou à des représailles en raison de ses efforts pour s'associer, s'organiser ou négocier collectivement. Lorsque le droit à la liberté d'association est restreint par la loi, le soumissionnaire et ses sous-traitants de premier niveau doivent fournir aux travailleurs d'autres moyens d'association, y compris des moyens efficaces d'exprimer et de remédier aux griefs sur le lieu de travail.

6. Sécurité et santé au travail

Le soumissionnaire et ses sous-traitants de premier rang offrent aux travailleurs un environnement de travail sûr et sain et, au minimum, se conforment aux lois locales et nationales en matière de santé et de sécurité. Si des installations résidentielles sont mises à la disposition des travailleurs, elles sont sûres et saines.

7. Salaire équitable

Le soumissionnaire et ses sous-traitants de premier niveau fournissent des salaires et des avantages qui sont conformes à toutes les lois et réglementations applicables et qui égalent ou

dépassent les salaires et avantages locaux en vigueur dans l'industrie concernée ou qui constituent un salaire décent, selon celui qui fournit les plus hauts salaires et avantages. Lorsque l'indemnisation ne fournit pas un salaire décent, le soumissionnaire et ses sous-traitants de premier niveau doivent veiller à ce que les salaires réels soient augmentés chaque année afin de combler en permanence l'écart avec le salaire décent.

8. Heures de travail

Sauf dans des circonstances exceptionnelles, les employés du soumissionnaire et de ses sous-traitants de premier rang ne sont pas tenus de travailler plus que le moindre des montants suivants: a) 48 heures par semaine et 12 heures supplémentaires par semaine, ou b) les limites des heures normales et des heures supplémentaires permis par la loi du pays de fabrication.

PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

4.1 Procédures d'évaluation

- a) Les soumissions reçues seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.
- b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du Canada évaluera les soumissions.
- c) L'équipe d'évaluation devra d'abord déterminer si deux soumissions ou plus sont accompagnées d'une attestation valide de contenu canadien. Si c'est le cas, seulement les soumissions accompagnées d'une attestation valide seront évaluées selon le processus d'évaluation, sinon toutes les soumissions reçues seront évaluées. Si des soumissions accompagnées d'une attestation valide sont déclarées non recevables, ou sont retirées, et qu'il reste moins de deux soumissions recevables accompagnées d'une attestation valide, l'équipe poursuivra l'évaluation des soumissions accompagnées d'une attestation valide. Si toutes les soumissions accompagnées d'une attestation valide sont déclarées non recevables, ou sont retirées, alors toutes les autres soumissions reçues seront évaluées.

4.1.1 Évaluation technique

4.1.1.1 Critères techniques obligatoires

Le plan d'évaluation technique de la soumission pour l'ensemble de vêtements intégrés en molleton et pantalon de survêtement (ICE) est détaillé à l'annexe «I».

Le plan d'évaluation technique de la soumission pour la veste, polaire, statique, dissipative, CADPAT™ Tempéré Woodland (TW) est détaillé à l'annexe «J».

4.1.2 Évaluation financière

- a) Le prix de la soumission sera évalué en dollars canadiens, rendu droits acquittés (RDA) à 25 CFSD Montréal & 7 CFSD Edmonton, Incoterms 2010, y compris les droits de douane et taxes d'accise, et excluant les taxes applicables.

4.2 Méthode de sélection

Une soumission doit respecter les exigences de la demande de soumissions et satisfaire à tous les critères d'évaluation techniques obligatoires pour la portion du besoin (I ou II ci-dessous) sur laquelle elle soumissionne pour être déclarée recevable pour cette portion.

La soumission recevable avec le prix évalué le plus bas pour chaque portion I et II sera recommandée pour l'attribution d'un contrat pour cette portion (jusqu'à 2 contrats).

Le prix évalué le plus bas pour chaque portion (I et II) sera tel qu'indiqué dans l'Attachement 1 à la partie 3, Prix évalué le plus bas - portion I et prix évalué le plus bas - portion II.

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations et les renseignements supplémentaires exigés pour qu'un contrat leur soit attribué.

Les attestations que les soumissionnaires remettent au Canada, peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment par le Canada. À moins d'indication contraire, le Canada déclarera une soumission non recevable, ou à un manquement de la part de l'entrepreneur s'il est établi qu'une attestation du soumissionnaire est fautive, sciemment ou non, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat.

L'autorité contractante aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations du soumissionnaire. À défaut de répondre et de coopérer à toute demande ou exigence imposée par l'autorité contractante, la soumission sera déclarée non recevable, ou constituera un manquement aux termes du contrat.

5.1 Attestations exigées avec la soumission

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations suivantes dûment remplies avec leur soumission.

5.1.1 Dispositions relatives à l'intégrité - Déclaration des infractions reconnues coupables

Conformément aux dispositions relatives à l'intégrité des instructions uniformisées, tous les soumissionnaires doivent fournir avec leur soumission, le cas échéant, le formulaire de déclaration disponible sur les formulaires du site Web du régime d'intégrité (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html>), à prendre davantage en considération dans le processus de passation des marchés.

5.2 Attestations préalables à l'attribution du contrat et renseignements supplémentaires

Les attestations et les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous devraient être remplis et fournis avec la soumission mais ils peuvent être fournis plus tard. Si l'une de ces attestations ou renseignements supplémentaires ne sont pas remplis et fournis tel que demandé, l'autorité contractante informera le soumissionnaire du délai à l'intérieur duquel les renseignements doivent être fournis. À défaut de fournir les attestations ou les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous dans le délai prévu, la soumission sera déclarée non recevable.

5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – documentation exigée

Conformément à la *Politique d'inadmissibilité et de suspension* (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html>), le soumissionnaire doit présenter la documentation exigée, s'il y a lieu, afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

5.2.2 Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation de soumission

En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste que le soumissionnaire, et tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, n'est pas nommé dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » du Programme de contrats

féderaux (PCF) pour l'équité en matière d'emploi disponible au bas de la page du site Web [d'Emploi et Développement social Canada \(EDSC\) – Travail \(http://www.edsc.gc.ca/fr/emplois/milieu_travail/droits_personne/equite_emploi/programme_contrats_federaux.page?&_ga=1.152490553.1032032304.1454004848\)](http://www.edsc.gc.ca/fr/emplois/milieu_travail/droits_personne/equite_emploi/programme_contrats_federaux.page?&_ga=1.152490553.1032032304.1454004848).

Le Canada aura le droit de déclarer une soumission non recevable si le soumissionnaire, ou tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, figure dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » au moment de l'attribution du contrat.

Le Canada aura aussi le droit de résilier le contrat pour manquement si l'entrepreneur, ou tout membre de la coentreprise si l'entrepreneur est une coentreprise, figure dans la liste des « [soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF](#) » pendant la durée du contrat.

Le soumissionnaire doit fournir à l'autorité contractante l'annexe [Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation](#) remplie avant l'attribution du contrat. Si le soumissionnaire est une coentreprise, il doit fournir à l'autorité contractante l'annexe Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation remplie pour chaque membre de la coentreprise.

5.2.3 Attestations supplémentaires préalables à l'attribution du contrat

5.2.3.1 Attestation du contenu canadien

Cet achat est uniquement limité aux produits canadiens.

Sous réserve des procédures d'évaluation contenues dans la demande de soumissions, les soumissionnaires reconnaissent que seules les soumissions attestant que les produits offerts sont des produits canadiens, au sens de la clause [A3050T](#), peuvent être prises en considération.

À défaut de fournir cette attestation remplie avec la soumission, le ou les produits offerts seront traités comme des produits non canadiens.

Les soumissionnaires doivent clairement indiquer ci-bas quels articles répondent à la définition d'un produit canadien et remplir l'attestation ci-dessous.

Le soumissionnaire atteste que:

les produits offerts sont des produits canadiens au sens du paragraphe 1 de la clause [A3050T](#).

Si un soumissionnaire soumet une proposition pour les deux portions - chandails et pantalons en molleton de combat, Brun Coyote, EVI ET veste molletonnée dissipation de charge statique, D_{Cam}C_{MC}, et si l'évaluation des soumissions aboutit à un contrat possible pour une seule des deux portions, cette portion de sa soumission doit se conformer à la politique sur le contenu canadien en soi, c.-à-d. dissocié de l'évaluation globale du contenu canadien de l'ensemble de sa soumission.

5.2.3.2 Clause du Guide des CUA [A3050T](#) (2008-12-06), Définition du contenu canadien.

PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

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

6.1 Exigences relatives à la sécurité

Le contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

6.2 Énoncé des travaux

L'entrepreneur doit exécuter les travaux conformément à l'énoncé des travaux à l'annexe «A».

6.3 Clauses et conditions uniformisées

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

6.3.1 Conditions générales

2010A (2018-06-21), Conditions générales - biens (complexité moyenne) s'applique au marché et en fait partie intégrante, avec les modifications suivantes :

a. Modification de la définition de ministre :

« Canada », « Couronne », « État » « Sa Majesté » et « gouvernement » signifient Sa Majesté du chef du Canada représentée par le ministre de la Défense nationale et toute autre personne qui agit au nom du ministre ou, le cas échéant, un ministre compétent auquel le ministre de la Défense nationale a délégué ses pouvoirs ou ses fonctions, et toute autre personne dûment autorisée à agir au nom de ce ministre.

6.4 Durée du contrat

6.4.1 Livraison requise (souhaitable) - Quantité ferme

Tous les livrables fermes doivent être terminés avant le 31 mars 2021.

Livraison - Quantité ferme - Phasé

La première livraison doit être effectuée dans un délai de 45 jours civils à compter de l'avis écrit d'approbation des échantillons de pré-production. La quantité livrée doit être de 325 chacun. Le solde doit être livré au rythme de 325 chaque semaine après la première livraison jusqu'à la fin du contrat.

Livraison - Quantité en option - Phasé

L'entrepreneur avisera le MDN du moment où une option devra être exercée afin d'avoir suffisamment de temps pour approvisionner le tissu et assurer une production continue.

La livraison de la quantité optionnelle doit commencer dans les 90 jours civils suivant la réception de la modification du contrat et après livraison finale de la quantité du contrat. La quantité livrée doit être 325 chacun. Le solde doit être expédié au rythme de 325 chaque semaine après la première livraison jusqu'à la fin de la quantité optionnelle.

6.4.2 Instructions d'expédition

Les biens doivent être expédiés et livrés à la destination indiquée dans le contrat, à savoir :

1. Selon les Incoterms 2010 rendus droits acquittés (RDA) 25 CFSD Montréal & 7 CFSD Edmonton.
2. L'entrepreneur doit livrer les biens aux dépôts d'approvisionnement des Forces canadiennes (FC) sur rendez-vous seulement. L'entrepreneur ou son transporteur doit prendre rendez-vous pour la livraison en communiquant avec la section du trafic des dépôts à l'endroit pertinent indiqué ci-après. Le destinataire peut refuser les envois lorsqu'aucun rendez-vous n'a été fixé.
 - a. 7 Dépôt d'approvisionnement des FC, parc Lancaster
Edmonton (Alberta)
Téléphone : 780-973-4011, poste 4524
 - b. 25 Dépôt d'approvisionnement des FC, Montréal
Montréal (Québec)
Téléphone : 1-866-935-8673 (sans frais)
514-252-2777 poste 2363, 4673 ou 4282
Courrier électronique : 25DAFCTrafficRDV@forces.gc.ca

6.5 Responsables

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Nom : Robert Bonomo
Titre : Agent à l'approvisionnement (DAAT 3-3-1-1)
Organisation : Ministère de la défense nationale
Direction : Direction des acquisitions pour l'armée de terre (DAAT)
Adresse : 101 Colonel By Drive
Ottawa ON
K1A 0K2
Téléphone : 819-939-7504
Courriel : robert.bonomo@forces.gc.ca

L'autorité contractante est responsable de la gestion du contrat, et toute modification doit être autorisée, par écrit par l'autorité contractante. L'entrepreneur ne doit pas effectuer de travaux dépassant la portée du contrat ou des travaux qui n'y sont pas prévus suite à des demandes ou des instructions verbales ou écrites de toute personne autre que l'autorité contractante.

6.5.2 Responsable technique

Le responsable technique pour le contrat est :

Nom : _____
Titre : _____
Organisation : _____
Adresse : _____
Téléphone : ____ ____ _____
Télécopieur : ____ ____ _____

Courriel : _____

Le responsable technique représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés dans le cadre du contrat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans le contrat. On peut discuter des questions techniques avec le responsable technique; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. Ces changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

6.5.3 Autorité d'assurance de la qualité

L'autorité d'assurance de la qualité pour le contrat est:

Nom: _____
Titre: _____
Organisation: _____
Adresse: _____
Téléphone: ____ _
Télécopie: ____ _
Adresse électronique: _____

Le responsable de l'assurance de la qualité est un représentant du ministère ou de l'organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu du contrat et est responsable de toutes les questions concernant l'assurance de la qualité en vertu du contrat. L'entrepreneur peut discuter des questions d'assurance de la qualité identifiées dans le contrat avec l'autorité d'assurance de la qualité, mais l'autorité d'assurance de la qualité n'a pas le pouvoir d'autoriser des changements à la portée des travaux. Des modifications à la portée des travaux ne peuvent être apportées que par une modification du contrat émise par l'autorité contractante

6.5.4 Représentant de l'entrepreneur

(À déterminer à l'attribution du contrat)

6.6. Paiement

6.6.1 Base de paiement

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé un prix ferme de ____\$(insérer le montant à l'attribution du contrat). Les droits de douane sont inclus et les taxes applicables sont en sus.

Le Canada ne paiera pas l'entrepreneur pour les changements, modifications ou interprétations des travaux, sauf si ces changements, modifications ou interprétations ont été au préalable approuvés, par écrit, par l'autorité contractante avant d'avoir été intégrés aux travaux.

6.6.2 Méthode de Paiement

H1001C (2008-05-12), Paiements multiples

6.6.3 Paiement électronique de factures – contrat

L'entrepreneur accepte d'être payé au moyen de l'un des instruments de paiement électronique suivants :

- a. Dépôt direct (national et international) ;

6.7 Instructions relatives à la facturation

- 1 L'entrepreneur doit soumettre ses factures conformément à l'article intitulé « Présentation des factures » des conditions générales. Les factures ne doivent pas être soumises avant que tous les travaux identifiés sur la facture soient complétés.
2. Les factures doivent être distribuées comme suit :
 - a) Une (1) copie doit être envoyée à Attn: DAAT 3-3-1-1
Courriel: robert.bonomo@forces.gc.ca
 - b) L'original et un (1) exemplaire doivent être envoyés au destinataire pour attestation et paiement.

6.7.1 Documents de sortie - Distribution

L'entrepreneur doit préparer les documents de sortie dans un format électronique actuel et les distribuer comme suit:

- a) Un (1) exemplaire envoyé par la poste au destinataire portant la mention: «À l'attention de l'agent des reçus»;
- (b) Deux (2) exemplaires avec expédition (dans une enveloppe étanche) au destinataire;
- (c) Un (1) exemplaire à l'autorité contractante;
- (d) Une (1) copie au représentant de l'assurance de la qualité;

6.8 Attestations

6.8.1 Conformité

À moins d'indication contraire, le respect continu des attestations fournies par l'entrepreneur avec sa soumission ou préalablement à l'attribution du contrat, ainsi que la coopération constante quant aux renseignements supplémentaires, sont des conditions du contrat et leur non-respect constituera un manquement de la part de l'entrepreneur. Les attestations pourront faire l'objet de vérifications par le Canada pendant toute la durée du contrat.

6.8.2 Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Manquement de la part de l'entrepreneur

Lorsqu'un Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi a été conclu avec Emploi et Développement social Canada (EDSC) – Travail, l'entrepreneur reconnaît et s'engage, à ce que cet accord demeure valide pendant toute la durée du contrat. Si l'Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi devient invalide, le nom de l'entrepreneur sera ajouté à la liste des « [soumissionnaires à admissibilité limitée](#) » du PCF. L'imposition d'une telle sanction par EDSC fera en sorte que l'entrepreneur sera considéré non conforme aux modalités du contrat.

6.8.3 Clauses du guide des CCUA

A3060C (2008-05-12) Certification de contenu canadien

6.9 Lois applicables

Le contrat doit être interprété et régi selon les lois en vigueur _____ (A compléter à l'attribution du contrat), et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

6.10 Ordre de priorité des documents

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

- a) les articles de la convention;
- b) les conditions générales [2010A](#) (2018-06-21) Conditions générales : biens (complexité moyenne);
- c) Annexe A, Énoncé des travaux;
- d) Annexe B, DSSPM 2-6-920-8580 Données de fabrication pour le chandail en molleton de combat Brun Coyote, EVI;
- e) Annexe C, DSSPM 2-6-920-8554 Données de fabrication pour les pantalons en molleton, combat, Brun Coyote, EVI;
- f) Annexe D DSSPM 2-6-87-7561 Données de Fabrication pour la veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamC_{MC}, RBT;
- (g) Annexe E, DSSPM 2-2-80-213 Spécification, tricot de polyester, velours double face 275 g/m²;
- (h) Annexe F DSSPM 3-6-80-001. Spécification, DCamC_{MC} (dessin de camouflage canadien);
- (g) Annexe G, DSSPM 2-2-80-121 Spécification pour tissus, serge, nylon et coton (oléofuge et hydrofuge);
- (i) Annex H DSSPM 2-2-80-242 Spécification pour le Tissu, Tricot, Velours Double Face, Dispersif électrostatique, hydrofuge et oléofuge, DCamC_{MC} (RBT);
- (j) Annexe K Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la production pour le chandail et pantalon en molleton de combat, Brun Coyote, EVI;
- (k) Annexe L Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamC_{MC}, RBT;
- (l) Annexe M Exigences de soumission des textiles pour le chandail et pantalon en molleton de combat, Brun Coyote, EVI;
- (m) Annexe N Exigences de soumission des textiles pour la veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamC_{MC}, RBT;
- (n) Annexe O Conditions pour des tailles spéciales;
- (o) Annexe P Rouleau des tailles pour les chandails et pantalons en molleton de combat, Brun Coyote, EVI;
- (p) Annexe Q Rouleau des tailles pour la veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamC_{MC}, RBT;
- (q) Annexe R Procédure de modification de conception, de dérogation et de renonciation, appendices 1 et 2 (DND 675);
- r) Annexe S Commande d'Emballage pour le Transport Forces Canada;
- s) la soumission de l'entrepreneur en date du _____ (*inscrire la date de la soumission*);

6.11 Contrat de défense

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

6.12 Assurances

Clause du *Guide des CCUA* [G1005C](#) (2016-01-28), Assurances - Aucune exigence particulière

6.13 Emballage

L'emballage des produits livrables doivent être conformes aux termes du contrat et CETFC générale (Annexe S).

L'entrepreneur doit préparer tous les articles conformément au dernier numéro de la spécification d'emballage des Forces canadiennes D-LM-008-036/SF-000, Exigences minimales du MDN pour la fabrication, emballage standard.

L'entrepreneur doit emballer le numéro d'article tel qu'indiqué dans le rouleau de taille en quantités d'un (1) par paquet.

Les marquages doivent être conformes aux annexes B, C et D

6.14 Assurance de qualité

Clause du Guide des CCUA [D5545C](#) (2019-05-30) ISO 9001:2015 – Systèmes de Management qualité-exigences (CAQ C)

Clause du Guide des CCUA [D5540C](#) (2019-05-30) ISO 9001:2008 Systèmes de management de la qualité - Exigences (code de l'assurance de la qualité Q)

Clause du Guide des CCUA [D5510C](#) (2017-08-17) Autorité de l'assurance de la qualité (Ministère de la Défense nationale) : Entrepreneur établi au Canada

Clause du Guide des CCUA [D5606C](#) (2017-11-28) Documents de sortie (Ministère de la Défense nationale) : entrepreneur établi au Canada

6.15 Fermeture de l'usine

La fermeture de l'usine de l'entrepreneur pour les vacances de Noël et d'été est la suivante. Durant cette période il n'y aura pas d'expédition.

Année ferme

Vacances d'été DU _____ AU _____

Vacances de Noël DU _____ AU _____

Année d'option 1

Vacances d'été DU _____ AU _____

Vacances de Noël DU _____ AU _____

Année d'option 2

Vacances d'été DU _____ AU _____

Vacances de Noël DU _____ AU _____

Année d'option 3

Vacances d'été DU _____ AU _____

Vacances de Noël DU _____ AU _____

6.16 Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: _____

6.17 Sous-traitants

Le ou les sous-traitants suivants seront utilisés dans l'exécution du contrat.

Nom de l'entreprise: _____

Emplacement: _____

Valeur du sous-contrat: _____ \$

Nature des travaux de sous-traitance exécutés: _____

Les sous-traitants, autres que ceux énumérés ci-dessus, ne peuvent être utilisés sans l'autorisation écrite du Canada.

6.18 Origine des travaux - Divulgence d'informations

1. Pour chaque article, l'entrepreneur doit spécifier le (s) nom (s) de tous les pays où les vêtements les marchandises sont coupées (ou tricotées en forme) ou cousues, que le travail soit exécuté ou non par l'entrepreneur ou l'un de ses sous-traitants.
2. L'entrepreneur convient que le Canada peut divulguer publiquement les renseignements fournis avec respecter les pays d'origine.
3. L'entrepreneur doit immédiatement informer le Canada par écrit de tout changement touchant les informations fournies en vertu de cette clause pendant toute la durée du contrat.

6.19 Surexpédition

Les expéditions en surplus ne seront acceptées que si une approbation préalable est obtenue de l'autorité contractante.

6.20 Vêtements éthiques

La certification en matière d'approvisionnement éthique incorporée dans la demande de soumissions à sa date de clôture est incorporé au Contrat et en fait partie intégrante. L'entrepreneur doit s'assurer du respect continu des dispositions de la certification éthique des achats signée pendant le processus d'appel d'offres pendant toute la durée du contrat.

La clause sur l'origine des travaux incorporée dans la demande de soumissions à sa date de clôture est incorporée et fait partie intégrante du contrat. Il incombe à l'entrepreneur de s'assurer de la précision continue avec l'origine des informations sur le travail fournies avec leur offre et il doit informer immédiatement le Canada par écrit de tout changement affectant les renseignements fournis sous la clause d'origine du travail pendant toute la durée du contrat. La certification est soumise à vérification par le Canada à tout moment pendant la durée du contrat. Si la certification est jugée fautive Le Canada peut déclarer une soumission non recevable ou peut déclarer un entrepreneur en défaut, qu'il ait été commis sciemment ou inconsciemment pendant la période d'évaluation des offres ou période de contrat. L'obligation continue de maintenir cette certification est une obligation importante du contrat.

6.21 Propriété du produit - CADPAT

Tous les produits et matériaux fournis pour effectuer les travaux et toutes les modifications apportées par l'entrepreneur est la propriété du Canada.

Les modèles et les données techniques sont brevetés et protégés par les droits d'auteur de Sa Majesté la Reine du Canada. Le textile imprimé et tous les vêtements confectionnés sont destinés à l'usage exclusif du ministère de la défense. L'entrepreneur reconnaît qu'il ne doit pas fabriquer, vendre ou proposer à la vente des biens incorporer le motif et les couleurs CADPAT à toute personne ou entité autre que le Canada sans l'autorisation écrite préalable du ministre.

C'est une condition explicite de cet accord que tout vêtement ou article de seconde qualité produit conformément au contrat ne sera pas divulgué, vendu ou offert à la vente, directement ou indirectement, à toute personne ou société autre que le Canada sans l'autorisation écrite préalable du ministre.

6.22 Marchandises refusées

Si des produits sont refusés et vendus à une revente, tous les marquages et insignes doivent être retirés avant d'être remis à l'acheteur.

APPENDICE 1 À L'ANNEXE "A"

BESOIN

A.1. EXIGENCE TECHNIQUE

Le ou les contrats concernent la fourniture au ministère de la Défense nationale des éléments suivants: I) Chandails, Ensemble de vêtements intégrés de combat en molleton (ICE) conformément au DSSPM 2-6-87-8585 du 3 février 2020, Pantalons de survêtement, Ensemble de vêtements intégrés de combat en polaire (ICE) conformément à DSSPM 2-6-87-8554 du 3 février 2020 et II) Veste molletonnée, dissipation de charge statique, D_{CamC_{MC}}, RBT, conformément à DSSPM 2-6-87-7561 du 3 février 2020.

A.2. ADRESSES

Adresse de destination	Adresse de facturation
WB941 Ministère de la défense nationale 25 CFSD Montréal 6363, rue Notre-Dame E. Montreal, Quebec H1N 1V9	W1941 Ministère de la défense nationale CFSD Montreal P.O. Box 4000 Stn K Montreal, Quebec H1N 3R9 Attention: Comptes payables
W248A Ministère de la défense nationale 7 Dépôt d'approvisionnement des FC 195 Ave & 82nd St., Bldg. 236 Edmonton, Alberta T5J 4J5	W2481 Ministère de la défense nationale 7 Dépôt d'approvisionnement des FC Stn Forces, P.O. Box 10500 Edmonton, Alberta T5J 4J5 Attention: Comptes payables

A.3. LIVRABLES

QUANTITÉ DU CONTRAT

A.3.1 Quantités fermes

Article	Description	QAC	Unité de distribution	Destination	Quantité Ferme
1	NNO: 8415-20-012-3653 Chandail en molleton de combat (EVI)	C	Chaque Chaque	Edmonton Montréal	2,298 3,448
2	NNO: 8415-20-012-3676 Pantalons en molleton de combat (EVI)	C	Chaque Chaque	Edmonton Montréal	663 994
3	NNO: 8415-20-005-7561 Veste molletonnée dissipation de charge statique, D _{CamC_{MC}} , RBT	Q	Chaque Chaque	Edmonton Montréal	1,016 1,524

ROULEAU DE TAILLE
Voir les annexes P et Q

La Couronne se réserve le droit de modifier le rouleau de taille pour les articles 1, 2 et 3. L'entrepreneur avisera le MDN avant que la production n'atteigne le seuil de 75%. TPSGC avisera alors l'entrepreneur si le rouleau de taille doit être modifié sans frais pour la Couronne. Le MDN fournira à TPSGC un tableau des tailles mis à jour pour modification du contrat à transmettre à l'entrepreneur.

Une liste des priorités de production (basée sur les tailles) peut être envoyée à l'entrepreneur après acceptation des échantillons de pré-production à des fins de production.

A3.2 QUANTITÉ «SUR DEMANDE» - spécifiée aux articles 4, 5 et 6

En vertu de ce contrat, l'entrepreneur est tenu de fournir certains biens au Canada «SUR DEMANDE». Sauf disposition expresse contraire dans le présent contrat, le Canada n'est pas obligé de demander ces marchandises en vertu du présent contrat et ce contrat ne représente pas un engagement à acheter ces biens exclusivement de l'entrepreneur.

Le MDN peut émettre des commandes pour la quantité «SUR DEMANDE» directement à l'entrepreneur en quantités de marchandises commandées et la date de livraison pendant la période effective et conformément aux conditions prédéterminées.

La quantité de biens «SUR DEMANDE» spécifiée aux articles 4, 5 et 6 n'est qu'une approximation des besoins.

Une commande de quantité «SUR DEMANDE» sera effectuée sur le formulaire 942 ou tout autre document. La période de passation des commandes «SUR DEMANDE» sera de 36 mois à compter de la date d'attribution du contrat. La livraison des quantités " SUR DEMANDE " doit être effectuée dans les 60 jours calendriers après réception du bon de commande.

Les livraisons effectuées sur commande des quantités «SUR DEMANDE» seront inspectées par le destinataire à destination.

Limitation financière

Le coût total pour le Canada résultant de commandes de quantités «SUR DEMANDE» ne doit pas dépasser la somme de _____ \$) (à établir au contrat), TAXES APPLICABLES en sus, sauf Indication Contraire autorisé par écrit par le pouvoir adjudicateur. L'entrepreneur ne doit pas être obligé d'exécuter travaux ou services ou fournir des articles en réponse à des commandes qui entraîneraient le coût total pour le Canada à dépasser cette somme, à moins qu'une augmentation ne soit autorisée.

Article	Description	QAC	Unité de distribution	Destination	Quantité Ferme
4	NNO: 8415-20-012-3653 Chandail en molleton de combat (EVI)	C	Chaque	Edmonton	25
			Chaque	Montréal	25
5	NNO: 8415-20-012-3676 Pantalons en molleton de combat (EVI)	C	Chaque	Edmonton	25
			Chaque	Montréal	25
6	NNO: 8415-20-005-7561 Veste molletonnée dissipation de charge statique, D _{CamC_{MC}} , RBT	Q	Chaque	Edmonton	25
			Chaque	Montréal	25

A3.3. QUANTITÉS D'OPTION - Spécifiées sous les articles 7, 8 et 9

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens décrits aux articles 7, 8 et 9 et selon les mêmes termes et conditions et aux prix indiqués dans le contrat. L'option peut ne peut être exercé par l'Autorité Contractuelle que pour un minimum de 50% de la quantité ferme de chaque article jusqu'à un maximum de 100% de la quantité ferme pour chaque article, par modification répartie entre les articles et sera attestée par une modification du contrat.

L'autorité contractuelle peut exercer l'option dans les 12 mois suivant la date d'attribution du contrat en Envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

Plusieurs modifications peuvent en résulter.

Un rouleau de taille sera fourni si et quand l'option est exercée.

Article	Description	QAC	Unité de distribution	Quantité estimée par année
7	NNO: 8415-20-012-3653 Chandail en molleton de combat (EVI)	C	Chaque	5,852
8	NNO: 8415-20-012-3676 Pantalons en molleton de combat (EVI)	C	Chaque	1,657
9	NNO: 8415-20-005-7561 Veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamC _{MC} , RBT	Q	Chaque	2,540

Année 1: si exercée, dans les 12 mois suivant la date d'attribution du contrat

Année 2: si exercée, dans les 24 mois suivant la date d'attribution du contrat

Année 3: si exercée, dans les 36 mois suivant la date d'attribution du contrat

A4. FORMAT ET EXIGENCES DES DONNÉES

Les documents techniques doivent être livrés conformément aux exigences suivantes.

Les livrables techniques / documentaires doivent être clairement identifiés ou étiquetés comme les Livrables correspondant à un critère particulier.

Les documents doivent être rédigés en anglais ou en français.

Sauf indication contraire, les documents doivent être livrés sur papier et par voie électronique dans Adobe Acrobat (.pdf).

ANNEXE «T»

INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE

Le soumissionnaire accepte d'être payé au moyen de l'un des instruments de paiement électronique suivants :

() Dépôt direct (national et international) ;

ANNEXE «U»

**PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX POUR L'ÉQUITÉ EN MATIÈRE D'EMPLOI -
ATTESTATION**

Je, soumissionnaire, en présentant les renseignements suivants à l'autorité contractante, atteste que les renseignements fournis sont exacts à la date indiquée ci-dessous. Les attestations fournies au Canada peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment. Je comprends que le Canada déclarera une soumission non recevable, ou un entrepreneur en situation de manquement, si une attestation est jugée fautive, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat. Le Canada aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations d'un soumissionnaire. À défaut de répondre à toute demande ou exigence imposée par le Canada, la soumission peut être déclarée non recevable ou constituer un manquement aux termes du contrat.

Pour obtenir de plus amples renseignements sur le Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi, visitez le site Web d'Emploi et Développement social Canada – Travail.

Date : _____ (AAAA/MM/JJ) [si aucune date n'est indiquée, la date de clôture de la demande de soumissions sera utilisée]

Compléter à la fois A et B.

A. Cochez seulement une des déclarations suivantes :

- A1. Le soumissionnaire atteste qu'il n'a aucun effectif au Canada.
- A2. Le soumissionnaire atteste qu'il est un employeur du secteur public.
- A3. Le soumissionnaire atteste qu'il est un employeur sous réglementation fédérale, en vertu de la Loi sur l'équité en matière d'emploi.
- A4. Le soumissionnaire atteste qu'il a un effectif combiné de moins de 100 employés au Canada (l'effectif combiné comprend les employés permanents à temps plein, les employés permanents à temps partiel et les employés temporaires [les employés temporaires comprennent seulement ceux qui ont travaillé pendant 12 semaines ou plus au cours d'une année civile et qui ne sont pas des étudiants à temps plein]).

A5. Le soumissionnaire a un effectif combiné de 100 employés ou plus au Canada; et

- A5.1. Le soumissionnaire atteste qu'il a conclu un Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi valide et en vigueur avec EDSC – Travail.

OU

- A5.2. Le soumissionnaire a présenté l'Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi (LAB1168) à EDSC – Travail. Comme il s'agit d'une condition à l'attribution d'un contrat, remplissez le formulaire intitulé Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi (LAB1168), signez-le en bonne et due forme et transmettez-le à EDSC - Travail.

B. Cochez seulement une des déclarations suivantes :

- B1. Le soumissionnaire n'est pas une coentreprise.

OU

- B2. Le soumissionnaire est une coentreprise et chaque membre de la coentreprise doit fournir à l'autorité contractante l'annexe Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi - Attestation. (Consultez la section sur les coentreprises des instructions uniformisées.)

ATTACHEMENT 1 À LA PARTIE 3 - CALENDRIERS DES PRIX

PORTION I

QUANTITÉS FERMES

Article	Description	QAC	Unité de distribution	Destination	Quantité Ferme	Prix unitaire ferme, RDA, Les coûts de transport inclus, taxes applicables en sus	Prix étendu (Prix unitaire x quantité)
1	NNO: 8415-20-012-3653 Chandail en molleton de combat (EVI)	C	Chaque Chaque	Edmonton Montréal	2,298 3,448	\$ _____ \$ _____	\$ _____ \$ _____
2	NNO: 8415-20-012-3676 Pantalons en molleton de combat (EVI)	C	Chaque Chaque	Edmonton Montréal	663 994	\$ _____ \$ _____	\$ _____ \$ _____

QUANTITÉ «SUR DEMANDE»

Article	Description	QAC	Unité de distribution	Destination	Quantité Ferme	Prix unitaire ferme, RDA, Les coûts de transport inclus, taxes applicables en sus	Prix étendu (Prix unitaire x quantité)
4	NNO: 8415-20-012-3653 Chandail en molleton de combat (EVI)	C	Chaque Chaque	Edmonton Montréal	25 25	\$ _____ \$ _____	\$ _____ \$ _____
5	NNO: 8415-20-012-3676 Pantalons en molleton de combat (EVI)	C	Chaque Chaque	Edmonton Montréal	25 25	\$ _____ \$ _____	\$ _____ \$ _____

QUANTITÉS D'OPTION

Article	Description	QAC	Unité de distribution	Destination	Quantité estimée par année	Prix unitaire ferme, RDA, Les coûts de transport inclus, taxes applicables en sus	Prix étendu (Prix unitaire x quantité)
7	NNO: 8415-20-012-3653 Chandail en molleton de combat (EVI)	C	Chaque	Edmonton Montréal	5,852	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____
8	NNO: 8415-20-012-3676 Pantalons en molleton de combat (EVI)	C	Chaque	Edmonton Montréal	1,657	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____

PORTION II

QUANTITÉS FERMES

Article	Description	QAC	Unité de distribution	Destination	Quantité Ferme	Prix unitaire ferme, RDA, Les coûts de transport inclus, taxes applicables en sus	Prix étendu (Prix unitaire x quantité)
3	NNO: 8415-20-005-7561 Veste molletonnée dissipation de charge statique, DCam _{MC} , RBT	Q	Chaque Chaque	Edmonton Montréal	1,016 1,524	\$ _____ \$ _____	\$ _____ \$ _____

QUANTITÉ «SUR DEMANDE»

Article	Description	QAC	Unité de distribution	Destination	Quantité Ferme	Prix unitaire ferme, RDA, Les coûts de transport inclus, taxes applicables en sus	Prix étendu (Prix unitaire x quantité)
6	NNO: 8415-20-005-7561 Veste molletonnée dissipation de charge statique, DCam _{MC} , RBT	Q	Chaque Chaque	Edmonton Montréal	25 25	\$ _____ \$ _____	\$ _____ \$ _____

QUANTITÉS D'OPTION

Article	Description	QAC	Unité de distribution	Quantité estimée par année	Prix unitaire ferme, RDA, Les coûts de transport inclus, taxes applicables en sus	Prix étendu (Prix unitaire x quantité)
9	NNO: 8415-20-005-7561 Veste molletonnée dissipation de charge statique, DCam _{MC} , RBT	Q	Chaque	2,540	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____

Les soumissionnaires peuvent utiliser l'Attachement 1 à la partie 3 pour indiquer leurs prix. Si les soumissionnaires choisissent d'utiliser l'Attachement 1 à la partie 3 pour indiquer leurs prix, les soumissionnaires doivent inclure l'Attachement 1 à la partie 3 dans leur offre financière.



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.

W8486-207123

3 February 2020

**ANNEX LISTING
FOR SWEATSHIRT AND SWEATPANTS
FLEECE, COMBAT, COYOTE BROWN**

**LISTE DES ANNEXES
POUR LES CHANDAILS ET LES
PANTALONS DE COMBAT, BRUN COYOTE**

Annex A Statement of Work

Annexe A Énoncé des travaux

Annex B DSSPM 2-6-87-8580 Manufacturing Data for Sweatshirt, Fleece, Combat, Integrated Clothing Ensemble (ICE).

Annexe B DSSPM 2-6-87-8580 Données de fabrication pour le chandail en molleton de combat, de l'ensemble de vêtements intégrés (EVI)

Annex C DSSPM 2-6-87-8554 Manufacturing Data for Sweatpants, Fleece, Combat, Integrated Clothing Ensemble (ICE).

Annexe C DSSPM 2-6-87-8554 Données de fabrication pour les pantalons en molleton de combat, de l'ensemble de vêtements intégrés (EVI)

Annex D DSSPM 2-6-87-7561 Manufacturing Data for Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, TW

Annexe D DSSPM 2-6-87-7561 Données de Fabrication pour la veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamC^{MC}, RBT

Annex E DSSPM 2-2-80-213 Specification for Cloth, Knit, Polyester, Double-Sided Pile (Veloured), 275 g/m²

Annexe E DSSPM 2-2-80-213 Spécification, tricot de polyester, velours double face, 275 g/m²

Annex F DSSPM 3-6-80-001 Specification for CADPAT™ (Canadian Disruptive Pattern)

Annexe F DSSPM 3-6-80-001. Spécification, DCamC^{MC} (dessin de camouflage canadien)

Annex G DSSPM 2-2-80-121 Specification for Cloth, Twill, Nylon/Cotton (Oil and Water Repellent Treated)

Annexe G DSSPM 2-2-80-121 Spécification pour tissu, serge, nylon et coton (oléofuge et hydrofuge)

Annex H DSSPM 2-2-80-242 Specification for Cloth, Knit, Double Sided Fleece, Electrostatic Dissipative, Water and Oil Resistant CADPAT™(TW)

Annexe H DSSPM 2-2-80-242 Spécification pour le Tissu, Tricot, Velours Double Face, Dispersif électrostatique, hydrofuge et oléofuge, DCAMC^{MC} (RBT)

Annex I Bid Technical Evaluation Plan for Sweatshirt & Sweatpant, Fleece, Combat, Coyote Brown, ICE

Annexe I Plan d'évaluation technique pour les chandail et pantalon en molleton de combat, Brun Coyote, EVI

Annex J Bid Technical Evaluation Plan for Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, TW

Annex J Plan d'évaluation technique pour la veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamC^{MC}, RBT

Annex K Pre-Production and Production Technical Validation Plan for Sweatshirt & Sweatpant, Fleece, Combat, Coyote Brown, ICE

Annexe K Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la production pour le chandail et pantalon en molleton de combat, Brun Coyote, EVI

OPI/BPR: DSSPM/DAPES 2-6

Annex L Pre-Production and Production Technical Validation Plan Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, TW

Annex M Textile Submission Requirements for Sweatshirt & Sweatpant, Fleece, Combat, Coyote Brown, ICE

Annex N Textile Submission Requirements for Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, TW

Annex O Requirement for Special Sizes

Annex P Size Roll for Sweatshirt & Sweatpant, Fleece, Combat, Coyote Brown, ICE

Annex Q Size Roll for Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, RBT

Annex R Design Change, Deviation and Waiver Procedure, Appendices 1 and 2 (DND 675)

Annex S Canadian Forces Transportation Packaging Order

Annexe L Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamC^{MC}, RBT

Annexe M Exigences de soumission des textiles pour le chandail et pantalon en molleton de combat, Brun Coyote, EVI

Annexe N Exigences de soumission des textiles pour la veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamC^{MC}, RBT

Annexe O Conditions pour des tailles spéciales

Annexe P Roulement des tailles pour les chandail et pantalon en molleton de combat, Brun Coyote, EVI

Annexe Q Rouleau des tailles pour la veste molletonnée dissipation de charge statique, DCamC^{MC}, RBT

Annexe R Design Change, Deviation and Waiver Procedure, Appendices 1 and 2 (DND 675)

Annexe S Commande d'Emballage pour le Transport Forces 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 originalement doivent continuer de s'appliquer.

W8486-207123
Annex / annexe A
31 July / juillet 2019

Statement of Work

Sweatshirt and Sweatpants, Fleece Coyote Brown, Integrated Clothing Ensemble (ICE) & Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, Temperate Woodland (TW)

1. SCOPE

1.1. OBJECTIVE. The Department of National Defence's Directorate Soldier Systems Program Management (DSSPM) has a requirement to purchase quantities of Sweatshirt and Sweatpants, Fleece, Coyote brown, (ICE) & Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, Temperate Woodland (TW)

1.2. BACKGROUND.

1.2.1. DSSPM is responsible to provide individual clothing, equipment and weapons for soldiers, sailors, and aviators of the CAF to enable the achievement of their mission domestically and on operations.

1.3. TERMINOLOGY.

1.3.1. **ACRONYMS.** The following acronyms are used in this Statement of Work (SOW).

CA	Canadian Army
CAF	Canadian Armed Forces
CFTPO	Canadian Forces Transportation and Packaging Order

Enoncé des travaux

Chandail et Pantalons en molleton de combat, Brun Coyote, Ensemble de vêtements intégrés (EVI) & Veste molletonnée, dissipation de charge statique, DCamC^{mc}, régions boisées tempérées (RBT)

1. PORTÉE

1.1. **OBJECTIF.** La Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale a besoin d'acheter des quantités de Chandail et Pantalons en molleton de combat, Brun Coyote, (EVI) & Veste molletonnée, dissipation de charge statique, DCamC^{mc}

1.2. CONTEXTE.

1.2.1. La DAPES a la responsabilité de fournir les vêtements, l'équipement individuel et les armes aux soldats, aux marins et aux aviateurs des FAC pour leur permettre d'accomplir leur mission au pays et dans le cadre d'opérations.

1.3. TERMINOLOGIE.

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

AC	Armée canadienne
FAC	Forces armées canadiennes
CETFC	Command d'emballage pour le transport – Forces canadiennes

C of C	Certificate of Compliance	C de C	Certificat de conformité
DA	Design Authority	AC	Autorité de la conception
DND	Department of National Defence	MDN	Ministère de la Défense nationale
DNDQAR	DND Quality Assurance Representative	RAQDN	Représentant de l'assurance de la qualité au MDN
DQA	Directorate of Quality Assurance	DAQ	Direction de l'assurance de la qualité
DSSPM	Directorate of Soldier Systems Program Management	DAPES	Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat
RCAF	Royal Canadian Air Force	ARC	Aviation royale canadienne
RFP	Request for Proposal	DP	Demande de propositions
TA	Technical Authority	RT	Responsable technique

2. **DELIVERABLES.** To support the procurement of the sweatshirts and sweatpants, and jacket, the contractor must deliver:

2.1. **PRE-PRODUCTION.** The Contractor must deliver physical examples, other documentation and test results as identified in Annex K & L (Pre-Production and Production Technical Validation Plan) and Annexes M & N (Textile Submission Requirements).

2.2. **PRODUCTION.**

2.2.1. The Contractor must deliver firm quantities of specific sizes of Sweatshirt and Sweatpants, Fleece, Coyote Brown (ICE) in accordance with Annex P (Size Roll) and Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, TW in accordance with Annex Q (Size Roll)

2.2.2. The Contractor must deliver test results during production, as outlined in Annex K and L (Pre-Production and Production Technical Validation Plan), upon request through DND's Directorate of Quality Assurance Representative (DNDQAR) if there are changes in supplier(s) of component materials. Contact information for DQA will be as detailed in the Contract.

2. **PRODUITS LIVRABLES.** En appui à l'acquisition des chandails et pantalons, l'entrepreneur doit fournir :

2.1. **PRÉSERIE.** Les exemples physiques, les autres documents et les résultats d'essai doivent être soumis tels qu'ils sont indiqués à l'annexe K & L (Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la production) et l'annexe M et N (Exigences de soumission des textiles).

2.2. **PRODUCTION.**

2.2.1. L'entrepreneur doit livrer des quantités fermes des Chandail et Pantalons en molleton de combat, Brun Coyote, (EVI) dans les tailles précisées, conformément à l'annexe P (Roulement des tailles) et Veste molletonnée, dissipation de charge statique, DCamC^{mc}, dans les tailles précisées, conformément à l'annexe Q (Roulement des tailles)

2.2.2. L'entrepreneur doit fournir des résultats d'essai pendant la production, comme il est indiqué à l'annexes K et L (Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la production), sur demande du représentant de la Direction de l'assurance de la qualité du MDN (DAQ-MDN) s'il y a des changements dans les matériaux du fournisseur. Les coordonnées de la personne avec qui communiquer à la DAQ seront indiquées dans le contrat.

2.2.3. Canada reserves the right to request additional testing and physical examples during production.

2.3. **PACKAGING.** Packaging and packing for deliverables must be in accordance with the terms of the contract and the CFPTO General.

2.4. **MARKING.** Marking must be in accordance with Annexes B, C and D.

2.5. **FORMAT AND DATA REQUIREMENTS.** Technical documents must be delivered in accordance with the following requirements.

2.5.1. Technical / documentary deliverables must be clearly identified or labelled as the deliverable pertaining to a particular criterion.

2.5.2. Documents must be written in English or French.

2.5.3. Unless otherwise stated, documents must be delivered in hard copy and electronically in Adobe Acrobat (.pdf) format.

2.6. **CERTIFICATES OF COMPLIANCE.**

2.6.1. **DEFINITION.** A Certificate of Compliance (C of C) is a written statement from the supplier guaranteeing the full compliance of the product to the specification, or portion thereof, referenced.

2.6.2. Each Certificate of Compliance must clearly include the following:

- a. The document must be on official company stationary;
- b. The document must be current:
 - i. For pre-production, it must be dated within a maximum six (6) months before or after the main contract award date; and

2.2.3. Le gouvernement du Canada se réserve le droit de demander des essais supplémentaires et des échantillons physiques pendant l'étape de production.

2.3. **EMBALLAGE.** L'emballage et l'enveloppement des produits livrables doivent être conformes aux conditions du contrat et à la norme CETFC générale.

2.4. **MARQUAGE.** Les emballages doivent être marqués conformément aux annexes B, C et D.

2.5. **EXIGENCES RELATIVES À LA PRÉSENTATION ET AUX DONNÉES.** Les documents techniques doivent être livrés conformément aux exigences ci-dessous.

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

2.5.2. Les documents doivent être rédigés en anglais ou en français.

2.5.3. À moins d'indication contraire, les documents doivent être livrés en copie papier et en version électronique (Adobe Acrobat [.pdf]).

2.6. **CERTIFICATS DE CONFORMITÉ.**

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

2.6.2. Chaque certificat de conformité doit satisfaire aux exigences suivantes :

- a. le document doit être produit sur le papier de correspondance officiel de l'entreprise;
- b. le document doit être valide;
 - i. à l'étape de préproduction, il ne doit pas être antérieur ou postérieur de plus de six (6) mois à la date d'attribution du contrat principal;
 - ii. à l'étape de production, il ne doit pas

- ii. For production, it must be dated within two (2) months of the date of Request for Design Change, Deviation, and Waiver Procedure documentation;
- c. The document must include a statement to the effect that the referenced product complies with the referenced criteria. The criteria that the product are certified to comply with must be included;
- d. The document must include a descriptive nomenclature of each type of product being certified. When certifying product lots, the descriptive nomenclature must also include the supplier name and lot number;
- e. Any terms or conditions of the products' compliance must be included in the document;
- f. All reported test measurements must have been performed no more than one (1) year before the Solicitation issue date;
- g. The document must include the name and contact information of the company's designated representative; and
- h. A complete Test Report will be accepted in lieu of a Certificate of Compliance (C of C), if the test results demonstrate compliance with the applicable criteria.

2.6.3. Canada reserves the right to verify the statements made in the C of C. Canada reserves the right to carry out testing of any specified property in order to confirm the compliance of the end item or material components with the applicable specification(s).

2.7. TEST REPORTS.

2.7.1. All testing and test methods must be in accordance with the reference criteria. Test results must be applicable to the specific samples

dépasser de plus deux (2) mois la date de la demande de modification de la conception conformément à la procédure du document Design Change, Deviation and Waiver Procedure;

- c. le document doit comprendre un énoncé indiquant que le ou les produits visés sont conformes aux critères cités en référence. Les critères à l'égard desquels les produits sont certifiés doivent être indiqués;
- d. le document doit comprendre une nomenclature descriptive de chaque type de produit certifié. Dans le cas de lots de produits certifiés, la nomenclature descriptive doit également comporter le nom du fournisseur et le numéro du lot;
- e. toute modalité touchant la conformité du ou des produits doit être indiquée dans le document;
- f. toutes les mesures mentionnées dans un rapport doivent avoir été prises pendant des essais qui se sont déroulés dans l'année précédant la date d'émission du contrat;
- g. le document doit comprendre le nom et les coordonnées de la personne-ressource du représentant désigné de l'entreprise;
- h. un rapport d'essai complet sera accepté à la place d'un certificat de conformité si les résultats des essais démontrent la conformité aux critères applicables.

2.6.3. Le gouvernement du Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations contenues dans le C de C. Il se réserve également le droit d'effectuer des essais afin de vérifier la conformité d'un matériau ou d'un article à une propriété particulière de la ou des spécifications pertinentes.

2.7. RAPPORTS D'ESSAI.

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

submitted.

2.7.2. An accredited independent laboratory familiar with textile related testing must conduct all testing unless otherwise stated. Testing carried out by university textile testing laboratories will also be acceptable. Additional information about accredited laboratories is available on the Standards Council of Canada website (<http://www.scc.ca/en/accreditation/laboratories>). Should a non-accredited laboratory be required for specific tests, approval must be sought and received in writing from the Contracting Authority in advance.

2.7.3. All Test Reports must clearly include:

a. Test results must be on official test laboratory stationary;

b. Test results must be current:

i. For pre-production testing, it must be dated maximum six (6) months before or after the main contract award date; and

ii. For production testing, it must be dated within two (2) months of the date of Request for Design Change, Deviation, and Waiver Procedure documentation.

c. Test results must specify a descriptive nomenclature for each type of test specimen including (where applicable) the production date, lot number, and a unique identifier for each test specimen;

d. Test results must make reference to the applicable test methods or specifications;

e. Test results must specify testing

2.7.2. À moins d'avis contraire, tous les essais effectués sur les textiles doivent être réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ayant une bonne connaissance des essais effectués sur des textiles. Les résultats d'essais effectués par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles seront aussi acceptables. Des renseignements supplémentaires sur les laboratoires accrédités se trouvent dans le site Web du Conseil canadien des normes (<http://www.scc.ca/fr/accreditation/laboratoires-dessais-et-detalonnage>). Si un laboratoire non accrédité menait certains essais, il faudrait obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité contractante.

2.7.3. Tous les rapports d'essai doivent comprendre les renseignements détaillés suivants :

a. les résultats des essais doivent être produits sur le papier de correspondance officiel du laboratoire;

b. les résultats des essais doivent être valides :

i. dans le cas des essais de préproduction, les résultats ne doivent pas être antérieurs ou postérieurs de plus de six (6) mois à la date d'attribution du contrat;

ii. dans le cas des essais de production, les essais ne doivent pas dépasser de plus de deux (2) mois la date de la demande de modification de la conception conformément à la procédure du document Design Change, Deviation and Waiver Procedure;

c. les résultats des essais doivent préciser une nomenclature descriptive de chaque type d'échantillon, y compris (le cas échéant) la date de production, le numéro de lot, et un identificateur unique pour chaque échantillon;

d. les résultats des essais doivent faire référence aux spécifications ou aux méthodes d'essai applicables;

e. les résultats des essais doivent préciser les conditions et les méthodes d'essai utilisées;

conditions/procedures followed;

f. The document must include:

i. The name and contact information of the supplier of each test sample;

ii. The name, contact information and signature for the primary person(s) that performed the test(s) and prepared the report;

iii. The name, contact information, and signature of the company's designated representative; and

iv. If they differ from those of the reporter's designated representative, the name and contact information of the entity that issued the report.

v. The date the first measurement was obtained for the reported test(s).

2.7.4. Canada reserves the right to verify the statements made on the test report. Canada reserves the right to carry out testing of any specified property in order to confirm the compliance of the end item or material components with the applicable specification(s).

f. Le document doit comprendre :

i. le nom et les coordonnées du fournisseur de chaque échantillon;

ii. le nom, les coordonnées et la signature de l'auteur principal des essais et du rapport;

iii. le nom, les coordonnées et la signature du représentant désigné de l'entreprise;

iv. s'ils sont différents de ceux du représentant désigné de l'entreprise, le nom et les coordonnées de l'organisme qui a produit le rapport;

v. La date de la première mesure obtenue pour l'essai ayant fait l'objet d'un rapport.

2.7.4. Le gouvernement du Canada se réserve le droit de vérifier les affirmations faites dans le rapport d'essai. Le gouvernement du Canada se réserve également le droit d'effectuer des essais afin de vérifier la conformité d'un matériau ou d'un article à une propriété particulière de la ou des spécifications pertinentes.

familiar with textile related testing must conduct all testing unless otherwise stated. Testing carried out by university textile testing laboratories will also be acceptable. Additional information about accredited laboratories is available on the Standards Council of Canada website (<http://www.scc.ca/en/accreditation/laboratories>). Should a non-accredited laboratory be required for specific tests, approval must be sought and received in writing from the Contracting Authority in advance.

2.7.3. All Test Reports must clearly include:

a. Test results must be on official test laboratory stationary;

b. Test results must be current:

i. For pre-production testing, it must be dated maximum six (6) months before or after the main contract award date; and

ii. For production testing, it must be dated within two (2) months of the date of Request for Design Change, Deviation, and Waiver Procedure documentation.

c. Test results must specify a descriptive nomenclature for each type of test specimen including (where applicable) the production date, lot number, and a unique identifier for each test specimen;

d. Test results must make reference to the applicable test methods or specifications;

e. Test results must specify testing conditions/procedures followed;

f. The document must include:

effectués sur les textiles doivent être réalisés par un laboratoire accrédité indépendant ayant une bonne connaissance des essais effectués sur des textiles. Les résultats d'essais effectués par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles seront aussi acceptables. Des renseignements supplémentaires sur les laboratoires accrédités se trouvent dans le site Web du Conseil canadien des normes (<http://www.scc.ca/fr/accreditation/laboratoires-dessais-et-detalonnage>). Si un laboratoire non accrédité menait certains essais, il faudrait obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité contractante.

2.7.3. Tous les rapports d'essai doivent comprendre les renseignements détaillés suivants :

a. les résultats des essais doivent être produits sur le papier de correspondance officiel du laboratoire;

b. les résultats des essais doivent être valides :

i. dans le cas des essais de préproduction, les résultats ne doivent pas être antérieurs ou postérieurs de plus de six (6) mois à la date d'attribution du contrat;

ii. dans le cas des essais de production, les essais ne doivent pas dépasser de plus de deux (2) mois la date de la demande de modification de la conception conformément à la procédure du document Design Change, Deviation and Waiver Procedure;

c. les résultats des essais doivent préciser une nomenclature descriptive de chaque type d'échantillon, y compris (le cas échéant) la date de production, le numéro de lot, et un identificateur unique pour chaque échantillon;

d. les résultats des essais doivent faire référence aux spécifications ou aux méthodes d'essai applicables;

e. les résultats des essais doivent préciser les conditions et les méthodes d'essai utilisées;

f. Le document doit comprendre :



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.

W8486-207123
Annex B
DSSPM 2-6-87-8580
3 February 2020

**MANUFACTURING DATA
FOR
SWEATSHIRT, FLEECE, COMBAT
INTEGRATED CLOTHING ENSEMBLE
(ICE)**

**DONNÉES DE FABRICATION
POUR LE
CHANDAIL AU MOLLETON DE COMBAT
ENSEMBLE DE VÊTEMENTS INTÉGRÉS
(EVI)**

1. SCOPE

1.1 Scope. This Manufacturing Data defines the materials, design, construction, and inspection requirements for Sweatshirts, Combat, Integrated Clothing Ensemble (ICE).

1.2 Classification. The garment will be supplied in one of the following types as specified in the contract:

Type I Sweatshirt, Fleece CADPAT™, Temperate Woodland (TW), Integrated Clothing Ensemble (ICE): NSN 8415-21-920-8580 A/A

Type II Sweatshirt, Fleece Coyote Brown, Integrated Clothing Ensemble (ICE)
NSN: 8415-20-012-3653

1.3 Intended Use. The Sweatshirt, Fleece, Combat will be used by the Land Force as a component of the Integrated Clothing Ensemble (ICE) to provide enhanced environmental protection within the ambient temperature range of +10°C to -57°C. When worn with the Sweatpants, ICE, NSN 8415-21-920-8554 & 8415-20-012-3676, it will be used:

(a) over underwear, as the layer under the Coat,

1. PORTÉE

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication décrivent les exigences techniques relatives au chandail en molleton de combat, ensemble de vêtements intégrés (EVI)

1.2 Classification. Le vêtement fourni doit être l'un des types suivants selon les indications du contrat

Type I Chandail en molleton de combat, DCam^{MC} régions boisées tempérées (RBT) de l'ensemble de vêtements intégrés (EVI): NNO 8415-21-920-8580 A/A

Type II Chandail en molleton de combat, brun coyote, de l'ensemble de vêtements intégrés (EVI): NNO: 8415-20-012-3653

1.3 Utilisation prévue. Le chandail en molleton de combat sera utilisé par la Force terrestre comme élément de l'ensemble de vêtements intégrés (EVI). Le chandail en molleton sera utilisé pour temps froid/humide afin de fournir une protection accrue dans une gamme de température ambiante de +10 °C à -57 °C. quand il sera porté avec les pantalons en molleton EVI, NSN 8415-21-920-8554 & 8415-20-012-3676, sera utilisé :

(a) par-dessus le sous-vêtement, comme épaisseur

Cold/Wet Weather, Combat, ICE and the Trousers, Cold/Wet Weather, Combat, ICE;

sous le manteau pour temps froid et humide de combat, EVI, et les pantalons pour temps froid et humide de combat, EVI ;

(b) as sleepwear in tents or barracks.

(b) comme vêtement de nuit dans les tentes ou les casernes.

2. RELATED DOCUMENTS

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Government Documents. The following documents form part of this Manufacturing Data to the extent specified herein. Unless otherwise specified, the issue or amendment of documents effective for a particular contract must be that in effect on the date of the applicable invitation to tender or the contract.

2.1 Documents du gouvernement. Les documents suivants font partie des présentes données de fabrication, dans la mesure prévue aux présentes. Sauf indication contraire, la version ou la modification des documents qui sera utilisée à la date du contrat sera celle en vigueur à la date de l'appel d'offres ou du contrat.

2.2 Specifications and Standards.

2.2 Spécifications et normes.

D-80-001-028/SF-001 Specification for Cord, Plaited, Spun Synthetic Fibre

D-80-001-028/SF-001 Spécification pour le cordage tressé de fibres synthétiques filées

D-80-001-055/SF-001 Specification for Label, Clothing and Equipment

D-80-001-055/SF-001 Spécification pour les étiquettes, vêtements et matériel

D-83-001-005/SF-001 Specification for Fastener, Slide, Interlocking

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

2.3 Other Publications. The following documents form part of this manufacturing data to the extent specified herein. Effective date must be that in effect on the date of manufacture. Sources are as shown.

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

2.3.1 Canadian General Standards Board (CGSB) Sales Unit
11 Laurier Street, Place du Portage,
Phase III
Hull, Quebec, K1A 1G6
Tel: (819) 956-0425
Email: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca

2.3.1 Office des normes générales du Canada (ONGC), Centre des ventes
11, rue Laurier, Place du Portage,
Phase III
Gatineau (Québec) K1A 1G6
Tel: (819) 956-0425
Email: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca

CAN/CGSB-86.1 Care Labelling of Textiles

CAN/CGSB-86.1 Étiquetage pour l'entretien des textiles

CAN/CGSB-54.1 Stitches and Seams

CAN/CGSB-54.1 Points et coutures

2.3.2 General Services Administration (FED-STD) Federal Supply Service

2.3.2 General Services Administration (FED-STD)

FSS Product Acquisition Center
 Supply Standards Division (FLAS)
 Arlington, VA
 22202 USA
 Telephone: 703-605-2567
 Download Documents:
<http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

Federal Supply Service
 FSS Product Acquisition Center
 Supply Standards Division (FLAS)
 Arlington, VA
 22202 USA
 Telephone: 703-605-2567
 Download Documents:
<http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

A-A-50199 Thread, Polyester Core, Cotton or Polyester-Covered

A-A-50199 Thread, Polyester Core, Cotton or Polyester-Covered.

2.3.3 Standardization Documents Order Desk
 Building 4D, 700 Robbins Avenue,
 Philadelphia, PA 19111-5094
 United States

2.3.3 Standardization Documents Order Desk
 Building 4D, 700 Robbins Avenue,
 Philadelphia, PA 19111-5094
 ÉTATS-UNIS

MS 27980 Fasteners, Snap, Style 2 (pages 1 to 3)

MS 27980 Fasteners, Snap, Style (pages 1 à 3)

2.3.4 SAE International
 400 Commonwealth Drive
 Warrendale, PA 15096
 Phone: +1-724-776-4841
 Fax: +1-724-776-0790
 Email: customerservice@sae.org
 Web: <https://www.sae.org/>

2.3.4 SAE International
 400 Commonwealth Drive
 Warrendale, PA 15096
 Phone: +1-724-776-4841
 Fax: +1-724-776-0790
 Email: customerservice@sae.org
 Web: <https://www.sae.org/>

AMS-STD-595 Coyote Brown #20150 (formerly Fed-Std 595) CIELAB D65/10 colour coordinates are: L* 45.44, a* 4.66, b* 15.18

AMS-STD-595 Coyote Brown (“Coyote 476/498”) #20150 (formerly Fed-Std 595) CIELAB D65/10 colour coordinates are: L* 45.44, a* 4.66, b* 15.18

2.4 DSSPM Documents. The following documents form part of the Technical Data Package to the extent specified herein.

2.4 Documents du DAPES. Les documents suivants font partie des présentes données de fabrication dans la mesure précisée aux présentes.

DSSPM 2-2-80-213 Specification for Cloth, Knit, Polyester, Double-Sided Pile (Veloured), 275 g/m²

DSSPM 2-2-80-213 Spécification pour tricot de polyester, velours double face, 275 g/m²

DSSPM 3-6-80-001 Specification for CADPAT™ (Canadian Disruptive Pattern)

DSSPM 3-6-80-001 Spécification, DCamC^{MC} (dessin de camouflage canadien)

DSSPM 2-2-80-121 Specification for Cloth, Twill, Nylon/Cotton (Oil and Water Repellent Treated)

DSSPM 2-2-80-121 Spécification pour tissu, sergé, nylon et coton (oléofuge et hydrofuge)

2.5 Figures. The following Figures form part of this Manufacturing Data. Figures are not to scale and are provided only as a guide to style and

2.5 Figures. Les figures suivantes font partie des présentes données de fabrication. Elles ne sont pas à l'échelle et sont fournies seulement comme

design.

Figure 1 Front and Back Views

Figure 2 Care and Marking Label

2.6 Sealed Patterns.

DSSPM 106-03 Sweatshirt, Combat, CADPAT™ Temperate Woodland (TW), Integrated Clothing Ensemble (ICE)

DSSPM 109-19 Sweatpants, Combat, Coyote Brown, Integrated Clothing Ensemble (ICE) *not available for W8486-207123

DSSPM 281-01 Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m², CADPAT™ (TW), for colour Canadian Average Green

2.7 Paper Patterns.

2.7.1 Paper patterns are available under style code SSIECS06.

2.7.2 The size range covered by the paper patterns is listed in the Scale of Measurements (Table I).

2.7.3 Paper patterns include seam allowance.

2.7.4 The contractor is responsible for any changes which may be required for 'make-up' allowance to suit his production methods, but the design, grade or the requirements specified herein must not be changed.

2.8 Order of Precedence

2.8.1 In the event of a conflict between the text of this manufacturing data and the references cited herein, the text of this manufacturing data will take precedence.

2.8.2 In the event of inconsistency within this manufacturing data, the Contracting Authority must be contacted for clarification.

guide pour le style et la conception.

Figure 1 Vues du devant et du dos

Figure 2 Étiquettes de marquage et d'entretien

2.6 Modèles approuvés.

DSSPM 106-03 Chandail en molleton de combat, dessin de camouflage canadien, DCam^{MC}, régions boisées tempérées (RBT), ensemble de vêtements intégrés (EVI)

DSSPM 109-19 Chandail en molleton de combat, Brun Coyote, de l'ensemble de vêtements intégrés *non disponible pour W8486-8486-207123

DSSPM 281-01 Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m², DCamCMC (RBT), pour la couleur vert canadien moyen

2.7 Patrons de papier.

2.7.1 Les patrons de papier sont disponibles sous le code informatique SSIECS06.

2.7.2 Les différentes tailles par grandeur et tour de poitrine prévues dans les patrons de papier sont indiquées au tableau des mensurations (tableau I).

2.7.3 Les patrons de papier incluent la réserve de couture.

2.7.4 L'entrepreneur est responsable pour les modifications nécessaires pour avoir une réserve de confection qui convient à ses méthodes de production, mais la conception, le grade ou les exigences spécifiées dans la présente ne doivent pas être modifiées.

2.8 Ordre de préséance.

2.8.1 En cas de divergence entre le texte des présentes données de fabrication et les références mentionnées aux présentes, le texte des présentes données de fabrication a préséance.

2.8.2 En cas d'incohérence dans les présentes données de fabrication, on doit communiquer avec l'autorité contractante pour obtenir des

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

3. REQUIREMENTS

3.1 Design. The design for the Sweatshirt must be in accordance with Sealed Pattern DSSPM 106-03 and must incorporate the following features:

- (a) relaxed fit
- (b) slide fastener front closure
- (c) roll collar
- (d) front and back yoke
- (e) rank strap on front
- (f) two breast pockets with flap and pencil pocket
- (g) elbow patches
- (h) band cuffs
- (i) elasticized bottom edge
- (j) underarm vents with slide fastener closure.

3.2 Materials

3.2.1 Fleece.

3.2.1.1 The fleece must be polyester, double-sided pile (veloured) in accordance with DSSPM 2-2-80-213.

3.2.1.2 The colours for the shell fabric must be as follows:

- (a) Type I: CADPAT™, Temperate Woodlands (TW) in accordance with DSSPM 3-6-80-001.
- (b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

3.2.2 Twill.

3.2.2.1 The reinforcement pieces for the shoulder

clarifications.

2.8.3 Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements qui s'appliquent, à moins d'avoir obtenu une exemption spécifique.

3. EXIGENCES

3.1 Conception. La conception doit être conforme au modèle approuvé DSSPM 106-03 et doit comprendre les caractéristiques suivantes :

- (a) couple ample
- (b) fermeture à glissière sur le devant
- (c) col roulé
- (d) empiècement au devant et au dos
- (e) bande d'indication de grade sur le devant
- (f) deux poches-poitrine avec rabat et poche à crayons
- (g) pièces de renfort aux coudes
- (h) poignets droits
- (i) bord du bas élastiqué
- (j) fentes sous les bras avec fermeture à glissière.

3.2 Matériaux

3.2.1 Molleton.

3.2.1.1 Le molleton doit être en polyester, double face (velours) conformément au document DSSPM 2-2-80-213.

3.2.1.2 Les couleurs pour le tissu extérieur doit être les suivants :

- (a) Type I ::DCamC™ RBT conformément à la norme DSSPM 3-6-80-001
- (b) Type II : Brun Coyote conformément au le with AMS-STD-595 #20150

3.2.2 Tissu sergé.

3.2.2.1 Les pièces de renfort aux épaules et aux coudes doivent être en tissu sergé de nylon et coton

and elbows must be oil and water repellent treated, nylon and cotton, in accordance with Type I of DSSPM 2-2-80-121.

enduit d'un traitement hydrofuge et oléofuge, conformément au type I du document DSSPM 2-2-80-121.

3.2.2.2 The colours for the twill must be as follows:

3.2.2.2 Les couleurs pour le tissu sergé doit être les suivants :

(a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01

(a) Type I : vert canadien moyen. conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01

(b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

(b) Type II : Brun Coyote conformément au le AMS-STD-595 #20150

3.2.3. Twill Knit. The tricot must be made from 44/12 filament d/tex nylon, 62 to 65 g/m², constructed on a 28 gauge full width warp knit machine.

3.2.3 Tricot. Le tricot doit être fabriqué à partir de nylon de 44/12 filaments d / tex, de 62 à 65 g / m², construit sur une machine à tricoter chaîne de calibre 28.

3.2.3.1 The colours for the Twill Knit must be as follows:

3.2.3.1 Les couleurs pour le tricot sergé doit être les suivants :

(a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01

(a) Type I : vert canadien moyen. conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01

(b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

(b) Type II : Brun Coyote conformément au le AMS-STD-595 #20150

3.2.4 Slide Fasteners

3.2.4 Fermetures à glissière.

3.2.4.1 Front Closure.

3.2.4.1 Fermeture du devant.

3.2.4.1.1 The slide fastener for the centre front closure must be Class 3, Type 4, with plastic monofilament (coil) interlocking members, an automatic slider lock, a slider pull 20 mm long, and polyester tape, in accordance with D-83-001-005/SF-001.

3.2.4.1.1 La fermeture à glissière du centre du devant doit être de classe 3, type 4, avec des dents verrouillables de type monofilament (spirale) en plastique et comporter un curseur à blocage automatique, une tirette d'une longueur de 20 mm et un ruban de polyester conformément à la spécification D-83-001-005/SF-001.

3.2.4.1.2 The slide fastener must be the full length of the front opening.

3.2.4.1.2 Elle doit faire toute la longueur de l'ouverture du devant.

3.2.4.2 Underarm Closures.

3.2.4.2 Fermetures de la fente sous les bras.

3.2.4.2.1 The slide fasteners for the underarms must be Class 2, Type II, 2-way, centre opening with monofilament (coil) interlocking members, with slider pulls 16.5 mm long, and polyester tape, in accordance with D-83-001-005/SF-001.

3.2.4.2.1 Les fermetures à glissière pour les fentes sous les bras doivent être de classe 2, type II, à deux sens, avec ouverture au centre et dents verrouillables de type monofilament (spirale), tirettes d'une longueur de 16,5 mm et ruban de

3.2.4.2.2 The length must be 16-inches (40.7 cm) for all sizes.

3.2.4.2.3 Colours for the slide fasteners must be as follows:

(a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01

(b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

3.2.4.3 When tested in accordance with the applicable test methods, the slide fasteners must meet the requirements for colourfastness and strength.

3.2.5 Snap fasteners.

3.2.5.1 The snap fasteners located on the pocket flaps and the rank tab must be the regular wire spring clamp type in brass with a black finish with a phosphor bronze spring, conforming to Style 2, Size 1 of MS 27980 (pages 1 to 3).

3.2.5.2 The snap fastener on the pocket flap must be 3/4 inch (19.1 mm) from the centre point of the button with the stud portion on the pocket to effect proper closure.

3.2.6 Drawcord.

3.2.6.1 The drawcord for the fly slide fastener thong must be Type I, spun synthetic fibre, plaited cord in accordance with D-80-001-028/SF-001.

3.2.6.2 The colours for the drawcord must be as follows:

(a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01

(b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

polyester, conformément à la spécification D-83-001-005/SF-001.

3.2.4.2.2 La longueur doit être de 40,7 cm (16 po) pour toutes les tailles.

3.2.4.2.3 Les couleurs pour les fermetures à glissière sergés doit être les suivants :

(a) Type I : vert canadien moyen. conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01

(b) Type II : Brun Coyote conformément au le AMS-STD-595 #20150

3.2.4.3 Quand elles sont soumises aux méthodes d'essai applicables, les fermetures à glissière doivent respecter les exigences en matière de solidité des couleurs et de résistance.

3.2.5 Boutons-pression.

3.2.5.1 Les boutons-pression situés sur les rabats de poche et la patte porte garde doivent être de type courant métallique à ressort en laiton avec un fini noir et un ressort bronze phosphoreux, conformément au style 2, taille 1 du document MS 27980 (pages 1 à 3).

3.2.5.2 Le boutons-pression sur le rabat doivent être à 19.1 mm (3/4 po) du centre du bouton avec la portion male sur la poche pour assurer une bonne fermeture.

3.2.6 Cordon de serrage.

3.2.6.1 Le cordon de serrage pour les lanières de fermeture à glissière doivent être faits de fibres synthétiques filées de type I conformément à la spécification D-80-001-028/SF-001.

3.2.6.2 Les couleurs pour le cordon de serrage doit être les suivants :

(a) Type I : vert canadien moyen. conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01

(b) Type II : Brun Coyote conformément au le AMS-STD-595 #20150

3.2.7 Elastic. The elastic for the hem of the sweatshirt must be black, 1/2-inch (1.3 cm) wide, flat, knitted construction, pre-shrunk, with 120% +/- 10% stretch.

3.2.8 Thread for Seaming, Stitching and Serging.

3.2.8.1 The thread must be polyester core – polyester covered Tex 45 for seaming and stitching.

3.2.8.2 The thread must polyester-covered polyester Tex 27 for serging.

3.2.8.3 The colours for the thread must be as follows:

- (a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01
- (b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

3.2.8.4 When tested in accordance with the applicable test methods, the thread must meet the requirements specified in A-A-50199.

3.3 Cutting

3.3.1 All sweatshirt components must be cut using the materials specified.

3.3.2 Each garment must be cut so there is no variation in shade between pieces cut from like materials.

3.3.3 Cutting direction must be as specified on the paper patterns.

3.4 Sewing.

3.4.1 All seams must be in accordance with CAN/CGSB-54.1. Unless otherwise specified, seams must be a minimum of 3/8-inch (9.5 mm) wide.

3.4.2 Seaming and Topstitching. Seaming and

3.2.6.3 Élastique. L'élastique du bord inférieur du chandail en molleton doit être noir, d'une largeur de 1,3 cm (1/2 po), plat, en tricot, prétréci, avec une capacité d'allongement de 120 % (à plus ou moins 10 %).

3.2.7 Fil pour les coutures, les piqûres et le surfilage.

3.2.7.1 Pour les coutures et les piqûres, le fil doit être en polyester guipé de polyester, 45 tex.

3.2.7.2 Pour le surfilage, le fil doit être en polyester guipé de polyester, 27 tex.

3.2.7.3 Les couleurs pour le fils doit être les suivants:

- (a) Type I : vert canadien moyen. conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01
- (b) Type II : Brun Coyote conformément au le AMS-STD-595 #20150

3.2.7.4 Quand il est soumis aux méthodes d'essai applicables, le fil doit respecter les exigences de la norme A-A-50199.

3.3 Coupe

3.3.1 Les pièces du chandail en molleton doivent être coupées dans les tissus précisés.

3.3.2 Chaque vêtement doit être coupé de sorte à éviter les variations de nuance dans les pièces coupées dans des tissus de ce type.

3.3.3 Le sens de la coupe doit être celui qui est précisé sur les patrons de papier.

3.4 Couture

3.4.1 Toutes les coutures doivent être conformes à la norme CAN / CGSB-54.1. Les réserves de couture doivent être d'au moins 9,5 mm (3/8 po) à moins d'indication contraire.

3.4.2 Coutures et surpiques. Lorsque des

topstitching when specified must be chain stitch or lock stitch using 8 to 10 stitches per inch (2.5 cm).

3.4.3 Double Topstitching. Double topstitching when specified must be stitched with the needles set 1/4-inch (6.4 mm) apart.

3.4.4 Bartacks. Bartacks when specified must be 1/2-inch (12.7 mm) long with not less than 20 cover stitches.

3.4.5 Serging.

3.4.5.1 All exposed raw edges, must be finished with any 500 series, with not less than nor more than 10 stitches per inch (2.5 cm).

3.4.5.2 Width bite must be 3/8-inch (9.5 mm).

3.4.6 Cover Seaming. Cover seaming when specified must be done using six threads with four needle threads, one top looper thread and one bottom looper thread.

3.4.7 Zig-zag Stitching. Zig-zag stitching when specified must be done using three threads with two needle threads and one bottom looper thread.

3.5 Construction.

3.5.1 Rank Tab. The Sweatshirt must have a rank tab consisting of the following:

3.5.1.1 Reinforced rank tab on the left forepart;

3.5.1.2 Made of woven twill material;

3.5.1.3 Ability to secure the standard Distinctive Environmental Uniform (DEU) slip-on rank insignia (large and small);

3.5.1.4 Secured with a snap fastener so that the straps lie flat.

coutures et des surpiqûres sont prescrites, elles doivent être exécutées à points noués et compter de 8 à 10 points par 2,5 cm (1 po).

3.4.3 Piqûres à l'aiguille double. Lorsque des surpiqûres à l'aiguille double sont prescrites, elles doivent être exécutées avec les aiguilles espacées de 6,4 mm (1/4 po).

3.4.4 Brides d'arrêt. Lorsque des brides d'arrêt sont prescrites, elles doivent être d'une longueur de 12,7 mm (1/2 po) et compter pas moins de 20 points de recouvrement.

3.4.5 Serging.

3.4.5.1 Tous les bords exposés doivent être finis par des points de type 500, avec ni moins ni plus de 10 points par pouce (2,5 cm).

3.4.5.2 La largeur de la piqûre doit être de 9,5 mm (3/8 pouce).

3.4.6 Couture de recouvrement. Lorsqu'une couture de recouvrement est prescrite, il faut l'exécuter à six fils, dont quatre fils à l'aiguille, un fil de boucleur de dessus et un fil de boucleur de dessous.

3.4.7 Points zigzags. Lorsque des points zigzags sont prescrits, il faut les réaliser à trois fils, dont deux fils à l'aiguille et un fil de boucleur de dessous.

3.5 Confection.

3.5.1 Patte de grade. Le chandail en molleton doit comporter une patte de grade comme suit :

3.5.1.1 patte de grade renforcée sur le côté gauche du devant;

3.5.1.2 patte de grade en tissu extérieur tissé;

3.5.1.3 patte de grade permettant de fixer les fourreaux de grade (long et court) de l'uniforme distinct des trois éléments (UDE);

3.5.1.4 patte retenue à l'aide d'un bouton-pression de manière que la patte repose bien à plat.

3.5.2 Assembly requirements.

3.5.2.1 Pockets. Each front of the sweatshirt must have a pocket as follows:

3.5.2.2 A pencil pocket on the anterior edge of each pocket;

3.5.2.3 Bellows at the bottom of each pocket;

3.5.2.4 Pocket flap aligned with top of the pocket stay;

3.5.2.5 Pocket flaps secured with a snap fastener to effect proper closure;

3.5.2.6 The edge of the rank tab reinforcement covered by the pocket when attachment is complete.

3.5.3 Collar, yoke and front closure. The collar and front closure must have the following:

3.5.3.1 A collar of one piece of fleece material and folded in half;

3.5.3.2 Yoke of twill material extending the full length of the front closure opening; and

3.5.3.3 Slide fastener extending from top of the collar to the shirt bottom with internal fly on the right side.

3.5.4 Sleeves. Sleeves must be a one piece, full length with the following:

3.5.4.1 Elbow reinforcement made of twill material;

3.5.4.2 Underarm Slide Fasteners;

3.5.4.3 Cuffs made of banding.

3.5.5 Hem. The bottom edge of the sweatshirt must have the following:

3.5.2 Exigences de confection.

3.5.2.1 Poches. Chaque côté du devant du chandail doit comprendre une poche qui comprend les éléments suivants :

3.5.2.2 poche pour crayon sur le bord antérieur de chaque poche;

3.5.2.3 soufflet au bas de chaque poche;

3.5.2.4 rabat de poche aligné sur le haut du renfort de poche;

3.5.2.5 rabat de poche muni d'un bouton-pression pour assurer une bonne fermeture;

3.5.2.6 le bord du renfort de la patte de grade doit être couvert par la poche quand l'assemblage est terminé.

3.5.3 Col, empiècement et fermeture sur le devant. Le col et la fermeture sur le devant doivent comprendre les éléments suivants :

3.5.3.1 col fait d'un morceau de molleton plié en deux;

3.5.3.2 empiècement fait d'un tissu tissé s'étendant sur toute la longueur de la fermeture sur le devant;

3.5.3.3 fermeture à glissière allant du haut du col au bas du chandail avec sous-patte intérieure sur le côté droit.

3.5.4 Manches. Les manches doivent être en une pièce, pleine longueur, et comprendre les éléments suivants :

3.5.4.1 pièces de renfort aux coudes en tissu extérieur tissé;

3.5.4.2 fermetures à glissière aux dessous de bras;

3.5.4.3 poignets bordés d'un biais.

3.5.5 Bord inférieur. Le bord inférieur du chandail en molleton doit comprendre les éléments

3.5.5.1 A casing with an elastic insert;

3.5.5.2 A pull tab of twill material secured on the right lower corner of the slide fastener opening.

3.6 Scale of Measurements. The finished garment must meet the requirements stated in the Scale of Measurements (Table I).

3.7 Care and Marking Information.

3.7.1 A marking label in accordance with D-80-001-055/SF-001 with care symbols in accordance with CAN/CGSB-86.1 must be sewn on by the contractor on the inside 2-inches (5 cm) to 4-inches (10 cm) from the centre back.

3.7.2 An example of the care and marking label is provided in Figure 2.

3.7.3 The label must be printed in black.

3.7.4 The colour of the label must be Canadian Average Green.

3.7.5 The label must give the following information in English and French printed in characters not less than 1/8-inch (3.2 mm) nor more than 1/4-inch (6.4 mm) in height, with the exception of the size identification which must be twice the height:

a. Nomenclature as follows

SWEATSHIRT, COMBAT, ICE
CHANDAIL EN MOLLETON, COMBAT, EVI

b. NATO Stock Number NSN (see Table II);

c. Size by height and chest (see the Scale of Measurements);

d. NATO size (see the Scale of Measurements);

suivants :

3.5.5.1 une coulisse dans laquelle passe un élastique;

3.5.5.2 une tirette en tissu extérieur fixée dans le coin inférieur droit de l'ouverture de la fermeture à glissière.

3.6 Tableau des mensurations. Le vêtement fini doit respecter les exigences indiquées dans le tableau des mensurations (tableau I).

3.7 Renseignements d'entretien et de marquage.

3.7.1 Une étiquette de marquage conformément au document D-80-001-055/SF-001, et les entretiens conformément à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, doit être cousue par l'entrepreneur à l'intérieur à une distance de 5 cm (2 po) à 10 cm (4 po) du centre du dos.

3.7.2 Voir la figure 2 pour obtenir un exemple de l'étiquette.

3.7.3 L'étiquette doit être imprimée en noir.

3.7.4 La couleur de l'étiquette doit être vert canadien moyen.

3.7.5 L'étiquette doit contenir les informations suivantes en anglais et en français, imprimées en caractères d'au moins 3,2 mm (1/8 po) et d'au plus 6,4 mm (1/4 po) de hauteur, à l'exception de la taille qui doit être deux fois plus grande que les autres caractères :

a. Nomenclature :

SWEATSHIRT, COMBAT, ICE
CHANDAIL EN MOLLETON DE COMBAT,
EVI

b. Numéro de nomenclature OTAN-NNO (voir le tableau II);

c. Taille selon la hauteur et la poitrine (voir le tableau des mensurations);

d. Désignation de taille de l'OTAN (voir le

- | | |
|--|---|
| | tableau des mensurations); |
| e. Contract number; | e. Numéro de contrat; |
| f. Contractor name, initials, logos, or trademarks most not be used; | f. Nom du contracteur. Aucun logo ni aucune initiale ni marque de commerce ne doivent être utilisé |
| g. Date of manufacture; | g. Date de manufacture; |
| h. Fibre Content; | h. Teneur en fibres; |
| i. Care symbols in accordance with CAN/CGSB-86.1 as follows:

Table 1 -Washing - Symbol 11;
Table 2 - Bleaching - Symbol 3;
Table 3 - Drying - Symbol 4;
Table 4 - Ironing/Pressing - Symbol 5;
Table 5 - Professional Textile Care
– Symbol 3. | i. Symboles d’entretien suivants conformément à la norme CAN/CGSB-86.1 :

Tableau 1 – Lavage - Symbole 11;
Tableau 2 – Blanchiment - Symbole 3;
Tableau 3 - Séchage - Symbole 4;
Tableau 4 - Repassage/pressage - Symbole 5;
Tableau 5 – Entretien professionnel des textiles
- Symbole 3. |
| j. A line for user identification. | j. Une ligne pour l’identification de l’utilisateur. |
| 3.8 Finishing. The garments must be cleaned, smoothed and folded. | 3.8 Finition. Les vêtements doivent être nettoyés, pressés et pliés. |

TABLE I -SCALE OF MEASUREMENTS FOR SWEATSHIRT, FLEECE, COMBAT, CADPAT INTEGRATED CLOTHING ENSEMBLE (ICE)

DSSPM 2-6-87-8580
January 2020

MEASUREMENTS OF BODY				MEASUREMENTS OF GARMENT							
SIZES BY HEIGHT AND CHEST	NATO SIZE	HEIGHT WITHOUT SHOES		CHEST	CHEST	HEM RELAXED	BACK LENGTH (FROM NECK SEAM)	FRONT LENGTH (FROM TOP OF COLLAR)	BACK WIDTH (AT BOTTOM OF YOKE)	UNDERARM LENGTH (UNDERARM SEAM TO WRIST)	NECK (CLOSED)
6432	5060-7585	5' 1" to 5' 3 1/2"	X-SHORT	29-32	41	33	24 3/4	26	17 1/2	21	17
6436	5060-8595			33-36	45	37	24 7/8		18		18
6440	5060-9505			37-40	49	41	25		19 1/2		19
6736	6070-8595	5'4" to 5'6 1/2"	SHORT	33-36	45	37	26 3/8	27 1/2	18	22	18
6740	6070-9505			37-40	49	41	26 1/2		19 1/2		19
6744	6070-0515			41-44	53	45	26 5/8		21		20
6748	6070-1525			45-48	57	49	26 3/4		22 1/2		21
7036	7080-8595	5'7" to 5' 9 1/2"	REGULAR	33-36	45	37	27 7/8	29	18	23	18
7040	7080-9505			37-40	49	41	28		19 1/2		19
7044	7080-0515			41-44	53	45	28 1/8		21		20
7048	7080-1525			45-48	57	49	28 1/4		22 1/2		21
7052	7080-2535			49-52	61	53	28 3/8		24		22
7336	8090-8595	5'10" to 6' 1/2"	TALL	33-36	45	37	29 3/8	30 1/2	18	24	18
7340	8090-9505			37-40	49	41	29 1/2		19 1/2		19
7344	8090-0515			41-44	53	45	29 5/8		21		20
7348	8090-1525			45-48	57	49	29 3/4		22 1/2		21
7352	8090-2535			49-52	61	53	29 7/8		24		22
7640	9000-9505	6'1" to 6" 3 1/2"	X-TALL	37-40	49	41	31	32	19 1/2	25	19
7644	9000-0515			41-44	53	45	31 1/8		21		20
7648	9000-1525			45-48	57	49	31 1/4		22 1/2		21
7652	9000-2535			49-52	61	53	31 3/8		24		22
TOLERANCE PLUS OR MINUS					1	1	3/4	3/4	1/2	3/4	1/2

DIMENSIONS ARE IN INCHES

SSI ECS06
AUGUST 2010

TABLEAU I - TABLEAU DES MENSURATIONS POUR CHANDAIL EN MOLLETON DE COMBAT DCamC DE L'ENSEMBLE DE VETEMENTS INTEGRES (EVI)

DSSPM 2-6-87-8580
January 2020

MESURES DU CORP				MESURES DU VETEMENT							
TAILLES PAR HAUTEUR ET TOUR DE POITRINE	TAILLES OTAN	HAUTEUR SANS CHAUSSURES		POITRINE	POITRINE	BAS RELACHÉ	LONGUEUR DU DOS A PARTIR DU BAS DU COL	LONGUEUR DU DEVANT, INCLUANT LE COL	LARGEUR DU DOS A TRAVERS LE BORD INFÉRIEUR DE L'EMPIESEMMENT	LONGUEUR DU BRAS DE LA COUTURE SOUS LES BRAS AU POIGNET	COU (FERMÉ)
6432	5060-7585	5pi 1po a 5pi 3 1/2po	X-SHORT	29-32	41	33	24 3/4	26	17 1/2	21	17
6436	5060-8595			33-36	45	37	24 7/8		18		18
6440	5060-9505			37-40	49	41	25		19 1/2		19
6736	6070-8595	5pi 4po a 5pi 6-1/2 po	SHORT	33-36	45	37	26 3/8	27 1/2	18	22	18
6740	6070-9505			37-40	49	41	26 1/2		19 1/2		19
6744	6070-0515			41-44	53	45	26 5/8		21		20
6748	6070-1525			45-48	57	49	26 3/4		22 1/2		21
7036	7080-8595	5'7pi a 5pi 9 1/2po	REGULAR	33-36	45	37	27 7/8	29	18	23	18
7040	7080-9505			37-40	49	41	28		19 1/2		19
7044	7080-0515			41-44	53	45	28 1/8		21		20
7048	7080-1525			45-48	57	49	28 1/4		22 1/2		21
7052	7080-2535			49-52	61	53	28 3/8		24		22
7336	8090-8595	5pi 10po a 6pi 1/2po	TALL	33-36	45	37	29 3/8	30 1/2	18	24	18
7340	8090-9505			37-40	49	41	29 1/2		19 1/2		19
7344	8090-0515			41-44	53	45	29 5/8		21		20
7348	8090-1525			45-48	57	49	29 3/4		22 1/2		21
7352	8090-2535			49-52	61	53	29 7/8		24		22
7640	9000-9505	6pi 1po a 6pi 31/2po	X-TALL	37-40	49	41	31	32	19 1/2	25	19
7644	9000-0515			41-44	53	45	31 1/8		21		20
7648	9000-1525			45-48	57	49	31 1/4		22 1/2		21
7652	9000-2535			49-52	61	53	31 3/8		24		22
TOLERANCE PLUS OR MINUS				1	1	1	3/4	3/4	1/2	3/4	1/2

DIMENSIONS ARE IN INCHES

SSI ECS06
AUGUST 2010

Table II – NATO Stock Numbers for Sweatshirt, Fleece, Combat, CADPAT™, TW, ICE
Tableau II – Numéros de nomenclature OTAN (NNO) pour les chandails en molleton de combat,
DCamCMC^{mc}, RBT, EVI

NSN / NNO	SIZE / TAILLE
8415-21-920-8580	A/A
8415-21-921-6561	6432
8415-21-921-6566	6436
8415-20-001-8287	6440
8415-21-920-8837	6736
8415-21-920-8840	6740
8415-21-920-8843	6744
8415-20-001-8292	6748
8415-21-920-8844	7036
8415-21-920-8846	7040
8415-21-920-8848	7044
8415-21-920-8849	7048
8415-21-920-8851	7052
8415-21-920-8852	7336
8415-21-920-8854	7340
8415-21-920-8856	7344
8415-21-920-8857	7348
8415-21-920-8858	7352
8415-21-920-8860	7640
8415-21-920-8861	7644
8415-21-920-8862	7648
8415-21-920-8863	7652
8415-20-001-6112	Special / spécial

Table III – NATO Stock Numbers for Sweatshirt, Fleece, Combat, Coyote Brown, ICE
Tableau III – Numéros de nomenclature OTAN (NNO) pour les chandails en molleton de combat, brun
coyote, EVI

NSN / NNO	SIZE / TAILLE
8415-20-012-3653	A/A
8415-20-012-3654	6432
8415-20-012-3655	6436
8415-20-012-3656	6440
8415-20-012-3657	6736
8415-20-012-3658	6740
8415-20-012-3659	6744
8415-20-012-3660	6748
8415-20-012-3661	7036
8415-20-012-3662	7040
8415-20-012-3663	7044
8415-20-012-3664	7048
8415-20-012-3665	7052
8415-20-012-3666	7336
8415-20-012-3667	7340
8415-20-012-3668	7344
8415-20-012-3669	7348
8415-20-012-3670	7352
8415-20-012-3671	7640
8415-20-012-3672	7644
8415-20-012-3673	7648
8415-20-012-3674	7652
8415-20-012-3675	Special / spécial

FIGURE I - SWEATSHIRT, FLEECE - FRONT & BACK VIEWS / CHANDAIL EN MOLLETON - VUES DU DEVANT ET DU DOS



FRONT / DEVANT



BACK / DOS

FIGURE 2 - CARE AND MARKING LABEL / ETIQUETTE D'ENTRETIEN ET DE MARQUAGE

SWEATSHIRT, FLEECE, COMBAT, ICE
CHANDAIL EN MOLLETON, COMBAT, EVI
NSN/NNO: 8415-21-920-8580

SIZE/TAILLE : 7040

NATO SIZE/TAILLE OTAN : 7080-9505

CONTRACT NO. / NO. DE CONTRAT:

CONTRACTOR NAME / NOM:

DATE OF / DE MANUFACTURE: MM/YY-mm/aa

FIBRE CONTENT / TENEUR DE FIBRES:



I.D. _____



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

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.

W8486-207123
Annex C
DSSPM 2-6-87-8554
3 February 2020

**MANUFACTURING DATA
FOR
SWEATPANTS, FLEECE, COMBAT,
INTEGRATED CLOTHING ENSEMBLE (ICE)**

**DONNÉES DE FABRICATION
PANTALONS EN MOLLETON DE COMBAT,
ENSEMBLE DE VÊTEMENTS INTÉGRÉS
(EVI)**

1. SCOPE

1.1. Scope. This Manufacturing Data defines the technical requirements for Sweatpants, Fleece, Combat, Integrated Clothing Ensemble (ICE).

1.2. Classification. The garment will be supplied in one of the following types as specified in the contract:

Type I Sweatpant, Fleece CADPAT™, Temperate Woodland (TW), Integrated Clothing Ensemble (ICE):
NSN 8415-21-920-8554 A/A

Type II Sweatpant, Fleece Coyote Brown, Integrated Clothing Ensemble (ICE)
NSN: 8415-20-012-3676 A/A

1.3. Intended Use The Sweatpants, Fleece, Combat, CADPAT™ (TW), will be used by the Land Force as a component of the Integrated Clothing Ensemble (ICE) to provide enhanced environmental protection within the ambient temperature range of +10°C to -57°C. When worn with the Sweatshirt, ICE, NSN 8415-21-920-8580 & 8415-20-012-3653, it will be used:

(a) over underwear, as the layer under the Coat, Combat, ICE and the Trousers, Combat, ICE;

1. PORTÉE

1.1. Portée Les présentes données de fabrication décrivent les exigences techniques relatives aux pantalons en molleton de combat, de l'ensemble de vêtements intégrés (EVI).

1.2. Classification. Le vêtement fourni doit être l'un des types suivants selon les indications du contrat

Type I Pantalons en molleton de combat, DCamC^{MC} régions boisées tempérées (RBT) de l'ensemble de vêtements intégrés (EVI):
NNO 8415-21-920-8554 A/A

Type II Pantalons en molleton de combat, brun coyote, de l'ensemble de vêtements intégrés (EVI)
NNO: 8415-20-012-3676 A/A

1.3. Utilisation prévue Les pantalons en molleton de combat, DCamC^{MC} (RBT), EVI sera utilisé par la Force terrestre comme élément de l'ensemble de vêtements intégrés (EVI) afin de fournir une protection dans une gamme de température ambiante de +10 °C à -57 °C. Quand il est porté avec le chandail en molleton, EVI, NNO 8415-21-920-8580 & 8415-20-012-3653, it will be used:il est enfilé :

(a) par-dessus le sous-vêtement, comme épaisseur sous le manteau pour temps froid et humide de combat, EVI et les pantalons pour temps froid et humide de combat, EVI;

(b) as sleepwear in tents or barracks.

(b) comme vêtement de nuit dans les tentes ou les casernes.

2. RELATED DOCUMENTS

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1. Government Documents. The following documents form part of this Manufacturing Data to the extent specified herein. Unless otherwise specified, the issue or amendment of documents effective for a particular contract must be that in effect on the date of the applicable invitation to tender or the contract.

2.1. Documents du gouvernement. Les documents suivants font partie des présentes données de fabrication, dans la mesure prévue aux présentes. Sauf indication contraire, la version ou la modification des documents qui sera utilisée à la date du contrat sera celle en vigueur à la date de l'appel d'offres ou du contrat.

2.2. Specifications and Standards

2.2. Specifications et normes.

D-80-001-028/SF-001 Specification for Cord, Plaited, Spun Synthetic Fibre

D-80-001-028/SF-001 Spécification pour le cordage tressé de fibres synthétiques filées

D-80-001-055/SF-001 Specification for Label, Clothing and Equipment

D-80-001-055/SF-001 Spécification pour les étiquettes, vêtements et matériel

D-83-001-005/SF-001 Specification for Fastener, Slide, Interlocking

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

2.3. Other Publications. The following documents form part of this manufacturing data to the extent specified herein. Effective date must be that in effect on the date of manufacture. Sources are as shown.

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

2.3.1. Canadian General Standards Board (CGSB)
Sales Unit
11 Laurier Street, Place du Portage, Phase III
Gatineau, Quebec, K1A 1G6
Tel: (819) 956-0425
Email: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca

2.3.1. Office des normes générales du Canada (ONGC), Centre des ventes
11, rue Laurier, Place du Portage, Phase III
Gatineau, Quebec, K1A 1G6
Tel: (819) 956-0425
Email: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca

CAN/CGSB-86.1 Care Labelling of Textiles

CAN/CGSB-86.1 Étiquetage pour l'entretien des textiles

CAN/CGSB-54.1 Stitches and Seams

CAN/CGSB-54.1 Points et coutures
SAE International

2.3.2. SAE International
400 Commonwealth Drive
Warrendale, PA 15096
Phone: +1-724-776-4841
Fax: +1-724-776-0790
Email: customerservice@sae.org
Web: <https://www.sae.org/>

2.3.2. SAE International
400 Commonwealth Drive
Warrendale, PA 15096
Phone: +1-724-776-4841
Fax: +1-724-776-0790
Email: customerservice@sae.org

Web: <https://www.sae.org/>

AMS-STD-595 Coyote Brown #20150 (formerly Fed-Std 595) CIELAB D65/10 colour coordinates are: L* 45.44, a* 4.66, b* 15.18

AMS-STD-595 Coyote Brown (“Coyote 476/498”) #20150 (formerly Fed-Std 595) CIELAB D65/10 colour coordinates are: L* 45.44, a* 4.66, b* 15.18

2.3.3. General Services Administration (FED-STD)
Federal Supply Service
FSS Product Acquisition Center
Supply Standards Division (FLAS)
Arlington, VA
22202 USA
Telephone: 703-605-2567
Email: jennifer.moffat@gsa.gov
Download Documents:
<http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

2.3.3. General Services Administration (FED-STD)
Federal Supply Service
FSS Product Acquisition Center
Supply Standards Division (FLAS)
Arlington, VA 22202
ÉTATS-UNIS
Téléphone : 703-605-2567
Courriel : jennifer.moffat@gsa.gov
Télécharger les documents :
<http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

A-A-55126 Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic

A-A-55126 Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic

A-A-50199 Thread, Polyester Core, Cotton or Polyester-Covered.

A-A-50199 Thread, Polyester Core, Cotton or Polyester-Covered

2.4. DSSPM Documents. The following documents form part of the Technical Data Package to the extent specified herein.

2.4. Documents du DAPES. Les documents suivants font partie des présentes données de fabrication dans la mesure précisée aux présentes.

DSSPM 2-2-80-213 Specification for Cloth, Knit, Polyester, Double-Sided Pile (Veloured), 275 g/m²

DSSPM 2-2-80-213 Spécification pour tricot de polyester, velours double face, 275 g/m²

DSSPM 3-6-80-001 Specification for CADPAT™ (Canadian Disruptive Pattern)

DSSPM 3-6-80-001 Spécification, DCamC^{MC} (dessin de camouflage canadien)

DSSPM 2-2-80-121 Specification for Cloth, Twill, Nylon/Cotton (Oil and Water Repellent Treated)

DSSPM 2-2-80-121 Spécification pour tissu, sergé, nylon et coton (oléofuge et hydrofuge)

2.5. Figures. The following Figures form part of this Manufacturing Data. Figures are not to scale and are provided only as a guide to style and design.

2.5. Figures. Les figures suivantes font partie des présentes données de fabrication. Elles ne sont pas à l'échelle et sont fournies seulement comme guide sur le style et la conception.

Figure 1 Front and Back Views

Figure 1 Vues du devant et du dos

Figure 2 Care and Marking Labels

Figure 2 Étiquettes de marquage et d'entretien

2.6. Sealed Patterns. Sealed patterns are made available to bidders and the contractor as guides to production.

2.6. Modèles approuvés. Les modèles approuvés sont mis à la disposition des soumissionnaires et l'entrepreneur doit les utiliser

DSSPM 107-03 Sweatpants, Fleece,
Combat, CADPAT™ Temperate Woodland (TW),
Integrated Clothing Ensemble (ICE)

DSSPM 110-19 Sweatpants, Fleece,
Combat, Coyote Brown, Integrated Clothing
Ensemble (ICE)

*not available for: W8486-207123

DSSPM 281-01 Cloth, Twist, Nylon/Cotton,
Lightweight, 170 g/m², CADPAT™ (TW), for
colour Canadian Average Green

2.7. Paper Patterns.

2.7.1. DND will supply paper patterns under style
code SPIECS13.

2.7.2. The size range covered by the paper
patterns is listed in the Scale of Measurements
(Table I).

2.7.3. Paper patterns include seam allowance.

2.7.4. The contractor is responsible for any
changes which may be required for 'make-up'
allowance to suit his production methods, but the
design, grade or the requirements specified herein
must not be changed.

2.8. Order of Precedence of Manufacturing Data.

2.8.1. In the event of a conflict between the text of
this manufacturing data and the references cited
herein, the text of this manufacturing data must take
precedence.

2.8.2. In the event of inconsistency within this
manufacturing data, the Contracting Authority must
be contacted for clarification.

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

comme un guide.

DSSPM 107-03 Pantalons en molleton de
combat, dessin de camouflage canadien (DCamC^{MC})
régions boisées tempérées (RBT), ensemble de
vêtements intégrés (EVI)

DSSPM 110-19 Pantalons en molleton de
combat, brun coyote, ensemble de vêtements
intégrés (EVI)

*pas disponible pour: W8486-207123

DSSPM 281-01 Tissu léger de nylon/coton simple
retors, 170 g/m², DCamC^{MC} (RBT), pour la couleur
vert canadien moyen

2.7. Patrons de papier.

2.7.1. Le MDN fournira les patrons de papier sous
le code informatique SPIECS13.

2.7.2. Les différentes tailles par grandeur et tour
de taille prévues dans les patrons de papier sont
indiquées au tableau des mensurations (tableau I).

2.7.3. Les patrons de papier incluent la réserve de
couture.

2.7.4. L'entrepreneur est responsable pour les
modifications nécessaires pour avoir une réserve de
confection qui convient à ses méthodes de
production, mais la conception, le grade ou les
exigences spécifiées dans la présente ne doivent pas
être modifiées.

2.8. Ordre de préséance de ces données de fabrication.

2.8.1. En cas de divergence entre le texte des
présentes données de fabrication et les références
mentionnées aux présentes, le texte des présentes
données de fabrication a préséance.

2.8.2. En cas d'incohérence dans les présentes
données de fabrication, on doit communiquer avec
l'autorité contractante pour obtenir des
clarifications.

2.8.3. Rien dans le présent document ne remplace
les lois et les règlements qui s'appliquent, à moins
d'avoir obtenu une exemption spécifique.

3. REQUIREMENTS

3.1. Design. The design must be in accordance with Sealed Pattern DSSPM 107-03 incorporate the following features:

- (a) relaxed fit
- (b) slide fastener front closure
- (c) front slanted pockets with slide fastener closures
- (d) elasticized, adjustable waistband
- (e) seat and knee patches
- (f) bottom leg slide fastener closure with suppression tab

3.2. Materials

3.2.1. Fleece.

3.2.1.1. The fleece must be polyester, double-sided pile (veloured) in accordance with DSSPM 2-2-80-213.

3.2.1.2. The colours for the shell fabric must be as follows:

- (a) Type I: CADPAT™, Temperate Woodlands (TW) in accordance with DSSPM 3-6-80-001.
- (b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

3.2.2. Twill.

3.2.2.1. The twill for the seat and knee reinforcements, fly and leg suppression tab must be nylon and cotton, oil and water repellent treated, in accordance with DSSPM 2-2-80-121.

3.2.2.2. The colours for the twill must be as follows:

- (a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01
- (b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

3. EXIGENCES

3.1. Conception. La conception doit être conforme au modèle approuvé DSSPM 107-03 et doit comprendre les caractéristiques suivantes :

- (a) coupe ample
- (b) fermeture à glissière sur le devant
- (c) poches cavalières avec fermetures à glissière
- (d) taille élastique réglable
- (e) pièces de renfort au siège et aux genoux
- (f) fermeture à glissière au bas de la jambe avec patte de réduction

3.2. Matériaux

3.2.1. Molleton.

3.2.1.1. Le molleton doit être en polyester, double face (velours) conformément au document DSSPM 2-2-80-213.

3.2.1.2. Les couleurs pour le tissu extérieur doivent être les suivantes :

- (a) Type I ::DCamC™ RBT conformément à la norme DSSPM 3-6-80-001
- (b) Type II : Brun Coyote conformément au le with AMS-STD-595 #20150

3.2.2. Tissu sergé.

3.2.2.1. Le tissu pour les renforts du fond et du genou, la braguette et le rabat pour la suppression de jambe doit être en nylon et en coton, oléofuge et hydrofuge conformément à la spécification DSSPM 2-2-80-121.

3.2.2.2. Les couleurs pour le tissu sergé doit être les suivants :

- (a) Type I : vert canadien moyen. conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01
- (b) Type II : Brun Coyote conformément au AMS-STD-595 #20150

3.2.3. Twill Knit.

3.2.3.1. The twill knit for the pocket bags must be made from 44/12 filament d/tex nylon, 62 to 65 g/m², constructed on a 28 gauge full width warp knit machine.

3.2.3.2. The colours for the twill knit must be as follows:

- (a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01
- (b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

3.2.4. Waistband Elastic.

3.2.4.1. The waistband elastic must be 1-3/4-inches (45 mm) wide, knitted construction, using 43% extruded rubber, 19% clear polyester monofilament, and 38% textured polyester.

3.2.4.2. The weight must be 3.3 lbs/100 yds (+ or - 10%). Stretch must be 90% to 100%.

3.2.5. Slide Fasteners.

3.2.5.1. All slide fasteners must have coil type monofilament interlocking members, an automatic slider lock, a short slider pull and polyester tape, in accordance with D-83-001-005/SF-001.

3.2.5.2. Colours for the slide fasteners must be as follows:

- (a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01
- (b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

3.2.5.3. When tested in accordance with the applicable test methods, the slide fasteners must meet the requirements for colourfastness and strength.

3.2.3. Tricot.

3.2.3.1. Le tricot doit être fait de nylon Dtex à fil continu 44/12, de 62 à 65 g/m², fabriqué sur un métier chaîne pleine largeur de calibre 28.

3.2.3.2. Les couleurs pour le tricot sergé doit être les suivants :

- (a) Type I : vert canadien moyen. conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01
- (b) Type II : Brun Coyote conformément au AMS-STD-595 #20150

3.2.4. Élastique de taille.

3.2.4.1. L'élastique de taille doit avoir une largeur de 45 mm (1 po 3/4), doit être fabriqué en tricot avec 43 % de caoutchouc extrudé, 19 % de monofilament de polyester transparent et 38 % de polyester texturé.

3.2.4.2. Il doit peser 3,3 lb/100 vg (+ ou - 10 %). L'allongement doit être de 90 % à 100 %.

3.2.5. Fermetures à glissière.

3.2.5.1. Toutes les fermetures à glissière doivent comporter des dents verrouillables de type monofilament (spirale) et comporter un curseur à blocage automatique, une tirette courte et un ruban de polyester conformément à la spécification D-83-001-005/SF-001.

3.2.5.2. Les couleurs pour le fermetures à glissière sergé doit être les suivants :

- (a) Type I : vert canadien moyen. conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01
- (b) Type II : Brun Coyote conformément au le AMS-STD-595 #20150

3.2.5.3. Quand elles sont soumises aux méthodes d'essai applicables, les fermetures à glissière doivent respecter les exigences en matière de solidité des couleurs et de résistance.

3.2.5.4. The requirements for the slide fasteners are detailed in Table II.

3.2.6. Hook and Loop Fastener Tape.

3.2.6.1. Hook and loop fastener tape must be nylon hook and loop tape conforming to Type II, Class 1 in accordance with A-A-55126. Details are defined in Table III.

3.2.6.2. Colours for the slide fasteners must be as follows:

- (a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01
- (b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

3.2.7. Twill Tape.

3.2.7.1. Twill tape to reinforce the back seam of the waistband and the drawcord buttonhole must be 100% nylon or 100% polyester, 1-inch (2.5 cm) wide, weighing 110 yds/lb (218 m/kg) + or - 10%.

3.2.7.2. The colours for the twill tape must be as follows:

- (a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01
- (b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

3.2.8. Drawcord.

3.2.8.1. The waistband drawcord and the slide fastener thongs must be Type I, spun synthetic fibre, plaited cord in accordance with D-80-001-028/SF-001.

3.2.8.2. The slide fastener thong must have a functional length of 2-1/2 inches (6.3 cm).

3.2.8.3. The colours for the drawcord must be as

3.2.5.4. Les exigences relatives aux fermetures à glissière sont indiquées au tableau II.

3.2.6. Ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

3.2.6.1. Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être de type II, classe 1, conformément au document A-A-55126. Les détails sont définis au tableau III.

3.2.6.2. Les couleurs pour le ruban autoagrippant sergé doit être les suivants :

- (a) Type I : vert canadien moyen. conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01
- (b) Type II : Brun Coyote conformément au le AMS-STD-595 #20150

3.2.7. Extrafort.

3.2.7.1. L'extrafort servant à renforcer la couture arrière de la taille et la boutonnière du cordon de serrage doit être en nylon 100 % ou en polyester 100 %, avoir une largeur de 2,5 cm (1 po) et un poids de 218 m/kg (110 vg/lb) à plus ou moins 10 % près.

3.2.7.2. Les couleurs pour l'extrafort sergé doit être les suivantes :

- (a) Type I : vert canadien moyen. conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01
- (b) Type II : Brun Coyote conformément au le AMS-STD-595 #20150

3.2.8. Cordon de serrage.

3.2.8.1. Le cordon de serrage à la taille et les lanières des fermetures à glissière doivent être fait de fibres synthétiques filées de type I, et le cordon doit être tressé conformément à la spécification D-80-001-028/SF-001.

3.2.8.2. La lanière pour la fermeture à glissière doit avoir une longueur fonctionnelle de 6,3 cm (2 1/2 po).

follows:

- (a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01
- (b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

3.2.9. Drawcord Clamp.

3.2.9.1. The drawcord clamp must be a commercially available acetal, 1/8-inch (3.2 mm) self-locking, wheel lock type, approximately 7/8-inch (22.3 mm) long, 13/16-inch (20.3 mm) wide and 7/32-inch (5 mm) deep.

3.2.9.2. The colours for the drawcord clamp must be as follows:

- (a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01
- (b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

3.2.10. Thread for Seaming, Stitching and Serging.

3.2.10.1. The thread must be polyestercore-polyester covered, Tex 45, for seaming and stitching.

3.2.10.2. The thread must be polyester-covered polyester Tex 27 for serging.

3.2.10.3. The colours for the thread must be as follows:

- (a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01
- (b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

3.2.10.4. When tested in accordance with the applicable test methods, the thread must meet the requirements specified in A-A-50199.

3.3. Cutting

3.2.8.3. Les couleurs pour le cordon de serrage doit être les suivants :

- (a) Type I : vert canadien moyen. conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01
- (b) Type II : Brun Coyote conformément au le AMS-STD-595 #20150

3.2.9. Dispositif de blocage du cordon de serrage.

3.2.9.1. Le dispositif de blocage du cordon de serrage doit être en acétal offert dans le commerce, autobloquant de 3,2 mm (1/8 po), de type verrouillage à roulette, d'une longueur approximative de 22,3 mm (7/8 po), d'une largeur de 20,3 mm (13/16 po) et d'une profondeur de 5 mm (7/32 po).

3.2.9.2. Les couleurs pour le dispositif de blocage du cordon de serrage doit être les suivants :

- (a) Type I : vert canadien moyen. conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01
- (b) Type II : Brun Coyote conformément au le AMS-STD-595 #20150

3.2.10. Fil pour les coutures, les piqûres et le surfilage.

3.2.10.1. Pour les coutures et les piqûres, le fil doit être en polyester guipé de polyester, 45 tex.

3.2.10.2. Pour le surfilage, le fil doit être en polyester guipé de polyester, R27 tex.

3.2.10.3. Les couleurs pour le fils doit être les suivants :

- (a) Type I : vert canadien moyen. conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01
- (b) Type II : Brun Coyote conformément au le AMS-STD-595 #20150

3.2.10.4. Quand il est soumis aux méthodes d'essai applicables, le fil doit respecter les exigences de la norme A-A-50199.

3.3.1. The sweatpants components must be cut using the materials specified.

3.3.2. Each garment must be cut so there is no variation in shade between pieces cut from like materials.

3.3.3. Cutting direction must be as specified on the paper patterns.

3.4. Sewing

3.4.1. All seams must be in accordance with CAN/CGSB-54.1. Unless otherwise specified, seams must be a minimum of 3/8-inch (9.5 mm) wide.

3.4.2. Seaming and Topstitching. Seaming and topstitching when specified must be chain stitch or lock stitch using 8 to 10 stitches per 1 inch (2.5 cm).

3.4.3. Double Topstitching. Double topstitching when specified must be stitched with the needles set 1/4-inch (6.4 mm) apart.

3.4.4. Bartacks. Bartacks when specified must be 1/2-inch (12.7 mm) long with not less than 20 cover stitches.

3.4.5. Serging. All exposed raw edges, must be finished with any 500 series, with not less than nor more than 10 stitches per inch (2.5 cm).

3.4.6. Width bite must be 3/8-inch (9.5 mm).

3.4.7. Hook and Loop Fastener Tape.

3.4.7.1. Hook and loop fastener tape must be stitched 1/8" into the hook and loop portions of the tapes.

3.4.7.2. When tapes wider than 1-inch (2.5 cm) are used, they must be stitched around all edges and through the center or have an 'X' enclosed in the box.

3.3. Coupe

3.3.1. Les pièces des pantalons en molleton doivent être coupées dans les tissus précisés.

3.3.2. Chaque vêtement doit être coupé de sorte à éviter les variations de nuance dans les pièces coupées dans des tissus de ce type.

3.3.3. Le sens de la coupe doit être celui qui est précisé sur les patrons de papier.

3.4. Couture

3.4.1. Toutes les coutures doivent être conformes à la norme CAN / CGSB-54.1. Les réserves de couture doivent être d'au moins 9,5 mm (3/8 po) sauf indication contraire.

3.4.2. Coutures et des surpiqûres. Lorsque des coutures et des surpiqûres sont prescrites, elles doivent être exécutées à points noués et compter de 8 à 10 points par 2,5 cm (1 po).

3.4.3. Piqûres à l'aiguille double. Lorsque des piqûres à l'aiguille double sont prescrites, elles doivent être exécutées avec les aiguilles espacées de 6,4 mm (1/4 po).

3.4.4. Brides d'arrêt. Lorsque des brides d'arrêt sont prescrites, elles doivent être d'une longueur de 12,7 mm (1/2 po) et compter pas moins de 20 points de recouvrement.

3.4.5. Surfilage. Tous les bords exposés doivent être finis par des points de type 500, avec ni moins ni plus de 10 points par 2,5 cm (1-po).

3.4.6. La largeur de la piqûre doit être de 9,5 mm (3/8 po).

3.4.7. Ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

3.4.7.1. Le ruban autoagrippant à boucles doit être cousue à 1/8 po dans les parties à crochets et à boucles des bandes

3.4.7.2. Lorsqu'on utilise des rubans d'une largeur supérieure à 2,5 cm (1 po), ces derniers doivent être

3.4.8. Buttonholes for drawcords.

3.4.8.1. Buttonholes must be eyelet type, with not less than 22 stitches per inch (2.5 cm).

3.4.8.2. The ends must be fishtailed or bartacked.

3.4.8.3. The eye of the buttonhole must be cut to allow the drawcords to pass through.

3.4.8.4. Cover Stitching. When specified, cover seaming must be done using six threads with four needle threads, one top looper thread and one bottom looper thread.

3.4.8.5. Zig Zag Stitching. When specified, zig-zag stitching must be done using three threads with two needle threads and on bottom looper thread.

3.5. Construction.

3.5.1. Reinforcement patches. The seat and knees must have reinforcement patches of twill material.

3.5.2. Front Pockets. The front pockets must consist of the following:

3.5.2.1. Slide fastener closure, closing to the bottom.

3.5.2.2. Pocket bags made of the tricot material.

3.5.3. Front Fly Opening. The front fly opening must consist of the following:

3.5.3.1. A fly facing of twill material;

3.5.3.2. The fly edges lapped to effect proper closure;

3.5.3.3. The bottom of the opening reinforced with a triangle;

3.5.3.4. The top of the front closure secured with a 3/4-inch (19.1 mm) box stitch above the slide fastener stop;

piqués sur tous les bords et au centre ou être piqués en « X » dans un carré.

3.4.8. Boutonnères pour cordons de serrage.

3.4.8.1. Les boutonnières doivent être de type à œillet avec au moins 22 points par 2,5 cm (1 po).

3.4.8.2. Les extrémités doivent être terminées en pointe ou par une bride d'arrêt.

3.4.8.3. Le trou de la boutonnière doit être coupé pour pouvoir passer les cordons de serrage.

3.4.8.4. Couture de recouvrement. Lorsqu'une couture de recouvrement est prescrite, il faut l'exécuter à six fils, dont quatre fils à l'aiguille, un fil de boucleur de dessus et un fil de boucleur de dessous.

3.4.8.5. Points zigzags. Lorsque des points zigzags sont prescrits, il faut les réaliser à trois fils, dont deux fils à l'aiguille et un fil de boucleur de dessous.

3.5. Exigences d'assemblage

3.5.1. Pièces de renfort. Le fond et les genoux doivent comporter des pièces de renfort en sergé.

3.5.2. Poches sur le devant. Les poches sur le devant doivent comprendre les éléments suivants :

3.5.2.1. fermeture à glissière, l'extrémité avec réunion

3.5.2.2. au bas; sacs de poche en tricot.

3.5.3. Braguette sur le devant. La braguette doit comprendre les éléments suivants :

3.5.3.1. une parementure de braguette en sergé;

3.5.3.2. les bords de la braguette doivent être rabattus pour assurer une bonne fermeture;

3.5.3.3. le bas de l'ouverture doit être renforcé d'une piqûre en triangle;

3.5.3.4. le haut de la braguette doit être fixé avec une piqûre en carré de 19,1 mm (3/4 po) exécutée

3.5.3.5. A slide fastener thong threaded through the slide fastener pull tab, with the ends knotted and fused.

3.5.4. Bottom Leg Suppression and Hems.

Each leg bottom must consist of the following:

3.5.4.1. A slide fastener of each outseam;

3.5.4.2. A slide fastener thong threaded through the slide fastener pull tab, with the ends knotted and fused.

3.5.4.3. A tab of fleece material with a piece of hook fastener tape;

3.5.4.4. A piece of loop fastener tape for the tab adjustment;

3.5.4.5. The hems secured with a zig zag cover stitch.

3.5.5. Waistband. The waistband must consist of the following:

3.5.5.1. A reinforced circular eyelet or buttonhole for a drawcord;

3.5.5.2. A drawcord threaded through a drawcord clamp;

3.5.5.3. The ends of the waistband elastic stitched to the back seam.

3.5.5.4. A piece of twill tape covering the seam on the inside and outside of the waistband.

3.6. Scale of Measurements. The finished garment must meet the requirements stated in the Scale of Measurements (Table I).

3.7. Care and Marking Information.

3.7.1. A marking label in accordance with D-80-001-055/SF-001 with care symbols in accordance with CAN/CGSB-86.1 must be sewn on by the

au-dessus de l'arrêt de la fermeture à glissière;

3.5.3.5. une lanière enfilée dans la tirette de la fermeture à glissière, avec les extrémités nouées et thermocollées.

3.5.4. Réduction au bas de jambe et ourlet.

Chaque bas de jambe doit comprendre les éléments suivants :

3.5.4.1. une fermeture à glissière à la couture extérieure de chaque jambe;

3.5.4.2. une lanière enfilée dans la tirette de la fermeture à glissière, avec les extrémités nouées et thermocollées;

3.5.4.3. une patte faite de tissu extérieur munie d'un morceau de ruban autoagrippant à crochets;

3.5.4.4. un morceau de ruban autoagrippant à boucles pour l'ajustement de la patte;

3.5.4.5. l'ourlet doit être cousu avec un point de recouvrement en zigzag.

3.5.5. Ceinture montée. La ceinture montée doit comprendre les éléments suivants :

3.5.5.1. une boutonnière ou un œillet circulaire renforcé pour un cordon de serrage;

3.5.5.2. un cordon de serrage enfilé dans un dispositif de blocage;

3.5.5.3. les extrémités de l'élastique de la ceinture montée doivent être piquées dans la couture au dos;

3.5.5.4. un morceau de ruban sergé couvrant la couture à l'intérieur et à l'extérieur de la ceinture montée.

3.6. Tableau des mensurations. Le vêtement fini doit respecter les exigences indiquées dans le tableau des mensurations (tableau I).

3.7. Renseignements d'entretien et de marquage

3.7.1. Une étiquette de marquage conformément au document D-80-001-055/SF-001, et les entretiens

contractor on the inside 2-inches (5 cm) to 4-inches (10 cm) from the centre back.

3.7.2. An example of the care and marking label is provided in Figure 2.

3.7.3. The label text must be printed in black.

3.7.4. The colour of the label must be as follows:

(a) Type I: Canadian Average Green in accordance with DSSPM 281-01

(b) Type II: Coyote Brown in accordance with AMS-STD-595 #20150

3.7.5. The label must give the following information in English and French printed in characters not less than 1/8-inch (3.2 mm) nor more than 1/4-inch (6.4 mm) in height, with the exception of the size identification which must be twice the height:

(a) Nomenclature:

SWEATPANTS, FLEECE, COMBAT, ICE
PANTALONS EN MOLLETON, COMBAT, EVI

(b) NATO Stock Number-NSN (See Table IV);

(c) Size (see the Scale of Measurements);

(d) NATO size (see the Scale of Measurements);

(e) Contract number;

(f) Contractor name, initials, logos, or trademarks must not be used;

(g) Date of manufacture;

(h) Fibre content;

3.7.6. Care symbols in accordance with CAN/CGSB-86.1 as follows:

Table 1 -Washing - Symbol 11;

Table 2 - Bleaching - Symbol 3;

Table 3 - Drying - Symbol 4;

Table 4 - Ironing/Pressing - Symbol 5;

Table 5 - Professional Textile Care - Symbol 3.

conformément à la norme CAN/CGSB-86.1 doivent être cousues par l'entrepreneur à l'intérieur à une distance de 5 cm (2 po) à 10 cm (4 po) du centre du dos.

3.7.2. Voir la figure 2 pour obtenir un exemple de l'étiquette.

3.7.3. Le texte de l'étiquette doit être imprimé en noir.

3.7.4. La couleur de l'étiquette doit être

(a) Type I : vert canadien moyen, conformément de la modèle approuvé DSSPM 281-01

(b) Type II : Brun Coyote conformément au le AMS-STD-595 #20150

3.7.5. L'étiquette doit contenir les informations suivantes en anglais et en français, imprimées en caractères d'au moins 1/8 po (3,2 mm) et d'au plus 1/4 po (6,4 mm) de hauteur, à l'exception de la taille qui doit être deux fois plus grande que les autres caractères :

(a) Nomenclature :

SWEATPANTS, FLEECE, COMBAT, ICE
PANTALONS EN MOLLETON, COMBAT, EVI

(b) Numéro de nomenclature OTAN-NNO (voir le tableau IV);

(c) Taille (voir le tableau des mensurations);

(d) Désignation de taille de l'OTAN (voir le tableau des mensurations);

(e) Numéro de contrat;

(f) Nom du contracteur. Aucun logo ni aucune initiale ni marque de commerce ne doivent être utilisé

(g) Date de manufacture;

(h) Teneur en fibres;

3.7.6. Symboles d'entretien suivants conformément à la norme CAN/CGSB-86.1 :

Tableau 1 – Lavage - Symbole 11;

Tableau 2 – Blanchiment - Symbole 3;

Tableau 3 - Séchage - Symbole 4;

Tableau 4 - Repassage/pressage - Symbole 5;

Tableau 5 – Entretien professionnel des textiles -
Symbole 3.

(j) A line for user identification.

(j) Une ligne pour l'identification de
l'utilisateur.

3.8. Finishing. The garments must be cleaned,
smoothed and folded.

3.8. Finition. Les vêtements doivent être
nettoyés, pressés et pliés.

TABLE I: SCALE OF MEASUREMENTS
SWEATPANTS, FLEECE, COMBAT, CADPAT, INTEGRATED CLOTHING ENSEMBLE (ICE)

DSSPM 2-6-87-8554

3 February 2020

MEASUREMENTS OF BODY					MEASUREMENTS OF GARMENT						
SIZES BY HEIGHT AND WAIST	HEIGHT WITHOUT SHOES		WAIST	NATO SIZES	WAIST RELAXED	HIP (4" ABOVE CROTCH SEAM)	THIGH (1" BELOW CROTCH SEAM)	HEM OPENING WITH CLOSED ZIPPER	INSEAM	OUTSEAM (FROM TOP OF WAISTBAND)	HEM SLIDE FASTENER
6426	5' 1" to 5' 3 1/2"	X-SHORT	23-26	7075-6070	22	38	24	15	26	37	12
6430			27-30	7075-7080	26	42	26				
6434			31-34	7075-8090	30	46	28				
6730	5'4" to 5'6 1/2"	SHORT	27-30	7580-7080	26	42	26	15	28	40	13
6734			31-34	7580-8090	30	46	28				
6738			35-38	7580-9000	34	50	30				
6742			39-42	7580-0010	38	54	32				
7030	5'7" to 5'9 1/2"	REG.	27-30	8085-7080	26	42	26	15	30	43	14
7034			31-34	8085-8090	30	46	28				
7038			35-38	8085-9000	34	50	30				
7042			39-42	8085-0010	38	54	32				
7046			43-46	8085-1020	42	58	34				
7330	5'10" to 6'1/2"	TALL	27-30	8590-7080	26	42	26	15	32	46	14
7334			31-34	8590-8090	30	46	28				
7338			35-38	8590-9000	34	50	30				
7342			39-42	8590-0010	38	54	32				
7346			43-46	8590-1020	42	58	34				
7634	6'1" to 6'3 1/2"	X-TALL	31-34	9095-8090	30	46	28	15	34	48 1/2	14
7638			35-38	9095-9000	34	50	30				
7642			39-42	9095-0010	38	54	32				
7646			43-46	9095-1020	42	58	34				
TOLERANCE PLUS OR MINUS					1	1	1/2	1/2	1/2	3/4	0

DIMENSIONS ARE IN INCHES

SPIECS13

TABLEAU I - TABLEAU DES MENSURATIONS - PANTALON EN MOLLETON DE COMBAT DCamC DE
L'ENSEMBLE DE VETEMENTS INTEGRES (EVI)

DSSPM 2-6-87-8554
3 February 2020

MENSURATIONS					MESURES DU VÊTEMENT						
TAILLES PAR HAUTEUR ET TOUR DE TAILLE	HAUTEUR SANS CHAUSSURES		TAILLE	TAILLE OTAN	TOUR DE TAILLE - PLEINE EXTENSION	FOND (A 4 PO DESSUS LA FOURCHE)	CUISSE A 1 PO SOUS LA FOURCHE	LARGEUR AU BAS (FERMETURE À GLISSIÈRE FERMÉ)	COUTURE D'ENTRE JAMBE FINE	COUTURE EXTÉRIEURE	FERMETURE À GLISSIÈRE AU BAS
6426	5 pi 1 po à 5 pi 3 1/2 po	X-COURT	23-26	7075-6070	22	38	24	15	26	37	12
6430			27-30	7075-7080	26	42	26				
6434			31-34	7075-8090	30	46	28				
6730	5 pi 4 po à 5 pi 6 1/2 po	COURT	27-30	7580-7080	26	42	26	15	28	40	13
6734			31-34	7580-8090	30	46	28				
6738			35-38	7580-9000	34	50	30				
6742			39-42	7580-0010	38	54	32				
7030	5 pi 7 po à 5 pi 9 1/2 po	REG.	27-30	8085-7080	26	42	26	15	30	43	14
7034			31-34	8085-8090	30	46	28				
7038			35-38	8085-9000	34	50	30				
7042			39-42	8085-0010	38	54	32				
7046			43-46	8085-1020	42	58	34				
7330	5 pi 10 po à 6 pi 1/2 po	GRAND	27-30	8590-7080	26	42	26	15	32	46	14
7334			31-34	8590-8090	30	46	28				
7338			35-38	8590-9000	34	50	30				
7342			39-42	8590-0010	38	54	32				
7346			43-46	8590-1020	42	58	34				
7634	6 pi 1 po à 6 pi 3 1/2 po	X-GRAND	31-34	9095-8090	30	46	28	15	34	48 1/2	14
7638			35-38	9095-9000	34	50	30				
7642			39-42	9095-0010	38	54	32				
7646			43-46	9095-1020	42	58	34				
TOLERANCE PLUS OU MOINS					1	1	1/2	1/2	1/2	3/4	0

DIMENSIONS EN POUÇES

SPIECS13

Table II – Side Fastener Details
 Tableau II – Détails des fermetures à glissières

Position	Classification	Length / longueur
Front Fly / braguette	Class / classe 2, Type I	See Scale of Measurements / voir le tableau des mensurations
Pockets/ poches	Class / classe 3, Type I	7-inches / pouces (17.8 cm)
Leg Suppression de la jambe	Class / classe 3, Type I	See Scale of Measurements / voir le tableau des mensurations

Table III – Hook and Loop Fastener Tape Details
 Tableau III – Détails du ruban autoagrippant à boucles et à crochets

Location		Hook / crochets				Loop / boucles			
		Width / largeur		Length/ longueur		Width/largeur		Length/longueur	
		in/po	cm	in/po	cm	in/po	cm	in/po	cm
1	Leg suppression tab / rabat au suppression de la jambe	.75	1.9	1.0	2.54	.75	1.9	4.0	10.2

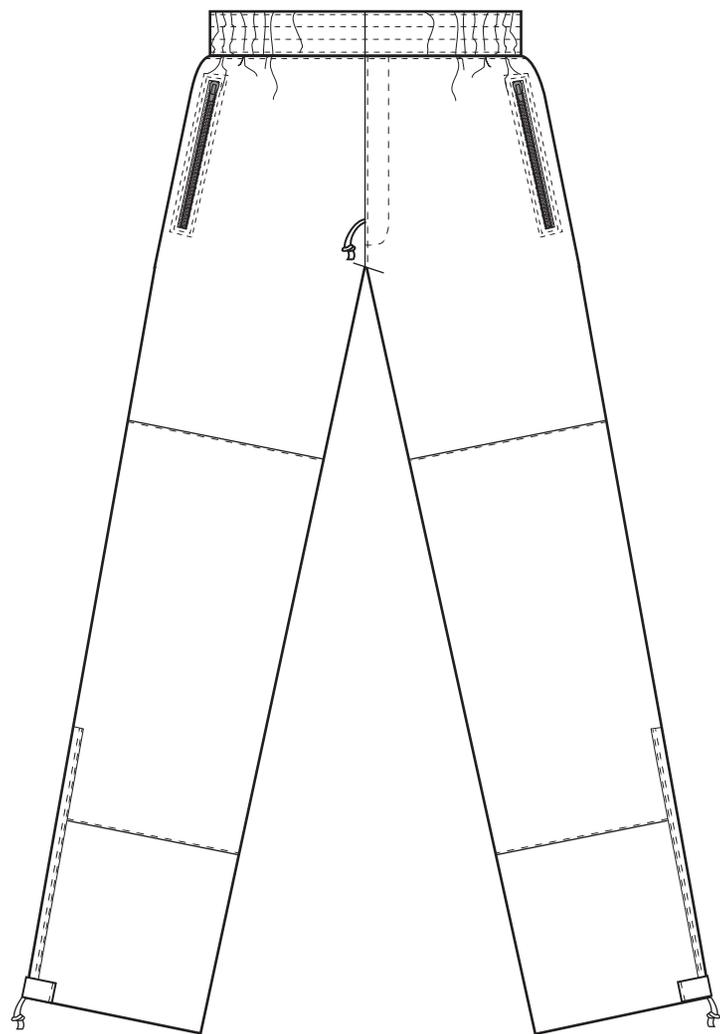
Table IV – NATO Stock Numbers for Sweatpants, Fleece, Combat, ICE, CADPAT™, TW
 Tableau IV – Numéros de nomenclature OTAN (NNO) pour les pantalons en molleton de
 combat, EVI, DCAMC^{MC}, RBT

NSN / NNO	SIZE / TAILLE
8415-21-920-8554	A/A
8415-21-921-6570	6426
8415-21-921-6573	6430
8415-20-001-8295	6434
8415-21-920-8583	6730
8415-21-920-8586	6734
8415-21-920-8587	6738
8415-20-001-8298	6742
8415-21-920-8589	7030
8415-21-920-8590	7034
8415-21-920-8592	7038
8415-21-920-8593	7042
8415-21-920-8594	7046
8415-21-920-8595	7330
8415-21-920-8597	7334
8415-21-920-8599	7338
8415-21-920-8600	7342
8415-21-920-8602	7346
8415-21-920-8604	7634
8415-21-920-8606	7638
8415-21-920-8608	7642
8415-21-920-8609	7646
8415-20-001-6114	S

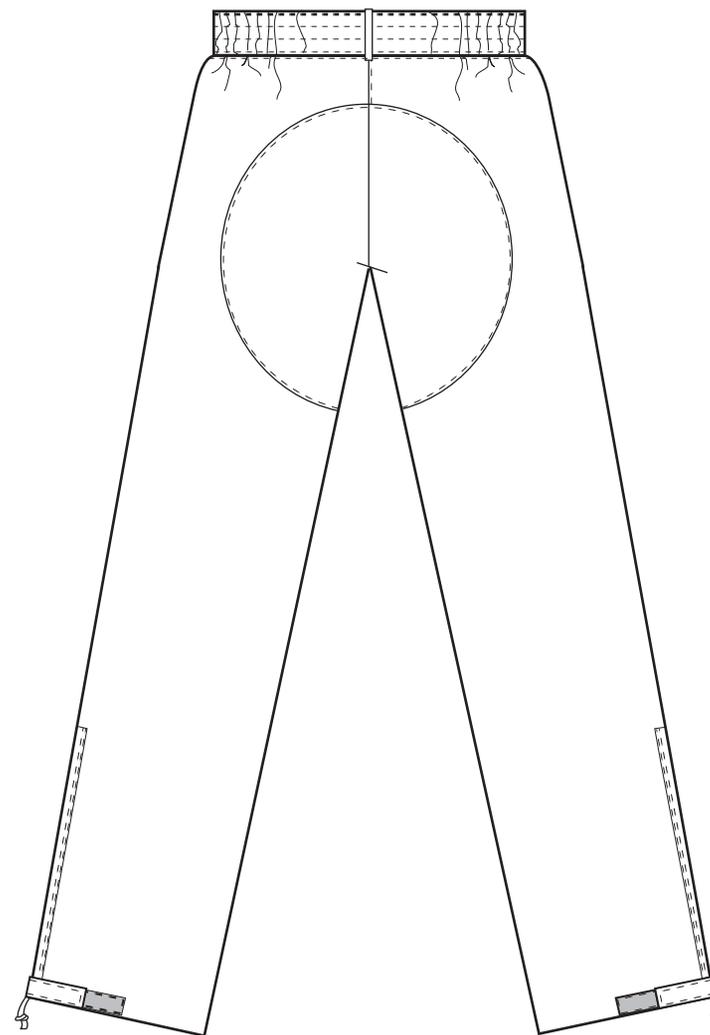
Table V – NATO Stock Numbers for Sweatpants, Fleece, Combat, ICE, Coyote Brown
 Tableau V – Numéros de nomenclature OTAN (NNO) pour les pantalons en molleton de combat, EVI, Brun
 Coyote

NSN / NNO	SIZE / TAILLE
8415-20-012-3676	A/A
8415-20-012-3677	6426
8415-20-012-3678	6430
8415-20-012-3679	6434
8415-20-012-3680	6730
8415-20-012-3681	6734
8415-20-012-3682	6738
8415-20-012-3683	6742
8415-20-012-3684	7030
8415-20-012-3685	7034
8415-20-012-3686	7038
8415-20-012-3687	7042
8415-20-012-3688	7046
8415-20-012-3689	7330
8415-20-012-3690	7334
8415-20-012-3691	7338
8415-20-012-3692	7342
8415-20-012-3693	7346
8415-20-012-3694	7634
8415-20-012-3695	7638
8415-20-012-3696	7642
8415-20-012-3697	7646
8415-20-012-3698	S

FIGURE I - SWEATPANTS, FLEECE, ICE - FRONT & BACK VIEWS / PANTALONS EN MOLLETON - VUES DU DEVANT ET DU DOS



FRONT / DEVANT



BACK / DOS

FIGURE 2 - CARE AND MARKING LABEL / ETIQUETTE D'ENTRETIEN ET DE MARQUAGE

SWEATPANT, FLEECE, COMBAT, ICE
PANTALON EN MOLLETON, COMBAT,
EVINSN/NNO: 8415-21-920-8590

SIZE/TAILLE : 7034

NATO SIZE/TAILLE OTAN : 8085-8090

CONTRACT NO. / NO. DE CONTRAT:

CONTRACTOR NAME / NOM:

DATE OF / DE MANUFACTURE: MM/YY-mm/aa

FIBRE CONTENT / TENEUR DE FIBRES:



I.D. _____



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

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.

W8486-207123
Annex D
DSSPM 2-6-87-7561
3 February 2020

**MANUFACTURING DATA
FOR
JACKET, FLEECE, STATIC DISSIPATIVE,
CADPAT™ TW**

NSN 8415-20-005-7561

1. SCOPE

1.1. Scope. This manufacturing data covers the materials, design, construction and inspection requirements for a static dissipative, fleece jacket worn by Air Force personnel.

1.2. Intended Use.

1.2.1. This fleece jacket will be used by the Air Force as outer jacket and a liner jacket when worn with components of various environmental clothing ensembles such as the Integrated Clothing Ensemble (ICE), Advanced Clothing Ensemble (ACE), and the Converged Jacket and Trousers, Wet Weather, Static Dissipative. It is intended to enhance thermal protection from +5 degrees Celsius to +20 degrees Celsius when worn with the Lightweight Combat Clothing while also providing protection against wind blast.

1.2.2. The jacket is not made from flame retardant materials and thus, is not intended to provide protection against flame/fire.

1.2.3. The fleece shell is designed to reduce risk from Electro Static Discharges (ESD). When worn, appropriate safe-handling and grounding techniques must be followed as no garment alone can prevent ESD. The fleece shell is designed to offer

**DONNÉES DE FABRICATION
POUR LA VESTE MOLLETONNÉE,
DISSIPATION DE CHARGE STATIQUE,
DCamC^{MD} RBT**

NNO 8415-20-005-7561

1. PORTÉE

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication décrivent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection de la veste molletonnée antistatique portée par les employés de la Force aérienne.

1.2 Utilisation prévue.

1.2.1 La présente veste molletonnée sera portée par les employés de la Force aérienne comme veste extérieure et comme doublure lorsqu'elle est portée avec des composants d'ensembles vestimentaires adaptés à diverses conditions météorologiques comme l'ensemble de vêtement intégré (EVI), l'ensemble de vêtement perfectionné (EVP) et l'ensemble veste et pantalon combiné antistatique pour temps pluvieux. Cette veste vise à accroître la protection thermique de 5 à 20 °C lorsqu'elle est portée avec une tenue de combat légère en plus d'offrir une protection contre les vents violents.

1.2.2 La veste n'est pas faite à partir de tissus ignifuges et, par conséquent, n'est pas destinée à fournir une protection contre les flammes et les incendies.

1.2.3 Le tissu extérieur de la veste molletonnée est conçu pour réduire le risque de décharge électrostatique (DES). Toutefois, des techniques de mise à la terre et de maniement sécuritaire doivent être suivies lorsque la veste est portée, car aucun

protection from contamination when exposed (light splashes) of in-service and commercially available Petroleum, Oil and Lubricants (POL).

vêtement ne peut prévenir à lui seul les DES. Le molleton prévient la contamination en cas d'exposition (éclats de lumière) aux produits pétroliers (PP) disponibles sur le marché et utilisés en service.

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1. Applicable documents. The following documents form part of this manufacturing data to the extent specified herein. Unless otherwise specified, the issue or amendment of documents effective for a particular contract must be those effective on the date of applicable design data list, the invitation to tender or the contract.

2. DOCUMENTS APPLICABLES

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

SPECIFICATIONS AND STANDARDS

D-80-001-055/SF-001 Specification for Label, Clothing and Equipment

D-80-001-055/SF-001 Les étiquettes, vêtement et matériel

D-83-001-005/SF-001 Specification for Fasteners, Slide, Interlocking

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

CFTPO – General Canadian Forces
Transportation Packaging Order

CETFC – Généralités Commande d'emballage
pour le transport – Forces canadiennes

2.2. Other publications. The following documents form part of this manufacturing data to the extent specified herein. Effective date must be that in effect on the date of manufacture. Sources are as shown:

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

2.2.1. Canadian General Standards Board Sales Centre
11 Laurier Street
Place du Portage, Phase III
Gatineau, Quebec K1A 1G6
Tel: (819) 956-0425 or 1-800-665-2472
Email: ncr.cgsb-ongc@tpsqc-pwgscc.gc.ca

2.2.1 Centre des ventes de l'Office des normes générales du Canada
11, avenue Laurier
Place du Portage, Phase III
Gatineau (Québec) K1A 1G6
Téléphone : 819-956-0425 ou 1-800-665-2472
Courriel : ncr.cgsb-ongc@tpsqc-tpsgc.gc.ca

CAN/CGSB-4.2 Textile Text Methods

CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

CAN/CGSB-54.1 Stitches and Seams, Parts I & II

CAN/CGSB-54. Points et coutures, parties I et II

CAN/CGSB-86.1 Care Labelling of Textiles

CAN/CGSB-86.1 Étiquetage pour l'entretien des textiles

2.2.2. General Services Administration (FED-STD)

Federal Supply Service
FSS Product Acquisition Center
Supply Standards Division (FLAS)
Arlington, VA
22202 USA
Telephone: 703-605-2567
Email: jennifer.moffat@gsa.gov
Download Documents:
<http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

A-A-55126 Fastener Tapes, Hook and Loop,
Synthetic

2.3 DSSPM documents. The following documents form part of the Technical Data Package for the modified Air Force Fleece Jacket.

DSSPM 2-2-80-121 Specification for Cloth, Twill, Nylon/Cotton (Oil and Water Repellent)

DSSPM 2-2-80-242 Specification for Cloth, Knit, Double Sided Fleece, Electrostatic Dissipative, Water and Oil Resistant CADPAT™(TW)

DSSPM 3-6-80-001 Specification for CADPAT™ (Canadian Disruptive Pattern)

2.4 Figures. The following Figures form part of this Manufacturing Data. Figures are not to scale.

Figure 1	Front and Rear View
Figure 2	Dimensional Details
Figure 3	Care and Marking Label

2.5 Sealed patterns.

DSSPM 136-10* Jacket, Fleece, Air Force, Static Dissipative, CADPAT™ TW

DSSPM 281-01 Cloth, Twist, Cotton/Nylon, 170 g/m², Canadian Average Green (sealed for colour Canadian Average Green)

DSSPM 255-04 Cloth, Twill, Nylon/Cotton, CADPAT™ TW (sealed for construction, finish,

2.2.2. General Services Administration (FED-STD)

Federal Supply Service
FSS Product Acquisition Center
Supply Standards Division (FLAS)
Arlington, VA 22202
ÉTATS-UNIS
Téléphone : 703-605-2567
Courriel : jennifer.moffat@gsa.gov
Télécharger des documents :
<http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

A-A-55126 Fastener Tapes, Hook and Loop,
Synthetic

2.3 Documents de la DAPES. Les documents suivants font partie des données techniques pour la veste molletonnée modifiée de la Force aérienne:

DSSPM 2-2-80-121 Tissu sergé, nylon et coton (oléofuge et hydrofuge)

DSSPM 2-2-80-242 Spécification pour le Tissu, Tricot, Velours Double Face, Dispersif électrostatique, hydrofuge et oléofuge, DCAMC^{MC} (RBT)

DAPES 3-6-80-001 Spécification visant le DCamC^{MD} (dessin de camouflage canadien)

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

Figure 1	Vue du devant et du dos
Figure 2	Détails sur les dimensions
Figure 3	Étiquette d'identification et d'entretien

2.5 Modèles approuvés.

DSSPM 136-10* Veste molletonnée antistatique, Force aérienne, DCamC^{MC} RBT

DSSPM 281-01 Tissu sergé de nylon/coton, 170 g/m², vert canadien moyen (pour la couleur vert canadien moyen)

DSSPM 255-04 Tissu sergé de nylon/coton, DCamC^{MD} (RBT) (pour la construction, le fini et la

and hand for all printed, average green and international orange fabrics)

***NOTE:** Sealed pattern DSSPM 136-10 (Jacket, Fleece, Air Force, Static Dissipative, CADPAT™ TW) has the following deviation:

The colour of the fleece on the back side must be CADPAT™ Temperate Woodlands (TW) in accordance with D-80-001-500/SF-001. See para 3.4.1 for details.

2.6 Paper patterns. DND will provide paper patterns under style code **JKAFSD30**. The size range covered by the paper patterns is listed in the Scale of Measurements (Table I).

2.7 Order of precedence.

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

2.7.2 In the event of a conflict between the text of this manufacturing data and the references cited herein, the text of this manufacturing data must take precedence.

2.7.3 In the event of inconsistency within this manufacturing data, the Contracting Authority must be contacted for clarification.

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

3 REQUIREMENTS

3.1 Design. The design must be in accordance with Sealed Pattern 136-10 and must incorporate the following features:

- a. fleece body, sleeve, and collar;
- b. waist length;
- c. shoulder straps;
- d. slide fastener at front closure;

main pour tous les tissus imprimés, vert moyen et orangé international)

***REMARQUE :** Le modèle approuvé DSSPM 136-10 (Veste molletonnée antistatique, Force aérienne, DCamC^{MD} (RBT) présente l'écart suivant :

La couleur du molleton à l'intérieure doit être DCamC^{MD} (RBT) régions boisées tempérées à D-80-001-500/SF-001. Voir le paragraphe 3.4.1 pour les détails.

2.6 Patrons de papier. Le MDN fournira les patrons de papier sous le code de style **JKAFSD30**. La gamme de grandeur couvert par les patrons de papier est énuméré dans le Tableau des mensurations (tableau I).

2.7 Ordre de préséance.

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

2.7.2 En cas de divergence entre les données de fabrication et les documents mentionnés aux présentes, le texte des données de fabrication aura préséance.

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

2.7.4 Rien dans le présent document ne remplace les lois et règlements applicables, sauf si une exemption est expressément obtenue.

3. EXIGENCES

3.1 Conception. Le modèle doit être conforme au modèle approuvé 136-10 et incorporer les éléments suivants :

- a. corps, manche et col molletonnés;
- b. taille;
- c. pattes d'épaule;
- d. fermeture à glissière sur le devant;

- e. single-jetted pockets with slide fastener closures;
- f. two inside pockets;
- g. loop fastener tape for name tape on right breast;
- h. one piece, set in sleeves;
- i. semi-bellows pocket on left sleeve with a covered pencil pocket and a covered slide-fastener closure;
- j. fabric reinforcement patches on elbows;
- k. knitted cuffs.

3.1.1 Unless otherwise specified, this garment must be governed by the Scale of Measurements (see Table I).

3.2 Materials.

3.2.1 Shell.

3.2.1.1 The shell material used for the body, collar, and waistband must be a printed double-velour anti-static fleece with a POL-resistant membrane in accordance with DSSPM 2-2-80-242.

3.2.1.2 The colour of the fleece on the face side must be CADPAT™ Temperate Woodlands (TW) in accordance with DSSPM 3-6-80-001.

3.2.1.3 The colour of the fleece on the back side must be CADPAT™ Temperate Woodlands (TW) in accordance with DSSPM 3-6-80-001.

3.2.2 Twill.

3.2.2.1 The material used for the elbow reinforcements, front facing, front pocket zipper flaps and pocket bag, the shoulder tabs, the sleeve pocket, and the inside pocket must be nylon and cotton, oil and water repellent treated, in accordance with Type I fabric of DSSPM 2-2-80-121 and Sealed Pattern DSSPM 255-04.

3.2.2.2 The colour must be CADPAT™ Temperate Woodlands (TW) in accordance with DSSPM 3-6-80-001.

- e. poches à passepoil unique avec fermeture à glissière;
- f. deux poches intérieures;
- g. ruban autoagrippant à boucles de forme rectangulaire sur la poitrine supérieure droite pour la bande patronymique;
- h. manche montée en une pièce;
- i. poche à demi-soufflet sur la manche gauche comprenant une poche à crayons avec rabat et fermeture à glissière;
- j. pièce de renfort en tissu sur les coudes;
- k. poignets en tricot.

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

3.2 Matériaux.

3.2.1 Tissu extérieur.

3.2.1.1 Le tissu extérieur utilisé pour le corps, le col et la taille doit être du molleton imprimé, double velours, antistatique et doté d'une membrane résistant aux produits pétroliers, conformément à DSSPM 2-2-80-242.

3.2.1.2 La couleur du molleton à l'extérieure doit être DCAMC^{MD} région boisée tempérée (RBT), conformément à DSSPM 3-6-80-001.

3.2.1.3 La couleur du molleton à l'intérieure doit être DCAMC^{MD} régions boisées tempérées (RBT), conformément à DSSPM 3-6-80-001.

3.2.2 Tissu croisé.

3.2.2.1 Le tissu utilisé pour les pièces de renfort sur les coudes, le devant, la patte de la fermeture à glissière de la poche et le sac de la poche, les pattes d'épaule, la poche de manche et la poche intérieure doit être en nylon et en coton, oléofuge et hydrofuge, conformément au tissu de type I de DSSPM 2-2-80-121 et au modèle approuvé DSSPM 255-04.

3.2.2.2 La couleur doit être DCAMC^{MD} région boisée tempérée (RBT), conformément à DSSPM 3-6-80-001.

3.2.3 Rib knit.

3.2.3.1 The rib knit for the cuffs must be 100% spun bi-component acrylic, 8-inches (20.4 cm) long before doubling and must be in accordance with Table II.

3.2.3.2 The colour must be Canadian Average Green in accordance with Sealed Pattern DSSPM 281-01.

3.2.4 Slide fasteners.

3.2.4.1 The slide fasteners used for the front closure, front and shoulder pockets must be coil (monofilament) type with automatic locking sliders and 100% polyester tape conforming to D-83-001-005/SF-001.

3.2.4.2 When tested in accordance with the applicable test methods, the slide fasteners must meet the requirements for strength.

3.2.4.3 The colour for all slide fasteners must be Canadian Average Green in accordance with Sealed Pattern DSSPM 281-01.

3.2.4.4 Details for the various types and lengths are as outlined in Table III.

3.2.5 Hook and loop fastener tape.

3.2.5.1 The hook and loop fastener tape must be plain backed, regular nylon, fastener tape in accordance with A-A-55126.

3.2.5.2 The colour must be Canadian Average Green in accordance with Sealed Pattern DSSPM 281-01.

3.2.5.3 The width of the hook and loop tapes must be as outlined in Table IV.

3.2.6 Elastic Cord.

3.2.6.1 The draw cord for the jacket hem and the hanger on the collar must be commercially

3.2.3 Tricot côtelé.

3.2.3.1 Le tricot côtelé pour les poignets doit être de l'acrylique bicomposé filé à 100 %, doit mesurer 20,4 cm (8 po) de longueur avant doublure et doit respecter les exigences énoncées au tableau I.

3.2.3.2 La couleur doit être vert canadien moyen, conformément au modèle approuvé DSSPM 281-01.

3.2.4 Fermetures à glissière.

3.2.4.1 Les fermetures à glissière utilisées pour la fermeture du devant, les poches sur le devant et la poche sur l'épaule doivent être de type monofilament (spirale) et comporter des curseurs à blocage automatique et un ruban 100 % polyester, conformément à D-83-001-005/SF-001.

3.2.4.2 Quand elles sont soumises aux méthodes d'essai applicables, les fermetures à glissière doivent respecter les exigences en matière de solidité des couleurs et de résistance.

3.2.4.3 La couleur de toutes les fermetures à glissière doit être vert canadien moyen, conformément au modèle approuvé DSSPM 281-01.

3.2.4.4 Les détails pour les divers types et les diverses longueurs sont indiqués au tableau III.

3.2.5 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

3.2.5.1 Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être à endos uni et en nylon ordinaire, conformément au A-A-55126.

3.2.5.2 La couleur de toutes les ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être vert canadien moyen, conformément au modèle approuvé DSSPM 281-01.

3.2.5.3 La largeur du ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être le tableau IV.

3.2.6 Cordon élastique.

3.2.6.1 Le cordon élastique utilisé pour l'ourlet de

available elastic cord in accordance with the requirements as outlined in Table V.

3.2.6.2 The colour must be black.

3.2.7 Cord Locks. The cord locks used with the draw cord at the hem must be nylon, sized in accordance with Table VI. Due Emme Double Spring Cord Locks (available from Zagozewski Agencies Inc., Winnipeg, Manitoba) are known to meet the requirement.

3.2.8 Eyelets for the hem.

3.2.8.1 The eyelets and washers used at the waist and hem for the drawcord must be brass or aluminium.

3.2.8.2 Components must be black and have a lusterless chemical finish.

3.2.8.3 Four (4) eyelets are required for each Jacket.

3.2.8.4 Details are listed in Table VII.

3.2.9 Piping. The piping cord material to be used for reinforcing the front centre, covering the slide fastener must be No. 20 Polyester.

3.2.10 Thread.

3.2.10.1 Lock Stitching.

3.2.10.1.1 Thread must be polyester-covered polyester thread in accordance with CAN/CGSB-4.131, Class B, Type 1, Tex 40.

3.2.10.1.2 Thread must meet the physical requirements specified in Table 1 of CAN/CGSB-4.131 for Tex Ticket No. R 50 tex.

3.2.10.2 Flatlock Stitching.

3.2.10.2.1 Thread must be polyester-covered polyester thread in accordance with CAN/CGSB-4.131, Class B, Type 1, Tex 24.

la veste et la bride de suspension du col doit être offert dans le commerce et être conforme aux exigences énoncées dans le tableau V.

3.2.6.2 La couleur doit être noir.

3.2.7 Dispositifs de blocage. Les dispositifs de blocage des cordons de serrage de l'ourlet doivent être en nylon et doivent conformer au tableau VI. Due Emme Double Spring Cord Locks (ceux-ci sont disponibles auprès de Zagozewski Agencies Inc.) sont réputés satisfaire à l'exigence.

3.2.8 Œillets pour l'ourlet.

3.2.8.1 Les et les rondelles à la taille et à l'ourlet pour le cordon de serrage doivent être en laiton ou en aluminium.

3.2.8.2 Les pièces doivent avoir un fini chimique noir mat.

3.2.8.3 Il faut quatre (4) œillets pour chaque manteau.

3.2.8.4 Les détails sont fournis dans le tableau VII.

3.2.9 Cordon de passepoil. Le tissu utilisé pour le renforcement de la partie centrale du devant, couvrant la fermeture à glissière, doit être un cordon de passepoil n° 20 en polyester.

3.2.10 Fil.

3.2.10.1 Couture à points noués.

3.2.10.1.1 Le fil doit être en polyester guipé de polyester conformément à la norme CAN/CGSB-4.131, la classe B, type 1, Tex 40.

3.2.10.1.2 Le fil doit satisfaire aux exigences physiques définies dans le tableau 1 de CAN/CGSB-4.131 pour le numéro d'étiquette tex R 50.

3.2.10.2 Couture flatlock.

3.2.10.2.1 Le fil doit être en polyester guipé de polyester conformément à la norme CAN/CGSB-4.131, la classe B, type 1, Tex 24.

3.2.10.2.2 Thread must meet the physical requirements specified in Table 1 of CAN/CGSB-4.131 for Tex Ticket No. R 27 tex.

3.2.10.3 Serging.

3.2.10.3.1 Thread must be polyester-covered polyester thread in accordance with CAN/CGSB-4.131, Class B, Type 1, Tex 24.

3.2.10.3.2 Thread must meet the physical requirements specified in Table 1 of CAN/CGSB-4.131 for Tex Ticket No. R 27 tex.

3.3 Cutting.

3.3.1 Jackets will be cut using duplicates of Government supplied paper patterns.

3.3.2 Paper patterns include seam allowance.

3.3.3 Changes 'make-up' to suit production methods must not affect the design, grade or the requirements specified herein.

3.3.4 Shell parts of the jacket must be cut in the direction of the warp as shown on the paper patterns.

3.3.5 The shell parts of each jacket must be cut from the same piece of shell material.

3.4 Sewing.

3.4.1 All seams and stitchings must be in accordance with CAN/CGSB-54.1.

3.4.2 All stitching must be either lock stitch Type 301 or chain stitch Type 401 conforming to CAN/CGSB-54.1, having not less than 8 nor more than 10 stitches per inch (2.5 cm).

3.4.3 The cut edges may be finished with any of the 500 series stitches and must be no less than 10

3.2.10.2.2 Le fil doit satisfaire aux exigences physiques définies dans le tableau 1 de CAN/CGSB-4.131 pour le numéro d'étiquette tex R 27.

3.2.10.3 Surfilage.

3.2.10.3.1 Le fil doit être en polyester guipé de polyester conformément à la norme CAN/CGSB-4.131, la classe B, type 1, Tex 24.

3.2.10.3.2 Le fil doit satisfaire aux exigences physiques définies dans le tableau 1 de CAN/CGSB-4.131 pour le numéro d'étiquette tex R 27.

3.3 Coupe.

3.3.1 La veste doit être coupée à l'aide d'une reproduction exacte des patrons de papier fournis par le gouvernement.

3.3.2 Les patrons de papier incluent la réserve de couture.

3.3.3 Les modifications apportées à l'allocation de «rattrapage» afin de l'adapter aux méthodes de production ne doivent pas affecter la conception, la qualité ou les exigences spécifiées dans les présentes.

3.3.4 Les parties en tissu extérieur de la veste doivent être taillées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier.

3.3.5 Les parties en tissu extérieur de chaque veste doivent être taillées dans la même pièce.

3.4 Couture.

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

3.4.2 Toutes les piqûres doivent être exécutées à points noués de type 301 ou à points de chaînette de type 401 conformément à la norme CAN/CGSB-54.1, avec au moins 8 et au plus 10 points par 2,5 cm (1 po).

3.4.3 Les bords coupés peuvent être finis avec des points de la série 500 avec au moins 10 points

stitches per inch (2.5 cm).

par 2,5 cm (1 po).

3.4.4 Seams must be a minimum of 3/8-inch (9.5 mm) wide or as otherwise specified.

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

3.4.5 When double-needle stitching is specified, needles must be set 1/4 inch (6.4 mm) apart.

3.4.5 Lorsque des piqûres à aiguille double sont prescrites, les aiguilles doivent être espacées de 6,4 mm (1/4 po).

3.4.6 Lapped, flatlock seams must be seam type 2.01.01 and stitch type 607 with a minimum width gauge of 5.0 mm (3/16-inch).

3.4.6 Les coutures « flatlock » rabattues doivent être du type 2.01.01 et être réalisées avec des points du type 607 ayant au moins 5,0 mm (3/16 po) de largeur.

3.4.7 The ends of all lock stitched seams and stitchings, as well as breaks in thread must be securely backstitched.

3.4.7 Les extrémités des coutures et des piqûres à points noués, de même que les casses de fil, doivent être arrêtées par des points arrière.

3.4.8 The stitches must present a regular even appearance without fabric pucker and must be free from skips.

3.4.8 Les piqûres doivent présenter un aspect régulier sans fronçage du tissu et être exemptes de casses de fil.

3.4.9 Serging.

3.4.9 Surfilage.

3.4.9.1 All exposed raw edges must be serged.

3.4.9.1 Tous les bords exposés doivent être surfilés.

3.4.9.2 Serging must be done using a three-thread serger, numerical designation 504 or 505, with a minimum gauge of 10 stitches per inch (2.5 cm).

3.4.9.2 Le surfilage doit être fait à l'aide d'une surfileuse trois fils, désignation numérique 504 ou 505, avec un minimum de 10 points par 2,5 cm (1 po).

3.4.9.3 Where seaming and serging is specified, this may be done in one or two operations.

3.4.9.3 Lorsque la couture et le surfilage sont prescrits, cela peut être fait en une ou deux opérations.

3.4.10 Hook and loop fastener tape.

3.4.10 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

3.4.10.1 Hook and loop fastener tape must be stitched around all edges, so that the stitching is formed into the hook or loop portion of the tape.

3.4.10.1 Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être piqué sur tous les bords d'une manière pour s'assurer que les piqûres sont formées dans les parties boucles ou crochets.

3.4.10.2 When tapes wider than 1-inch (2.5 cm) are used, they must be stitched around all edges and through the center or have an 'X' enclosed in the box.

3.4.10.2 Lorsqu'on utilise des rubans d'une largeur supérieure à 2,5 cm (1 po), ils doivent être piqués sur tous les bords et au centre ou comporter une couture de finition en carré « X ».

3.4.11 Bar tacks. Bar tacking, when specified, must be 1/2-inch (12.7 mm) long and must have not

3.4.11 Brides d'arrêt. Sauf indication contraire,

less than 20 cover stitches.

les brides d'arrêt doivent avoir 12,7 mm (½ po) de longueur et au moins 20 points de recouvrement.

3.5 Construction.

3.5 Construction.

3.5.1 Front.

3.5.1 Devant.

3.5.1.1 Front lower portion.

3.5.1.1 Partie inférieure avant.

3.5.1.1.1 The lower front and side portion must accommodate a single jetted pocket with a hidden slide fastener.

3.5.1.1.1 La partie inférieure avant et la partie latérale doivent permettre l'installation d'une poche passepoilée unique et d'une fermeture à glissière cachée.

3.5.1.1.2 The pocket jetting and pocket bag must be twill material.

3.5.1.1.2 La poche passepoilée et le sac de la poche doivent être en tissu croisé.

3.5.1.2 Pockets.

3.5.1.2 Poches.

3.5.1.2.1 The pocket jetting must be seamed to the back edge of the front pocket opening.

3.5.1.2.1 Le passepoil de la poche doit être cousue au dos de l'ouverture de la poche de devant.

3.5.1.2.2 One edge of the slide fastener must be seamed to the top edge of the front pocket opening.

3.5.1.2.2 Un côté de la fermeture à glissière doit être cousu sur le bord supérieur de l'ouverture de la poche du devant.

3.5.1.2.3 The slide fastener must open from the top to the bottom, and topstitched on the front portion at 1/4-inch (6.3 mm) gauge from the joining seam.

3.5.1.2.3 La fermeture à glissière doit s'ouvrir de haut en bas et être surpiquée sur le devant à 6,3 mm (1/4 po) de la couture d'assemblage.

3.5.1.2.4 The inside pocket bag must be serged along all edges.

3.5.1.2.4 Le sac de la poche intérieure doit être surfilé sur tous les côtés.

3.5.1.2.5 The free hanging portion of the slide fastener must be seamed to the top edge of the side portion.

3.5.1.2.5 La partie libre de la fermeture à glissière doit être cousue sur le bord supérieur de la partie latérale.

3.5.1.2.6 The pocket bag must be stitched to the top edge of the side portion.

3.5.1.2.6 Le sac de la poche doit être piqué sur le bord supérieur de la partie latérale.

3.5.1.2.7 The front and side portions must be seamed and topstitched at 1/4-inch (6.3 mm) gauge.

3.5.1.2.7 La partie du devant et la partie latérale doivent être cousues et surpiquées à 6,3 mm (1/4 po).

3.5.1.2.8 The lower portion pocket assembly must be serged along the top, centre front and bottom edges.

3.5.1.2.8 La partie inférieure de la poche doit être surfilée sur le bord supérieur, le devant au centre et le bord inférieur.

3.5.1.2.9 The bottom edge of the pocket jet must have a double needle stitch through all layers.

3.5.1.2.9 Le bord inférieur du passepoil doit comporter une piqûre double à travers toutes les

3.5.1.3 Front upper portion. The upper portion of the front must be seamed to the lower portion and topstitched 1/4-inch (6.3 mm) from the joining seam.

3.5.1.4 Inside pockets.

3.5.1.4.1 Each pocket must be a single rectangular piece serged around all edges.

3.5.1.4.2 There must be hook and loop fastener tape, as listed in Table IV, stitched at each end on the side and top edges.

3.5.1.4.3 The pockets must be folded in half, seamed, turned and stitched at 1/8-inch (3.2 mm) gauge.

3.5.1.4.4 The hook closure of the pocket must be stitched to the upper portion, above the joining seam as indicated by the paper patterns.

3.5.1.5 Name tape. A piece of loop fastener tape, as listed in Table IV, must be placed on the right front.

3.5.2 Back.

3.5.2.1 Shoulders. The front and the back must be joined together along the shoulder seam with a flatlock seam.

3.5.2.2 Shoulder straps.

3.5.2.2.1 The shoulder straps must be constructed from two plies of twill material, seamed together, turned and stitched 1/4-inch (6.3 mm) gauge along the sides and pointed end.

3.5.2.2.2 A fastener tape as listed in Table IV must be positioned on the underside of the shoulder strap, 5/8-inch (15.9 mm) from the pointed end and stitched around all edges.

épaisseurs.

3.5.1.3 Partie supérieure du devant. La partie supérieure du devant doit être cousue sur la partie inférieure du devant et surpiquée à 6,3 mm (1/4 po) de la couture d'assemblage.

3.5.1.4 Poches intérieures.

3.5.1.4.1 Chaque poche est fabriquée à partir d'un morceau de tissu rectangulaire surfilé sur tous les côtés.

3.5.1.4.2 Il doit y avoir des ruban autoagrippant à boucles et à crochets, comme il est indiqué au tableau IV, piqués à chaque extrémité sur les côtés et le haut.

3.5.1.4.3 Les poches doivent être pliées en deux, cousues, l'ouvrage retourné puis piqué à 3,2 mm (1/8 po).

3.5.1.4.4 La fermeture à crochets de la poche doit être piquée dans la partie supérieure, au-dessus de la couture d'assemblage, comme il est indiqué sur les patrons de papier.

3.5.1.5 Ruban à boucles pour la bande patronymique. Un morceau de ruban à boucles, comme il est indiqué au tableau IV, doit être placé sur le devant droit.

3.5.2 Dos.

3.5.2.1 Épaules. Les pièces du devant et du dos doivent être assemblées le long de la couture d'épaule à l'aide d'une couture « flatlock ».

3.5.2.2 Pattes d'épaule.

3.5.2.2.1 Les pattes d'épaule doivent être fabriquées à partir de deux épaisseurs de tissu croisé, cousues ensemble, l'ouvrage retourné et piqué à 6,3 mm (1/4 po) sur les côtés et l'extrémité en pointe.

3.5.2.2.2 Un ruban autoagrippant comme indiqué au tableau IV doit être placée sur l'envers de la patte d'épaule, à 15,9 mm (5/8 po) de l'extrémité en pointe.

3.5.2.2.3 The shoulder strap must be centred over the shoulder seam and stitched to the armhole.

3.5.2.2.3 La patte d'épaule doit être centrée au-dessus de la couture d'épaule et cousue à l'emmanchure.

3.5.2.2.4 A fastener tape as listed in Table IV must be centred on each shoulder seam.

3.5.2.2.4 Un ruban autoagrippant, comme indiqué, doit être centrée sur chaque couture d'épaule.

3.5.2.2.5 The shoulder strap must lie flat when closed.

3.5.2.2.5 La patte d'épaule doit reposer à plat lorsqu'elle est fermée.

3.5.3 Collar. The collar must be folded in half lengthwise and joined together along the neckline with a flatlock seam.

3.5.3 Col. Le col doit être plié en deux sur le sens de la longueur et doivent être assemblées le long de la couture de l'encolure à l'aide d'une couture « flatlock ».

3.5.4 Front slide fastener.

3.5.4 Fermeture à glissière du devant.

3.5.4.1 Slide fastener cover.

3.5.4.1 Patte de la fermeture à glissière.

3.5.4.1.1 A slide fastener cover must be made with twill material.

3.5.4.1.1 La patte de la fermeture à glissière doit être confectionnée avec du tissu croisé.

3.5.4.1.2 The slide fastener cover must be folded in half and piping cord must be placed in the fold.

3.5.4.1.2 Elle doit être pliée en deux et un cordon de passepoil doit être inséré dans le pli.

3.5.4.1.3 The slide fastener must be positioned on the front closure and stitched.

3.5.4.1.3 La fermeture à glissière doit être placée sur la fermeture du devant et piquée.

3.5.4.1.4 The slide fastener cover must be placed in front of the slide fastener and the raw edge included in the stitching.

3.5.4.1.4 La patte de la fermeture à glissière doit être placée en face de la fermeture à glissière et le bord non fini doit être pris dans la piqure.

3.5.4.1.5 There must be bartacking at both ends.

3.5.4.1.5 Il doit y avoir des brides d'arrêt à chaque extrémité.

3.5.5 Sleeves.

3.5.5 Manches.

3.5.5.1 The sleeves must be one piece, set-in sleeves.

3.5.5.1 Les manches sont montées en une pièce.

3.5.5.2 Left Sleeve. The upper left sleeve must have piece of loop fastener tape for the attachment of a Canadian flag and a semi-bellows pocket with slide fastener closure and a covered pencil pocket.

3.5.5.2 La manche gauche. Un morceau de ruban autoagrippant à boucles pour la fixation d'un drapeau canadien et une poche à demi-soufflet avec fermeture à glissière et une poche à crayons avec rabat doivent être cousu sur la partie supérieure de la manche gauche.

3.5.5.2.1 Loop Fastener for Canadian Flag. A piece of loop fastener tape, as listed in Table IV, for the attachment of the Canadian Flag must be centred on the left sleeve head, at ½-inch (12.7

3.5.5.2.1 Ruban autoagrippant a boucles pour le drapeau canadien. Un morceau de ruban autoagrippant à boucles comme il est indiqué au tableau IV, doit être centré sur la tête de la manche gauche, 12.7 mm (1/2 po) sous la couture de

mm) below the shoulder seam.

3.5.5.2.2 Semi-bellows pocket.

3.5.5.2.2.1 The sleeve pocket and pencil pocket must be made of twill material.

3.5.5.2.2.2 All raw edges must be serged.

3.5.5.2.2.3 The top of the pencil pocket must be turned to make a 3/4-inch (19 mm) wide hem.

3.5.5.2.2.4 A piece of hook fastener tape, as listed in Table IV, must be positioned at the top of the pencil pocket.

3.5.5.2.2.5 The pencil pocket must be positioned on the sleeve pocket as per paper pattern and stitched at 1/8-inch (3.2 mm) gauge.

3.5.5.2.2.6 The pencil pocket flap must be stitched, turned and topstitched at 1/8-inch (3.2 mm) gauge bottom and sides, and serged on the top.

3.5.5.2.2.7 A piece of loop fastener tape, as listed in Table IV, must be positioned to effect proper closure of the pocket.

3.5.5.2.2.8 The edge of the flap must be included in the seam of the permanent crease.

3.5.5.2.2.9 The sleeve pocket must have a permanent crease seamed at 1/8-inch (3.2 mm) gauge.

3.5.5.2.2.10 The two bellows cuts at the pocket corners must be seamed.

3.5.5.2.2.11 The free edge of the pocket must be turned under 1/4-inch (6.3 mm) and double needle stitched.

3.5.5.2.2.12 The edge of the slide fastener tape must be included in this stitching.

3.5.5.2.2.13 The slide fastener stopper must be at the bottom of the pocket opening.

l'épaule, pour la fixation du drapeau canadien.

3.5.5.2.2 Poche à demi-soufflet.

3.5.5.2.2.1 La poche de manche et la poche à crayons doivent être fabriquées de tissu croisé.

3.5.5.2.2.2 Tous les bords exposés doivent être surfilés.

3.5.5.2.2.3 La partie supérieure de la poche à crayons doit être retournée pour créer un ourlet de 19 mm (3/4 po) de largeur.

3.5.5.2.2.4 Un morceau de ruban autoagrippant à crochets, comme il est indiqué au tableau IV, doit être placé dans la partie supérieure de la poche à crayons.

3.5.5.2.2.5 La poche à crayons doit être placée sur la poche de la manche, comme il est indiqué sur le patron de papier, et piquée à 3,2 mm (1/8 po).

3.5.5.2.2.6 Le rabat de la poche à crayons doit être piqué, retourné et surpiqué à 3,2 mm (1/8 po) au bas et sur les côtés, puis surfilé au haut.

3.5.5.2.2.7 Un morceau de ruban autoagrippant à boucles, comme il est indiqué au tableau IV, doit être placé de façon à permettre la fermeture adéquate de la poche.

3.5.5.2.2.8 Le bord du rabat doit être pris dans la couture du pli permanent.

3.5.5.2.2.9 La poche de manche doit avoir un pli permanent à 3,2 mm (1/8 po).

3.5.5.2.2.10 Les deux plis du soufflet dans les coins de la poche doivent être cousus.

3.5.5.2.2.11 Le bord libre de la poche doit être retourné par en dessous à 6,3 mm (1/4 po) et piqué en double.

3.5.5.2.2.12 Le bord du ruban de la fermeture à glissière doit être pris dans la piqûre.

3.5.5.2.2.13 L'arrêt-pont de la fermeture à glissière doit se situer dans la partie inférieure de l'ouverture

3.5.5.2.2.14 The pocket walls must be folded in line with the bellows cuts and stitched 1/8-inch (3.2 mm) gauge.

3.5.5.2.2.15 The free hanging portion of the slide fastener must be double needle stitched to the sleeve.

3.5.5.3 Both Sleeves.

3.5.5.3.1 Elbow reinforcements. The elbow reinforcements must be positioned on the back sleeve as per the paper pattern, edges turned under and double needled stitched.

3.5.5.3.2 Armholes. The sleeves must be sewn and serged to their respective armholes.

3.5.5.4 Side seams.

3.5.5.4.1 The front and back must be sewn and serged together along the side and underarm seam in a continuous operation.

3.5.5.4.2 The remaining raw edge of the elbow reinforcement must be included in this seam.

3.5.5.5 Cuffs. The knitted cuffs must be sewn and serged to the bottom of the sleeve.

3.5.5.6 Hanger loop. A hanger loop constructed of elastic cord must be secured by two rows of stitching on the centre of the back neck seam.

3.5.5.7 Hem.

3.5.5.7.1 The lower edge of the jacket must be turned under 1-inch (2.5 cm), serged and stitched.

3.5.5.7.2 The elastic draw cord must be inserted into the hem.

3.5.5.7.3 There must be two eyelets placed on the back bottom edge, as shown on the paper patterns,

de la poche.

3.5.5.2.2.14 Les parois de la poche doivent être pliées dans le même sens que les plis du soufflet et piquées à 3,2 mm (1/8 po).

3.5.5.2.2.15 La partie libre de la fermeture à glissière doit être piquée en double à la manche.

3.5.5.3 Les deux manches.

3.5.5.3.1 Pièces de renfort sur les coudes. Des pièces de renfort doivent être placées au dos de la manche, comme il est indiqué dans le patron de papier, les bords retournés en dessous et piqués en double.

3.5.5.3.2 Emmanchure. Les manches doivent être cousues et surfilées à leurs emmanchures respectives.

3.5.5.4 Coutures latérales.

3.5.5.4.1 Le devant et le dos doivent être cousus et surfilés ensemble le long des coutures latérales et de la couture de dessous de bras en une opération continue.

3.5.5.4.2 Les bords non finis des pièces de renfort doivent être pris dans cette couture.

3.5.5.5 Poignets. Les poignets tricotés doivent être cousus et surfilés au bas de la manche.

3.5.5.6 Bride de suspension. Une bride de suspension, fabriquée d'un cordon élastique, doit être cousue par deux rangées de piqûres au centre de la couture de l'encolure.

3.5.5.7 Ourlet.

3.5.5.7.1 . Le bord inférieur de la veste doit être retourné par en dessous à 2,5 cm (1 po), surfilé et piqué.

3.5.5.7.2 Le cordon élastique de serrage doit être inséré dans l'ourlet.

3.5.5.7.3 Deux œillets doivent être fixés sur le bord inférieur du dos, comme il est indiqué dans les patrons de papier, à 2,5 cm (1 po) de distance entre

positioned 1-inch (2.5 cm) apart.

3.5.5.7.4 The elastic draw cord must be threaded through the eyelets, with cord lock in place and secured at both ends to the centre front.

3.6 Measurements. Measurements must be as shown on the applicable Figures and in the Scales of Measurements (see Table I).

3.7 Care and Marking Label.

3.7.1 A marking label in accordance with D-80-001-055/SF-001 must be sewn on the inside left side patch pocket. Refer to Figure 3 for an example.

3.7.2 The marking must be printed in black on a green label.

3.7.3 The label must give the following information printed in characters not less than 1/8-inch (3.2 mm) nor more than 1/4-inch (6.3 mm) in height, with the exception of the size identification which must be twice the height:

- a. NATO Stock Number (NSN) for each size (numbers will be designated in the contract);
- b. Size by height and chest (see the Scale of Measurements);
- c. NATO size (see the Scale of Measurements);
- d. Contract number;
- e. If applicable, the name of the sub contractor identified on the label as initial(s) after the contract number;
- f. Name of the prime contractor. No initials, logos, or trademarks must be used;
- g. Month and year of manufacture;
- h. Care symbols (see paragraph 3.11); and
- i. The following information:

JACKET, FLEECE, STATIC DISSIPATIVE

1. Do not use fabric softener.

les deux.

3.5.5.7.4 Le cordon élastique de serrage doit être enfilé dans les œillets, avec un dispositif de blocage en place, et fixé aux deux extrémités au centre du devant.

3.6 Mensurations. Les mensurations doivent correspondre aux figures applicables et au tableau des mensurations (tableau 1).

3.7 Étiquette d'entretien et de marquage.

3.7.1 Une étiquette d'identification conforme au document D-80-001-055/SF-001 doit être cousue à l'intérieur de la poche appliquée, côté gauche. Voir la figure 3 pour un exemple.

3.7.2 L'étiquette doit être imprimée en noir sur du tissu vert.

3.7.3 Elle doit contenir les renseignements suivants imprimés en caractères d'au moins 3,2 mm (1/8 po) et d'au plus 6,3 mm (1/4 po) de hauteur, à l'exception de l'indication de la taille qui doit être en caractères deux fois plus hauts que les autres caractères:

- a. le numéro de nomenclature OTAN (NNO) pour chaque taille (les numéros seront indiqués dans le contrat);
- b. la taille en hauteur et en poitrine (voir le tableau des mensurations);
- c. la taille OTAN (voir le tableau des mensurations);
- d. le numéro de contrat;
- e. le cas échéant, le nom du sous-traitant indiqué sur l'étiquette par ses initiales, après le numéro du contrat;
- f. le nom de l'entrepreneur principal. Aucun logo ni aucune initiale ni marque de commerce ne doivent être utilisés;
- g. le mois et l'année de fabrication;
- h. les symboles d'entretien (voir l'article 3.11);
- i. l'information suivante :

VESTE MOLLETONNÉE, DISSIPATION DE CHARGE STATIQUE

1. Ne pas utiliser un assouplisseur de tissu.

2. To be used in conjunction with proper grounding procedures for maximum protection against the threat of spark.

3. Do not remove garments when working in an electro-static environment.

4. For best performance, keep this garment clean. Rinse well when laundering

5. If severe contamination occurs resulting in visible damage to the fabric, remove garment from service as soon as possible.

3.7.4 Care labelling. Care symbols in accordance with CAN/CGSB-86.1 must be included in the label. The following symbols must be used:

- a. Table 1 – Washing - Symbol 6;
- b. Table 2 – Bleaching – Symbol 3;
- c. Table 3 – Drying – Symbol 9;
- d. Table 4 – Ironing/Pressing – Symbol 5;
- e. Table 5 - Professional Textile Care - Symbol 3.

3.8 Finishing. The garments must be cleaned, smoothed and folded.

2. A utiliser avec de bonnes procédures de mise à terre pour une protection maximale contre les risques d'étincelles.

3. Ne pas enlever ces vêtements en travaillant dans un environnement électrostatique.

4. Pour un meilleur rendement, garder le vêtement propre. Bien rincer au lavage.

5. En cas de contamination grave occasionnant des dommages visibles au tissu, retirer le vêtement du service aussitôt que possible.

3.7.4 Étiquette d'entretien. Les symboles d'entretien suivants, définis dans la norme CAN/CGSB-86.1 doivent être utilisés :

- a. Tableau 1 – Lavage – Symbole 6;
- b. Tableau 2 – Blanchiment – Symbole 3;
- c. Tableau 3 – Séchage – Symbole 9;
- d. Tableau 4 – Repassage/pressage-Symbole 5;
- e. Tableau 5 – Entretien professionnel des textiles – Symbole 3.

3.8 Finition. Les vêtements doivent être nettoyés, lissés et pliés.

Table I - Scale of Measurements for
 JACKET, FLEECE, STATIC DISSIPATIVE. CADPAT™ TW

DSSPM 2-6-87-7561
 3 February 2020

MEASUREMENTS OF BODY					MEASUREMENTS OF GARMENT										
SIZES BY HEIGHT AND CHEST	NATO SIZE	HEIGHT WITHOUT SHOES		CHEST OVER SHIRT	GIRTH MEASUREMENTS SLIDE FASTENER CLOSED		FULL LENGTH FROM NECK SEAM					SLEEVE			
					CHEST	BOTTOM RELAXED	BACK	FRONT	BACK WIDTH 8" BELOW CB NECK SEAM	COLLAR EDGE TO EDGE AT NECK SEAM	SLIDE FASTENER LENGTH	WIDTH AT SCYE	LENGTH AT UNDERARM INCLUDING CUFF	SLEEVE WIDTH AT CUFF SEAM	
6432	5060-7585	5' 1" to 5' 3 1/2"	X-SHORT	29-32	42	38	24 1/2	21 3/4	18 1/2	18 1/2	21	19	19 1/2	6 1/2	
6436	5060-8595			33-36	46	42			19 1/2	19 1/2				20	6 3/4
6440	5060-9505			37-40	50	46			20 1/2	20 1/2				21	7
6736	6070-8595	5'4" to 5'6 1/2"	SHORT	33-36	46	42	26	23 1/4	19 1/2	19 1/2	22 1/2	20	20 1/2	6 3/4	
6740	6070-9505			37-40	50	46			20 1/2	20 1/2				21	7
6744	6070-0515			41-44	54	50			21 1/2	21 1/2				22	7 1/4
6748	6070-1525			45-48	58	54			22 1/2	22 1/2				23	7 1/2
7036	7080-8595	5'7" to 5'9 1/2"	REGULAR	33-36	46	42	27 1/2	24 3/4	19 1/2	19 1/2	24	20	21 1/2	6 3/4	
7040	7080-9505			37-40	50	46			20 1/2	20 1/2				21	7
7044	7080-0515			41-44	54	50			21 1/2	21 1/2				22	7 1/4
7048	7080-1525			45-48	58	54			22 1/2	22 1/2				23	7 1/2
7052	7080-2535			49-52	62	58			23 1/2	23 1/2				24	7 3/4
7336	8090-8595	5'10" to 6'1/2"	TALL	33-36	46	42	29	26 1/4	19 1/2	19 1/2	25 1/2	20	22 1/2	6 3/4	
7340	8090-9505			37-40	50	46			20 1/2	20 1/2				21	7
7344	8090-0515			41-44	54	50			21 1/2	21 1/2				22	7 1/4
7348	8090-1525			45-48	58	54			22 1/2	22 1/2				23	7 1/2
7352	8090-2535			49-52	62	58			23 1/2	23 1/2				24	7 3/4
7640	9000-9505	6'1" to 6'3 1/2"	X-TALL	37-40	50	46	30 1/2	27 3/4	20 1/2	20 1/2	27	21	23 1/2	7	
7644	9000-0515			41-44	54	50			21 1/2	21 1/2				22	7 1/4
7648	9000-1525			45-48	58	54			22 1/2	22 1/2				23	7 1/2
7652	9000-2535			49-52	62	58			23 1/2	23 1/2				24	7 3/4
TOLERANCE PLUS OR MINUS					1	1	3/4	3/4	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/4	

Dimensions in inches

JKAFFSD30

Tableau I - Tableau des mensurations pour la
 VESTE MOLLETONNÉE DISSIPATION DE CHARGE STATIQUE, DCamC^{MC} RBT

DSSPM 2-6-87-7561
 3 February 2020

MENSURATIONS					MESURES DU VÊTEMENT											
					MESURES DU VÊTEMENT FERMÉ			PLEINE LONGUEUR, À PARTIR DE LA COUTURE D'ENCOLURE		MANCHE						
TAILLES PAR HAUTEUR ET TOUR DE POITRINE	TAILLES OTAN	HAUTEUR SANS CHAUSSURES		TOUR DE POITRINE PAR-DESSUS LA CHEMISE	TOUR DE POITRINE	BAS ÉTENDU	DOS	DEVANT	LARGEUR DU DOS À 8 po SOUS LA COUTURE AU CENTRE D'ENCOLURE	COL, BORD À BORD À LA COUTURE DE L'ENCOLURE	LONGUEUR DE LA FERMETURE À GLISSIÈRE	LARGEUR À L'AISELLE	LONGUEUR À LA COUTURE DU DESSOUS DE BRAS, Y COMPRIS LE POIGNET	LONGUEUR DU POIGNET		
6432	5060-7585	de 5 pi 1 po à 5 pi 3 1/2 po	TRÈS COURT	29-32	42	38	24 1/2	21 3/4	18 1/2	18 1/2	21	19	19 1/2	6 1/2		
6436	5060-8595			33-36	46	42			19 1/2	19 1/2					20	6 3/4
6440	5060-9505			37-40	50	46			20 1/2	20 1/2					21	7
6736	6070-8595	de 5 pi 4 po à 5 pi 6 1/2 po	COURT	33-36	46	42	26	23 1/4	19 1/2	19 1/2	22 1/2	20	20 1/2	6 3/4		
6740	6070-9505			37-40	50	46			20 1/2	20 1/2					21	7
6744	6070-0515			41-44	54	50			21 1/2	21 1/2					22	7 1/4
6748	6070-1525			45-48	58	54			22 1/2	22 1/2					23	7 1/2
7036	7080-8595	de 5 pi 7 po à 5 pi 9 1/2 po	RÉGULIER	33-36	46	42	27 1/2	24 3/4	19 1/2	19 1/2	24	20	21 1/2	6 3/4		
7040	7080-9505			37-40	50	46			20 1/2	20 1/2					21	7
7044	7080-0515			41-44	54	50			21 1/2	21 1/2					22	7 1/4
7048	7080-1525			45-48	58	54			22 1/2	22 1/2					23	7 1/2
7052	7080-2535			49-52	62	58			23 1/2	23 1/2					24	7 3/4
7336	8090-8595	de 5 pi 10 po à 6 pi 1/2 po	GRAND	33-36	46	42	29	26 1/4	19 1/2	19 1/2	25 1/2	20	22 1/2	6 3/4		
7340	8090-9505			37-40	50	46			20 1/2	20 1/2					21	7
7344	8090-0515			41-44	54	50			21 1/2	21 1/2					22	7 1/4
7348	8090-1525			45-48	58	54			22 1/2	22 1/2					23	7 1/2
7352	8090-2535			49-52	62	58			23 1/2	23 1/2					24	7 3/4
7640	9000-9505	de 6 pi 1 po à 6 pi 3 1/2 po	TRÈS GRAND	37-40	50	46	30 1/2	27 3/4	20 1/2	20 1/2	27	21	23 1/2	7		
7644	9000-0515			41-44	54	50			21 1/2	21 1/2					22	7 1/4
7648	9000-1525			45-48	58	54			22 1/2	22 1/2					23	7 1/2
7652	9000-2535			49-52	62	58			23 1/2	23 1/2					24	7 3/4
TOLÉRANCE PLUS OU MOINS					1	1	3/4	3/4	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/4		

Dimensions en pouces.

JKAFSD30

Table II - Rib Knit Requirements
Tableau II – Exigences relatives au tricot côtelé

Property / Propriété	Test Method* / Méthode d'essai*	Requirements / Exigences
Construction / Confection	-	Circular 1x1 rib knit / Maille circulaire 1 x 1
Wales per inch / Colonnes par pouce	-	25 to/à 27
Courses per inch / Rangées par pouce	-	14 to/à 16
Weight / Masse	-	9 to/à 11 oz/yd
Colourfastness to light / Solidité des teintures à la lumière	18*	Minimum L5
Colourfastness to water / Solidité de la couleur à l'eau	20*	No change in colour; no staining. Grey scale 5 / Aucun changement dans la couleur, aucun tachage. Échelle de gris 5
Colourfastness to crocking / Solidité de la couleur au dégorgeement par frottement	22*	Grey scale 5 Echelle de gris 5
Colourfastness to perspiration / Solidité de la couleur à la sueur	23*	No change in colour; No staining. Grey scale 5 / Aucun changement dans la couleur, aucun tachage. Échelle de gris 5.
Colourfastness to laundering / Solidité de la couleur au lavage	19.1* Test/Essais No. 1	No change in colour; No staining. Grey scale 5 / Aucun changement dans la couleur, aucun tachage. Échelle de gris 5.

* CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods / Méthodes pour épreuves textiles

Table III - Requirements for Slide Fasteners
Tableau III – Exigences relatives aux fermetures à glissière

Application	Class / Classe	Type	Length / Longueur
Front Closure / Fermeture du devant	3	4	See scale of measurements / Voir le tableau des mensurations
Lower Front Pockets / Poches du bas sur le devant	3	1	7-inches/po
Left Shoulder Pocket / Poche sur l'épaule gauche	3	1	6-inches/po

Table IV – Requirements for Hook and Loop Fastener Tape
Tableau IV – Exigences relatives au ruban autoagrippant à boucles et à crochets

Application	Width / Largeur	Length – Hook / Longueur - crochets	Length – Loop / Longueur - boucles
Closure of shoulder tabs / Fermeture des pattes d'épaule	1-inch/po (2.5 cm)	1-inch/po (2.5 cm)	1-inch/po (2.5 cm)
Upper left sleeve for Canada Flag badge / Haute de la manche gauche pour le drapeau Canadien	1-inch/po (2.5 cm)	n/a	2-inch (5.1 cm)
For attachment of name tape (right front chest) / Fixation du drapeau canadien (épaule gauche seulement)	1-inch/po (2.5 cm)	n/a	6-inches/po (15.2 cm)
Pencil pocket on shoulder pocket / Poche à crayons à même la poche sur l'épaule	¾-inch/po (1.9 cm)	2-inches/po (5.0 cm)	2 ¼-inches/po (5.7 cm)
Inner pocket closures – 2 pieces on each pocket / Fermeture de la poche intérieure – 2 morceaux sur chaque poche	¾-inch/po (1.9 cm)	4-inches/po (10.0 cm)	4-inches/po (10.0 cm)

Table V – Requirements for Elastic Cord
Tableau V – Exigences relatives au cordon élastique

Description	Round elastic looping, polyester covered rubber / Bouclage élastique rond, caoutchouc recouvert de polyester	
Diameter / Diamètre (mm)	3.5 mm	Tolerance: ± 0.2 mm
Cover yarn / Fil de guipage	600D acetate or/ou polyester	
Sheath / Gaine	16 carriers / fuseaux	
Core / Âme	34's sq. cut rubber, 16 ends 16 brins de caoutchouc coupés à angle droit, titre 34	
Picks per / Duites par centimetre	28.37	
Stretch / Allongeme (%)	190%	Tolerance: ± 10%

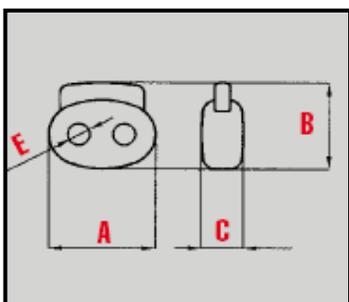


Table VI – Dimensional Details of the Cord Locks
Tableau VI – Détails dimensionnels des dispositifs de blocage

Reference / Référence	A	B	C	D	E
Measurement in millimetres / Mesure en millimètres	24	20	9.2	n/a	0.5

Table VII – Dimensional Details of Eyelet Components
Tableau VII – Détails dimensionnels des composants d'oeillet

Component / Composant	Outside Diameter of Flange / Diamètre extérieur de bride	Inside Diameter Before Setting / Diamètre intérieur avant l'établissement	Inside Diameter When Set / Diamètre intérieur quand ensemble	Tolerance
Eyelet Member / Membre d'oeillet	0.350 inch/po	0.157 inch/po	0.170 inch/po	0.008 inch/po
Washer Member / Membre de rondelle	0.350 inch/po	0.200 inch/po	0.170 inch/po	0.008 inch/po

Table VIII – NATO Stock Numbers (NSN) for Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™ TW
Tableau VIII – Numeros OTAN (NSN) pour la veste en molletonnée, dissipation de charge statique, DCamC^{MD} RBT

NSN/NNO	SIZE/TAILLE
8415-20-005-7561	A/A
8415-20-005-7562	6432
8415-20-005-7563	6436
8415-20-005-7564	6440
8415-20-005-7565	6736
8415-20-005-7566	6740
8415-20-005-7567	6744
8415-20-005-7568	6748
8415-20-005-7569	7036
8415-20-005-7570	7040
8415-20-005-7571	7044
8415-20-005-7572	7048
8415-20-005-7573	7052
8415-20-005-7574	7336
8415-20-005-7575	7340
8415-20-005-7576	7344
8415-20-005-7577	7348
8415-20-005-7578	7352
8415-20-005-7579	7640
8415-20-005-7580	7644
8415-20-005-7581	7648
8415-20-005-7582	7652
8415-20-005-7583	S

FIGURE 1 - FRONT AND REAR VIEW / VUE DU DEVANT ET DU DOS

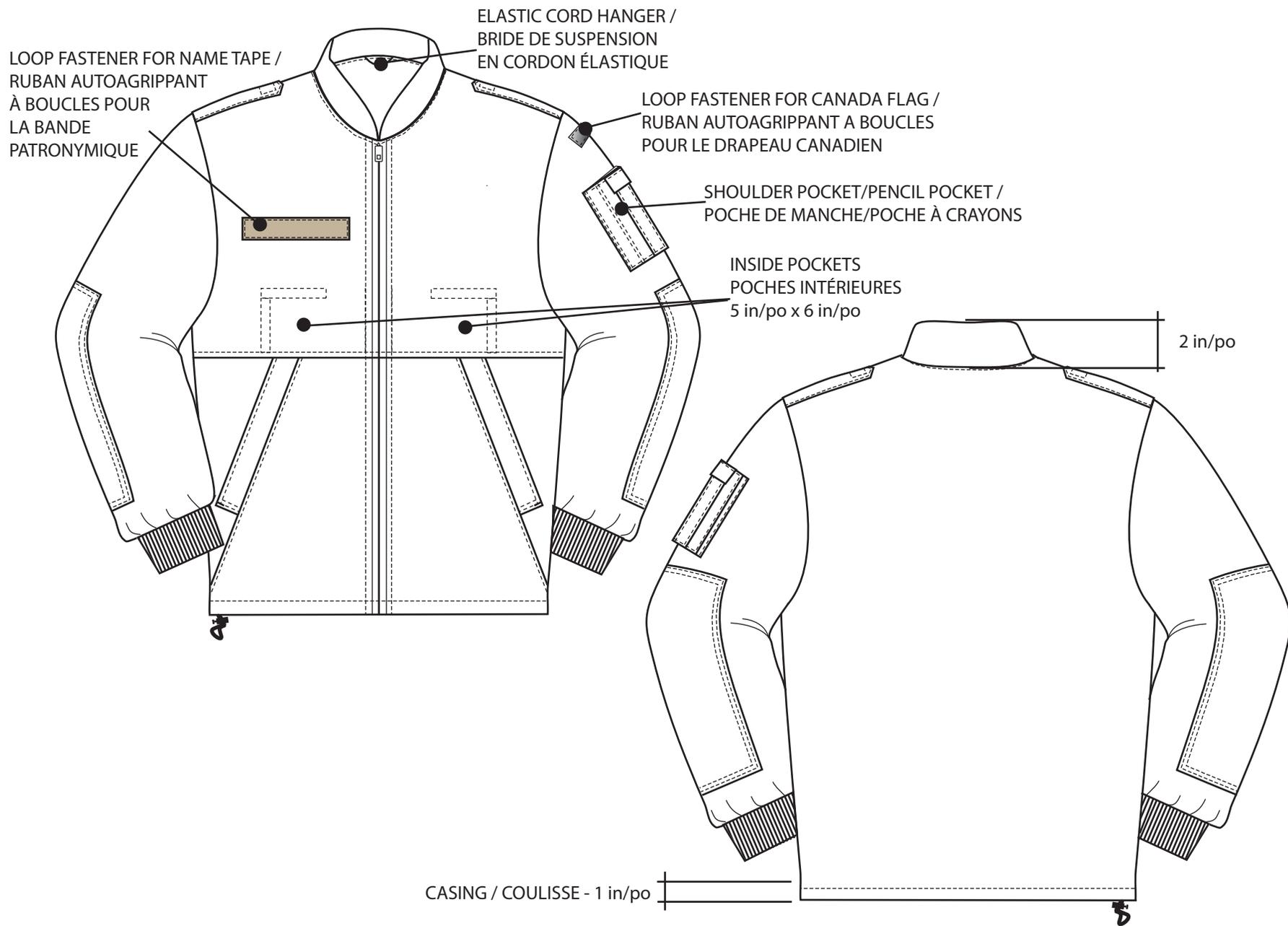


FIGURE 2 - DIMENSIONAL DETAILS / DÉTAILS SUR LES DIMENSIONS

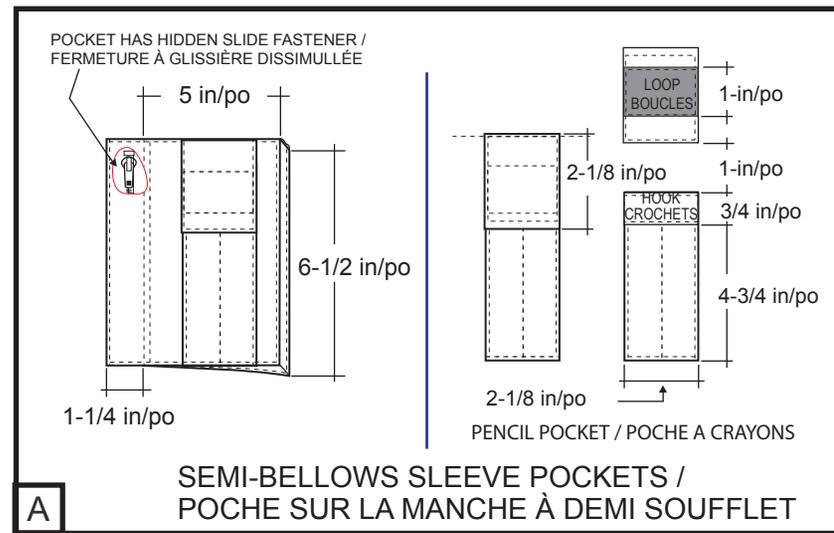
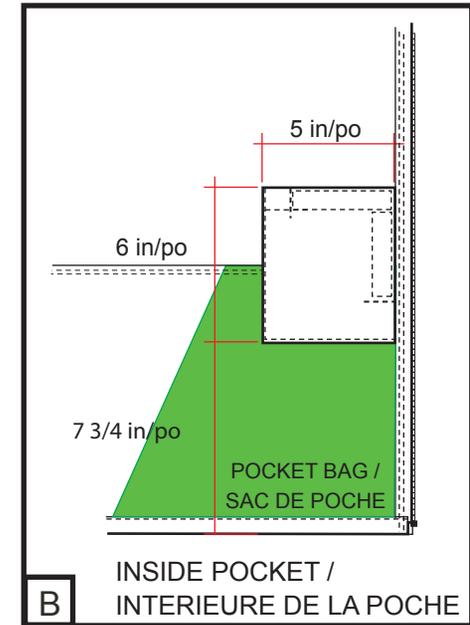
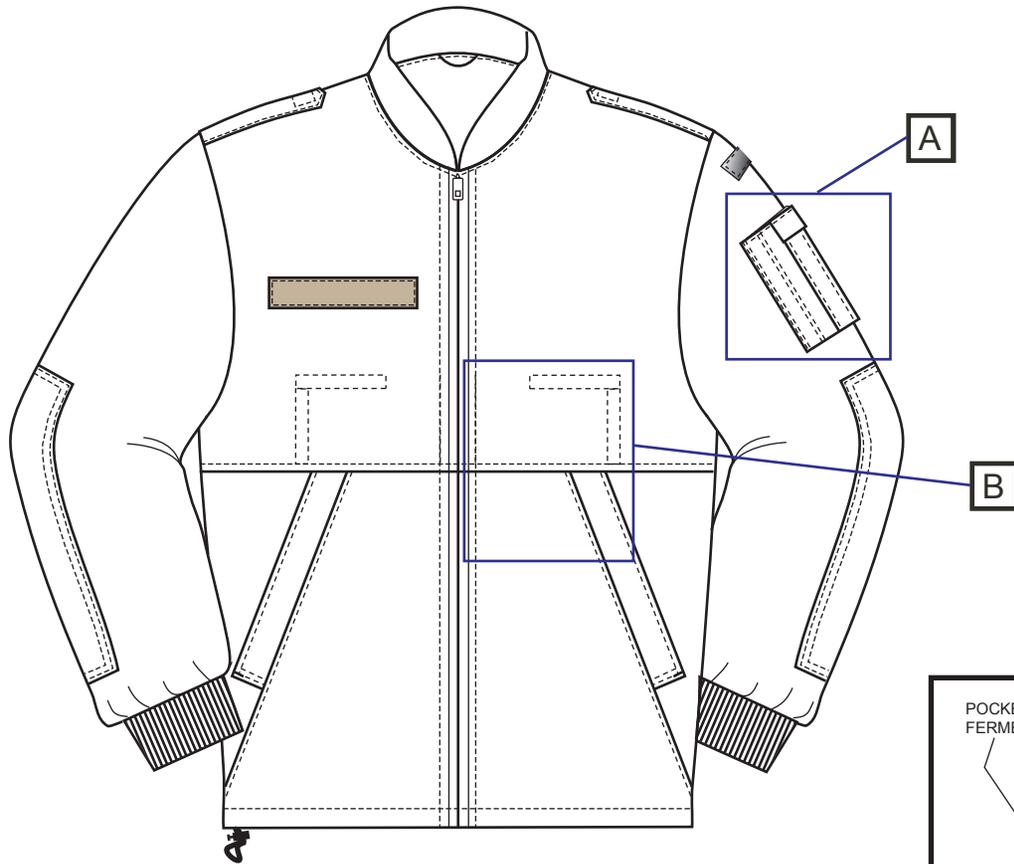


FIGURE 3 - CARE AND MARKING LABEL / ETIQUETTE D'ENTRETIEN ET DE MARQUAGE

ITEM & CONTRACT INFO	INFORMATION D'ARTICLE & DE CONTRAT	<p>JACKET, FLEECE, STATIC DISSIPATIVE VESTE MOULETONNEE, DISSIPATION DE CHARGE STATIC NSN/NNO: 8415-20-XXX-XXXX</p> <p>SIZE/TAILLE : 7040 NATO SIZE/TAILLE OTAN : XXXX-XXX CONTRACT NO. / NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXXX CONTRACTOR NAME/NOM D'ENTREPRENEUR: Jones & Company DATE OF / DE MANUFACTURE: MM/YY FIBRE CONTENT: XXXXXXXXXXXXX</p>
CARE SYMBOLS	ETIQUETTE	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;">  50°C </div> <div style="text-align: center;">  Do not bleach. / Ne pas javeliser. </div> <div style="text-align: center;">  Hand to dry / Suspendre pour le séchage </div> <div style="text-align: center;">  Do not iron or press. / Ne pas repasser ni presser </div> <div style="text-align: center;">  Do not dry-clean. / Ne pas nettoyer à sec. </div> </div>
CARE INSTRUCTIONS	INSTRUCTIONS DE SOINS	<p>1. Do not use fabric softener. 2. To be used in conjunction with proper grounding procedures for maximum protection against the threat of spark. 3. Do not remove garments when working in an electro-static environment. 4. For best performance, keep this garment clean. Rinse well when laundering 5. If severe contamination occurs resulting in visible damage to the fabric, remove garment from service as soon as possible.</p> <hr/> <p>1. Ne pas utiliser un assouplisseur de tissu. 2. A utiliser avec de bonnes procédures de mise à terre pour une protection maximale contre les risques d'étincelles. 3. Ne pas enlever ces vêtements en travaillant dans un environnement électrostatique. 4. Pour un meilleur rendement, garder le vêtement propre. Bien rincer au lavage. 5. En cas de contamination grave occasionnant des dommages visibles au tissu, retirer le vêtement du service aussitôt que possible.</p>
USER ID	ID DE L'UTILISATEUR	<p>I.D. _____</p>

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, KNIT, POLYESTER,

DOUBLE-SIDED PILE (VELOURED), 275 g/m²

1. SCOPE

1.1 Scope. This specification, in its entirety, covers the requirements for cloth, knit, polyester, double-sided pile (veloured), 275 g/m².

1.2 Classification. The cloth is classified as follows:

Type I Cloth, Knit, Polyester, Double-Sided Pile (Veloured), Solid Colour

Type II Cloth, Knit, Polyester, Double-Sided Pile (Veloured), CADPAT™

1.3 CADPAT™. 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

TRICOT DE POLYESTER,

VELOURS DOUBLE FACE, 275 g/m²

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification, dans sa totalité, vise les exigences pour le tricot de polyester, velours double face, 275 g/m².

1.2 Classification. Le tissu est classé comme suit:

Type I Tricot de polyester, velours double face, couleur en aplat

Type II Tricot de polyester, velours double face, DCam^{MC}

1.3 DCam^{MC}. 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 DCam^{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 DCam^{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.

1.3.1 The information, data, know-how, formulas, algorithms, software, processes, systems, methods, designs, text, works, figures, tables, sketches, photographs, plans, drawings, specifications, samples, reports, names, inventions and/or ideas contained herein (hereinafter “Intellectual Property”) is the exclusive property of Her Majesty the Queen in Right of Canada as represented by the Minister of National Defence (hereinafter referred to as “DND”). No one has the right to reproduce, disclose, disseminate, or utilize, in any manner or in any form, this Intellectual Property, or any part thereof, without the prior written consent of DND. For further information on the restrictions applicable to this Intellectual Property, or to request consent from DND, please contact the Design Authority, Director Soldier Systems Programme Management, or the Director of Intellectual Property, Department of National Defence, 101 Colonel By Dr., Ottawa, Ontario, K1A 0K2, Canada.

1.3.1 Les informations, données, formules, algorithmes, logiciels, processus, systèmes, méthodes, dessins, ouvrages, figures, tableaux, croquis, photos, plans, dessins, spécifications, échantillons, rapports, noms, inventions ou idées, de même que le libellé ou le savoir-faire figurant aux présentes (ci-après désignés sous le nom collectif « propriété intellectuelle ») sont la propriété exclusive de Sa Majesté la Reine du Chef du Canada, représentée par le ministre de la Défense nationale (ci-après le « MDN »). Nul n’a le droit de reproduire, divulguer, diffuser ou utiliser, de quelque manière ou sous quelque forme que ce soit, cette propriété intellectuelle, en tout ou en partie, sans le consentement écrit préalable du MDN. Pour de plus amples informations sur les restrictions applicables à cette propriété intellectuelle, ou pour demander le consentement du MDN, veuillez contacter l’autorité responsable de la conception, Directeur – Administration du programme de l’équipement du soldat, ou le Directeur – Propriété intellectuelle, ministère de la Défense nationale, 101, promenade Colonel By, Ottawa, K1A 0K2, Canada.

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government documents. The following document forms part of this specification to the extent specified herein. The effective date is that in effect on the date of the invitation to tender. Copies may be obtained from the following address.

DSSPM 3-6-80-001 Specification for
CADPAT™ (Canadian
Disruptive Pattern)

Department of National Defence (NDHQ)
Major General George R. Pearkes Building
101 Colonel By Drive
Ottawa, Ontario K1A 0K2
Attention: DSSPM 3

2.2 Other publications. The following publications form part of this specification to the extent specified herein. The effective date is that in effect on the date of the invitation to tender. Sources are as shown.

AATCC Test Methods
AATCC
PO Box 12215
Research Triangle Park, NC
27709-2215 USA
Telephone: 919-549-3526
Website: www.aatcc.org

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Le document suivant fait partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. La version en vigueur à la date d’appel d’offres s’applique. Des copies peuvent être obtenues de l’adresse suivante.

DSSPM 3-6-80-001 Spécification DCam^{CMC}
(Dessin de camouflage
canadien)

Ministère de la défense nationale (QGDN)
Édifice Mgén George R. Pearkes
101, promenade Colonel By
Ottawa (Ontario) K1A 0K2
À l’attention de: DAPES 3

2.2 Autres publications. Les publications suivantes font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. La version en vigueur à la date d’appel d’offres s’applique. La source de diffusion est celle qui est indiquée.

AATCC Test Methods
AATCC
PO Box 12215
Research Triangle Park, NC
27709-2215 États-Unis
Téléphone: 919-549-3526
Site Internet: www.aatcc.org

ASTM Standards

ASTM International
PO Box C700
100 Barr Harbor Dr
West Conshohocken, PA
19428-2959 USA
Telephone: 610-832-9585
Email: service@astm.org
Website: www.astm.org

CGSB Standards

Canadian General Standards Board
Place du Portage III, 6B1
11 Laurier Street
Gatineau, Quebec
K1A 1G6 Canada
Telephone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472
Email: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca
Website: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html>

US Federal Standards and Military Specifications

DLA Document Services
Building 4/D
700 Robbins Avenue
Philadelphia, PA
19111-5094 USA
Telephone: 215-697-6396
Download Documents: <http://quicksearch.dla.mil/>

ISO International Standards

International Organization for Standardization
ISO Central Secretariat
Chemin de Blandonnet 8
CP 401
1214 Vernier, Geneva
Switzerland
Telephone: +41 22 749 01 11
E-mail: central@iso.org
Website: <http://www.iso.org/iso/home.html>
or

Standards Council of Canada
600-55 Metcalfe Street
Ottawa, Ontario
K1P 6L5 Canada
Telephone: 613-238-3222
Email: info@scc.ca
Website: <https://www.scc.ca/en>

ASTM Standards

ASTM International
PO Box C700
100 Barr Harbor Dr
West Conshohocken, PA
19428-2959 États-Unis
Téléphone: 610-832-9585
Courriel: service@astm.org
Site Internet: www.astm.org

Normes de l'ONGC

Office des normes générales du Canada
Place du Portage III, 6B1
11, rue Laurier
Gatineau (Québec)
K1A 1G6 Canada
Téléphone: 819-956-0425 ou 1-800-665-2472
Courriel: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca
Site Internet: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

Normes fédérales américains et spécifications militaires

DLA Document Services
Building 4/D
700 Robbins Avenue
Philadelphia, PA
19111-5094 États-Unis
Téléphone: 215-697-6396
Télécharger les documents: <http://quicksearch.dla.mil/>

Normes internationales ISO

Organisation internationale de normalisation
Secrétariat central de l'ISO
Chemin de Blandonnet 8
CP 401
1214 Vernier, Genève
Suisse
Téléphone: +41 22 749 01 11
Courriel: central@iso.org
Site Internet: <http://www.iso.org/iso/fr/home.htm>
ou

Conseil canadien des normes
55, rue Metcalfe, bureau 600
Ottawa, Ontario
K1P 6L5 Canada
Téléphone: 613-238-3222
Courriel: info@ccn.ca
Site Internet: <https://www.scc.ca/fr>

2.3 Sealed patterns.

DSSPM 261-01	Cloth, Knit, Polyester, Double-Sided Pile (Veloured), 275 g/m ² , Type II, CADPAT™ (TW)
DSSPM 281-01	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m ² , CADPAT™ (TW), for colour Canadian Average Green
DSSPM 251-02	Cloth, Knit, Polyester, Double-Sided Pile (Veloured), 275 g/m ² , Type I
DSSPM 262-08	Cloth, Knit, Polyester/Cotton, 50/50. For colour red only

2.4 Order of precedence.

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

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

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

3. REQUIREMENTS

3.1 Workmanship. The material covered by this specification must be free of imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes will be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately 1 metre under good, preferably North Light, lighting conditions.

3.2 Sealed patterns. Sealed patterns, when furnished, will constitute the standard only to the extent defined in this specification. Note that the order of precedence prevails (para 2.4). Sealed patterns must be returned to the Crown and under no circumstances may be mutilated or cut.

2.3 Modèles approuvés.

DSSPM 261-01	Tricot de polyester, velours double face, 275 g/m ² , Type II, DCamC ^{MC} (RBT)
DSSPM 281-01	Tissu léger en nylon/coton simple retors, 170 g/m ² , DCamC ^{MC} (RBT), pour la couleur vert canadien moyen
DSSPM 251-02	Tricot de polyester, velours double face, 275 g/m ² , Type I
DSSPM 262-08	Tricot de polyester/coton, 50/50. Pour la couleur rouge seulement

2.4 Ordre de préséance.

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

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, sa qualité ou à sa tenue en service. Aux fins d'inspection, les imperfections et les défauts seront considérées comme des défauts lorsqu'elles sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ 1 mètre sous bonne conditions d'éclairage, de préférence la lumière du nord.

3.2 Modèles approuvés. Lorsque fourni, le modèle approuvé doit constituer la norme en ce qui a trait seulement dans la mesure définie dans la présente spécification. Nota – L'ordre de préséance (par. 2.4) doit être respecté. Les modèles approuvés doivent être renvoyés au gouvernement et en aucun cas peut être endommagés ni coupés.

3.3 Yarns. The yarns must be continuous filament polyester.

3.4 Fabric. When tested in accordance with the applicable test methods, the finished fabric must comply with the requirements specified in Table I.

Note: When the end use is for the lining of a hand warmer pocket, a reduced number of tests are required. The properties required to be tested are indicated by the # symbol in Table I.

3.5 Colour. Colour must be as specified in the procurement documents.

3.5.1 The colour required must match the applicable sealed pattern or numerical colour co-ordinates, whichever is specified.

3.5.2 All visual colour matching to sealed patterns is to be carried out in accordance with AATCC Evaluation Procedure 9, Option B, D65 daylight. Metamerism must be minimal when the light source changes.

3.5.3 Solid colours (Type I fabrics). The fabric must be dyed to a uniform shade throughout.

3.5.3.1 Canadian Average Green. When the colour required is Canadian Average Green, the finished fabric must comply with the colour requirements specified in DSSPM 3-6-80-001, Specification for CADPAT™.

3.5.3.1.1 The tolerance for the L* coordinate is 4.5 CIE units while the tolerance for a* and b* coordinates is 2 CIE units.

3.5.3.1.2 Sealed pattern DSSPM 281-01 may be used as a visual guide for colour; however, all of the colour requirements specified for Canadian Average Green in DSSPM 3-6-80-001 must be met.

3.5.4 CADPAT™ (Type II fabrics). When CADPAT™ is required, the finished fabric must meet the requirements for CADPAT™ colours and patterns specified in DSSPM 3-6-80-001, Specification for CADPAT™.

3.5.4.1 The tolerance for the L* coordinates is 4.5 CIE units while the tolerance for a* and b* coordinates is 2 CIE units.

3.6 Infra-red reflectance. Infra-red reflectance is not a requirement.

3.3 Fils. Les fils doivent être faits de filaments continus de polyester.

3.4 Tissu. Lors des essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, le tissu fini doit être conforme aux exigences prescrites au tableau I.

Remarque : Lorsque l'utilisation envisagée est comme doublure de poches réchauffe-mains, un nombre moindre d'essais est requis. Les propriétés qui doivent faire l'objet d'un essai sont signalées par le symbole # dans le tableau I.

3.5 Couleur. La couleur doit être celle qui est précisée dans les documents d'achat.

3.5.1 La couleur doit correspondre au modèle approuvé applicable ou aux couleurs numériques coordonnées, selon le cas.

3.5.2 L'appariement des couleurs visibles avec les modèles approuvés doit être réalisé conformément à la procédure d'évaluation n° 9 de l'AATCC, option B, lumière du jour D65. Le métamérisme doit être minimal lorsque la source de lumière change.

3.5.3 Couleur en aplat (Tissus de type I). L'ensemble du tissu doit être teint de manière uniforme.

3.5.3.1 Vert canadien moyen. Lorsque la couleur requise est vert canadien moyen, le tissu fini doit être conforme aux exigences de couleur spécifiées dans le DSSPM 3-6-80-001, Spécification pour le DCam^{CMC}.

3.5.3.1.1 La tolérance pour la coordonnée L* est de 4,5 unités CIE. La tolérance pour les coordonnées a* et b* est de 2 unités CIE.

3.5.3.1.2 Le modèle approuvé DSSPM 281-01 peut être utilisé comme guide visuel pour la couleur; cependant, toutes les exigences de couleur spécifiées pour le vert canadien moyen dans DSSPM 3-6-80-001 doivent être respectées.

3.5.4 DCam^{CMC} (Tissus de type II). Lorsque DCam^{CMC} est requis, le tissu fini doit répondre aux exigences des couleurs et des motifs DCam^{CMC} spécifiés dans le DSSPM 3-6-80-001, Spécification pour DCam^{CMC}.

3.5.4.1 La tolérance pour la coordonnée L* est de 4,5 unités CIE. La tolérance pour les coordonnées a* et b* est de 2 unités CIE.

3.6 Réflectance dans l'infrarouge. La réflectance dans l'infrarouge n'est pas une exigence.

3.7 Finish. The fabric must be double-faced, veloured, and sheared.

3.8 Length. Unless otherwise specified, the cloth is to be delivered in pieces of approximately 100 metres with not more than two lengths per piece, the shorter of which may not be not less than 20 metres.

3.9 Piece marking. Each piece of cloth must have a label attached to the selvage at one end.

3.9.1 The label is to be made of linen, spun-bonded olefin or heavy cardboard with a reinforced eyelet for attaching a tying cord.

3.9.2 The label must be legibly printed with the following information:

- a) Contractor's identification
- b) Gross length in metres (including allowance)
- c) Net length in metres
- d) Piece number
- e) Number of lengths per piece
- f) Nomenclature
- g) Colour
- h) Specification number
- i) Contract number, month and year
- j) NATO Stock Number

4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

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

5. PACKAGING

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

3.7 Fini. Le tissu doit être un velours ramé double face.

3.8 Longueur. Sauf indication contraire, le tissu doit être livré en pièces d'environ 100 m avec au plus deux longueurs par pièce, dont la plus courte ne doit pas être inférieure à 20 m.

3.9 Marquage des pièces. Une étiquette doit être apposée sur la lisière à une extrémité de chaque pièce.

3.9.1 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.

3.9.2 L'étiquette doit porter les indications suivantes en caractères lisibles :

- a) Identification de l'entrepreneur
- b) Longueur brute en mètres (y compris la réserve)
- c) Longueur nette en mètres
- d) Numéro de la pièce
- e) Nombre de longueurs par pièce
- f) Nomenclature
- g) Couleur
- h) Numéro de la spécification
- i) Numéro, mois et année du contrat
- j) Numéro de nomenclature OTAN

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION

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

5. CONDITIONNEMENT

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

6. NOTES

6.1 Ordering data. Procurement documents should specify the following:

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

6.2 Definition of terms.

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

6.2.2 Quality Assurance Authority. The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance that material and services supplied by the contractor conform to specified requirements. The Quality Assurance Authority is the Director Quality Assurance.

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

6.2.4 Sealed pattern. A sealed pattern is an exact duplicate of the master sealed pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production.

7. ENVIRONMENTAL, HEALTH, AND SAFETY

7.1 Recycled, recovered, and/or environmentally preferable materials. Recycled, recovered, and/or environmentally preferable materials should be used to the maximum extent possible, provided that the materials meet or exceed the operational and maintenance requirements, and promote economically advantageous life cycle costs.

7.1.1 Manufacturing processes with minimal environmental impact are encouraged.

7.1.2 The use of environmentally preferable materials and manufacturing methods applies to the items covered

6. REMARQUES

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

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

6.2 Définition des termes.

6.2.1 Autorité responsable de la conception. L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Sauf indication contraire dans le contrat, il s'agit de la Direction, Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

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

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

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

7. ENVIRONNEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ

7.1 Matériaux recyclés, récupérés et/ou écologiques. Des matériaux recyclés, récupérés et/ou écologiques devraient être utilisés autant que possible, pourvu qu'ils respectent les exigences opérationnelles et les exigences en matière d'entretien, ou les dépassent, et qu'ils favorisent des économies pendant le cycle de vie des articles.

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

7.1.2 L'utilisation de matériaux et de procédés de fabrication écologiques s'applique aux articles visés par

by this specification as well as to any of the packaging and shipping materials and methods required for delivery.

7.2 Although certification is not a requirement at this time, textile materials covered by this specification should be eligible for certification to OEKO-TEX Standard 100 for class II products.

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

la présente spécification ainsi qu'aux matériaux et méthodes de conditionnement et d'emballage nécessaires pour la livraison.

7.2 Bien que la certification n'est pas une exigence en ce moment, les textiles visés par la présente spécification devraient être admissibles à une certification selon la norme 100 d'OEKO-TEX pour les produits de classe II.

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

Table I Requirements for Finished Fabric

Indicates testing required when the end use is for the lining of a hand warmer pocket.

Property	Test Method	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Mass #	CAN/CGSB-4.2 No. 5.1		275 g/m ²
Thickness # - as received	CAN/CGSB-4.2 No. 37 (0.03 kPa pressure)		6.3 mm
- after 5 washes	CAN/CGSB-4.2 No. 58 (III.E) and Note 1		6.3 mm
Bursting Strength	CAN/CGSB-4.2 No. 11.2	370 N	
Dimensional Change in Laundering # (after 3 cycles)	CAN/CGSB-4.2 No. 58 (III.E) and Note 1		Length: 7.0% Width: 5.0% NOTE: Total of length and width change not to exceed 10.0%
Colourfastness to Light	AATCC 16.3 (Option 3)		Sample GS 4 after 20 AATCC Fading Units
Colourfastness to Washing	CAN/CGSB-4.2 No. 19.1 (Test No. 2)	Colour Change: GS 4 Staining: GS 4	
Colourfastness to Croaking	AATCC 116	Dry: GS 4 Wet: GS 3-4	
Colourfastness to Perspiration	CAN/CGSB-4.2 No. 23	Colour Change: GS 4 Staining: GS 4	
Resistance to Pilling	CAN/CGSB-4.2 No. 51.2 (Report rating after 5, 10, 20 & 30 minutes)	Rating 3 after 30 minutes	
CLO - as received	ISO 11092 (dry)	0.7	
- after 5 washes	CAN/CGSB-4.2 No. 58 (III.E) and Note 1	0.7	
Air Permeability	CAN/CGSB-4.2 No. 36	120 cm ³ /cm ² ·s ⁻¹	165 cm ³ /cm ² ·s ⁻¹
Flammability	ASTM D1230	Class 1	

Property	Test Method	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Stiffness (Drape)	FED-STD-191 Method 5206		Length: 2.7 cm Width: 2.7 cm
Stretch Properties	ASTM D2594 (Fabric Growth)		After 1 hour: Length: 2.0% growth Width: 4.0% growth

Note 1. Laundering conditions must be in accordance with CAN/CGSB-4.2 No.58, Procedure III.E (tumble dry normal).

Tableau I Exigences relatives au tissu fini

Indique un essai requis lorsque l'utilisation envisagée est comme doublure de poches réchauffe-mains.

Propriété	Méthode d'essai	Exigences minimales	Exigences maximales
Masse #	CAN/CGSB-4.2 N° 5.1		275 g/m ²
Épaisseur # - tel que reçu	CAN/CGSB-4.2 N° 37 (pression de 0,03 kPa)		6,3 mm
- après 5 blanchissages	CAN/CGSB-4.2 N° 58 (III.E) et Note 1		6.3 mm
Résistance à l'éclatement	CAN/CGSB-4.2 N° 11.2	370 N	
Stabilité dimensionnelle au blanchissage # (après 3 cycles)	CAN/CGSB-4.2 N° 58 (III.E) et Note 1		Longueur: 7.0% Largeur: 5.0% NOTE: Le changement total de longueur et de largeur ne doit pas dépasser 10,0 %
Solidité de la teinture à la lumière	AATCC 16.3 (Option 3)		Échantillon - échelle de gris 4 après 20 unités de décoloration de l'AATCC
Solidité de la couleur au lavage	CAN/CGSB-4.2 N° 19.1 (essai n° 2)	Changement de couleur et tache: échelle de gris 4	
Solidité de la couleur au frottement	AATCC 116	Sec: échelle de gris 4 Mouillé: échelle de gris 3-4	
Solidité de la couleur à la sueur	CAN/CGSB-4.2 N° 23	Changement de couleur et tache: échelle de gris 4	
Résistance au boulochage	CAN/CGSB-4.2 N° 51.2 (Consigner la valeur après 5, 10, 20 et 30 minutes)	Standard 3 après 30 minutes	
CLO - tel que reçu	ISO 11092 (sec)	0.7	
- après 5 blanchissages	CAN/CGSB-4.2 N° 58 (III.E) et Note 1	0.7	

Propriété	Méthode d'essai	Exigences minimales	Exigences maximales
Perméabilité à l'air	CAN/CGSB-4.2 N° 36	120 cm ³ /cm ² ·s ⁻¹	165 cm ³ /cm ² ·s ⁻¹
Inflammabilité	ASTM D1230	Classe 1	
Rigidité (drapé)	FED-STD-191 Méthode 5206		Longueur: 2,7 cm Largeur: 2,7 cm
Propriétés d'étirement	ASTM D2594 (Étirement du tissu)		Après 1 heure, étirement: Longueur: 2,0 % Largeur: 4,0 %

Note 1. Les conditions de blanchissage doivent être réalisées conformément à la norme CAN/CGSB-4.2 n° 58, méthode III.E (séchage en machine à tambour, réglage normal).

Supersedes all previous versions of /
Remplace toutes les versions antérieures de
D-80-001-500/SF-001, DSSPM 2-2-80-500,
DSSPM 2-2-80-501 et DSSPM 2-2-80-502

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 révisé par l'autorité technique et ne contient pas de dispositions visant des marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues initialement doivent continuer de s'appliquer.

SPECIFICATION**FOR****CADPAT™**

(CANADIAN DISRUPTIVE PATTERN)

SPÉCIFICATION**DCamC^{MC}**

(DESSIN DE CAMOUFLAGE CANADIEN)

1. SCOPE

1.1. This specification defines the technical performance requirements for Canadian Disruptive Pattern (CADPAT™) colours and patterns for Temperate Woodland (TW), Arid (AR), and Winter Operations (WO) regions. This specification is to be used for the technical requirements, production, and evaluation of materiel in CADPAT™ and CADPAT™ colours for the Canadian Armed Forces.

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 must be for the sole end use of DND. There must 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 must not be released, sold, or offered for

1. PORTÉE

1.1. La présente spécification définit les exigences de rendement technique relatives aux couleurs et aux motifs du dessin de camouflage canadien (DCamC^{MC}) pour régions boisées tempérées (RBT), pour régions arides (RA) et pour l'hiver/arctique (H/A). Elle est destinée à être utilisée pour les exigences techniques, la production et l'évaluation du tissu aux motifs et aux couleurs du DCamC^{MC} à l'intention des Forces armées canadiennes.

1.2. L'information contenue dans le présent document, ainsi que le motif connexe, sont la propriété de Sa Majesté la Reine du Canada et sont protégés par droits 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 motif 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

OPI/BPR : DSSPM/DAPES 3-6

sale, directly or indirectly, to any person or corporation other than Canada without the Minister's prior written authorization.

n'est pas de première qualité ne peut être distribué, vendu ou offert à la vente, directement ou indirectement, à toute personne physique ou morale autre que le Canada sans l'autorisation préalable écrite du ministre.

1.3. The information, data, know-how, formulas, algorithms, software, processes, systems, methods, designs, text, works, figures, tables, sketches, photographs, plans, drawings, specifications, samples, reports, names, inventions and/or ideas contained herein (hereinafter "Intellectual Property") is the exclusive property of Her Majesty the Queen in Right of Canada as represented by the Minister of National Defence (hereinafter referred to as "DND"). No one has the right to reproduce, disclose, disseminate, or utilize, in any manner or in any form, this Intellectual Property, or any part thereof, without the prior written consent of DND. For further information on the restrictions applicable to this Intellectual Property, or to request consent from DND, please contact the Design Authority.

1.3. Les renseignements, données, formules, algorithmes, logiciels, processus, systèmes, méthodes, dessins, ouvrages, figures, tableaux, croquis, photos, plans, dessins, spécifications, échantillons, rapports, noms, inventions ou idées, de même que le libellé ou le savoir-faire figurant aux présentes (ci-après désignés sous le nom collectif « propriété intellectuelle ») sont la propriété exclusive de Sa Majesté la Reine du Chef du Canada, représentée par le ministre de la Défense nationale (ci-après le « MDN »). Nul n'a le droit de reproduire, divulguer, diffuser ou utiliser, de quelque manière ou sous quelque forme que ce soit, cette propriété intellectuelle, en tout ou en partie, sans le consentement écrit préalable du MDN. Pour de plus amples informations sur les restrictions applicables à cette propriété intellectuelle, ou pour demander le consentement du MDN, veuillez contacter l'autorité responsable de la conception.

2. APPLICABLE REFERENCES

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1. Government Documents.

2.1. Documents du gouvernement

2.1.1. Copies of this specification may be obtained from the Department of National Defence, Ottawa, Ontario, Canada, K1A 0K2, Attention: DSSPM 3-7.

2.1.1. Des copies de la présente spécification peuvent être obtenues auprès du ministère de la Défense nationale, Ottawa (Ontario), Canada, K1A 0K2, à l'attention de : DAPES 3-7.

2.2. Other Publications.

2.2. Autres publications

2.2.1. 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.

2.2.1. 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.

ASTM E308	Standard Practice for Computing the Colors of Objects by Using the CIE System
ASTM D523	Standard Test Method for Specular Gloss
ISO 105-B02	Textiles – Tests for colour fastness – Part B02: Colour fastness to artificial light: Xenon arc fading lamp test
ISO 105-J03	Textiles – Tests for colour fastness – Part J03L Calculation of colour differences

ASTM E308	Standard Practice for Computing the Colors of Objects by Using the CIE System
ASTM D523	Standard Test Method for Specular Gloss
ISO 105-B02	Textiles – Essais de solidité des coloris – Partie B02 : Solidité des coloris à la lumière artificielle : Lampe à arc au xénon

2.3. Order of Precedence.

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

2.3.2. In the event of inconsistency within the specification, the Design Authority must be contacted for clarification.

2.3.3. For any inconsistency in technical details between languages, the language of the original document, which in this case is English, must take precedence.

2.3.4. Any deviation(s) from the requirements outlined in this specification, will be outlined in the materiel specification.

3. REQUIREMENTS

3.1. CADPAT™ Pattern.

3.1.1. CADPAT™ posters are available, by request, from the Design Authority , as a guide for production when a CADPAT™ pattern is required. The CADPAT™ poster reflects the design, pattern, motifs, repeat, and clarity that are required for all CADPAT™ printing.

3.1.2. The CADPAT™ posters are available as hardcopy and electronically in Portable Document Format (PDF) and Adobe Illustrator Artwork (AI) formats.

3.1.3. The scale of pattern on the samples, see section 4 below, supplied by the Bidder or Contractor must be within 10% of the scale of the CADPAT™ posters. The distance between all points on the screen must be within 10% of the distance between the same points on the full scale poster.

3.1.3.1. The scale of pattern measurement will be performed by the Design Authority upon request by the Technical Authority (TA).

3.1.4. The CADPAT™ patterns on the samples, see section 4 below, supplied by the Bidder or Contractor must be free from imperfections or blemishes which may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection

ISO 105-J03

Textiles – Essais de solidité des teintures – Partie J03 : Calcul des écarts de couleur

2.3. Ordre de préséance

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

2.3.2. En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, il faut communiquer avec l'autorité responsable de la conception pour obtenir des précisions.

2.3.3. En cas d'incohérence dans les détails techniques, entre les deux langues, la langue du document d'origine, dans ce cas-ci l'anglais, a préséance.

2.3.4. Tout écart par rapport aux exigences prescrites dans la présente spécification sera indiqué dans les spécifications du tissu.

3. EXIGENCES

3.1. Motif DCamC^{MC}

3.1.1. Des affiches du DCamC^{MC} sont disponibles, sur demande, auprès de l'autorité responsable de la conception, et serviront de guide pour la production lorsqu'un motif DCamC^{MC} est requis. L'affiche du DCamC^{MC} reflète la conception, le dessin, les motifs, les répétitions et la clarté requis pour l'impression du DCamC^{MC}.

3.1.2. Les affiches du DCamC^{MC} sont disponibles en format papier et en format électronique, soit en format de document portable (PDF) et en Adobe Illustrator Artwork (AI).

3.1.3. L'échelle du motif sur les échantillons (voir l'article 4 ci-dessous) fournis par le soumissionnaire ou l'entrepreneur doit être inférieure ou égale à 10 % de l'échelle des affiches du DCamC^{MC}. La distance entre tous les points de l'écran doit se situer dans les 10 % de la distance entre les mêmes points sur l'affiche pleine échelle.

3.1.3.1. À la demande du responsable technique, l'autorité responsable de la conception mesurera l'échelle du motif.

purposes, imperfections and blemishes must be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately one metre under North Light lighting conditions.

3.2. Visible Colour.

3.2.1. Visible colours must be measured in accordance with ASTM E308-08 as specified in Table I.

3.2.2. All textile samples used for measurement must be constructed of 4 randomly aligned layers of monochromatic material on a black matte background.

3.2.2.1. Colour difference must be measured in accordance with ISO 105-J03 using $\Delta E_{\text{cmc}}(l: c)$ colour difference formulas with parametric factors lightness, $l = 2$, and chromaticity, $c = 1$.

3.2.2.2. Each colour must meet the ΔE_{cmc} tolerance requirements specified in Table I.

3.3. Near Infrared and Ultraviolet.

3.3.1. Near infrared and ultraviolet measurements are to be made using a testing apparatus as specified in Table I.

3.3.2. All textile samples used for measurement must be constructed of 4 randomly aligned layers of monochromatic material on a black matte background.

3.3.3. For each colour, the required reflectance values are provided in Tables I, II, and III. The measured values must be no less than the minimum and no greater than the maximum allowable reflectance values for all specified wavelengths in these tables. Measurements are required every 50nm.

3.4. Gloss.

3.4.1. Specular gloss must be measured in accordance with ASTM D523 using 85° geometry.

3.4.2. All colours must be matte. For each colour, spectral gloss measurements must be no greater than the maximum values specified in Table I.

3.1.4. Les motifs du DCam^{CMC} sur les échantillons (voir l'article 4 ci-dessous) fournis par le soumissionnaire ou l'entrepreneur doivent être exempts d'imperfections ou de défauts qui pourraient nuire à son aspect ou à sa tenue en service. À des fins d'inspection, sont considérés comme des défauts ceux qui sont clairement visibles à une distance normale d'environ un mètre sous un bon éclairage (lumière du jour provenant du nord).

3.2. Couleurs visibles

3.2.1. Les couleurs visibles doivent être mesurées conformément à la norme ASTM E308-08, comme il est indiqué dans le tableau I.

3.2.2. Tous les échantillons de tissu utilisés pour les mesures doivent être constitués de quatre (4) épaisseurs de tissu monochrome alignées de façon aléatoire sur un fond noir mat.

3.2.2.1. La différence de couleur doit être mesurée conformément à la norme ISO 105-J03, à l'aide de la formule $\Delta E_{\text{cmc}}(l: c)$, où la clarté des facteurs paramétriques est $l = 2$, et la chromaticité, $c = 1$.

3.2.2.2. Chaque couleur doit satisfaire aux exigences et aux tolérances ΔE_{cmc} indiquées au tableau I.

3.3. Proche infrarouge et ultraviolet

3.3.1. Les mesures du proche infrarouge et du rayonnement ultraviolet doivent être effectuées avec l'appareil d'essai spécifié au tableau I.

3.3.2. Tous les échantillons de tissu utilisés pour les mesures doivent être constitués de quatre (4) épaisseurs de tissu monochrome alignées de façon aléatoire sur un fond noir mat.

3.3.3. Les valeurs de réflectance requises pour chaque couleur sont fournies aux tableaux I, II et III. Les valeurs mesurées ne doivent pas être inférieures à la valeur minimale ni supérieures à la valeur maximale permise pour toutes les longueurs d'onde spécifiées dans ces tableaux. Les mesures doivent être prises tous les 50 nm.

3.4. Brillant

3.4.1. Le brillant spéculaire doit être mesuré conformément à la norme ASTM D523, à l'aide d'une géométrie de 85°.

3.5. **Colour Fastness to Light.**

3.5.1. Colour fastness must be measured in accordance with ISO 105-B02:2014 as specified in Table I.

3.5.2. All colours must achieve a colour fastness rating of 6 or better.

3.6. **Print Quality.** (for textile materials)

3.6.1. Textiles should be dyed prior to printing. Dyeing and printing operations must be carried out with dyes (i.e. pigments must not be used). The class(es) of dyestuff(s) used must be appropriate for the fibre content of the fabric.

3.6.2. All component fibres in the textile must be completely penetrated with overall print quality, including colour penetration (i.e. the overall colouring of the opposite side of the printed textile), uniformity of each colour, clarity, definition, and evenness indicative of a good print.

3.6.3. Textile materials must have no finish applied to obtain temporary colour or temporary near infrared reflectance (NIRR) compliance.

4. **TESTING**

4.1. **General.**

4.1.1. The Bidder and Contractor is responsible for all testing as specified herein and to demonstrate that the materiel conforms to all the requirements outlined in this Specification.

4.1.2. The Crown reserves the right to perform any of the inspections or tests specified herein, where such are deemed necessary to ensure the materiel submitted to the Crown for acceptance meets all requirements of the contract. This applies equally to materiel contracted for delivery directly to the Department of National Defence or as component

3.4.2. Toutes les couleurs doivent être mates. Pour chaque couleur, les mesures du brillant spéculaire ne doivent pas dépasser les valeurs maximales indiquées au tableau I.

3.5. **Solidité de la couleur à la lumière**

3.5.1. La solidité de la couleur doit être mesurée conformément à la norme ISO 105-B02:2014 et selon les indications du tableau I.

3.5.2. Toutes les couleurs doivent avoir une solidité de 6 ou plus.

3.6. **Qualité d'impression** (des tissus)

3.6.1. Les tissus doivent être teints au préalable, avant l'impression. Les opérations de teinture et d'impression doivent être réalisées avec des colorants (c.-à-d. aucun pigment ne doit être utilisé). Les catégories de colorants utilisées doivent convenir à la teneur en fibres du tissu.

3.6.2. La pénétration complète de toutes les fibres composant le tissu est requise. 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 et la régularité doivent être indicatives d'une bonne impression.

3.6.3. Aucun fini ne doit être appliqué sur le tissu pour obtenir temporairement la conformité à la couleur ou à la réflectance dans le proche infrarouge.

4. **ESSAIS**

4.1. **Généralités**

4.1.1. Il incombe au soumissionnaire et à l'entrepreneur d'effectuer tous les essais prescrits dans le présent document et de démontrer que le tissu est conforme à toutes les exigences énoncées dans la présente spécification.

4.1.2. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer toute vérification ou tout essai jugé nécessaire pour s'assurer que le matériel présenté au gouvernement pour acceptation est conforme à toutes les exigences énoncées dans le contrat. Cela s'applique également au matériel obtenu sous contrat qui doit être livré directement au ministère

parts to a supplier with a contract for products for Defence use.

de la Défense nationale ou comme composants livrés à un fournisseur dans le cadre d'un contrat pour des produits à des fins militaires.

4.1.3. All submitted samples will remain property of the Crown following submission.

4.1.3. Tous les échantillons soumis demeureront la propriété du gouvernement.

4.2. Pre-Contract Award Test Reports & Sample.

4.2. Échantillons et rapports d'essai préalables à l'attribution du contrat

4.2.1. The Bidder must provide Standards Council of Canada (SCC), CE, or equivalent accredited third-party test reports to the TA, as specified by the requirements outlined in Table I, in full accordance with all specified test methods and conditions.

4.2.1. Le soumissionnaire doit fournir au responsable technique des rapports d'essai accrédités par le Conseil canadien des normes (CCN), le CE ou par une tierce partie équivalente, comme il est indiqué dans les exigences du tableau I, conformément à toutes les méthodes et conditions d'essai prescrites.

4.2.2. Third-party test report testing must be performed on the final product.

4.2.2. Les essais décrits dans les rapports doivent être menés sur le produit fini.

4.2.3. Third-party test report data must result from tests carried out on a current production run, specifically within twelve (12) months of Third-party test report submission.

4.2.3. Les données présentées dans le rapport d'essai doivent provenir d'essais menés sur un lot de la production courante, plus précisément dans un délai de douze (12) mois suivant le dépôt du rapport d'essai d'une tierce partie.

4.2.4. The Bidder must provide one (1) pre-contract award material sample to the TA, for inspection and evaluation done by the TA or Design Authority.

4.2.4. Le soumissionnaire doit fournir au responsable technique un (1) échantillon de tissu préalable à l'attribution du contrat, pour inspection et évaluation par le responsable technique ou l'autorité responsable de la conception.

4.3. Pre-Production Test Reports & Sample.

4.3. Échantillons et rapports d'essai de présérie

4.3.1. The Contractor must provide SCC, CE, or equivalent accredited test reports to the TA, for Visible Colour (see para. 3.2) and Near Infrared and Ultraviolet (see para. 3.3) requirements in full accordance with all specified test methods and conditions.

4.3.1. L'entrepreneur doit fournir au responsable technique des rapports d'essai accrédités par le Conseil canadien des normes (CCN), le CE ou par une tierce partie équivalente, sur les exigences relatives à la couleur visible (voir l'art. 3.2), le proche infrarouge et l'ultraviolet (voir l'art. 3.3), conformément à toutes les méthodes et conditions d'essai prescrites.

4.3.2. Test report testing must be performed on the final product.

4.3.2. Les essais décrits dans les rapports doivent être menés sur le produit fini.

4.3.3. Test report data must result from tests carried out on a current production run, specifically within twelve (12) months of test report submission.

4.3.3. Les données présentées dans le rapport d'essai doivent provenir d'essais menés sur un lot de la production courante, plus précisément dans un délai de douze (12) mois suivant le dépôt du rapport d'essai.

4.3.4. L'entrepreneur doit fournir au responsable technique un (1) échantillon de tissu de présérie,

4.3.4. The Contractor must provide one (1) pre-production material sample to the TA, for inspection and evaluation done by the TA or Design Authority.

pour inspection et évaluation par le responsable technique ou l'autorité responsable de la conception.

4.4. Production Test Reports.

4.4.1. For all shipments of CADPAT™ printed textile, the Contractor must provide additional test reports to the TA, on the goods being shipped, for Visible Colour (see para. 3.2) and Near Infrared and Ultraviolet (see para. 3.3) measurements, for each additional 5,000 metres batch of CADPAT™ printed textile, or when shipment occurs more than twelve (12) months after date of previous test report submission.

4.4. Rapports d'essai de production

4.4.1. Pour tous les envois de tissu imprimé avec le DCamC^{MC}, l'entrepreneur doit fournir au responsable technique des rapports d'essai additionnels sur les marchandises expédiées, au sujet des mesures de la couleur visible (voir l'art. 3.2), du proche infrarouge et de l'ultraviolet (voir l'art. 3.3), ainsi que pour chaque lot additionnel de 5 000 m de tissu imprimé avec le DCamC^{MC}, ou lorsque l'envoi a lieu plus de douze (12) mois après la date de dépôt du rapport d'essai précédent.

5. CADPAT™ USE AND CONTROL.

5.1. CADPAT™ is not considered to be a "Controlled Good" by The International Traffic in Arms (ITAR) or Controlled Technology and Transfer (CTAT) definitions as determined by the Department of Foreign Affairs and International Trade (DFAIT) in 2002, however, it is subject to DND controls with respect to intellectual property, research and development, application/use, distribution and disposal.

5. UTILISATION DU DCamC^{MC} ET CONTRÔLE

5.1. Le DCamC^{MC} n'est pas considéré comme une marchandise contrôlée par l'International Traffic in Arms (ITAR) ou selon les définitions du site Accès et transfert de la technologie contrôlée (ATTC), comme l'a déterminé le ministère des Affaires étrangères et du Commerce international (MAECI) en 2002. Cependant, il fait l'objet d'un contrôle par le MDN relativement à la propriété intellectuelle, à la recherche et au développement, à l'application ou à l'utilisation, à la distribution et à l'élimination.

5.2. The use of CADPAT™ is protected by Canadian copyright laws and patents held by DND and managed by Director Material Property and Procedures, Intellectual Property (DMPP IP).

5.2. L'utilisation du DCamC^{MC} est protégée par la *Loi sur le droit d'auteur* et les brevets détenus par le MDN et gérée par le Directeur – Politiques et procédures (Matériel), propriété intellectuelle (DPPM PI).

5.3. Potential bidders and contractors wishing to develop CADPAT™ products must sign non-disclosure agreements with DND. The Design Authority is responsible for managing the non-disclosure agreements that were prepared by DMPP.

5.3. Les soumissionnaires potentiels et les entrepreneurs qui souhaitent fabriquer des produits avec le DCamC^{MC} doivent signer des ententes de confidentialité avec le MDN. L'autorité responsable de la conception sera chargée de gérer les ententes de confidentialité préparées par le DPPM.

6. NOTES.

6. NOTES

6.1. The production of a product to this specification, or the evaluation of a product to this specification, may require the use of materials

6.1. La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément à la présente spécification pourrait nécessiter l'utilisation de matériel ou d'équipement dangereux. La présente spécification n'a pas pour objet de traiter de toutes les préoccupations relatives

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. 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 specification is the Camouflage, Concealment, and Deception Engineer, DSSPM 3-7 at the Directorate of Soldier Systems Programme Management (DSSPM), Department of National Defence.

6.2.2. **Technical Authority.** Where referenced in this Specification, the Technical Authority is the individual responsible for providing information, guidance and advice on the technical aspects of the materiel being procured. This individual will be identified in supporting procurement documentation.

à la santé, à la sécurité et à l'environnement liées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur de la spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

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 du Génie, camouflage, dissimulation et déception, DAPES 3-7, à la Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale.

6.2.2. **Responsable technique.** Lorsqu'il en est fait mention dans la présente spécification, le responsable technique est la personne chargée de fournir de l'information, des directives ou des conseils concernant les aspects techniques du tissu visé par le présent document. Cette personne sera désignée dans les documents d'achat.

Table I. Technical Performance Requirements for Canadian CADPAT™ Colours
Tableau I. Exigences techniques en matière de rendement pour les couleurs du DCamCMC

Property Propriété	Standard Norme	Colour Couleur	Requirement Exigence	Tolerance Tolérance	
Chromaticity Coordinates and Luminance <i>Coordonnées trichromatiques et luminance</i>	ASTM E308-08 Colour Space/ Espace L*a*b* colorimétrique Illuminant/ Illuminant D65/Illuminant standard D65 de la CIE Observer Geometry/ Géométrie observateur Specular Component/ Composante spéculaire Calculation Range/Plage de calcul 360 – 780 nm ISO 105-J03 $\Delta E_{cmc}(2:1)$	TW RBT	Canadian Average Green <i>Vert canadien moyen</i>	$L^* = 26.88$ $a^* = -3.27$ $b^* = 16.26$	$\Delta E_{cmc} = 3$
			Light Green <i>Vert pâle</i>	$L^* = 42.56$ $a^* = -11.46$ $b^* = 27.13$	$\Delta E_{cmc} = 3$
			Black <i>Noir</i>	$L^* = 18.67$ $a^* = 0.37$ $b^* = 1.13$	$\Delta E_{cmc} = 3$
			Brown <i>Brun</i>	$L^* = 36.25$ $a^* = 4.60$ $b^* = 14.48$	$\Delta E_{cmc} = 3$
		AR RA	Light Sand <i>Sable pâle</i>	$L^* = 64.89$ $a^* = 4.09$ $b^* = 15.66$	$\Delta E_{cmc} = 3$
			Dark Sand <i>Sable foncé</i>	$L^* = 51.85$ $a^* = 7.22$ $b^* = 8.09$	$\Delta E_{cmc} = 3$
			Brown <i>Brun</i>	$L^* = 34.16$ $a^* = 5.84$ $b^* = 12.18$	$\Delta E_{cmc} = 3$
		WO H/A	White <i>Blanc</i>	$L^* = 95.78$ $a^* = -0.22$ $b^* = -0.43$	$\Delta E_{cmc} = 3$
			Grey <i>Gris</i>	$L^* = 61.28$ $a^* = -0.24$ $b^* = -0.71$	$\Delta E_{cmc} = 3$
		Specular Gloss <i>Brillant spéculaire</i>	ASTM D523 Geometry/ Géométrie 85°	TW RBT	Canadian Average Green <i>Vert canadien moyen</i>
Light Green <i>Vert pâle</i>	≤ 1 units/unités				
Black <i>Noir</i>	≤ 1 units/unités				
Brown <i>Brun</i>	≤ 1 units/unités				
AR RA	Light Sand <i>Sable pâle</i>			≤ 1 units/unités	
	Dark Sand <i>Sable foncé</i>			≤ 1 units/unités	
	Brown <i>Brun</i>			≤ 1 units/unités	
WO H/A	White <i>Blanc</i>			≤ 5 units/unités	
	Grey <i>Gris</i>	≤ 5 units/unités			

Property <i>Propriété</i>	Standard <i>Norme</i>	Colour <i>Couleur</i>		Requirement <i>Exigence</i>			
Near Infrared Reflectance (NIRR) (750 – 1350 nm) <i>Réflectance dans le proche infrarouge (RIR) (750 – 1350 nm)</i>	Test Apparatus Specifications/ <i>Caractéristiques de l'appareil d'essai</i> CIE calibrated double beam spectrophotometer/ <i>Spectrophotomètre à double faisceau étalonné par le CIE</i> Reference Panel/ <i>Panneau de référence</i> BaSO ₄ or Spectralon/ <i>BaSO₄ comprimé ou Spectralon</i> Measurement Optical Geometry/ <i>Géométrie optique de mesure</i> 8°/d (SPEX) or/ou 8°/t (SPIN)	TW RBT	Canadian Average Green <i>Vert canadien moyen</i>	See Table II <i>Voir le tableau II</i>			
			Light Green <i>Vert pâle</i>				
			Black <i>Noir</i>				
				AR RA	Light Sand <i>Sable pâle</i>	See Table III <i>Voir le tableau III</i>	
					Dark Sand <i>Sable foncé</i>		
					Brown <i>Brun</i>		
		WO H/A	White <i>Blanc</i>	85%	± 10%		
			Grey <i>Gris</i>	25%	± 10%		
Ultraviolet Reflectance (250-400 nm) <i>Réflexion des ultraviolets (UV) (250-400 nm)</i>	Spectral band/ <i>Bande spectrale</i> IR: 700 - 1350 nm UV: 250-400 nm Wavelength Accuracy/ <i>Précision des longueurs d'ondes</i> < ± 0.1 nm Wavelength Reproducibility/ <i>Reproductibilité des longueurs d'onde</i> <0.0023 Resolution/ <i>Résolution</i> <0.20 nm Spectral precision/ <i>Précision spectrale</i> ±0.30 nm Photometric precision/ <i>Précision photométrique</i> ±0.005 A	WO H/A	White <i>Blanc</i>	70%	± 10%		
			Grey <i>Gris</i>	NONE <i>Aucune</i>	NONE <i>Aucune</i>		
Colour Fastness <i>Solidité de la couleur</i>	ISO 105-B02:2014 Number of Specimens/ <i>Nombre de spécimens</i> 3 Exposure Cycle/ <i>Cycle d'exposition</i> A1 Exposure Method/ <i>Méthode d'exposition</i> 3		All <i>Tous</i>	6 or better <i>6 ou plus</i>			

Table II. Temperate Woodland Near Infrared Spectral Reflectance Requirements
Tableau II. Exigences relatives à la réflectance spectrale dans le proche infrarouge – RBT

Wavelength Longueur d'onde	Canadian Average Green / Vert canadien moyen			Light Green/Vert pâle			Brown/Brun			Black/Noir		
	lower tolerance tolérance inférieure	(%)	upper tolerance tolérance supérieure	lower tolerance tolérance inférieure	(%)	upper tolerance tolérance supérieure	lower tolerance tolérance inférieure	(%)	upper tolerance tolérance supérieure	lower tolerance tolérance inférieure	(%)	upper tolerance tolérance supérieure
750	22.75	35.95	49.15	28.43	44.94	61.44	28.43	44.94	61.44	1.00	3.00	8.00
800	26.04	40.33	54.62	32.55	50.41	68.28	32.55	50.41	68.28	1.00	3.00	8.00
850	27.60	42.50	57.39	34.50	53.12	71.74	34.50	53.12	71.74	1.01	3.01	8.01
900	28.17	43.11	58.06	35.21	53.89	72.57	35.21	53.89	72.57	1.13	3.13	8.13
950	27.94	42.64	57.33	34.93	53.30	71.67	34.93	53.30	71.67	1.33	3.33	8.33
1000	27.91	42.56	57.20	34.89	53.20	71.51	34.89	53.20	71.51	1.46	3.46	8.46
1050	30.30	45.51	60.73	37.87	56.89	75.91	37.87	56.89	75.91	1.54	3.54	8.54
1100	30.94	45.88	60.81	38.67	57.35	76.02	38.67	57.35	76.02	1.67	3.67	8.67
1150	26.76	40.86	54.97	33.45	51.08	68.72	33.45	51.08	68.72	1.80	3.80	8.80
1200	22.61	35.04	47.47	28.26	43.80	59.34	28.26	43.80	59.34	1.85	3.85	8.85
1250	24.96	37.26	49.57	31.20	46.58	61.96	31.20	46.58	61.96	1.92	3.92	8.92
1300	25.36	37.40	49.45	31.70	46.76	61.82	31.70	46.76	61.82	2.01	4.01	9.01
1350	22.83	34.15	45.47	28.53	42.69	56.84	28.53	42.69	56.84	2.07	4.07	9.07

Figure I. Temperate Woodland Near Infrared Spectral Reflectance Requirements
Figure I. Exigences relatives à la réflectance spectrale dans le proche infrarouge – RBT

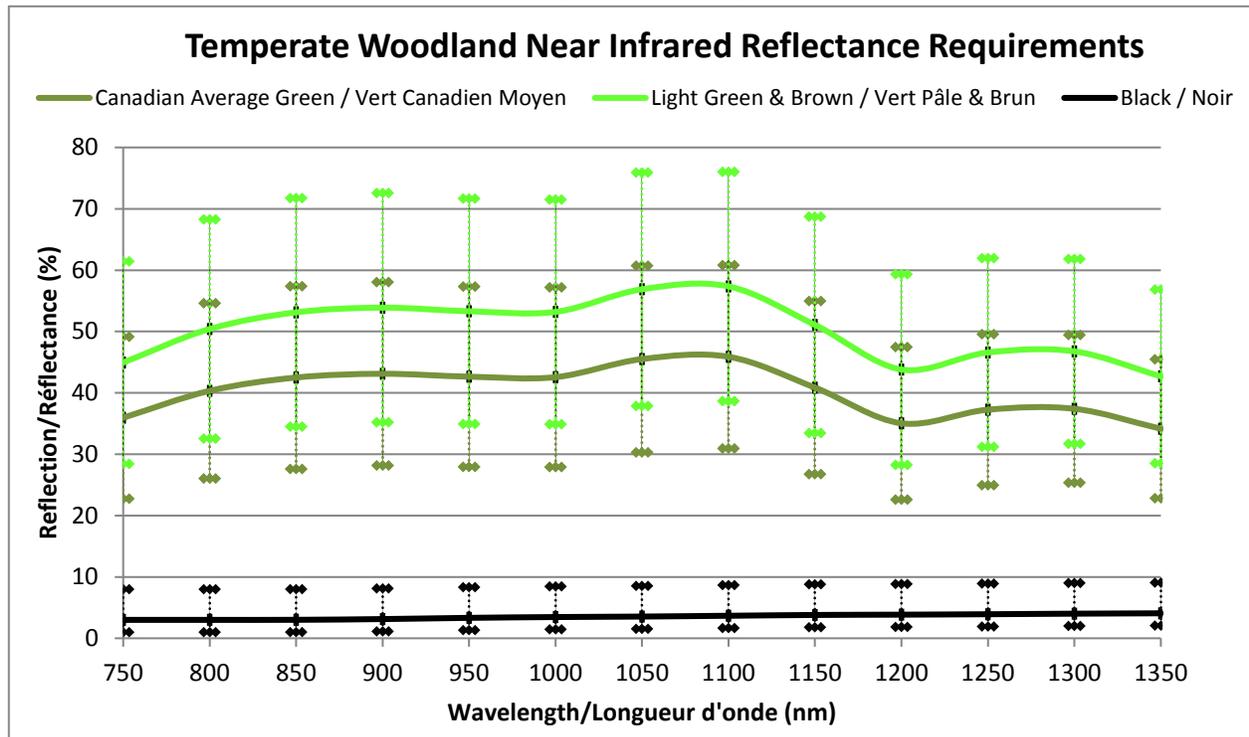
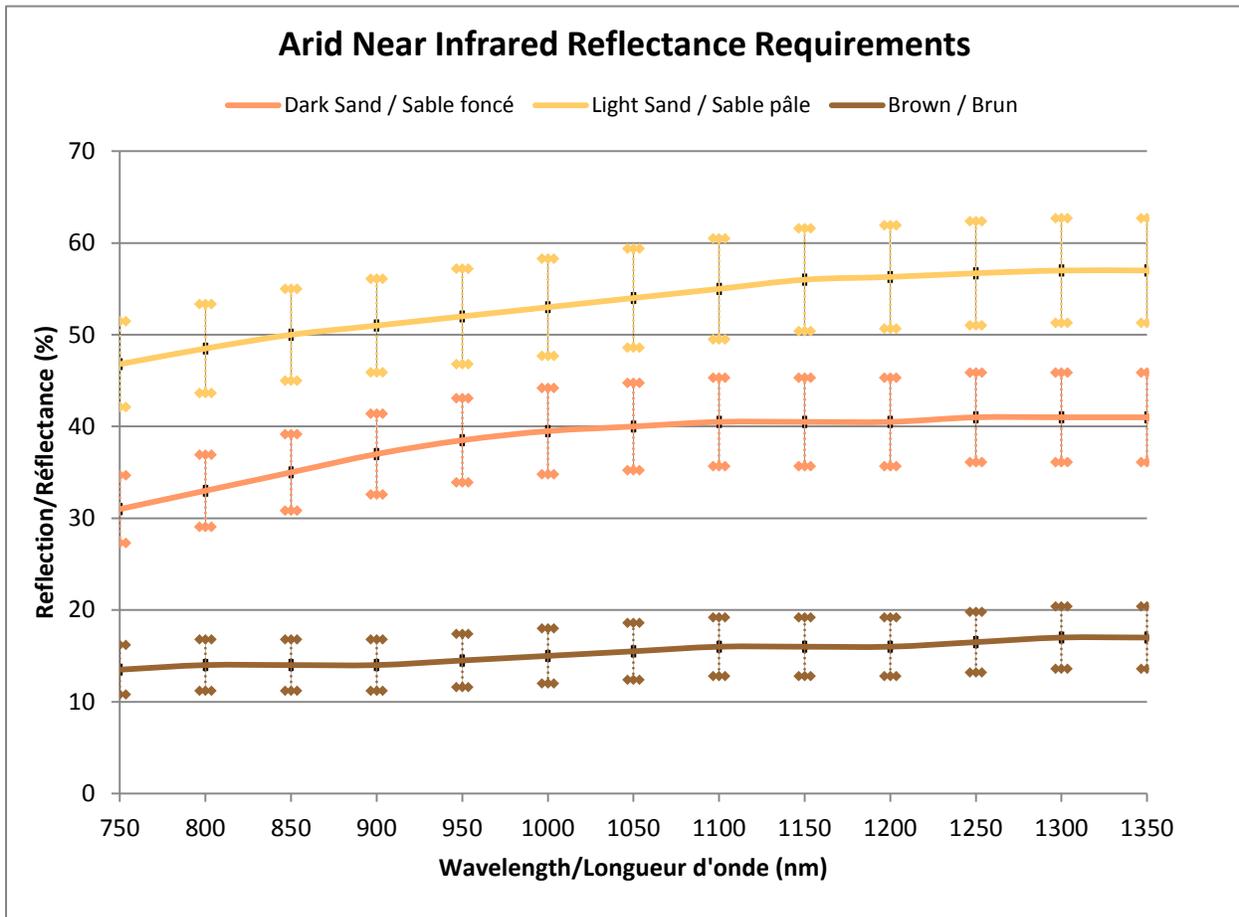


Table III. Arid Near Infrared Spectral Reflectance Requirements
Tableau III. Exigences relatives à la réflectance spectrale dans le proche infrarouge – RA

Wavelength (nm) <i>Longueur d'onde</i>	Light Sand / Sable pâle			Dark Sand / Sable foncé			Brown / Brun		
	lower tolerance <i>tolérance inférieure</i>	(%)	upper tolerance <i>tolérance supérieure</i>	lower tolerance <i>tolérance inférieure</i>	(%)	upper tolerance <i>tolérance supérieure</i>	lower tolerance <i>tolérance inférieure</i>	(%)	upper tolerance <i>tolérance supérieure</i>
750	42.1	46.8	51.5	27.3	31	34.7	10.8	13.5	16.2
800	43.7	48.5	53.4	29.0	33	37.0	11.2	14	16.8
850	45.0	50	55.0	30.8	35	39.2	11.2	14	16.8
900	45.9	51	56.1	32.6	37	41.4	11.2	14	16.8
950	46.8	52	57.2	33.9	38.5	43.1	11.6	14.5	17.4
1000	47.7	53	58.3	34.8	39.5	44.2	12.0	15	18.0
1050	48.6	54	59.4	35.2	40	44.8	12.4	15.5	18.6
1100	49.5	55	60.5	35.6	40.5	45.4	12.8	16	19.2
1150	50.4	56	61.6	35.6	40.5	45.4	12.8	16	19.2
1200	50.7	56.3	61.9	35.6	40.5	45.4	12.8	16	19.2
1250	51.0	56.7	62.4	36.1	41	45.9	13.2	16.5	19.8
1300	51.3	57	62.7	36.1	41	45.9	13.6	17	20.4
1350	51.3	57	62.7	36.1	41	45.9	13.6	17	20.4

Figure II. Arid Near Infrared Spectral Reflectance Requirements
Figure II. Exigences relatives à la réflectance spectrale dans le proche infrarouge – RA



Supercedes all previous versions of /
Remplace toutes les versions antérieures de
DSSPM 2-2-80-121 and/et D-80-001-121/SF-001

NOTICE



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

AVIS

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

SPECIFICATION

FOR

CLOTH, TWILL, NYLON/COTTON

(OIL AND WATER REPELLENT TREATED)

SPÉCIFICATION

POUR

TISSU, SERGÉ, NYLON ET COTON

(OLÉOFUGE ET HYDROFUGE)

1. SCOPE

1.1 Scope. This specification, in its entirety, covers the requirements for cloth, twill, nylon/cotton for use in the manufacture of clothing and equipment.

1.2 CADPAT™. 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.

1.2.1 The information, data, know-how, formulas, algorithms, software, processes, systems, methods,

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification, dans sa totalité, vise les exigences relatives au tissu, sergé, nylon et coton pour utilisation dans la fabrication de vêtements et d'équipement.

1.2 DCamC^{MC}. 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.

1.2.1 Les informations, données, formules, algorithmes, logiciels, processus, systèmes, méthodes, dessins,

designs, text, works, figures, tables, sketches, photographs, plans, drawings, specifications, samples, reports, names, inventions and/or ideas contained herein (hereinafter "Intellectual Property") is the exclusive property of Her Majesty the Queen in Right of Canada as represented by the Minister of National Defence (hereinafter referred to as "DND"). No one has the right to reproduce, disclose, disseminate, or utilize, in any manner or in any form, this Intellectual Property, or any part thereof, without the prior written consent of DND. For further information on the restrictions applicable to this Intellectual Property, or to request consent from DND, please contact the Design Authority, Director Soldier Systems Programme Management, or the Director of Intellectual Property, Department of National Defence, 101 Colonel By Dr., Ottawa, Ontario, K1A 0K2, Canada.

ouvrages, figures, tableaux, croquis, photos, plans, dessins, spécifications, échantillons, rapports, noms, inventions ou idées, de même que le libellé ou le savoir-faire figurant aux présentes (ci-après désignés sous le nom collectif « propriété intellectuelle ») sont la propriété exclusive de Sa Majesté la Reine du Chef du Canada, représentée par le ministre de la Défense nationale (ci-après le « MDN »). Nul n'a le droit de reproduire, divulguer, diffuser ou utiliser, de quelque manière ou sous quelque forme que ce soit, cette propriété intellectuelle, en tout ou en partie, sans le consentement écrit préalable du MDN. Pour de plus amples informations sur les restrictions applicables à cette propriété intellectuelle, ou pour demander le consentement du MDN, veuillez contacter l'autorité responsable de la conception, Directeur – Administration du programme de l'équipement du soldat, ou le Directeur – Propriété intellectuelle, ministère de la Défense nationale, 101, promenade Colonel By, Ottawa, K1A 0K2, Canada.

1.3 Classification. The fabric is classified as follows:

- Type I Cloth, Twill, Nylon/Cotton, Oil and Water Repellent Treated, CADPAT™ (TW)
- Type II Cloth, Twill, Nylon/Cotton, Oil and Water Repellent Treated, CADPAT™ (AR)
- Type III Cloth, Twill, Nylon/Cotton, Oil and Water Repellent Treated, Solid Colour

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government documents. The following document forms part of this specification to the extent specified herein. The effective date is that in effect on the date of the invitation to tender. Copies may be obtained from the following address.

DSSPM 3-6-80-001 Specification for CADPAT™ (Canadian Disruptive Pattern)

Department of National Defence (NDHQ)
Major General George R. Pearkes Building
101 Colonel By Drive
Ottawa, Ontario K1A 0K2
Attention: DSSPM 3

1.3 Classification. Le tissu est classé comme suit:

- Type I Tissu, sergé, nylon et coton, oléofuge et hydrofuge, DCamC^{MC} (RBT)
- Type II Tissu, sergé, nylon et coton, oléofuge et hydrofuge, DCamC^{MC} (RA)
- Type III Tissu, sergé, nylon et coton, oléofuge et hydrofuge, couleur en aplat

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Le document suivant fait partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. La version en vigueur à la date d'appel d'offres s'applique. Des copies peuvent être obtenues de l'adresse suivante.

DSSPM 3-6-80-001 Spécification DCamC^{MC} (Dessin de camouflage canadien)

Ministère de la défense nationale (QGDN)
Édifice Mgén George R. Pearkes
101, promenade Colonel By
Ottawa (Ontario) K1A 0K2
À l'attention de: DAPES 3

2.2 Other publications. The following publications form part of this specification to the extent specified herein. The effective date is that in effect on the date of the invitation to tender. Sources are as shown.

AATCC Test Methods
AATCC
PO Box 12215
Research Triangle Park, NC
27709-2215 USA
Telephone: 919-549-3526
Website: www.aatcc.org

ASTM Standards
ASTM International
PO Box C700
100 Barr Harbor Dr
West Conshohocken, PA
19428-2959 USA
Telephone: 610-832-9585
Email: service@astm.org
Website: www.astm.org

CGSB Standards
Canadian General Standards Board
Place du Portage III, 6B1
11 Laurier Street
Gatineau, Quebec
K1A 1G6 Canada
Telephone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472
Email: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca
Website: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html>

US Federal Standards and Military Specifications
DLA Document Services
Building 4/D
700 Robbins Avenue
Philadelphia, PA
19111-5094 USA
Telephone: 215-697-6396
Download Documents: <http://quicksearch.dla.mil/>

2.3 Sealed patterns.

DCGEM 263-78 Cloth, Plain, Nylon,
5.75 oz/yd² for colour
International Orange only

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

AATCC Test Methods
AATCC
PO Box 12215
Research Triangle Park, NC
27709-2215 États-Unis
Téléphone: 919-549-3526
Site Internet: www.aatcc.org

ASTM Standards
ASTM International
PO Box C700
100 Barr Harbor Dr
West Conshohocken, PA
19428-2959 États-Unis
Téléphone: 610-832-9585
Courriel: service@astm.org
Site Internet: www.astm.org

Normes de l'ONGC
Office des normes générales du Canada
Place du Portage III, 6B1
11, rue Laurier
Gatineau (Québec)
K1A 1G6 Canada
Téléphone: 819-956-0425 ou 1-800-665-2472
Courriel: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca
Site Internet: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

Normes fédérales américains et spécifications militaires
DLA Document Services
Building 4/D
700 Robbins Avenue
Philadelphia, PA
19111-5094 États-Unis
Téléphone: 215-697-6396
Télécharger les documents: <http://quicksearch.dla.mil/>

2.3 Modèles approuvés.

DCGEM 263-78 Tissu de nylon à armure unie,
5,75 oz/v² pour la couleur
orange international
seulement

DCGEM 277-81	Cloth, Serge, Wool/Polyester, 65/35, 285 g/m ² , Green, for colour	DCGEM 277-81	Serge laine/polyester, 65/35, 285 g/m ² , verte, pour la couleur
DSSPM 259-01	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m ² , CADPAT™ (TW) for pattern, motif size, print quality, and visual guide	DSSPM 259-01	Tissu, léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m ² , DCam ^{MC} (RBT) pour le dessin, la taille des motifs, la qualité de l'impression et guide visuel
DSSPM 281-01	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m ² , CADPAT™ (TW) for colour Canadian Average Green only	DSSPM 281-01	Tissu, léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m ² , DCam ^{MC} (RBT) pour la couleur vert canadien moyen seulement
DSSPM 253-02	Cloth, Twist, Nylon/Cotton, Lightweight, 170 g/m ² , CADPAT™ (AR) for pattern, motif size, print quality and visual guide	DSSPM 253-02	Tissu, léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m ² , DCam ^{MC} (RA) pour le dessin, la taille des motifs, la qualité de l'impression et guide visuel
DSSPM 254-02	Cloth, Twill, Nylon/Cotton, 170 g/m ² , Black for colour, finish and hand	DSSPM 254-02	Tissu, sergé, nylon et coton, 170 g/m ² , noir, pour la couleur, le fini et la main
DSSPM 255-04	Cloth, Twill, Nylon/Cotton, CADPAT™ (TW) for construction, finish, and hand for all printed, Canadian Average Green and International Orange fabrics	DSSPM 255-04	Tissu, sergé, nylon et coton, DCam ^{MC} (RBT) pour la confection, le fini et la main pour tous les tissus imprimés, vert canadien moyen, et orange international
DSSPM 262-08	Cloth, Knit, Polyester/Cotton, 50/50 for colour red only	DSSPM 262-08	Tricot de polyester/coton, 50/50, pour la couleur rouge seulement
DSSPM 263-12	Cloth, Twill, Nylon/Cotton, Air Force Blue, for colour	DSSPM 263-12	Tissu, sergé, nylon et coton, bleu force aérienne, pour la couleur

2.4 Order of precedence.

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

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

2.4 Ordre de préséance.

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

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

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

3. REQUIREMENTS

3.1 Workmanship. The material covered by this specification must be free of imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes will be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately 1 metre under good, preferably North Light, lighting conditions.

3.2 Sealed patterns. Sealed patterns, when furnished, will constitute the standard only to the extent defined in this specification. Note that the order of precedence prevails (para 2.4). Sealed patterns must be returned to the Crown and under no circumstances may be mutilated or cut.

3.3 Yarns.

3.3.1 Warp. Warp yarns must be continuous, semi-dull filament nylon.

3.3.2 Weft. Weft yarns must be an intimate blend of combed cotton and nylon.

3.4 Fabric. The fabric must be a 2/2 left hand twill.

3.4.1 When tested in accordance with the applicable test methods, the finished fabric must comply with the requirements specified in Table I.

3.5 Colour. Colour must be as specified in the procurement documents.

3.5.1 The colour required must match the applicable sealed pattern or numerical colour co-ordinates, whichever is specified.

3.5.2 All visual colour matching to sealed patterns is to be carried out in accordance with AATCC Evaluation Procedure 9, Option B, D65 daylight. Metamerism must be minimal when the light source changes.

3.5.3 Solid colours. Solid colours must be dyed in a wet process using only acid dyestuffs for the nylon and vat dyestuffs for the cotton.

3. EXIGENCES

3.1 Qualité d'exécution. Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect, sa qualité ou à sa tenue en service. Aux fins d'inspection, les imperfections et les défauts seront considérées comme des défauts lorsqu'elles sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ 1 mètre sous bonne conditions d'éclairage, de préférence la lumière du nord.

3.2 Modèles approuvés. Lorsque fourni, le modèle approuvé doit constituer la norme en ce qui a trait seulement dans la mesure définie dans la présente spécification. Nota – L'ordre de préséance (par. 2.4) doit être respecté. Les modèles approuvés doivent être renvoyés au gouvernement et en aucun cas peut être endommagés ni coupés.

3.3 Fils.

3.3.1 Chaîne. Les fils de chaîne doivent être des filaments de nylon continu et semi-mats.

3.3.2 Trame. Les fils de trame doivent constituer un mélange intime de coton et de nylon.

3.4 Tissu. Le tissu doit être un sergé 2/2 à gauche.

3.4.1 Lors des essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, le tissu fini doit être conforme aux exigences prescrites au tableau I.

3.5 Couleur. La couleur doit être celle qui est précisée dans les documents d'achat.

3.5.1 La couleur doit correspondre au modèle approuvé applicable ou aux couleurs numériques coordonnées, selon le cas.

3.5.2 L'appariement des couleurs visibles avec les modèles approuvés doit être réalisé conformément à la procédure d'évaluation n° 9 de l'AATCC, option B, lumière du jour D65. Le métamérisme doit être minimal lorsque la source de lumière change.

3.5.3 Couleurs unies. Les couleurs unies doivent être teintées par un procédé par voie humide en utilisant uniquement des colorants acides pour le nylon et des

3.5.3.1 The colour must be even and clear throughout with no side-to-side or end-to-end shading. The colour must be free from wrinkles, crack marks, spots, etc. Colour penetration must be through the goods.

3.5.3.2 Canadian Average Green. When the colour required is Canadian Average Green, the finished fabric must comply with the colour requirements specified in DSSPM 3-6-80-001, Specification for CADPAT™.

3.5.3.2.1 The $\Delta E_{CMC(2:1)}$ colour difference between the specified coordinates and the finished fabric must be no greater than 1.5, however, $\Delta E_{CMC(2:1)}$ less than 1 is preferred.

3.5.3.2.2 Sealed pattern DSSPM 281-01 may be used as a visual guide for colour; however, all of the colour requirements specified for Canadian Average Green in DSSPM 3-6-80-001 must be met.

3.5.4 CADPAT™. The requirements for CADPAT™ colours and patterns are specified in DSSPM 3-6-80-001, Specification for CADPAT™.

3.5.4.1 For each colour in the applicable CADPAT™ print, the $\Delta E_{CMC(2:1)}$ colour difference between the specified coordinates and the finished fabric must be no greater than 2.

3.5.4.2 Printing must be carried out on fabric that has been pre-dyed using a dye process that ensures complete dye penetration throughout the cloth.

3.5.4.3 The fabric must be printed in a wet process using only acid dyestuffs for the nylon and vat dyestuffs for the cotton.

3.5.4.4 Colour penetration must be well into the goods, with the pattern showing cleanly on the wrong side. Clarity and definition must be at least as good as exhibited by the sealed pattern with clean lines separating the colours and minimal overlap visible from colour-to-colour. There must be no smudging, streaking, end-to-end or side-to-side shading, wrinkles, crack marks, spots, etc.

colorants de cuve pour le coton.

3.5.3.1 La couleur doit être complètement uniforme et claire sans dégradation sur toute la largeur ou de bout en bout. Le tissu doit être exempt de plis, de craquelures, de taches, etc. La couleur doit pénétrer complètement dans tous les produits

3.5.3.2 Vert canadien moyen. Lorsque la couleur requise est vert canadien moyen, le tissu fini doit être conforme aux exigences de couleur spécifiées dans le DSSPM 3-6-80-001, Spécification pour le DCam^{MC}.

3.5.3.2.1 La différence de couleur $\Delta E_{CMC(2:1)}$ entre les coordonnées de couleur CIE L*a*b* spécifiée et le tissu fini ne doit pas dépasser 1,5; toutefois, une valeur $\Delta E_{CMC(2:1)}$ inférieure à 1 est préférable.

3.5.3.2.2 Le modèle approuvé DSSPM 281-01 peut être utilisé comme guide visuel pour la couleur; cependant, toutes les exigences de couleur spécifiées pour le vert canadien moyen dans DSSPM 3-6-80-001 doivent être respectées.

3.5.4 DCam^{MC}. Les exigences relatives aux couleurs et aux motifs du DCam^{MC} sont spécifiées dans le document DSSPM 3-6-80-001, Spécification DCam^{MC}.

3.5.4.1 Pour chaque couleur dans le patron DCam^{MC} applicable, la différence de couleur $\Delta E_{CMC(2:1)}$ entre les coordonnées de couleur CIE L*a*b* spécifiée et le tissu fini ne doit pas dépasser 2.

3.5.4.2 Les motifs doivent être imprimés sur un tissu qui a été teint au préalable au moyen d'un procédé qui assure la pénétration complète des colorants dans le tissu.

3.5.4.3 Les tissus imprimés doivent l'être par un procédé par voie humide n'utilisant que des colorants acides pour le nylon et des colorants de cuve pour le coton.

3.5.4.4 Il faut que la couleur doive bien pénétrer dans les produits et le modèle doit être bien visible sur le côté inverse. La clarté et la définition doivent être au moins aussi bonnes que celles du modèle approuvé. Les lignes qui délimitent les couleurs doivent être bien définies. Il ne doit y avoir que très peu de chevauchement entre les couleurs. Il faut qu'il ne doive y avoir ni maculage, ni rayures, ni dégradation sur toute la largeur ou de bout en bout, et il ne faut pas non plus qu'il y ait de plis, de craquelures, de taches, etc.

3.5.5 All CADPAT™ and Canadian Average Green fabrics must meet the colour requirements specified in DSSPM 3-6-80-001 when the finished fabric is tested as received. Results for testing after 15 launderings in accordance with CAN/CGSB-4.2 No. 58 (III.E.3) must be submitted when requested. Compliance after 15 launderings is not currently required.

3.6 Infrared reflectance. The infrared reflectance requirements for all CADPAT™ colours are specified in DSSPM 3-6-80-001, Specification for CADPAT™.

3.6.1 All CADPAT™ and Canadian Average Green fabrics must meet the infrared reflectance requirements when the finished fabric is tested as received and after 15 laundering cycles when tested in accordance with CAN/CGSB-4.2 no. 58 (III.E.3).

3.7 Finish. The fabric must be given a durable oil and water repellent finish.

3.7.1 The finished fabric must be as depicted by the applicable sealed pattern.

3.8 Length. Unless otherwise specified, the cloth is to be delivered in pieces of approximately 100 metres with not more than two lengths per piece, the shorter of which may be not less than 20 metres.

3.9 Piece marking. Each piece of cloth must have a label attached to the selvage at one end.

3.9.1 The label is to be made of linen, spun-bonded olefin or heavy cardboard with a reinforced eyelet for attaching a tying cord.

3.9.2 The label must be legibly printed with the following information:

- a) Contractor's identification
- b) Gross length in metre (including allowance)
- c) Net length in metres
- d) Piece number
- e) Number of lengths per piece
- f) Nomenclature
- g) Colour
- h) Specification number
- i) Contract number, month and year
- j) NATO Stock Number

3.5.5 Tous les tissus DCamC^{MC} et vert moyen canadien doivent respecter les exigences relatives à la couleur spécifiées dans le document DSSPM 3-6-80-001 lorsque le tissu fini est mis à l'essai tel que reçu. Les résultats des essais après 15 cycles de lavage effectués conformément à la norme CAN/CGSB-4.2, n° 58 (III.E.3) doivent être soumis sur demande. Pour le moment, la conformité du tissu après 15 cycles de lavage n'est pas requise.

3.6 Réflectance dans l'infrarouge. Les exigences relatives à la réflectance dans l'infrarouge pour toutes les couleurs du DCamC^{MC}, sont spécifiées dans le document DSSPM 3-6-80-001, Spécification DCamC^{MC}.

3.6.1 Tous les tissus DCamC^{MC} et vert moyen canadien doivent respecter les exigences relatives à la réflectance dans l'infrarouge lorsque le tissu fini est mis à l'essai tel que reçu et après 15 cycles de lavage effectués conformément à la norme CAN/CGSB-4.2 n° 58 (III.E.3).

3.7 Fini. Le tissu fini doit avoir un fini oléofuge et hydrofuge permanent.

3.7.1 Le tissu fini doit être conforme à celui du modèle approuvé applicable.

3.8 Longueur. Sauf indication contraire, le tissu doit être livré en pièces d'environ 100 m avec au plus deux longueurs par pièce, dont la plus courte ne doit pas être inférieure à 20 m.

3.9 Marquage des pièces. Une étiquette doit être apposée sur la lisière à une extrémité de chaque pièce.

3.9.1 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.

3.9.2 L'étiquette doit porter les indications suivantes en caractères lisibles:

- a) Identification de l'entrepreneur
- b) Longueur brute en mètres (y compris la réserve)
- c) Longueur nette en mètres
- d) Numéro de la pièce
- e) Nombre de longueurs par pièce
- f) Nomenclature
- g) Couleur
- h) Numéro de la spécification
- i) Numéro, mois et année du contrat
- j) Numéro de nomenclature OTAN

4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

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

5. PACKAGING

5.1 Packaging and packing. Unless otherwise specified, packaging, packing, delivery and marking of shipping containers must 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) Colour required
- c) Packaging and marking of shipping containers
- d) The Design Authority

6.2 Definition of terms.

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

6.2.2 Quality Assurance Authority. The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance that material and services supplied by the contractor conform to specified requirements. The Quality Assurance Authority is the Director Quality Assurance.

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ / INSPECTION

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

5. CONDITIONNEMENT

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

6. REMARQUES

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

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

6.2 Définition des termes.

6.2.1 Autorité responsable de la conception. L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Sauf indication contraire dans le contrat, il s'agit de la Direction, Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

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

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

6.2.4 Sealed pattern. A sealed pattern is an exact duplicate of the master sealed pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production.

7. ENVIRONMENTAL, HEALTH, AND SAFETY

7.1 Recycled, recovered, and/or environmentally preferable materials. Recycled, recovered, and/or environmentally preferable materials should be used to the maximum extent possible, provided that the materials meet or exceed the operational and maintenance requirements, and promote economically advantageous life cycle costs.

7.1.1 Manufacturing processes with minimal environmental impact are encouraged.

7.1.2 The use of environmentally preferable materials and manufacturing methods applies to the items covered by this specification as well as to any of the packaging and shipping materials and methods required for delivery.

7.2 Although certification is not a requirement at this time, textile materials covered by this specification should be eligible for certification to OEKO-TEX Standard 100 for class II products.

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

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

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

7. ENVIRONNEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ

7.1 Matériaux recyclés, récupérés et/ou écologiques. Des matériaux recyclés, récupérés et/ou écologiques devraient être utilisés autant que possible, pourvu qu'ils respectent les exigences opérationnelles et les exigences en matière d'entretien, ou les dépassent, et qu'ils favorisent des économies pendant le cycle de vie des articles.

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

7.1.2 L'utilisation de matériaux et de procédés de fabrication écologiques s'applique aux articles visés par la présente spécification ainsi qu'aux matériaux et méthodes de conditionnement et d'emballage nécessaires pour la livraison.

7.2 Bien que la certification n'est pas une exigence en ce moment, les textiles visés par la présente spécification devraient être admissibles à une certification selon la norme 100 d'OEKO-TEX pour les produits de classe II.

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

Table I Requirements for Finished Fabric

Property	Test Method	Specified Requirement	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Quantitative Analysis	CAN/CGSB-4.2 No. 14	60% nylon 40% cotton	55% nylon 35% cotton	65% nylon 45% cotton
Mass	CAN/CGSB-4.2 No. 5.1	169 g/m ²	161 g/m ²	178 g/m ²
Width (excluding selvages)	CAN/CGSB-4.2 No. 4.1	147 cm	145 cm	150 cm
Fabric Count (yarns/cm)	CAN/CGSB-4.2 No. 6	Warp: 63 Weft: 28	Warp: 60 Weft: 26	
Breaking Strength	CAN/CGSB-4.2 No. 9.1	Warp: 1000 N Weft: 1000 N	Warp: 950 N Weft: 950 N	
Tearing Strength	CAN/CGSB-4.2 No. 12.1		Warp: 40 N Weft: 40 N	
Puncture Resistance	MIL-STD-3010 Method 2065		250 N	
Dimensional Stability in Laundering (after 3 cycles)	CAN/CGSB-4.2 No. 24 (3.E.III) or No. 58 (III.E.3) and Note 1			Warp: 3.0% Weft: 2.0%
Abrasion Resistance	ASTM D3884 250 g weight, CS17 abradant, 260 cycles			0.10 gram weight loss
Colourfastness to Light	AAATCC 16.3 (Option 3)		Sample GS 4 after 40 AATCC Fading Units	
Colourfastness to Crocking Type I & II	AATCC 116	Dry and Wet Colour Change: GS 5		Dry and Wet Colour Change: GS 3-4
Type III	CAN/CGSB-4.2 No. 22	Dry and Wet Colour Change: GS 5		Dry and Wet Colour Change: GS 3-4
Colourfastness to Washing	CAN/CGSB-4.2 No. 19.1 (Test No. 2)	Colour Change: GS 5 Staining: GS 5		Colour Change: GS 4 Staining: GS 4
Water Repellency	CAN/CGSB-4.2 No. 26.2		100	

Property	Test Method	Specified Requirement	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Oil Repellency - as received	AATCC 118		Grade 5	
- after 15 launderings	CAN/CGSB-4.2 No. 24 (3.E.III) or No. 58 (III.E.3) and Note 1		Grade 5	
Water Resistance - as received	FED-STD-191A Method 5500.1			Average: 20% 25% for any single determination
- after 15 launderings	CAN/CGSB-4.2 No. 24 (3.III.E) or No. 58 (III.E.3) and Note 1			Average: 20% 25% for any single determination
Air Permeability	CAN/CGSB-4.2 No. 36		2.5 cm ³ /cm ² ·s ⁻¹	10.16 cm ³ /cm ² ·s ⁻¹
pH	FED-STD-191A Method 2811		6.5	8.5

Note 1. Laundering conditions must be in accordance with CAN/CGSB-4.2 No. 24, Procedure 3.E.III (tumble dry normal) or CAN/CGSB-4.2 No.58, Procedure III.E.3 (tumble dry normal).

Tableau I Exigences relatives au tissu fini

Propriété	Méthode d'essai	Exigence prescrites	Exigences minimales	Exigences maximales
Analyse quantitative	CAN/CGSB-4.2 No. 14	60% nylon 40% coton	55% nylon 35% coton	65% nylon 45% coton
Masse	CAN/CGSB-4.2 N° 5.1	169 g/m ²	161 g/m ²	178 g/m ²
Largeur (sauf lisières)	CAN/CGSB-4.2 N° 4.1	147 cm	145 cm	150 cm
Contexture (fils par cm)	CAN/CGSB-4.2 N° 6	Chaîne: 63 Trame: 28	Chaîne: 60 Trame: 26	
Résistance à la rupture	CAN/CGSB-4.2 N° 9.1	Chaîne: 1000 N Trame: 1000 N	Chaîne: 950 N Trame: 950 N	
Résistance à la déchirure	CAN/CGSB-4.2 N° 12.1		Chaîne: 40 N Trame: 40 N	
Résistance à la perforation	MIL-STD-3010 Méthode 2065		250 N	
Stabilité dimensionnelle au blanchissage (après 3 cycles)	CAN/CGSB-4.2 N° 24 (3.E.III) ou N° 58 (III.E.3) et note 1			Chaîne: 3.0% Trame: 2.0%
Résistance à l'abrasion	ASTM D3884 pression de 250g, roues à l'émeri CS17, 260 révolutions			Perte de poids de 0.10 g
Solidité de la teinture à la lumière	AAATCC 16.3 (Option 3)		Échelle de gris 4 après l'exposition à 40 unités de décoloration de l'AATCC	
Solidité de la couleur au frottement Type I & II	AATCC 116	Sec et mouillé Changement de couleur : échelle de gris 5		Sec et mouillé Changement de couleur : échelle de gris 3-4
Type III	CAN/CGSB-4.2 N° 22	Sec et mouillé Changement de couleur : échelle de gris 5		Sec et mouillé Changement de couleur : échelle de gris 3-4
Solidité de la couleur au lavage	CAN/CGSB-4.2 N° 19.1 (essai n° 2)	Changement de couleur et tachage: échelle de gris 5		Changement de couleur et tachage: échelle de gris 4

Propriété	Méthode d'essai	Exigence prescrites	Exigences minimales	Exigences maximales
Résistance au mouillage superficiel	CAN/CGSB-4.2 N° 26.2		100	
Oléofugation - tel que reçu	AATCC 118		Étalon 5	
- après 15 blanchissages	CAN/CGSB-4.2 N° 24 (3.E.III) ou N° 58 (III.E.3) et note 1		Étalon 5	
Résistance à l'eau - tel que reçu	FED-STD-191A Method 5500.1			Moyenne: 20% 25% pour toute détermination unique
- après 15 blanchissages	CAN/CGSB-4.2 N° 24 (3.III.E) ou N° 58 (III.E.3) et note 1			Moyenne: 20% 25% pour toute détermination unique
Perméabilité à l'air	CAN/CGSB-4.2 N° 36		2.5 cm ³ /cm ² .s ⁻¹	10.16 cm ³ /cm ² .s ⁻¹
pH	FED-STD-191A Méthode 2811		6.5	8.5

Note 1. Les conditions de blanchissage doivent être réalisées conformément à la norme CAN/CGSB-4.2 n° 24, méthode 3.E.III (séchage en machine à tambour, réglage normal) ou CAN/CGSB-4.2 n° 58, méthode III.E.3 (séchage en machine à tambour, réglage normal).

NOTICE



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

AVIS

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

DSSPM 2-2-80-242

DSSPM 2-2-80-242

SPECIFICATION

SPÉCIFICATION

FOR

POUR LE

CLOTH, KNIT, DOUBLE-SIDED FLEECE,

TISSU, TRICOT, VELOURS DOUBLE FACE,

ELECTROSTATIC DISSIPATIVE,

DISPERSIF ÉLECTROSTATIQUE,

WATER and OIL RESISTANT, CADPAT™ (TW)

HYDROFUGE ET OLÉOFUGE, DCAMC^{MC}(RBT)

1. SCOPE

1. PORTÉE

1.1 Scope. This specification in its entirety covers the performance requirements for Cloth, Knit, Double-Sided Fleece, Electrostatic Dissipative (ESD), Water and Oil Resistant, CADPAT™ (TW).

1.1 Portée. La présente spécification dans sa totalité englobe les exigences du tissu, tricot, velours double face, dispersif électrostatique, hydrofuge et oléofuge, DCAMC^{MC} (RBT).

1.2 Description. The cloth described herein is intended to provide warmth for an ambulatory person at temperatures ranging from +5 to +20 degrees Celsius when worn with the Light Weight Combat Clothing. It must provide resistance to penetration by wind and light precipitation. The cloth must minimize propensity for electrostatic dissipation. It must resist absorption of petroleum, oils and lubricants which may be encountered during wear. The cloth must be launderable in domestic and coin operated machines, and commercial and field laundries. It must be machine tumble dryable. The fabric must not exhibit separation (delamination), excessive pilling, or excessive shrinkage or stretching when exposed to these cleaning procedures throughout its wear life. Throughout the life of the garments under conditions of normal wear, care indicated and exposure to normal military operational chemicals, the fabric must maintain its properties.

1.2 Description. Le tissu décrit aux présentes doit tenir au chaud une personne à pied à des températures allant de +5 à +20 degrés Celsius lorsque le vêtement est porté avec la tenue de combat légère. Il doit offrir une résistance à la pénétration par le vent et de faibles précipitations. Le tissu doit réduire au minimum la propension du vêtement à la dissipation électrostatique. Il doit résister à l'absorption de pétrole, d'huiles et de lubrifiants auxquels il est susceptible d'être exposé durant son utilisation. Le tissu doit pouvoir être lavé dans des machines à laver normales et payantes, ainsi que dans des buanderies commerciales et sur le terrain. Il doit pouvoir être séché à la machine. Le tissu ne doit pas montrer de signe de séparation (délaminage), de boulochage, de rétrécissement ni d'étirement excessifs lorsqu'il est exposé à ces instructions de nettoyage pendant toute sa durée d'utilisation. Le tissu du vêtement doit conserver ses propriétés tout au long de sa durée de vie, dans des conditions normales d'utilisation, lorsque les instructions de nettoyage sont respectées et qu'il est exposé à des produits chimiques d'opérations militaires normales.

OPI/BPR: DSSPM/DAPES 2-2

1.3 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 must be for the sole end use of DND. There must 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 must 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.

1.4 Classification. The fabric is classified as follows:

Type I Cloth, Knit, Double-sided fleece, Electrostatic Dissipative, Water and Oil Resistant, CADPAT™(TW)

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government documents. The following documents form part of this specification to the extent specified herein. Effective dates are those in effect on the date of the invitation to tender. Copies of this specification may be obtained at the following mailing address for National Defence headquarters (NDHQ):

DSSPM 3-6-80-001 Specification for CADPAT™
(Canadian Disruptive Pattern)

NDHQ

MGen George R. Pearkes Building
101 Colonel By Drive
Ottawa, Ontario, Canada
K1A 0K2
Attention: DSSPM 3

2.2 Other publications. The following documents form part of this specification to the extent specified herein. The effective dates of the documents are those in

1.3 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.

1.4 Classification. Le tissu doit être classé de la façon suivante:

Type I Tissue, tricot, velours double face, dispersif électrostatique, hydrofuge et oléofuge, DCamC^{MC} (RBT).

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Les documents suivants font partie de cette spécification dans la mesure précisée dans la présente. Les dates d'entrée en vigueur sont celles en vigueur à la date d'appel d'offres. Des exemplaires de la présente spécification peuvent être obtenus à l'adresse postale suivante pour le Quartier général de la Défense nationale (QGDN):

DSSPM 3-6-80-001 Spécification DCamC^{MC}
(Dessin de camouflage canadien)

QGDN

Édifice Mgén George R. Pearkes Building
101, promenade Colonel By
Ottawa (Ontario) Canada
K1A 0K2
Attention: DAPES 3

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 est celle en vigueur à la date de fabrication. La

effect on the date of manufacture. Sources are 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: www.pwgsc.gc.ca/cgsb/home/index-e.html

ASTM Textile Test Methods

ASTM International
P.O. Box C700
West Conshohocken, PA 19428-2959, USA
Telephone: 610-832-9585
Email: service@astm.org
Website: www.astm.org

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

FED-STD-191A Textile Test Methods

General Services Administration
Federal Supply Service
FSS Product Acquisition Center
Supply Standards Division (FLAS)
Arlington, VA 22202 USA
Telephone: 703-605-2567
Website: <http://apps.fss.gsa.gov/pub/fedspecs/>
Download Documents:
<http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

ISO Textile Test Methods

Standards Council of Canada
270 Albert Street, Suite 200
Ottawa, ON K1P 6N7
Telephone: 613-238-3222
Email: info@scc.ca
Website: www.scc.ca

2.3 Sealed Patterns.

DSSPM 254-10 Cloth, Knit, Double-Sided Fleece,
ESD, Water and Oil Resistant,
CADPAT™ (TW)

2.4 Order of precedence.

source de diffusion est celle indiquée.

CAN/ONGC-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.gc.ca
Site Internet: www.pwgsc.gc.ca/cgsb/home/index-e.html

ASTM Textile Test Methods

ASTM International
P.O. Box C700
West Conshohocken, PA 19428-2959, États-Unis
Téléphone: 610-832-9585
courriel: service@astm.org
Site Internet: www.astm.org

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

FED-STD-191A Textile Test Methods

General Services Administration
Federal Supply Service
FSS Product Acquisition Center
Supply Standards Division (FLAS)
Arlington, VA 22202, États-Unis
Téléphone: 703-605-2567
Site Internet: <http://apps.fss.gsa.gov/pub/fedspecs/>
Téléchargement de documents:
<http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

Normes de l'ISO pour les essais des textiles

Conseil canadien des normes
270, rue Albert, pièce 200
Ottawa, ON K1P 6N7
Téléphone: 613-238-3222
courriel: info@scc.ca
Site Internet: www.scc.ca

2.3 Modèles réglementaires

DSSPM 254-10 Tissue, tricot, velours double face,
dispersif électrostatique, hydrofuge et
oléofuge, DCamC^{MC} (RBT)

2.4 Ordre de préséance.

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

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

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

3. REQUIREMENTS

3.1 Sealed Pattern. A Sealed Pattern, when available, will be supplied to the successful bidder. Sealed Patterns constitutes the standard only in regard to any properties not defined in this specification. Note, however, that the order of precedence prevails (para 2.4). Under no circumstances may Sealed Patterns be mutilated or cut and must be returned to the Crown.

3.2 Workmanship. The material covered by this specification must be free of imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance, quality or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes must be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately 1 metre under good, preferably North Light, lighting conditions.

3.3 Fabric.

3.3.1 The fabric must be constructed in such a manner as to have the following characteristics:

- (a) Knit from synthetic fibres.
- (b) Veloured surfaces on both face and back of the finished fabric.
- (c) Incorporation of static dissipating yarns, and/or membranes and/or durable finishes to impart the specified electrostatic dissipative properties.
- (d) Incorporation of membrane, fabric construction techniques and/or finishes to impart the specified

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

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 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, doit être fourni au soumissionnaire retenu. Il constitue le modèle normalisé en ce qui a trait seulement à toute propriété non définie dans la présente spécification. À noter toutefois que l'ordre de préséance doit prévaloir (article 2.4). Les modèles réglementaires doivent être renvoyés au gouvernement et ne doivent en aucun cas être endommagés ni coupés.

3.2 Qualité d'exécution. Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect, à sa qualité ou à sa tenue en service. 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.

3.3 Le Tissu.

3.3.1 Le tissu doit être fabriqué de manière à présenter les caractéristiques suivantes :

- (a) Tricot à partir de fibres synthétiques.
- (b) Surfaces en velour, tant sur le devant que sur le dos du tissu fini.
- (c) Incorporation de membranes ou de fils dissipateurs de charges électrostatiques ou de finis durables pour conférer au tissu les propriétés prescrites de dissipation des charges électrostatiques.
- (d) Incorporation de techniques de fabrication de membrane et de tissu ou de finis pour conférer au

wind, water and oil resistance properties.

tissu les propriétés prescrites de résistance au vent, à l'eau et aux huiles.

(e) CADPAT™(TW) pattern on both face and back.

(e) Motif DCamC^{MC} (régions boisées tempérées – RBT) sur le devant et le dos.

3.3.2 When tested in accordance with the applicable test methods, the finished fabric must comply with the performance requirements defined in Table I.

3.3.2 Lorsque mis à l'essai conformément aux méthodes d'essai applicables, le tissu fini doit respecter les exigences relatives au rendement énoncées au tableau I.

3.4 CADPAT™. The technical requirement for CADPAT™ (TW) is defined and included in specification DSSPM 3-6-80-001 "Specification for CADPAT™ (Canadian Disruptive Pattern)". This specification provides requirements for both colour and infra-red reflectance (IRR).

3.4 DCamC^{MC}. L'exigence technique relative au DCamC^{MC} (RBT) est définie dans la spécification DSSPM 3-6-80-001 «Spécification DCamC^{MC} (Dessin de camouflage canadien)». Cette spécification énonce les exigences relatives à la couleur et à la réflectance dans l'infrarouge (RIR).

3.4.1 CADPAT™ colours: The tolerance for L* coordinates is 4.0 CIE units while the tolerance for a* and b* coordinates is 2.0 CIE units. For each colour, the colour difference between the specified coordinates and the resulting fabric should be $\Delta E_{CMC(2:1)} < 3$.

3.4.1 Couleurs du DCamC^{MC}. La tolérance pour les coordonnées L* est 4.0 unités CIE tandis que la tolérance pour les coordonnées a* et b* est 2.0 unités CIE. Pour chaque couleur de la différence de couleur entre les coordonnées spécifiées et le tissu résultant doit être $\Delta E_{CMC(2:1)} < 3$.

3.4.1.1 All visual colour matching to sealed patterns is to be carried out in accordance with AATCC Evaluation Procedure 9, Option B, D65 daylight. Metamerism must be minimal when the light source changes.

3.4.1.1 L'appariement des couleurs visibles avec les modèles approuvés doit être réalisé conformément à la procédure d'évaluation n° 9 de l'AATCC, option B, lumière du jour D65. Le métamérisme doit être minimal lorsque la source de lumière change.

3.4.2 Infra-red reflectance. Infra-red reflectance (IRR) is desired but is not currently a mandatory requirement for the fabric described by this specification. Preference will be given to fabrics which exhibit compliance to the IRR requirements of DSSPM 3-6-80-001 while meeting the other performance requirements of this specification.

3.4.2 Réflectance dans l'infrarouge. La réflectance dans l'infrarouge (RIR) est souhaitée, mais ne constitue actuellement pas une exigence obligatoire pour le tissu décrit dans la présente spécification. La préférence sera accordée aux tissus qui respectent les exigences relatives à la RIR énoncées dans le document DSSPM 3-6-80-0001 tout en satisfaisant aux autres exigences relatives au rendement de la présente spécification.

3.5 Finish. The fabric must be double-faced, veloured, and sheared. Sealed Pattern DSSPM 254-10 provides an example of the fabric finish, face and back.

3.5 Fini. Le tissu doit être double-face, en velours ciselé. Le modèle réglementaire DSSPM 254-10 fournit un exemple du fini du tissu, devant et dos.

3.6 Length. When fabric is to be delivered directly to the Department of National Defence, unless otherwise specified, the cloth must be delivered in lengths of approximately 100 metres with not more than two lengths per piece, the shorter of which must be not less than 20 metres.

3.6 Longueur. Lorsque le tissu doit être livré directement au ministère de la Défense nationale, il doit, sauf indication contraire, être livré en pièces d'environ 100 mètres avec au plus deux longueurs par pièce, dont la plus courte ne doit pas être inférieure à 20 mètres.

3.7 Piece marking. Each piece of cloth must have a label attached to the selvage at one end. The label must be made of linen or heavy cardboard with a reinforced

3.7 Marquage des pièces. Chaque pièce de tissu doit porter un étiquette sur la lisière d'une extrémité. L'étiquette doit être fabriquée de tissu de lin ou de carton

eyelet for attaching a tying cord. The label must be legibly printed with the following information:

- (a) Contractor's identification.
- (b) Gross length in metres (including allowance).
- (c) Net length in metres.
- (d) Piece number.
- (e) Number of lengths per piece.
- (f) Nomenclature.
- (g) Colour.
- (h) Specification number.
- (i) Month and year of contract.
- (j) NATO Stock Number.

4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

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

5. PACKAGING

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

6. NOTES

6.1 Ordering Data. Procurement documents should specify the following:

fort et être muni d'un œillet renforcé pour attacher une corde à ficeler. L'étiquette doit être imprimée de façon lisible et contenir les renseignements suivants:

- (a) Identification de l'entrepreneur.
- (b) Longueur brute en mètres (y compris la réserve).
- (c) Longueur nette en mètres.
- (d) Numéro de la pièce.
- (e) Nombre de longueurs par pièce.
- (f) Nomenclature.
- (g) Couleur.
- (h) Numéro de la spécification.
- (i) Mois et année du contrat.
- (j) Numéro de nomenclature OTAN.

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION

4.1 L'entrepreneur est responsable de l'exécution des toutes les exigences en matière d'inspection tel que précisé aux présentes. Les entrepreneurs peuvent se servir de leurs propres installations ou toute autre installation d'inspection acceptable au gouvernement ou à son représentant. Le gouvernement se réserve le droit de mener des inspections jugées nécessaires afin de s'assurer que le matériel et les services sont conformes aux exigences précisées. L'entrepreneur est responsable de s'assurer que tout le matériel ou les services soumis pour l'acceptation gouvernementale sont conformes aux exigences prévues dans le contrat.

5. EMBALLAGE

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

6. REMARQUES

6.1 Renseignements sur les commandes. Les documents d'approvisionnement doivent contenir les

renseignements suivants:

- (a) Title, number and date of this specification.
- (b) Type of cloth required (see 1.4).
- (c) Colour required (see 3.4).
- (d) Packaging and marking of shipping containers (see 5.1).
- (e) The Design Authority.

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

6.3 Definition of Terms.

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

6.3.2 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.

6.4 Background Information.

6.4.1 There is a requirement for Air Force Ground Crew clothing to have low electrostatic propensity. Ground crew activities include the refuelling of aircraft and the use of electronic instruments. There is a potential hazard of fuel vapours igniting due to electrostatic discharge (ESD) from clothing or from a charged human body. Electronic components can be permanently damaged by electrostatic discharges. Although the discharge hazard is slight, there is a need for clothing that has low propensity for electrostatic discharge. Clothing must not impart a significant risk of the discharge of electrostatic sparks that could ignite fuel vapours or cause damage to electronic instruments. REGARDLESS OF THE CLOTHING ITEMS BEING WORN, PROPER GROUNDING PROCEDURES IN ACCORDANCE WITH APPLICABLE DND REGULATIONS MUST ALWAYS BE FOLLOWED.

- (a) Titre, numéro et date de la présente spécification.
- (b) Type de tissu requis (voir 1.4).
- (c) Couleur requise (voir 3.4).
- (d) Conditionnement et marquage des conteneurs d'expédition (voir 5.1).
- (e) Autorité responsable de la conception.

6.2 Responsable de la conception. Le responsable de la conception est l'agence gouvernementale responsable des aspects techniques de la conception et des modifications à la conception. Le responsable de la conception est la Direction - Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES), ministère de la Défense nationale.

6.3 Définition des termes.

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

6.3.2 Modèle réglementaire. Copie de l'échantillon réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide.

6.4 Renseignements de base.

6.4.1 Il faut que les vêtements du personnel de la Force aérienne présentent une faible propension à l'accumulation de charges électrostatiques. Certaines activités du personnel de piste, comme l'avitaillement des aéronefs en carburant et l'utilisation d'instruments électroniques, présentent le risque que des vapeurs de carburateur s'enflamment à la suite d'une décharge électrostatique (DES) des vêtements ou du corps humain. Les composants électroniques sont également à risque de subir des dommages permanents en cas de décharge électrostatique. Même si le risque de décharge est minime, il faut que le vêtement ait une faible propension à l'accumulation de charges électrostatiques. Les vêtements ne doivent pas favoriser la création d'étincelles électrostatiques susceptibles d'enflammer les vapeurs de carburateur ou d'endommager les instruments électroniques. QUEL QUE SOIT LE VÊTEMENT PORTÉ, LE PERSONNEL DE PISTE DOIT TOUJOURS SUIVRE LES PROCÉDURES APPROPRIÉES DE MISE À LA TERRE

CONFORMÉMENT AUX RÈGLEMENTS
APPLICABLES DU MDN.

**7. ENVIRONMENTAL, HEALTH, AND
SAFETY**

7.1 Recycled, recovered, and/or environmentally preferable materials. Recycled, recovered, and/or environmentally preferable materials should be used to the maximum extent possible, provided that the materials meet or exceed the operational and maintenance requirements, and promote economically advantageous life cycle costs.

7.2 Manufacturing processes with minimal environmental impact are encouraged.

7.3 The use of environmentally preferable materials and manufacturing methods applies to the items covered by this specification as well as to any of the packaging and shipping materials and methods required for delivery.

7.4 Although certification is not a requirement at this time, textile materials covered by this specification should be eligible for certification to OEKO-TEX Standard 100 for class II products.

7.5 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.

8. TESTING NOTES

8.1 The following paragraphs supplement the testing properties provided in Table I. Note that all requirements in Table I apply to the final fabric after all treatments and finishes have been applied.

8.2 Preparation of multi-coloured specimens. When preparing test specimens for hydrostatic resistance, water resistance, moisture vapour

**7. ENVIRONNEMENT, SANTÉ ET
SÉCURITÉ**

7.1 Matériaux recyclés, récupérés et/ou écologiques. Des matériaux recyclés, récupérés et/ou écologiques devraient être utilisés autant que possible, pourvu qu'ils respectent les exigences opérationnelles et les exigences en matière d'entretien, ou les dépassent, et qu'ils favorisent des économies pendant le cycle de vie des articles.

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

7.3 L'utilisation de matériaux et de procédés de fabrication écologiques s'applique aux articles visés par la présente spécification ainsi qu'aux matériaux et méthodes de conditionnement et d'emballage nécessaires pour la livraison.

7.4 Bien que la certification ne soit pas une exigence en ce moment, les textiles visés par la présente spécification devraient être admissibles à une certification selon la norme 100 d'OEKO-TEX pour les produits de classe II.

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

8. NOTES CONCERNANT LES ESSAIS

8.1 Les prochains paragraphes complètent les exigences d'essai de tableau I. Les exigences du tableau s'appliquent au tissu final, une fois que tous les traitements et finis auront été appliqués.

8.2 Préparation des spécimens multicolores. Lorsqu'on prépare les spécimens en vue des essais de résistance à l'eau, de pénétration d'eau à haute pression,

permeability, colourfastness to light, colourfastness to crocking, colourfastness to laundering, and chemical resistance tests, care should be taken to ensure that all colours are represented in the specimens. All colours must meet the requirements stated in Table I, including the requirements for delamination.

8.3 Test procedure for chemical resistance. Fabric samples of sufficient size and quantity to carry out the following tests must be prepared. Five new specimens from each sample must be tested separately to each chemical. The chemicals must be placed on the side of the fabric that is intended to be the outer face side.

(i) For liquid chemicals, a quantity of 100 ml/m² of the test liquid must be placed on the top of the test fabric and spread as evenly as possible over the whole surface using a plastic squeegee. As much as possible of the test fabric should be covered with chemical, but leaving a border of one (1) cm width uncontaminated. This should ensure that none of the applied chemical seeps outside the weight, after it is applied.

(ii) For the non-liquid cream, a quantity of 50 g/m² of the chemical must be placed on the top of the test fabric and spread as evenly as possible over the whole surface using a plastic squeegee. A border of one (1) cm width must be left uncontaminated.

(iii) The whole test area must then be covered with a glass plate and weighted to a total pressure of 6.895 kPa (1 psi).

(iv) This weighted cover must be left in place for two (2) hours.

(v) The fabric sample must then be submitted to water resistance and hydrostatic resistance testing, CAN/CGSB-4.2-M No. 26.5, and must comply with the requirements in Table I. All five (5) specimens must pass. Note that the side of the fabric that was exposed to the chemical will be facing the water in testing.

de perméabilité à la transpiration, de solidité de la couleur à la lumière, au frottement et au lavage, et de résistance aux substances chimiques, toutes les couleurs doivent être représentées sur les spécimens et être conformes aux exigences du tableau I, y compris les exigences relatives au délaminage.

8.3 Essais de résistance aux substances chimiques du tissu et des coutures renforcées par un biais. Il faut préparer des échantillons de tissu de la taille et de la quantité suffisante pour réaliser les essais suivants. Pour chaque substance chimique, cinq nouveaux spécimens provenant de chaque échantillon doivent être mis à l'essai séparément. Les substances chimiques doivent être placées sur la face du tissu désignée comme étant la face extérieure.

(i) Dans le cas d'une substance chimique liquide, verser 100 mL/m² de produit sur le dessus du tissu et l'étaler uniformément sur toute la surface au moyen d'une raclette en plastique. Couvrir la plus grande surface de tissu possible avec la substance chimique, en évitant de contaminer une bordure de un centimètre. On s'assurera ainsi que la substance chimique ne coulera pas à l'extérieur du tissu après l'application.

(ii) Dans le cas des crèmes, verser 50 g/m² de substance chimique sur le spécimen et l'étaler aussi uniformément que possible sur toute la surface au moyen d'une raclette en plastique, en évitant de contaminer une bordure de un centimètre.

(iii) Couvrir entièrement la surface utilisée pour l'essai d'une plaque de verre soumise à une pression de 6,895 kPa (1 lb/po²).

(iv) Ce montage sous pression doit rester en place pendant deux heures.

(v) Le spécimen de tissu doit être soumis à un essai de résistance à l'eau et de pénétration d'eau à haute pression conformément à la norme CAN/CGSB-4.2-M, n° 26.5 et doit satisfaire aux exigences prescrites au tableau I. Les cinq spécimens doivent réussir l'essai. Au cours de l'essai, la face du tissu ayant été exposée à la substance chimique doit être contre l'eau.

Table I – Performance Requirements for Finished Fabric

Property	Test Method	Minimum	Maximum
Mass	CAN/CGSB-4.2 No. 5.1		410 g/m ²
Thickness - initial, and - after five washes ^{#1}	CAN/CGSB-4.2 No. 37 (1.0 kPa pressure) Wash in accordance with CAN/CGSB-4.2 No. 58 III E ^{#1}		5.0 mm
Clo - initial, and - after five washes ^{#1}	ISO 11092 (dry) Wash in accordance with CAN/CGSB-4.2 No. 58 III E ^{#1}	0.6	1.0
Air Permeability	CAN/CGSB-4.2 No.36		5 cm ³ /cm ² /s ¹
Moisture Vapour Permeability Resistance	CAN/CGSB-4.2 No. 49- 99 option 1 (4 specimens)		25 mm (average mm equivalent still air)
Burst Strength	CAN/CGSB-4.2 No. 11.2	550 N	
Dimensional Change in Laundering After 5 washes ^{#1}	CAN/CGSB-4.2 No.58 III E ^{#1}		Length: ±5.0% Width: ±5.0%
Flammability	ASTM D 1230	Class 1	
Static Decay (time to decay to 10% of applied charge) - initial - after 10 washes ^{#1}	FED-STD-191A - 5931 Test at 20°C & 20% RH face and back warp and weft charging to +5000V and -5000V Report: maximum voltage level reached, and results for each side tested (face and back) and each direction (warp and weft) of the fabric.	Fabric must charge to at least +4000V and -4000V Face Warp, Face Weft, Back Warp, Back Weft: Less than 0.5 seconds overall average time to decay for each face and each direction, no single measurement greater than 0.5 seconds.	
Electrical Resistivity - Surface (average ohms/square) - initial - after 10 washes ^{#1}	AATCC 76 Concentric Ring Method Test at 20°C & 20% RH face and back	Face: 1 x 10 ⁶ Back: 1 x 10 ⁶	Face: 1 x 10 ¹² Back: 1 x 10 ¹²
Stiffness (Drape)	FED-STD-191A - 5206		Length: 3.5 cm Width: 3.0 cm

Property	Test Method	Minimum	Maximum
Colourfastness to Light (maximum change for each of the colours)	AATCC 16 Option E 40 AATCC <i>Fading Units</i> (<i>not</i> hours)		Sample Grey Scale 4 after 40 AATCC <i>Fading Units</i>
Colourfastness to Washing (maximum change for each of the colours)	CAN/CGSB-4.2 No. 19.1 Test No. 2		Colour Change: Grey Scale 4 Staining: Grey Scale 3-4
Colourfastness to Crocking - colour change and staining (maximum change for each of the colours)	AATCC 116 Test 6.1 and 6.2		Colour Change Dry: Grey Scale 4 Wet: Grey Scale 4 Staining Dry: Grey Scale 4 Wet: Grey Scale 4
Water Resistance ^{#2} - as received	Maintain test conditions at 10 psi (68.95 kPa) for 10 minutes using the equipment required for Method CAN/CGSB-4.2 No. 26.5 Surface to be facing outward in garment is to be against water for test	no leakage	
Hydrostatic Resistance ^{#2} (kPa) - as received	CAN/CGSB-4.2 No. 26.5 Surface to be facing outward in garment is to be against water for test	Average = 400 kPa	
Resistance to Chemicals a. Jet fuel in accordance with CAN/CGSB-3.22 b. Degreasers, cleaning agent (methyl ethyl ketone 99.8% assay) c. DEET Insect repellent liquid (75%) in accordance with CAN/CGSB-15.19 d. Lubricating Oil: SAE Grade 50 (military grade 1100, commercial grade 100) in accordance with SAE J1966*	Refer to paragraph 8.3 for Chemical Exposure Test Method. Following chemical exposure, test: 1. Hydrostatic Resistance Method CAN/CGSB-4.2 No. 26.5 2. Water Resistance using equipment for Method CAN/CGSB-4.2 No. 26.5, 10 min/10psi (68.95 kPa)	For all chemicals: 275 kPa no leakage	

Property	Test Method	Minimum	Maximum
Fabric Separation (Delamination) Evaluate after: a. colourfastness to laundering test, b. 10 launderings (for static decay tests)	Visual evaluation View specimens under the conditions described in CAN/CGSB-4.2 No. 46 and No. 47		Delamination, measuring less than 5 mm in any direction and greater than 75 mm apart is the maximum degree of delamination acceptable.
CADPAT™ (TW) Colour Coordinates	Refer to paragraph 3.4.1	Refer to paragraph 3.4.1	
CADPAT™ (TW) Infra-red Reflectance	Refer to paragraph 3.4.2	Refer to paragraph 3.4.2	

* SAE International, Surface Vehicle Standard SAE J1966, July 2005, Lubricating Oils, Aircraft Piston Engine (Non-Dispersant Mineral Oil)

#1 Wash tests are to be done in accordance with CAN/CGSB-4.2 No. 58, Washing Procedure III (50°C, Synthetic Detergent, Normal Agitation) and Drying Procedure E (Tumble Dry, Normal Setting). **The last wash cycle is to be carried-out *without* detergent.**

#2 Water Resistance and Hydrostatic Resistance tests must not use the same test specimens.

Refer to Section 8 of this specification for additional testing notes.

Tableau I – Exigences de rendement pour le tissu fini

Propriété	Méthode d'essai	Minimum	Maximum
Masse	CAN/CGSB-4.2 No. 5.1		410 g/m ²
Épaisseur - état initial - et après 5 lavages ^{#1}	CAN/CGSB-4.2 No. 37 (pression de 1.0 kPa) Laver conformément à CAN/CGSB-4.2 No. 58 III E ^{#1}		5.0 mm
Clo - état initial - et après 5 lavages ^{#1}	ISO 11092 (sec) Laver conformément à CAN/CGSB-4.2 No. 58 III E ^{#1}	0.6	1.0
Perméabilité à l'air	CAN/CGSB-4.2 No. 36		5 cm ³ /cm ² /s ¹
Perméabilité à la vapeur de l'eau	CAN/CGSB-4.2 No. 49- 99 option 1 (4 spécimens)		25 mm (résistance - air calme équivalent en mm)
Résistance à l'éclatement	CAN/CGSB-4.2 No. 11.2	550 N	
Stabilité Dimensionnelle après 5 lavages ^{#1}	CAN/CGSB-4.2 No. 58 III E ^{#1}		Longueur: ±5.0% Largeur: ±5.0%
Inflammabilité	ASTM D 1230	Classe 1	
Détérioration Statique Temps de détérioration: 10 % de la charge appliquée - état initial - et, après 10 lavages ^{#1}	FED-STD-191A 5931 Essai à 20°C et 20% HR Endroit et envers Chaîne et trame Charge de + 5000 V et de - 5000 V Rapport: Tension maximale atteinte, et résultats pour les deux faces (endroit et envers) et les deux sens (chaîne et trame) du tissu	Le tissu doit recevoir une charge d'au moins +4000V et -4000V Chaîne (endroit), trame (endroit), chaîne (envers), trame (envers): Temps de détérioration moyen de 0,5 s pour les deux faces et les deux sens; pas de mesure supérieure à 0,5 s.	
Résistivité Électrique - Surface (ohms/carré moyen) - état initial - et, après 10 lavages ^{#1}	AATCC 76 Méthode de l'anneau concentrique Essai à 20°C et 20% HR Endroit et envers	Endroit: 1 x 10 ⁶ Envers: 1 x 10 ⁶	Endroit: 1 x 10 ¹² Envers: 1 x 10 ¹²
Rigidité (drapé)	FED-STD-191A 5206		Longueur: 3.5 cm Largeur: 3.0 cm

Propriété	Méthode d'essai	Minimum	Maximum
Solidité de la couleur à la lumière (changement maximal pour chacune des couleurs)	AATCC 16 Option E 40 unités d'estompage de l'AATCC (non en quelques heures)		Échantillon de l'échelle de gris 4 après 40 unités d'estompage de l'AATCC
Solidité de la couleur au lavage (changement maximal pour chacune des couleurs)	CAN/CGSB-4.2 No. 19.1 Essai n° 2		Changement de couleur : Échelle de gris 4 Tachage: Échelle de gris 3-4
Solidité de la couleur au frottement (pour toutes les couleurs) - changement de couleur et tachage (changement maximal pour chacune des couleurs)	AATCC 116 Essais 6.1 et 6.2		Changement de couleur: sec: Échelle de gris 4 mouillé: Échelle de gris 4 Tachage: sec: Échelle de gris 4 mouillé: Échelle de gris 4
Résistance à l'eau sous pression hydrostatique ^{#2} - état initial	Conditions d'essai à 10 lb/po ² (68,95 kPa), maintenues pendant 10 min en utilisant l'équipement requis pour l'essai CAN/CGSB-4.2 No. 26.5 Endroit (face à l'extérieur du vêtement) doit être contre l'eau pendant l'essai	aucune fuite	
Résistance à l'eau ^{#2} - état initial	CAN/CGSB-4.2 No. 26.5 Endroit (face à l'extérieur du vêtement) doit être contre l'eau pendant l'essai	Moyenne = 400 kPa	

Propriété	Méthode d'essai	Minimum	Maximum
Résistance aux substances chimiques (kPa) a. carburéacteur, selon la norme CAN/CGSB-3.22 b. dégraissseurs, agents de nettoyage (méthyléthylcétone à 99,8 %) c. insectifuge liquide (DEET), selon la norme CAN/CGSB-15.19 (75 %) d. Huile de graissage: SAE Grade 50 (grade militaire 1100, grade commercial 100), conformément à la norme SAE J1966 *	Voir 8.3 pour la méthode d'essai de l'exposition aux substances chimiques. Après l'essai d'exposition : 1. Essai de pénétration d'eau à haute pression CAN/CGSB-4.2 No. 26.5 2. Essai de résistance à l'eau en utilisant l'appareillage pour l'essai CAN/CGSB-4.2 No. 26.5 pendant 10 min à 10 lb/po ² (68,95 kPa)	Pour toutes les substances chimiques indiquées: Minimum: 275 kPa aucune fuite	
Séparation de tissus (délaminage) Évaluer après: a. l'essai de solidité de la couleur au lavage, b. 10 lavages ^{#1} (pour les essais de détérioration statique)	Évaluation visuelle Examen des spécimens selon les conditions décrites dans les méthodes CAN/CGSB-4.2 No. 46 et No. 47		Degré maximal acceptable de délaminage: moins de 5 mm dans les deux sens et espacement supérieur à 75 mm
DCamC ^{MC} (RBT) Coordonnées colorimétriques	Voir le paragraphe 3.4.1	Voir le paragraphe 3.4.1	
DCamC ^{MC} (RBT) Réflectance dans l'infrarouge	Voir le paragraphe 3.4.2	Voir le paragraphe 3.4.2	

* SAE International, Surface Vehicle Standard SAE J1966, July 2005, Lubricating Oils, Aircraft Piston Engine (Non-Dispersant Mineral Oil)

#1 Les essais de lavage doivent être réalisés conformément à la norme CAN/CGSB-4.2 n° 58, méthode de lavage III (50°C, agitation normale, détergent synthétique) et méthode de séchage E (séchage en machine à tambour, réglage normal). **Le dernier cycle de lavage doit être fait sans détergent.**

#2 Pour les essais «Résistance à l'eau sous pression hydrostatique» et «Résistance à l'eau», ne pas utiliser les mêmes spécimens.

Consulter paragraphe 8 de la présente spécification pour connaître les remarques additionnelles relatives aux essais.



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.

W8486-207123
Annex I
3 February 2020

**BID TECHNICAL EVALUATION PLAN
SWEATSHIRT AND SWEATPANT FLEECE
INTEGRATED CLOTHING ENSEMBLE (ICE)**

**PLAN D'ÉVALUATION TECHNIQUE POUR LES
CHANDAILS ET PANTALONS EN MOLLETON,
ENSEMBLE DE VÊTEMENTS INTÉGRÉS (EVI)**

1 SCOPE.

1.1 PURPOSE. The purpose of this document is to describe how the Department of National Defence (DND) will perform the Bid Technical Evaluation for the Sweatshirts and Sweatpants, Combat, Integrated Clothing Ensemble (ICE).

1.2 GENERAL METHOD. A team of DND Subject Matter Experts (SMEs) will examine the bidder provided documentary and physical evidence to confirm compliance with all the requirements detailed in the Request for Proposal and its supporting Annexes.

2 TECHNICAL EVALUATION METHOD.

2.1 CONTEXT. The Technical Evaluation methodology detailed below will be used to determine all the technically compliant bids.

2.2 TECHNICAL BID EVALUATION METHODOLOGY. The Technical Evaluation of bids will be conducted in two Phases.

1 PORTÉE

1.1 OBJECTIF. La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera le plan d'évaluation technique pour les Chandails et pantalons en molleton de combat de l'ensemble de vêtements intégrés (EVI).

1.2 METHODE GENERALE. Une équipe d'experts en la matière du MDN (PME) examinera les documentaires et les évidences physiques soumis par le contracteur pour déterminer la conformité à toutes les exigences détaillées dans la demande de proposition et ses annexes.

2 METHODE D'ÉVALUATION TECHNIQUE.

2.1 CONTEXTE. La méthode d'évaluation technique détaillée ci-dessous servira à déterminer la conformité des soumissions aux exigences techniques.

2.2 METHODOLOGIE DE L'ÉVALUATION TECHNIQUE DES SOUMISSIONS. L'évaluation technique des offres se déroulera en deux phases.

2.2.1 PHASE 1. The evaluators will examine the provided documentary evidence, as detailed in this Annex G, which will include the appropriate test results from accredited independent laboratories and Certificate(s) of Compliance (C of C) in order to determine the conformance of materials to the mandated specifications. Non-compliant bids will not be considered further.

2.2.2 PHASE 2. The evaluators will examine the provided physical samples for the quality of workmanship and for conformance to specified materials and measurements outlined in Annexes B, C and I. Non-compliant bids will not be considered further.

2.3 DOCUMENTARY EVIDENCE. The following documentary evidence and bid samples must be submitted with the bid:

Table I – Documentary Evidence and Physical Samples to be Submitted at Bid Stage

Project Phase	Requirement
Bid Stage	Textile submissions as detailed in Annex M
Bid Stage	One (1) sample of the Sweatshirt, Combat, ICE, Size 7040 (REG/MED)
Bid Stage	One (1) sample of the Sweatpants, Combat, ICE, Size 7034 (REG/MED)

2.4 DOCUMENTATION EVALUATION. The documentary evidence presented by bidders will be assessed to verify compliance with the requirements detailed in Annex I. Incomplete submissions will be deemed non-compliant.

2.5 WORKMANSHIP AND CONSTRUCTION EVALUATION. The quality of workmanship and construction will be evaluated using the criteria outlined in Table II, III & IV of this Annex.

2.2.1 LA PHASE 1. Les évaluateurs examineront les preuves documentaires fournies, comme indiqué dans la présente annexe G, qui comprendra les résultats d'essais appropriés des laboratoires indépendants accrédités et des certificats de conformité (C de C) pour déterminer la conformité des matériaux aux spécifications prescrites. . Les offres non conformes ne seront pas examinées plus avant.

2.2.2 LA PHASE 2. Les évaluateurs examineront les échantillons physiques fournis pour la qualité de la main-d'œuvre et pour la conformité aux matériaux et aux mesures spécifiés aux annexes B, C et I. Les soumissions non conformes ne seront pas examinées plus avant.

2.3 L'ÉVIDENCE DOCUMENTAIRE / ECHANTILLONS DE SOUMISSION. L'évidence documentaire et les échantillons de pré adjudication indiqués au tableau I doivent être soumis.

Tableau I – L'évidence documentaire et les échantillons physiques à soumettre à l'étape de pré adjudication

Étape	Exigence
Pré adjudication	Soumissions des textiles comme il est indiqué dans l'annexe M
pré adjudication	Une (1) échantillon du chandail, en molleton, combat, EVI dans la taille 7040
pré adjudication	Une (1) échantillon des (REG/MED) pantalons en molleton, combat, EVI dans la taille 7034 (REG/MED)

2.4 ÉVALUATION DE DOCUMENTATION. Les preuves documentaires présentées par les soumissionnaires seront évaluées afin de vérifier la conformité aux exigences détaillées à l'annexe I. Les soumissions incomplètes seront jugées non conformes.

2.5 ÉVALUATION DE LA QUALITE D'EXECUTION ET DE LA FABRICATION. Dans le cadre de l'évaluation, la qualité d'exécution et la fabrication seront évaluées selon les critères énoncés au tableau II, III & IV, de la présente annexe.

2.6 MATERIAL SUBSTITUTIONS. In the event that a component (**excluding the textiles identified in Annex I that require yardage / samples**) that may include items such as hook and loop fastener, slide fastener and cord, is not available to the bidder in the time frame to manufacture the physical samples, the bidder may use a similar substitute component, on the condition that a letter addressing the substitution is submitted with the bid samples, together with a statement that, should the bidder be awarded the contract, all materials will be strictly in accordance with the technical requirement outlined in Annexes B and C.

3 DEFINITIONS.

3.1 DEVIATION. A deviation is defined as failure to meet an essential performance or design requirement outlined in Annexes B and C.

3.2 INFRACTION. An infraction is defined as a workmanship or construction issue evaluated to directly affect the serviceability of the garment.

3.3 OBSERVATION. An observation is defined as a workmanship or construction issue that does not necessarily affect serviceability of the garment but affects overall quality assurance.

4 NON-COMPLIANCE CRITERIA.

4.1 DEVIATIONS. Samples must have no deviations. Samples evaluated to contain a single workmanship or construction deviation will be deemed non-compliant.

4.2 INFRACTIONS. A maximum of three (3) workmanship and construction infractions will be accepted. Samples evaluated to

2.6 SUBSTITUTIONS DE MATERIAUX. Dans le cas où un composant, (**à l'exception des textiles mentionnés à l'annexe I qui nécessitent du métrage ou des échantillons**) qui peuvent comprendre les éléments tels que les rubans auto agrippant à boucles et à crochets, les fermetures à glissières et les cordons, ne serait pas à la disposition de l'entrepreneur dans le délai alloué pour la fabrication des échantillons, l'entrepreneur peut utiliser un composant substitut similaire, à la condition de joindre une lettre à l'échantillon expliquant la substitution, de même qu'une déclaration par laquelle le fournisseur s'engage, dans l'éventualité où il serait retenu, à se conformer strictement aux exigences techniques visant les matériaux dans les annexes B et C.

3 DEFINITIONS.

3.1 ECART. On entend par écart, une non-conformité à une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée aux annexes B and C.

3.2 INFRACTION. On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme étant une non-conformité susceptible de nuire directement à la tenue en service du vêtement.

3.3 OBSERVATION. On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme étant une non-conformité ne nuisant pas nécessairement à la tenue en service du vêtement mais ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale.

4 CRITERES DE NON-CONFORMITE.

4.1 ECARTS. Les échantillons ne doivent pas avoir d'écarts. Les échantillons évalués comme contenant une seule exécution ou un écart de construction seront jugés non conformes.

4.2 INFRACTIONS. Un maximum de trois (3) infractions d'exécution et de construction seront acceptées. Les échantillons

contain more than three (3) infractions will be deemed non-compliant. Infractions noted and referenced in the Bid Technical Evaluation must be correct at pre-production.

4.3 OBSERVATIONS. Observations will not impact compliance. However, observations noted and referenced must be corrected at pre-production. Workmanship or construction issues found with the submission not listed in Table II & III will be deemed as an observation.

évalués comme contenant plus de trois (3) infractions seront jugés non conformes. Les infractions notées et référencées dans l'évaluation technique de la soumission doivent être correctes en pré-production.

4.3 OBSERVATIONS. Les observations n'auront aucune incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées et référencées doivent être corrigées en pré-production. Les problèmes d'exécution ou de construction trouvés avec la soumission ne figurant pas dans le tableau II & III seront considérés comme une observation.

Table II – Workmanship and Construction Evaluation for Sweatshirts and Sweatpants, Combat, ICE

Detail	Reference		Criteria	Classification of Infraction			Assessment of Compliance
	Annex B	Annex C		Deviati on	Infracti on	Observati on	Notes (indicate compliant/non)
Cutting	3.3	3.3	Shell parts of the parka and trousers are not cut in the direction of the warp as shown on the paper patterns.			X	
			Shell parts are not cut from the same dye lot.			X	
Sewing	3.4	3.4	Seams twisted, pleated, or puckered;		X		
			Part of the ensemble caught in any unrelated operation or stitching	X			
			Thread breaks not secured;		X		
			Cut threads or holes showing evidence of reworking			X	
			Ends of seams and stitches (when not caught in other seams or stitching) not back stitched or bartacked;			X	
			Sewing defects causing open seams of more than ¼ inch (0.635 cm).			X	
			Thread colour is not in accordance with that specified				X
			Gauge of stitching uneven (seams, hems or top stitching);				X

Detail	Reference		Criteria	Classification of Infraction			Assessment of Compliance
	Annex B	Annex C		Deviati on	Infracti on	Observati on	Notes (indicate compliant/non
			Stitch tension: <ul style="list-style-type: none"> • Loose tension in any area more than 2-inches; • Tight tension (stitches break when normal strain is applied to the seam or stitching); 		X		
Bartacks	3.4.4	3.4.4	Bartacks are not positioned as detailed in section 3.5 Construction or as show on applicable Figures;			X	
			Insecure bartacks or not serving intended purpose;		X		
			Loose, incomplete or broken stitches.		X		
Buttonholes	3.4.9	N/A	Buttonholes are not gimp reinforced eyelet type.		X		
			Stitching is not less than 28 stitches per inch (2.5 cm).		X		
			Ends are not finished with overlap or bartack.		X		
			The drawcord buttonhole has been cut beyond the eyelet.		X		
Scale of Measurements	3.6	3.6	Measurements out of tolerance from that detailed in the Scale of Measurements (Table I).	3 or more out of tolerance	2 out of tolerance	1 out of tolerance	

Detail	Reference		Criteria	Classification of Infraction			Assessment of Compliance
	Annex B	Annex C		Deviation	Infraction	Observation	Notes (indicate compliant/non)
Component Measurements	Figures I & II	Figures I & II	Measurements with tolerances exceeding plus or minus 1/4-inch (6.35 mm) from that detailed in applicable Figures. This includes, but is not limited to, positioning on garment and functional lengths.	3 or more out of tolerance	2 out of tolerance	1 out of tolerance	
Marking, Care, and User Labels	3.7	3.7	Labeling omitted, incorrect, illegible, or incomplete.			X	
Construction - General	3.5	3.5	Thread ends not trimmed throughout the garment;			X	
			Needle chews likely to develop into a hole;		X		
			Components missing or wrong size of component used;	X			
			Cuts, tears, holes, mends, lumps, creases, weak places, or other deficiencies seriously affected serviceability;	X			
			Any operation improperly performed.		X		
			Any draw cord caught in the hem, casing, or tunnel stitching restricting the functionality of the assembly;		X		

Detail	Reference		Criteria	Classification of Infraction			Assessment of Compliance
	Annex B	Annex C		Deviati on	Infracti on	Observati on	Notes (indicate compliant/non
			Any draw cord ends not knotted and/or fused;			X	
			Any draw cord insufficient in length for function.		X		
			Any part of slide fastener assembly bent, broken, or otherwise defective;			X	
			Any part of the slide fastener not attached to the assembly.		X		

Tableau II – Évaluation de la qualité d'exécution et de la confection des chandails et pantalons en molleton de combat, EVI

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction			Évaluation de la conformité
	Annexe B	Annexe C		Ecart	Infraction	Observation	Remarques (indiquer conforme / non-conforme)
Coupe	3.3	3.3	Les parties en tissu extérieur des vêtements ne sont pas taillées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier.			X	
			Les parties en tissu extérieur des vêtements ne sont pas coupées du même lot de teinture.			X	
Couture	3.4	3.4	Coutures tournantes, plissées ou froncées;		X		
			Une partie de l'ensemble pris dans une opération ou couture non relatif;	X			
			Fils cassés qui ne sont pas sécurisés;		X		
			Fils coupés ou des trous présentant des signes de reprise			X	
			Les extrémités des coutures et des piqûres (lorsqu'ils ne sont pas capturés dans d'autres coutures ou piqûres) ne sont pas arrêtées par des points arrière ou points d'arrêts;			X	
			Les défauts de couture qui causent de coutures ouvertes de plus de ¼ po (0,635 cm).			X	

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction			Évaluation de la conformité
	Annexe B	Annexe C		Ecart	Infraction	Observation	Remarques (indiquer conforme / non-conforme)
			La couleur du fil n'est pas conforme à celle spécifiée;			X	
			Le calibre des coutures ne sont pas égales (coutures, ourlets ou surpiques);		X		
			Tension du fil: <ul style="list-style-type: none"> • Tension lâche dans un endroit plus de 2 po; • Tension serrée (points cassent lorsque une allongement normale est appliquée à la couture ou la pique); 		X		
Brides d'arrêts	3.4.4	3.4.4	Les brides d'arrêt ne sont pas positionner comme il est indiquer dans la section 3.5 Confection ou selon les figures applicables;			X	
			Brides d'arrêts qui sont détendu ou qui ne servent pas d'usage prévu		X		
			les points sont lâches, incomplets ou brisés		X		
Boutonniers	N/A	3.4.9	Les boutonnières ne sont pas du type à œillet renforcé		X		
			La couture n'est pas moins de 28 points par 2.5 cm (1-po)		X		
			Leurs extrémités ne sont pas en pointe ou à bride d'arrêt.		X		

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction			Évaluation de la conformité
	Annexe B	Annexe C		Ecart	Infraction	Observation	Remarques (indiquer conforme / non-conforme)
			La boutonnière pour le cordon est taillée au-delà de l'œillet.		X		
Tableau des mensurations	3.6	3.6	Les mesures qui sont hors de la tolérance spécifier dans le tableau I, Tableau des mensurations.	3 ou plus hors de la tolérance	2 hors de la tolérance	1 hors de la tolérance	
Mesures des composants	Figures I et II	Figures I et II	Les mesures avec les tolérances dépassant plus ou moins de 6,35 mm (1/4-po) comme il est indiqué selon les figures applicables. Cela inclut, mais sans s'y limiter, le positionnement sur le vêtement et les longueurs fonctionnelles.	3 ou plus hors de la tolérance	2 hors de la tolérance	1 hors de la tolérance	
Marquage, étiquettes d'entretien et de l'utilisateur	3.7	3.7	Étiquetage omis, erroné, illisible ou incomplet.			X	
Confection - générale	3.5	3.5	Extrémités des fils non pas coupés à travers du vêtement;			X	
			Les manches d'aiguilles qui peuvent développer en trous;		X		
			Composantes manquantes ou mauvaise grandeur utilisée;	X			

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction			Évaluation de la conformité
	Annexe B	Annexe C		Ecart	Infraction	Observation	Remarques (indiquer conforme / non-conforme)
			Coupures, déchirures, trous, reprises, grumeaux, plis, endroits faibles ou d'autres déficiences qui peuvent nuire à la tenue en service du vêtement	X			
			Toutes opérations exécutées de façon incorrecte.		X		
			Tous cordons de tirage pris dans les coutures de l'ourlet, l'enveloppe, ou le tunnel qui peuvent affecter la fonctionnalité de l'ensemble;		X		
			Tous cordons de tirage qui ne sont pas noués et / ou fusionnés;			X	
			Tous cordons de tirage insuffisants dans la longueur pour fonctionner comme il faut.		X		
			Toutes parties tordues, cassées ou autrement défectueux de l'assemblage de la fermeture à glissière;			X	
			Toutes parties qui ne sont pas attachées à l'assemblage de la fermeture à glissière;		X		

Table III – Evaluation of Scale of Measurements Sweatshirts, Combat, ICE
Tableau III – Evaluation du Tableau des mensurations pour les chandails en molleton de combat,
 EVI

j	CHEST / POITRIN E	HEM RELAXED / BAS RELACHE	BACK LENGTH FROM NECK SEAM / LONGEUR DU DOS A PATIR DU BAS DU COL	FRONT LENGTH FROM TOP OF COLLAR / LONGEUR DU DEVANT INCLUANT LE COL	BACK WIDTH AT BOTTOM OF YOKE / LARGEUR DU DOS A TRAVERS LE BORD INFERIEU R DE L'EMPIES SEMENT	WIDTH AT SCYE / LARGEUR DU SCYE	LENGTH AT UNDERARM / LONGEUR DE LA COUTURE DE L'AISELLE Y COMPRIS LE POIGNET	NECK (CLOSED) / COU (FERMER)
Table I, Annex B, Size 7040 . Tableau I, Annexe B, Taille 7040	49	41	28	29	19-1/2	19	23	19
Tolerance +/-	1	1	3/4	3/4	1/2	1/2	1/2	1/2
Bidder								
Lead TA Confirmation Compliant / Non- Compliant								

Table III – Evaluation of Scale of Measurements Sweatpants, Combat, ICE
Tableau III – Evaluation du Tableau des mensurations pour les pantalons en molleton de combat, EVI

	WAIST RELAXED / TOUR DE TAILLE - PLEINE EXTENSION	HIP 4" ABOVE CROTCH / FOND A 4 PO DESSUS LA FOURCHE	THIGH 1" BELOW CROTH / CUISSSE A 1 PO SOUS LA FOURCHE	HEM WITH SLIDE FASTENER CLOSED / LARGEUR AU BAS (FERMATURE A GLISSIERE FERMER)	INSEAM / COUTURE D'ENTRE JAMBE FINE	OUTSEAM INC. WB / COUTURE EXTERIEURE FINE	LOWER LEG SLIDE FASTENER/ FERMATURE A GLISSIERE AU BAS
Table I, Annex C, Size 7034 Tableau I, Annex C, Taille 7034	30	46	28	15	30	43	14
Tolerance +/-	1	1	1/2	1/2	1/2	3/4	0
Bidder							
Lead TA Confirmation Compliant/Non/Compliant Conforme / non conforme							



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.

W8486-207123
Annex J
3 February 2020

**BID TECHNICAL EVALUATION PLAN
JACKET, FLEECE, STATIC DISSIPATIVE, CADPAT™
TEMPERATE WOODLAND (TW)**

**PLAN D'ÉVALUATION TECHNIQUE POUR
LA VESTE MOLLETONNÉE, DISSIPATION DE CHARGE
STATIQUE, DCamC^{MC} RÉGIONS BOISÉES TEMPÉRÉES
(RBT)**

1 SCOPE.

1.1 PURPOSE. The purpose of this document is to describe how the Department of National Defence (DND) will perform the Bid Technical Evaluation for the Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™ TW.

1.2 GENERAL METHOD. A team of DND Subject Matter Experts (SMEs) will examine the bidder provided documentary and physical evidence to confirm compliance with all the requirements detailed in the Request for Proposal and its supporting Annexes.

2 TECHNICAL EVALUATION METHOD.

2.1 CONTEXT. The Technical Evaluation methodology detailed below will be used to determine all the technically compliant bids.

2.2 TECHNICAL BID EVALUATION METHODOLOGY. The Technical Evaluation of bids will be conducted in two Phases.

1 PORTÉE

1.1 OBJECTIF. La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera le plan d'évaluation technique pour la Veste molletonnée, dissipation de charges statique, DCamC^{MC} RBT.

1.2 METHODE GENERALE. Une équipe d'experts en la matière du MDN (PME) examinera les documentaires et les évidences physiques soumis par le contracteur pour déterminer la conformité à toutes les exigences détaillées dans la demande de proposition et ses annexes.

2 METHODE D'ÉVALUATION TECHNIQUE.

2.1 CONTEXTE. La méthode d'évaluation technique détaillée ci-dessous servira à déterminer la conformité des soumissions aux exigences techniques.

2.2 METHODOLOGIE DE L'ÉVALUATION TECHNIQUE DES SOUMISSIONS. L'évaluation technique des offres se déroulera en deux phases.

2.2.1 PHASE 1. The evaluators will examine the provided documentary evidence, as detailed in this Annex F, which will include the appropriate test results from accredited independent laboratories and Certificate(s) of Compliance (C of C) in order to determine the conformance of materials to the mandated specifications. Non-compliant bids will not be considered further.

2.2.2 PHASE 2. The evaluators will examine the provided physical samples for the quality of workmanship and for conformance to specified materials and measurements outlined in Annexes D and J. Non-compliant bids will not be considered further.

2.3 DOCUMENTARY EVIDENCE. The following documentary evidence and bid samples as indicated in Table I, must be submitted with the bid:

Table I – Documentary Evidence and Physical Samples to be Submitted at Bid Stage

Project Phase	Requirement
Bid Stage	Textile submissions as detailed in Annex N
Bid Stage	One (1) sample of the Jacket, Fleece, Static Dissipative Size 7040 (REG/MED)

2.4 DOCUMENTATION EVALUATION. The documentary evidence presented by bidders will be assessed to verify compliance with the requirements detailed in Annex J. Incomplete submissions will be deemed non-compliant.

2.5 WORKMANSHIP AND CONSTRUCTION EVALUATION. The quality of workmanship and construction will be evaluated using the criteria outlined in Table II, III of this Annex.

2.6 MATERIAL SUBSTITUTIONS. In the event that a component (excluding the textiles identified in Annex H that require

2.2.1 LA PHASE 1. Les évaluateurs examineront les preuves documentaires fournies, comme indiqué dans la présente annexe F, qui comprendra les résultats d'essais appropriés des laboratoires indépendants accrédités et des certificats de conformité (C de C) pour déterminer la conformité des matériaux aux spécifications prescrites. . Les offres non conformes ne seront pas examinées plus avant.

2.2.2 LA PHASE 2. Les évaluateurs examineront les échantillons physiques fournis pour la qualité de la main-d'œuvre et pour la conformité aux matériaux et aux mesures spécifiés aux annexes D et J. Les soumissions non conformes ne seront pas examinées plus avant.

2.3 L'EVIDENCE DOCUMENTAIRE / ECHANTILLONS DE SOUMISSION. L'évidence documentaire et les échantillons de pré adjudication indiqués au tableau I doivent être soumis.

Tableau I – L'évidence documentaire et les échantillons physiques à soumettre à l'étape de pré adjudication

Étape	Exigence
Pré adjudication	Soumissions des textiles comme il est indiqué dans l'annexe N
pré adjudication	Une (1) échantillon de la Veste molletonnée, dissipation de charge statique dans la taille 7040 (REG/MED)

2.4 ÉVALUATION DE DOCUMENTATION. Les preuves documentaires présentées par les soumissionnaires seront évaluées afin de vérifier la conformité aux exigences détaillées à l'annexe J. Les soumissions incomplètes seront jugées non conformes.

2.5 ÉVALUATION DE LA QUALITE D'EXECUTION ET DE LA FABRICATION. Dans le cadre de l'évaluation, la qualité d'exécution et la fabrication seront évaluées selon les critères énoncés au tableau II & III de la présente annexe.

2.6 SUBSTITUTIONS DE MATERIAUX. Dans le cas où un composant, (à l'exception des textiles mentionnés à l'annexe H qui

yardage / samples) that may include items such as hook and loop fastener, slide fastener and cord, is not available to the bidder in the time frame to manufacture the physical samples, the bidder may use a similar substitute component, on the condition that a letter addressing the substitution is submitted with the bid samples, together with a statement that, should the bidder be awarded the contract, all materials will be strictly in accordance with the technical requirement outlined in Annexes C and H.

3 DEFINITIONS.

3.1 DEVIATION. A deviation is defined as failure to meet an essential performance or design requirement outlined in Annex D

3.2 INFRACTION. An infraction is defined as a workmanship or construction issue evaluated to directly affect the serviceability of the garment.

3.3 OBSERVATION. An observation is defined as a workmanship or construction issue that does not necessarily affect serviceability of the garment but affects overall quality assurance.

4 NON-COMPLIANCE CRITERIA.

4.1 DEVIATIONS. Samples must have no deviations. Samples evaluated to contain a single workmanship or construction deviation will be deemed non-compliant.

4.2 INFRACTIONS. A maximum of three (3) workmanship and construction infractions will be accepted. Samples evaluated to contain more than three (3) infractions will be deemed non-compliant. Infractions noted and referenced in the Bid Technical Evaluation must be correct at pre-production.

nécessitent du métrage ou des échantillons) qui peuvent comprendre les éléments tels que les rubans auto agrippant à boucles et à crochets, les fermetures à glissières et les cordons, ne serait pas à la disposition de l'entrepreneur dans le délai alloué pour la fabrication des échantillons, l'entrepreneur peut utiliser un composant substitut similaire, à la condition de joindre une lettre à l'échantillon expliquant la substitution, de même qu'une déclaration par laquelle le fournisseur s'engage, dans l'éventualité où il serait retenu, à se conformer strictement aux exigences techniques visant les matériaux dans les annexes C et H.

3 DEFINITIONS.

3.1 ECART. On entend par écart, une non-conformité à une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée à l'annexe D.

3.2 INFRACTION. On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme étant une non-conformité susceptible de nuire directement à la tenue en service du vêtement.

3.3 OBSERVATION. On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de fabrication jugé comme étant une non-conformité ne nuisant pas nécessairement à la tenue en service du vêtement mais ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale.

4 CRITERES DE NON-CONFORMITE.

4.1 ECARTS. Les échantillons ne doivent pas avoir d'écarts. Les échantillons évalués comme contenant une seule exécution ou un écart de construction seront jugés non conformes.

4.2 INFRACTIONS. Un maximum de trois (3) infractions d'exécution et de construction seront acceptées. Les échantillons évalués comme contenant plus de trois (3) infractions seront jugés non conformes. Les infractions notées et référencées dans l'évaluation technique de la soumission doivent être correctes en pré-production.

4.3 OBSERVATIONS. Observations will not impact compliance. However, observations noted and referenced must be corrected at pre-production. Workmanship or construction issues found with the submission not listed in Table II & III will be deemed as an observation.

4.3 OBSERVATIONS. Les observations n'auront aucune incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées et référencées doivent être corrigées en pré-production. Les problèmes d'exécution ou de construction trouvés avec la soumission ne figurant pas dans le tableau II & III seront considérés comme une observation.

Table II – Workmanship and Construction Evaluation for Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, TW

Detail	Reference	CRITERIA	Classification of Infraction			Assessment of Compliance	
	Annex D		Deviation	Infraction	Observation	Notes (indicate compliant/non compliant)	
Cutting	3.3	Shell parts of the parka and trousers are not cut in the direction of the warp as shown on the paper patterns.			X		
		Shell parts are not cut from the same dye lot.			X		
Sewing	3.4	Seams twisted, pleated, or puckered;		X			
		Part of the ensemble caught in any unrelated operation or stitching;	X				
		Thread breaks not secured;		X			
		Cut threads or holes showing evidence of reworking			X		
		Ends of seams and stitches (when not caught in other seams or stitching) not back stitched or bartacked;			X		
		Sewing defects causing open seams of more than ¼ inch (0.635 cm).			X		
		Thread colour is not in accordance with that specified				X	
		Gauge of stitching uneven (seams, hems or top stitching);			X		
		Stitch tension: <ul style="list-style-type: none"> • Loose tension in any area more than 2-inches; • Tight tension (stitches break when normal strain is applied to the seam or stitching); 			X		
Bartacks	3.4.11	Bartacks are not positioned as detailed in section 3.5 Construction or as show on applicable Figures;			X		

Detail	Reference	CRITERIA	Classification of Infraction			Assessment of Compliance
	Annex D		Deviation	Infraction	Observation	Notes (indicate compliant/non-compliant)
		Insecure bartacks or not serving intended purpose;		X		
		Loose, incomplete or broken stitches.		X		
Scale of Measurements	3.6	Measurements out of tolerance from that detailed in the Scale of Measurements (Table I).	3 or more out of tolerance	2 out of tolerance	1 out of tolerance	
Component Measurements	Figures I, II & III	Measurements with tolerances exceeding plus or minus 1/4-inch (6.35 mm) from that detailed in applicable Figures. This includes, but is not limited to, positioning on garment and functional lengths.	3 or more out of tolerance	2 out of tolerance	1 out of tolerance	
Marking, Care, and User Labels	3.7 & 3.8	Labeling omitted, incorrect, illegible, or incomplete.			X	
Construction - General	3.5	Thread ends not trimmed throughout the garment;			X	
		Needle chews likely to develop into a hole;		X		
		Components missing or wrong size of component used;	X			
		Cuts, tears, holes, mends, lumps, creases, weak places, or other deficiencies seriously affected serviceability;	X			
		Any operation improperly performed.		X		
		Any draw cord caught in the hem, casing, or tunnel stitching restricting the functionality of the assembly;		X		
		Any draw cord ends not knotted and/or fused;			X	
		Any draw cord insufficient in length for function.		X		

Detail	Reference	CRITERIA	Classification of Infraction			Assessment of Compliance
	Annex D		Deviati on	Infractions	Observat ion	Notes (indicate compliant/non compliant)
		Any part of slide fastener assembly bent, broken, or otherwise defective;			X	
		Any part of the slide fastener not attached to the assembly.		X		

Tableau II – Évaluation de la qualité d'exécution et de la confection de la Veste molletonnée, dissipation de charge statique, D_{CamC^{mc}}, RBT

Détail	Référence	Critère	Classement de l'infraction			Evaluation de la conformité
	Annex D		Ecart	Infraction	Observation	Remarques (indiquer conforme / non-conforme)
Coupe	3.3	Les parties en tissu extérieur des vêtements ne sont pas taillées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier.			X	
		Les parties en tissu extérieur des vêtements ne sont pas coupées du même lot de teinture.			X	
Couture	3.4	Coutures tournantes, plissées ou froncées;		X		
		Une partie de l'ensemble pris dans une opération ou couture non relatif;	X			
		Fils cassés qui ne sont pas sécurisés;		X		
		Fils coupés ou des trous présentant des signes de reprise			X	
		Les extrémités des coutures et des piqûres (lorsqu'ils ne sont pas capturés dans d'autres coutures ou piques) ne sont pas arrêtées par des points arrière ou points d'arrêts;			X	
		Les défauts de couture qui causent de coutures ouvertes de plus de ¼ po (0,635 cm).			X	
		La couleur du fil n'est pas conforme à celle spécifiée;				X
		La calibre des coutures ne sont pas égales (coutures, ourlets ou surpiques);			X	

Détail	Référence	Critère	Classement de l'infraction			Évaluation de la conformité
	Annex D		Ecart	Infraction	Observation	Remarques (indiquer conforme / non-conforme)
		Tension du fil: <ul style="list-style-type: none"> • Tension lâche dans un endroit plus de 2 po; • Tension serrée (points cassent lorsqu'un allongement normale est appliqué à la couture ou la pique); 		X		
Brides d'arrêts	3.4.11	Les brides d'arrêt ne sont pas positionner comme il est indiqué dans la section 3.5 Confection ou selon les figures applicables;			X	
		Brides d'arrêts qui sont détendu ou qui ne servent pas d'usage prévu		X		
		les points sont lâches, incomplets ou brisés		X		
Tableau des mensurations	3.6	Les mesures qui sont hors de la tolérance spécifié dans le tableau I, Tableau des mensurations.	3 ou plus hors de la tolérance	2 hors de la tolérance	1 hors de la tolérance	
Mesures des composants	Figures I, II et III	Les mesures avec les tolérances dépassant plus ou moins de 6,35 mm (1/4-po) comme il est indiqué selon les figures applicables. Cela inclut, mais sans s'y limiter, le positionnement sur le vêtement et les longueurs fonctionnelles.	3 ou plus hors de la tolérance	2 hors de la tolérance	1 hors de la tolérance	
Marquage, étiquettes d'entretien et de l'utilisateur	3.7 et 3.8	Étiquetage omis, erroné, illisible ou incomplet.			X	
Confection - générale	3.5	Extrémités des fils non coupés à travers du vêtement;			X	

Détail	Référence	Critère	Classement de l'infraction			Évaluation de la conformité
	Annex D		Ecart	Infraction	Observation	Remarques (indiquer conforme / non-conforme)
		Les manches d'aiguilles qui peuvent développer en trous;		X		
		Composantes manquantes ou mauvaise grandeur utilisée;	X			
		Coupures, déchirures, trous, reprises, grumeaux, plis, endroits faibles ou d'autres déficiences qui peuvent nuire à la tenue en service du vêtement	X			
		Toutes opérations exécutées de façon incorrecte.		X		
		Tous cordons de tirage pris dans les coutures de l'ourlet, l'enveloppe, ou le tunnel qui peuvent affecter la fonctionnalité de l'ensemble;		X		
		Tous cordons de tirage qui ne sont pas noués et / ou fusionnés;			X	
		Tout cordons de tirage insuffisants dans la longueur pour fonctionner comme il faut.		X		
		Toutes parties tordues, cassées ou autrement défectueux de l'assemblage de la fermeture à glissière;			X	
		Toutes parties qui ne sont pas attachées à l'assemblage de la fermeture à glissière;		X		

Table III – Evaluation of Scale of Measurements for the Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, TW
Tableau III – Evaluation du Tableau des mensurations de la Veste molletonnée, dissipation de charge statique, DCam^{CMC},

RBT

	MEASUREMENTS OF JACKET, FLEECE, SD / MESURES DE LA VESTE MOLLETONNEE, DCS								
	CHEST / POITRINE	HEM RELAXED / BAS RELACHÉ	FULL LENGTH SLEEVE FROM NECK SEAM BACK / PLEINE MANCHE LONGUEUR, À PARTIR DE LA COUTURE D'ENCOLURE, DOS	FULL LENGTH SLEEVE FROM NECK SEAM FRONT / PLEINE MANCHE LONGUEUR, À PARTIR DE LA COUTURE D'ENCOLURE / DEVANT	BACK WIDTH 8" FROM CB NECK SEAM / LARGEUR DU DOS À 8 po DE LA COUTURE AU CENTRE DE L'ENCOLURE	COLLAR EDGE TO EDGE AT NECK SEAM / COL, BORD À BORD À LA COUTURE D'ENCOLURE	SLIDE FASTENER LENGTH / LONGUEUR DE LA FERMETURE À GLISSIÈRE	LENGTH AT UNDERARM INCLUDING CUFF / LONGUEUR À LA COUTURE DU DESSOUS DE BRAS, POIGNET NON COMPRIS	
Table I, Annex D, Size 7040 . Tableau I, Annexe D, Taille 7040	50	46	27-1/2	24-3/4	20-1/2	20-1/2	24	21-1/2	7
Tolerance +/-	1	1	3/4	3/4	1/2	1/2	1/2	1/2	1/4
Bidder									
Lead TA Confirmation Compliant / Non-Compliant									



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.

W8486-207123
Annex K
3 February 2020

**Pre-Production and Production Technical Validation Plan for
SWEATSHIRT AND SWEATPANT FLEECE,
INTEGRATED CLOTHING ENSEMBLE (ICE)**

1 SCOPE.

1.1 PURPOSE. The purpose of this document is to describe how the Department of National Defence (DND) will perform the pre-production and production validation of Sweatshirts and Sweatpants, Combat, Integrated Clothing Ensemble (ICE).

1.2 GENERAL METHOD. The DND Technical Authority (TA) will examine the contractor provided documentary and physical evidence to confirm compliance with the requirements detailed in the contract and its annexes.

2 EVALUATION METHOD.

2.1 PRE-PRODUCTION. The TA will validate the Contractor provided documentation and physical samples.

2.1.1 DOCUMENTATION. The Contractor must submit all the contract mandated documentation including the test results and certificates of compliance outlined in Table II.

**Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la
production pour les CHANDAILS ET PANTALONS EN
MOLLETON, ENSEMBLE DE VÊTEMENTS INTÉGRÉS
(EVI)**

1 PORTEE

1.1 OBJECTIF. La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera la validation technique aux étapes de la présérie et la production des Chandails et pantalons en molleton de combat de l'ensemble de vêtements intégrés (EVI).

1.2 METHODE GENERALE. L'autorité technique du MDN examinera les documentaires et les preuves physiques fournis par l'entrepreneur pour confirmer les exigences détaillées dans le contrat et ses annexes.

2 METHODE D'EVALUATION.

2.1 L'ETAPE DE LA PRESERIE. L'autorité technique doit valider la documentation et les échantillons physiques fournis par l'entrepreneur.

2.1.1 DOCUMENTATION. L'entrepreneur doit soumettre toute la documentation spécifiée dans le contrat, y compris les résultats des essais et les certificats de conformité indiqués au tableau II.

2.1.2 PHYSICAL SAMPLES. The Contractor must submit the pre-production samples listed in Table I.

2.1.3 MATERIAL SUBSTITUTIONS. No material substitutions allowed at the Pre-Production Stage. All materials must be strictly in accordance with the technical requirements outlined in Annexes B and C.

2.1.4 WORKMANSHIP AND CONSTRUCTION VALIDATION. Workmanship and construction of the sample will be evaluated using the criteria outlined in Table II and III of this Annex.

2.1.5 VALIDATION CRITERIA DEFINITIONS. The following definitions will be applied to the sample validation.

2.1.5.1 DEVIATION. A deviation is defined as a failure to meet an essential performance or design requirement outlined in Annexes B, C and I. Samples must have no Deviations. Samples evaluated to contain a single workmanship or construction deviation will be deemed non-compliant and the Contractor will be required to produce a new pre-production sample within a time period detailed in the contract.

2.1.5.2 INFRACTION. An infraction is defined as a workmanship or construction issue evaluated to directly affect the serviceability of the garment. A maximum of three (3) workmanship and construction infractions will be accepted. Samples evaluated to contain more than three (3) infractions will be deemed non-compliant and the Contractor will be required to produce a new pre-production sample within a time period detailed in the contract.

2.1.2 ECHANTILLONS PHYSIQUES. L'entrepreneur doit soumettre les échantillons de la présérie comme il est indiqué au tableau I.

2.1.3 SUBSTITUTIONS DES MATERIAUX. Aucune substitution des matériaux seront permis à l'étape de la présérie. Tous les matériaux doivent être en stricte conformité avec les exigences techniques décrites aux annexes B et C.

2.1.4 VALIDATION DE L'EXECUTION ET LA CONFECTION. La qualité d'exécution et la confection seront évaluées selon les critères énoncés aux tableaux II et III de cette annexe.

2.1.5 DEFINITIONS DES CRITERES DE VALIDATION. Les définitions suivantes seront appliquées à la validation de l'échantillon.

2.1.5.1 ECART. On entend par écart, une non-conformité à une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée aux annexes B, C et I. Aucun écart ne sera accepté pour les échantillons. Les échantillons évalués pour contenir un seul écart d'exécution ou de confection seront jugées non conformes et l'entrepreneur sera tenu de produire un nouvel échantillon de présérie dans le délai précisé dans le contrat.

2.1.5.2 INFRACTION. On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité susceptible de nuire directement à la tenue en service du vêtement ou ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale. Un maximum de trois (3) infractions d'exécution et de confection sera accepté. Les échantillons évalués pour contenir plus de trois (3) écarts d'exécution ou de confection seront jugées non conformes et l'entrepreneur sera tenu de produire un nouvel échantillon de présérie dans le délai précisé dans le contrat.

2.1.5.3 OBSERVATION. An observation is defined as a workmanship or construction issue that does not necessarily affect serviceability of the garment but affects overall quality assurance. Observations will not impact compliance. However, observations noted and referenced in the pre-production evaluation must be corrected at production. Workmanship or construction issues found with the submission not listed in Table III will be deemed as an observation.

2.2 PRODUCTION. At the discretion of the DND Quality Assurance Representative (DND QAR), the Government of Canada reserves the right to conduct a validation inspection throughout the production period on delivered product to confirm a Contractor's continued ability to meet the mandated technical specifications.

2.3 LABORATORY ANALYSIS. In addition, laboratory analysis in accordance with those requirements detailed in Annex M must be submitted.

2.1.5.3 OBSERVATION. On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité ne nuisant pas nécessairement à la tenue en service du vêtement mais ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale. Les observations n'auront pas d'incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées et référencées dans l'évaluation de la présérie doivent être corrigées pendant la production. Les problèmes de qualité d'exécution ou de confection qui auront été incorporés à la soumission, mais qui ne figurent pas au tableau III, seront considérés comme des observations.

2.2 PRODUCTION. A la discrétion du représentant de l'assurance qualité du MDN (MDN RAQ), le gouvernement du Canada se réserve le droit d'effectuer une inspection de validation durant la période de production pour confirmer la capacité de l'entrepreneur pour satisfaire les exigences techniques. En plus de cette exigence générale de validation, le gouvernement du Canada exige que les essais spécifiques suivant soient effectués pendant la production.

2.3 ANALYSE DE LABORATOIRE. En outre, une analyse de laboratoire conforme aux exigences détaillées à l'annexe M doit être soumise.

Table I – Pre-production Physical Sample Requirement
Tableau I – Échantillons physiques à soumettre à l'étape de présérie

Time Period / Phase du project	Requirement / Exigence
Pre-Production Stage /Présérie	Textile submissions in accordance with Annex M / Soumissions des textiles conformément à l'annexe M.
Pre-Production Stage /Présérie	One (1) sample of the of Sweatshirt, Combat, ICE, Size 7040 (REG/MED) / Une (1) échantillon du Chandail en molleton, combat, EVI, dans la taille 7040 (REG/MED)
Pre-Production Stage / Présérie	One (1) sample of the Sweatpants, Combat, ICE, Size 7034 (REG/MED) / Une (1) échantillon des Pantalons en molleton, combat, EVI, dans la taille 7034 (REG/MED)

Table II – Mandatory Preproduction Material Testing Documentation for the Sweatpants and Sweatshirts, Combat, ICE

Material	Reference		Requirement and Reference	Testing Requirements and Frequency
	Annex B	Annex C		Pre-Production
Tricot	3.2.3	3.2.4	44/12 filament d/tex nylon, 62 to 65 g/m ² , constructed on a 28 gauge full width warp knit machine, colour Coyote Brown	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Slide Fasteners	3.2.4	3.2.6	Coil type monofilament interlocking members, automatic slider lock, short slider pull and polyester tape, in accordance with D-83-001-005/SF-001, colour Coyote Brown	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Snap Fasteners	3.2.5	N/A	Regular wire spring clamp type, brass with black finish and phosphor bronze spring, conforming to Style 2, Size 1 of MS 27980 (pages 1 to 3).	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Twill	3.2.2	3.2.2	100% nylon or 100% polyester, 1-inch (2.5 cm) wide, weighing 110 yds/lb (218 m/kg) + or - 10%, colour Coyote Brown	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Drawcord	3.2.6	3.2.11	Type I, spun synthetic fibre, plaited cord in accordance with D-80-001-028/SF-001.	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Drawcord Clamp	N/A	3.2.12	Acetal, 1/8-inch (3.2 mm) self-locking, wheel lock type, approximately 7/8-inch (22.3 mm) long, 13/16-inch (20.3 mm) wide and 7/32-inch (5 mm) deep. Coyote Brown	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.

Material	Reference		Requirement and Reference	Testing Requirements and Frequency
	Annex B	Annex C		Pre-Production
Elastic for Hem	3.2.7	N/A	1/2-inch (1.3 cm) wide, flat, knitted construction, pre-shrunk, with 120% +/- 10% stretch, colour Black.	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Elastic for waistband	N/A	3.2.5	1-3/4-inches (45 mm) wide, knitted construction, using 43% extruded rubber, 19% clear polyester monofilament, and 38% textured polyester. Weight: 3.3 lbs/100 yds (+ or - 10%). Stretch: 90% to 100%.	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Thread	3.2.8	3.2.13	As specified for seaming, stitching and serging and meet the requirements specified in A-A-50199.	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Marking / instruction label.	3.7	3.7	In accordance with D-80-001-055/SF-001 with care instructions in accordance with CAN/CGSB-86.1	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Textiles	N/A	N/A	Annex M	Test Results and/or C of C`s

Tableau II – Documentation obligatoire pour les essais des matériaux à l'étape de la présérie pour les chandails et pantalons en molleton de combat, EVI

Materiel	Référence		Exigences	Exigences des essais et fréquence
	Annexe B	Annexe C		Présérie
Tricot	3.2.3	3.2.4	Nylon de 44/12 filaments d / tex, de 62 à 65 g / m ² , construit sur une machine à tricoter chaîne de calibre 28, couleur brun coyote.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Fermeture a glissiere	3.2.4	3.2.6	Dents verrouillables de type monofilament (spirale), comportant un curseur à blocage automatique, une tirette courte et un ruban de polyester conformément à la spécification D-83-001-005/SF-001, couleur brun coyote.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Boutons pression	3.2.5	N/A	Type courant métallique à ressort en laiton avec fini noir et un ressort bronze phosphoreux, conformément au style 2, taille 1 du document MS 27980 (pages 1 à 3).	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Extrafort	3.2.2	3.2.2	Nylon 100 % ou en polyester 100 %, avec une largeur de 2,5 cm (1 po) et un poids de 218 m/kg (110 vg/lb) à plus ou moins 10 % près, couleur brun coyote.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Cordon de serrage	3.2.6	3.2.11	Fibres synthétiques filées de type I, et le cordon doit être tressé conformément à la spécification D-80-001-028/SF-001.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Dispositif de blocage du cordon de serrage	N/A	3.2.12	Autobloquant de 3,2 mm (1/8 po), de type verrouillage à roulette, d'une longueur approximative de 22,3 mm (7/8 po), d'une largeur de 20,3 mm (13/16 po) et d'une profondeur de 5 mm (7/32 po), couleur brun coyote..	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Elastique du bord inférieur	3.2.7	N/A	Largeur de 1,3 cm (1/2 po), plat, en tricot, pré-rétréci, avec une capacité d'allongement de 120 % (à plus ou moins 10 %), couleur noir.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Elastique de taille	N/A	3.2.5	Largeur de 45 mm (1 po 3/4), en tricot avec 43 % de caoutchouc extrudé, 19 % de monofilament de polyester transparent et 38 % de polyester texturé. Poids : 3,3 lb/100 vg (+ ou - 10 %). Allongement : de 90 % à 100 %.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.

Materiel	Référence		Exigences	Exigences des essais et fréquence
	Annexe B	Annexe C		Présérie
Fil	3.2.8	3.2.13	Comme il est spécifié pour les coutures, les piques et le surfilage, le fil doit respecter les exigences de la norme A-A-50199.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Etiquette d'entretien et de marquage	3.7	3.7	Conformément au document D-80-001-055/SF-001 avec les instructions d'entretien conformément à la norme CAN/CGSB-86.1.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Textiles	N/A	N/A	Annexe M	Résultats des essais et/ou C de C.

Table III – Workmanship and Construction Evaluation for Sweatpants and Sweatshirts, Combat, ICE

Detail	Reference		Criteria	Classification of Infraction		
	Annex B	Annex C		Deviation	Infraction	Observation
Cutting	3.3	3.3	Shell parts of the parka and trousers are not cut in the direction of the warp as shown on the paper patterns.			X
			Shell parts are not cut from the same dye lot.			X
Sewing	3.4	3.4	Seams twisted, pleated, or puckered;		X	
			Part of the ensemble caught in any unrelated operation or stitching;		X	
			Thread breaks not secured;		X	
			Cut threads or holes showing evidence of reworking		X	
			Ends of seams and stitches (when not caught in other seams or stitching) not back stitched or bartacked;		X	
			Sewing defects causing open seams of more than ¼ inch (0.635 cm)		X	
Thread colour is not in accordance with that specified		X				

Detail	Reference		Criteria	Classification of Infraction		
	Annex B	Annex C		Deviation	Infraction	Observation
			Gauge of stitching uneven (seams, hems or top stitching);		X	
			Stitch tension: <ul style="list-style-type: none"> Loose tension in any area more than 2-inches; Tight tension (stitches break when normal strain is applied to the seam or stitching); 		X	
Bartacks	3.4.4	3.4.4	Bartacks are not positioned as detailed in section 3.5 Construction or as show on applicable Figures;			X
			Insecure bartacks or not serving intended purpose; and			X
			Loose, incomplete or broken stitches.			X
Buttonholes	N/A	3.4.8	Buttonholes are not reinforced with gimp. Stitching is less than 28 stitches per inch (2.5 cm).			X
			Ends are not finished with overlap or bartack. The drawcord buttonhole has been cut beyond the eyelet.			
Scale of Measurements	3.6	3.6	Measurements out of tolerance from that detailed in the Scale of Measurements (Table III).		X	
Component Measurements	Figures I & II	Figures I & II	Measurements with tolerances exceeding plus or minus 1/4-inch (6.35 mm) from that detailed in applicable Figures. This includes, but is not limited to, positioning on garment and functional lengths.		X	
Marking, Care, and User Labels	3.7	3.7	Labeling omitted, incorrect, illegible, or incomplete.			X

Detail	Reference		Criteria	Classification of Infraction		
	Annex B	Annex C		Deviation	Infraction	Observation
Construction - General	3.5	3.5	Thread ends not trimmed throughout the garment;			X
			Needle chews likely to develop into a hole;			X
			Components missing or wrong size of component used;			X
			Cuts, tears, holes, mends, lumps, creases, weak places, or other deficiencies seriously affected serviceability;			X
			Any operation improperly performed.			X
			Any draw cord caught in the hem, casing, or tunnel stitching restricting the functionality of the assembly;			X
			Any draw cord ends not knotted and/or fused			X
			Any draw cord insufficient in length for function.			X
			Any part of slide fastener assembly bent, broken, or otherwise defective;			X
			Any part of the slide fastener not attached to the assembly.			

Tableau III – Validation de la qualité d'exécution et de la confection des chandails et pantalons en molleton de combat, EVI

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction		
	Annexe B	Annexe C		Écart	Infraction	Observation
Coupe	3.3	3.3	Les parties en tissu extérieur du vêtement ne sont pas taillées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier.			X
			Les parties en tissu extérieur du vêtement ne sont pas coupées du même lot de teinture.			X
Couture	3.4	3.4	Coutures tournantes, plissées ou froncées;		X	
			Une partie de l'ensemble pris dans une opération ou couture non relatif;		X	
			Fils cassés qui ne sont pas assortis;		X	
			Fils coupés ou des trous présentant des signes de reprise		X	
			Les extrémités des coutures et des piqûres (lorsqu'ils ne sont pas capturés dans d'autres coutures ou piqures) ne sont pas arrêtées par des points arrière ou points d'arrêts;		X	
			Les défauts de couture qui causent de coutures ouvertes de plus de ¼ po (0,635 cm).		X	
			La couleur du fil n'est pas comme spécifiée;		X	
			Le calibre des coutures ne sont pas égales (coutures, ourlets ou surpiques);		X	

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction		
	Annexe B	Annexe C		Écart	Infraction	Observation
			Tension du fil: <ul style="list-style-type: none"> • Tension lâche dans un endroit plus de 2 po; • Tension serrée (points cassent lorsque une allongement normale est appliquée à la couture ou la pique); 			
Brides d'arrêts	3.4.4	3.4.4	Les brides d'arrêt ne sont pas positionner comme il est indiqué dans la section 3.5 Confection ou selon les figures applicables;			X
			Brides d'arrêts qui sont détendu ou qui ne servent pas d'usage prévu			X
			les points sont lâches, incomplets ou brisés			X
Boutonnieres pour cordons de serrage.	N/A	3.4.8	Les boutonnieres doivent être du type à œillet renforcé et comporter au moins 28 points par 2,5 cm (1 po).			X
			Leurs extrémités doivent être en pointe ou à bride d'arrêt.			X
			La boutonniere pour le cordon est taillée au-delà de l'œillet.			X
Tableau des mensurations	3.6	3.6	Les mesures qui sont hors de la tolérance spécifié dans le tableau III, Tableau des mensurations.		X	
Mesures des composants	Figure I et II	Figure I et II	Les mesures avec les tolérances dépassant plus ou moins de 6,35 mm (1/4-po) comme il est indiqué selon les figures applicables. Cela inclut, mais sans s'y limiter, le positionnement sur le vêtement et les longueurs fonctionnelles.		X	
Marquage, étiquettes d'entretien et de l'utilisateur	3.7	3.7	Étiquetage omis, erroné, illisible ou incomplet.			X

Détail	Référence		Critère	Classement de l'infraction		
	Annexe B	Annexe C		Écart	Infraction	Observation
Confection - générale	3.5	3.5	Extrémités des fils non pas coupés à travers du vêtement;			X
			Les mâches d'aiguilles qui peuvent développer en trous;			X
			Composants manquants ou mauvais grandeur utilisé;			X
			Coupures, déchirures, trous, reprises, grumeaux, plis, endroits faibles ou d'autres déficiences qui peuvent nuire à la tenue en service du vêtement			X
			Toutes opérations exécutées de façon incorrecte.			X
			Tous cordons de tirage pris dans les coutures de l'ourlet, l'enveloppe, ou le tunnel qui peuvent affecter la fonctionnalité de l'ensemble;			X
			Tous cordons de tirage qui ne sont pas noués et ou fusionnés;			X
			Tous cordons de tirage insuffisants dans la longueur pour fonctionner comme il faut.			X
			Toutes parties tordues, cassées ou autrement défectueux de l'assemblage de la fermeture à glissière;			X
			Toutes parties qui ne sont pas attachées à l'assemblage de la fermeture à glissière;			X



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.

W8486-207123
Annex L
3 February 2020

**Pre-Production and Production Technical Validation Plan for
JACKET, FLEECE, STATIC DISSIPATIVE, CADPAT™
TEMPERATE WOODLAND (TW)**

1 SCOPE.

1.1 PURPOSE. The purpose of this document is to describe how the Department of National Defence (DND) will perform the pre-production and production validation of the Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™ TW.

1.2 GENERAL METHOD. The DND Technical Authority (TA) will examine the contractor provided documentary and physical evidence to confirm compliance with the requirements detailed in the contract and its annexes.

2 EVALUATION METHOD.

2.1 PRE-PRODUCTION. The TA will validate the Contractor provided documentation and physical samples.

2.1.1 DOCUMENTATION. The Contractor must submit all the contract mandated documentation including the test results and certificates of compliance outlined in Table II.

2.1.2 PHYSICAL SAMPLES. The Contractor must submit the pre-production samples listed in Table I.

**Plan de validation technique à l'étape de la présérie et la production pour les
LA VESTE MOLLETONNÉE, DISSIPATION DE CHARGE
STATIQUE, DCamC^{MC} RÉGIONS BOISÉES TEMPÉRÉES (RBT)**

1 PORTEE

1.1 OBJECTIF. La présente annexe décrit la façon dont le ministère de la Défense nationale (MDN) effectuera la validation technique aux étapes de la présérie et la production de la Veste molletonnée, dissipation de charges statique, DCamC^{MC} RBT.

1.2 METHODE GENERALE. L'autorité technique du MDN examinera les documentaires et les preuves physiques fournis par l'entrepreneur pour confirmer les exigences détaillées dans le contrat et ses annexes.

2 METHODE D'EVALUATION.

2.1 L'ETAPE DE LA PRESERIE. L'autorité technique doit valider la documentation et les échantillons physiques fourni par l'entrepreneur.

2.1.1 DOCUMENTATION. L'entrepreneur doit soumettre toute la documentation spécifiée dans le contrat, y compris les résultats des essais et les certificats de conformité indiqués au tableau II.

2.1.2 ECHANTILLONS PHYSIQUES. L'entrepreneur doit soumettre les échantillons de la présérie comme il est indiqué au tableau I.

2.1.3 MATERIAL SUBSTITUTIONS. No material substitutions allowed at the Pre-Production Stage. All materials must be strictly in accordance with the technical requirements outlined in Annexes D and N.

2.1.4 WORKMANSHIP AND CONSTRUCTION VALIDATION. Workmanship and construction of the sample will be evaluated using the criteria outlined in Table II and III of this Annex L.

2.1.5 VALIDATION CRITERIA DEFINITIONS. The following definitions will be applied to the sample validation.

2.1.5.1 DEVIATION. A deviation is defined as a failure to meet an essential performance or design requirement outlined in Annexes D and N. Samples must have no Deviations. Samples evaluated to contain a single workmanship or construction deviation will be deemed non-compliant and the Contractor will be required to produce a new pre-production sample within a time period detailed in the contract.

2.1.5.2 INFRACTION. An infraction is defined as a workmanship or construction issue evaluated to directly affect the serviceability of the garment. A maximum of three (3) workmanship and construction infractions will be accepted. Samples evaluated to contain more than three (3) infractions will be deemed non-compliant and the Contractor will be required to produce a new pre-production sample within a time period detailed in the contract.

2.1.5.3 OBSERVATION. An observation is defined as a workmanship or construction issue that does not necessarily affect serviceability of the garment but affects overall quality assurance. Observations will not impact compliance. However, observations noted and referenced in the pre-production evaluation must be corrected at production. Workmanship or construction issues found with the submission not listed in Table III will be deemed as an observation.

2.1.3 SUBSTITUTIONS DES MATERIAUX. Aucune substitution des matériaux seront permis à l'étape de la présérie. Tous les matériaux doivent être en stricte conformité avec les exigences techniques décrites aux annexes D et N.

2.1.4 VALIDATION DE L'EXECUTION ET LA CONFECTION. La qualité d'exécution et la confection seront évaluées selon les critères énoncés aux tableaux II et III de cette annexe L

2.1.5 DEFINITIONS DES CRITERES DE VALIDATION. Les définitions suivantes seront appliquées à la validation de l'échantillon.

2.1.5.1 ECART. On entend par écart, une non-conformité à une exigence de rendement ou de conception essentielle indiquée aux annexes D et N. Aucun écart ne sera accepté pour les échantillons. Les échantillons évalués pour contenir un seul écart d'exécution ou de confection seront jugées non conformes et l'entrepreneur sera tenu de produire un nouvel échantillon de présérie dans le délai précisé dans le contrat.

2.1.5.2 INFRACTION. On entend par infraction, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité susceptible de nuire directement à la tenue en service du vêtement ou ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale. Un maximum de trois (3) infractions d'exécution et de confection seront acceptées. Les échantillons évalués pour contenir plus de trois (3) écarts d'exécution ou de confection seront jugées non conformes et l'entrepreneur sera tenu de produire un nouvel échantillon de présérie dans le délai précisé dans le contrat.

2.1.5.3 OBSERVATION. On entend par observation, un problème de qualité d'exécution du travail ou de confection jugé comme étant une non-conformité ne nuisant pas nécessairement à la tenue en service du vêtement mais ayant des incidences sur l'assurance de la qualité générale. Les observations n'auront pas d'incidence sur la conformité. Cependant, les observations notées et référencées dans l'évaluation de la présérie doivent être corrigées pendant la production. Les problèmes de qualité d'exécution ou de confection qui auront été incorporés à la soumission, mais qui ne figurent pas au tableau III, seront considérés comme des observations.

2.2 PRODUCTION. At the discretion of the DND Quality Assurance Representative (DNQAR), the Government of Canada reserves the right to conduct a validation inspection throughout the production period on delivered product to confirm a Contractor's continued ability to meet the mandated technical specifications.

2.3 LABORATORY ANALYSIS. In addition, laboratory analysis in accordance with those requirements detailed in Annex N must be submitted.

2.2 PRODUCTION. A la discrétion du représentant de l'assurance qualité du MDN (MDNRAQ), le gouvernement du Canada se réserve le droit d'effectuer une inspection de validation durant la période de production pour confirmer la capacité de l'entrepreneur pour satisfaire les exigences techniques. En plus de cette exigence générale de validation, le gouvernement du Canada exige que les essais spécifiques suivant soient effectués pendant la production.

2.3 ANALYSE DE LABORATOIRE. En outre, une analyse de laboratoire conforme aux exigences détaillées à l'annexe N doit être soumise.

Table I – Pre-production Physical Sample Requirement
Tableau I – Échantillons physiques à soumettre à l'étape de présérie

Time Period / Phase du projet	Requirement / Exigence
Pre-Production Stage /Présérie	Textile submissions in accordance with Annex N. / Soumissions des textiles conformément à l'annexe N.
Pre-Production Stage / Présérie	One (1) sample of the Jacket, Fleece, Static Dissipative Size 7040 (REG/MED) / Une (1) échantillon de la Veste molletonnée, dissipation de charge statique dans la taille 7040 (REG/MED)

Table II – Mandatory Preproduction Material Testing Documentation for the Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, TW

Material	Reference	Requirement and Reference	Testing Requirements and Frequency
	Annex D		Pre-Production
Rib Knit	3.2.3	For the cuffs must meet the requirements referenced.	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Slide Fasteners	3.2.4	For the front and pockets must meet the requirements referenced.	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Elastic Cord	3.2.6	For the hem and hanger loop on the collar must meet the requirements referenced.	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Thread	3.2.10	As specified for seaming, stitching and serging must meet the requirements referenced.	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Marking / instruction label.	3.7	In accordance with D-80-001-055/SF-001 with care instructions in accordance with CAN/CGSB-86.1	Certificate of compliance shall be submitted at the pre-production stage.
Textiles	N/A	Annex N	Test Results and/or C of C's

Tableau II– Documentation obligatoire pour les essais des matériaux à l'étape de la présérie pour la veste molletonnée, dissipation de charge statique, DCamC^{mc},
RBT

Materiel	Référence	Exigences	Exigences des essais et fréquence
	Annexe D		Présérie
Tricot cotele	3.2.3	Le tricot pour les poignets doit être conforme aux exigences mentionnées.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Fermeture a glissiere	3.2.4	Les fermetures a glissiere doit être conforme aux exigences mentionnées.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Cordon élastique	3.2.6	Pour l'ourlet et la bride de suspension du col doit être conforme aux exigences mentionnées.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Fil	3.2.10	Comme il est spécifié pour les coutures, les piqures et le surfilage, doit être conforme aux exigences mentionnées.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Etiquette d'entretien et de marquage	3.7	Conformément au document D-80-001-055/SF-001 avec les instructions d'entretien conformément à la norme CAN/CGSB-86.1.	Certificat de conformité avec les informations pertinentes du fournisseur.
Textiles	3.2.3	Annexe N	Résultats des essais et/ou C de C.

Table III– Workmanship and Construction Evaluation for Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, TW

Detail	Annex D	CRITERIA	Classification of Infraction		
			Deviation	Infraction	Observation
Cutting	3.3	<ul style="list-style-type: none"> • Shell parts of the parka and trousers are not cut in the direction of the warp as shown on the paper patterns. • Shell parts are not cut from the same dye lot. 			X
Sewing	3.4	<ul style="list-style-type: none"> • Seams twisted, pleated, or puckered; • Part of the ensemble caught in any unrelated operation or stitching; • Thread breaks not secured; • Cut threads or holes showing evidence of reworking 		X	
		<ul style="list-style-type: none"> • Ends of seams and stitches (when not caught in other seams or stitching) not back stitched or bartacked; • Sewing defects causing open seams of more than ¼ inch (0.635 cm). • Thread colour is not in accordance with that specified 		X	
		<ul style="list-style-type: none"> • Gauge of stitching uneven (seams, hems or top stitching); • Stitch tension: <ol style="list-style-type: none"> 1. Loose tension in any area more than 2-inches; 2. Tight tension (stitches break when normal strain is applied to the seam or stitching); 		X	
Bartacks	3.4.11	<ul style="list-style-type: none"> • Bartacks are not positioned as detailed in section 3.5 Construction or as show on applicable Figures; • Insecure bartacks or not serving intended purpose; • Loose, incomplete or broken stitches. 			X
Buttonholes	N/A	<ul style="list-style-type: none"> • Buttonholes are not gimp reinforced eyelet type. • Stitching is not less than 28 stitches per 1 inch (2.5cm). • Ends are not finished with overlap or bartack. • The drawcord buttonhole has been cut beyond the eyelet. 			X

Detail	Annex D	CRITERIA	Classification of Infraction		
			Deviation	Infraction	Observation
Scale of Measurements	Table I	<ul style="list-style-type: none"> Measurements out of tolerance from that detailed in the Scale of Measurements (Annex D Table I). 		X	
Component Measurements	Figures I & II	<ul style="list-style-type: none"> Measurements with tolerances exceeding plus or minus 1/4-inch (6.35 mm) from that detailed in applicable Figures. This includes, but is not limited to, positioning on garment and functional lengths. 		X	
Marking, Care, and User Labels	3.7 & 3.8	<ul style="list-style-type: none"> Labeling omitted, incorrect, illegible, or incomplete. 			X
Construction - General	3.5	<ul style="list-style-type: none"> Thread ends not trimmed throughout the garment; Needle chews likely to develop into a hole; Components missing or wrong size of component used; Cuts, tears, holes, mends, lumps, creases, weak places, or other deficiencies seriously affected serviceability; Any operation improperly performed. 			X
		<ul style="list-style-type: none"> Any draw cord caught in the hem, casing, or tunnel stitching restricting the functionality of the assembly; Any draw cord ends not knotted and/or fused; Any draw cord insufficient in length for function. 			X
		<ul style="list-style-type: none"> Any part of slide fastener assembly bent, broken, or otherwise defective; Any part of the slide fastener not attached to the assembly. 			X

Tableau III – Évaluation de la qualité d'exécution et de la confection de la veste molletonnée, dissipation de charge statique, DCam^{Cmc}, RBT

Détail	Référence	Critère	Classement de l'infraction		
	Annexe D		Ecart	Infraction	Observation
Coupe	3.3	<ul style="list-style-type: none"> Les parties en tissu extérieur des vêtements ne sont pas taillées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier. Les parties en tissu extérieur des vêtements ne sont pas coupées du même lot de teinture. 			X
Couture	3.4	<ul style="list-style-type: none"> Coutures tournantes, plissées ou froncées; Une partie de l'ensemble pris dans une opération ou couture non relatif; Fils cassés qui ne sont pas assortis; Fils coupés ou des trous présentant des signes de reprise 		X	
		<ul style="list-style-type: none"> Les extrémités des coutures et des piqûres (lorsqu'ils ne sont pas capturés dans d'autres coutures ou piqures) ne sont pas arrêtées par des points arrière ou points d'arrêts; Les défauts de couture qui causent de coutures ouvertes de plus de ¼ po (0,635 cm). La couleur du fil n'est pas conforme à celle spécifiée; 		X	
		<ul style="list-style-type: none"> La calibre des coutures ne sont pas égales (coutures, ourlets ou surpiques); Tension du fil: <ol style="list-style-type: none"> Tension lâche dans un endroit plus de 2 po; Tension serrée (points cassent lorsque une allongement normale est appliquée à la couture ou la piqure); 		X	
Brides d'arrêts	3.4.11	<ul style="list-style-type: none"> Les brides d'arrêt ne sont pas positionner comme il est indiquer dans la section 3.5 Confection ou selon les figures applicables; Brides d'arrêts qui sont détendu ou qui ne servent pas d'usage prévu les points sont lâches, incomplets ou brisés 			X

Détail	Référence	Critère	Classement de l'infraction		
	Annexe D		Ecart	Infraction	Observation
Boutonnieres	N/A	<ul style="list-style-type: none"> • Les boutonnieres ne sont pas du type à œillet renforcé et comporter au moins 28 points par 2,5 cm (1 po). • Leurs extrémités ne sont pas en pointe ou à bride d'arrêt. • La boutonniere pour le cordon est taillée au-delà de l'œillet. 		-	X
Tableau des mesures	Tableau 1	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures qui sont hors de la tolérance spécifier dans le l/annexe D, tableau I, Tableau des mesures. 		X	
Mesures des composants	Figure I et II	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures avec les tolérances dépassant plus ou moins de 6,35 mm (1/4-po) comme il est indiqué selon les figures applicables. Cela inclut, mais sans s'y limiter, le positionnement sur le vêtement et les longueurs fonctionnelles. 		X	
Marquage, étiquettes d'entretien et de l'utilisateur	3.7 et 3.8	<ul style="list-style-type: none"> • Étiquetage omis, erroné, illisible ou incomplet. 			X
Confection - générale	3.5	<ul style="list-style-type: none"> • Extrémités des fils non pas coupés à travers du vêtement; • Les manches d'aiguilles qui peuvent développer en trous; • Composants manquants ou mauvais grandeur utilisé; • Coupures, déchirures, trous, reprises, grumeaux, plis, endroits faibles ou d'autres déficiences qui peuvent nuire à la tenue en service du vêtement • Toutes opérations exécutées de façon incorrecte. 			X
		<ul style="list-style-type: none"> • Tous cordons de tirage pris dans les coutures de l'ourlet, l'enveloppe, ou le tunnel qui peut affecter la fonctionnalité de l'ensemble; • Tous cordons de tirage qui ne sont pas noués et / ou fusionnés; • Tous cordons de tirage insuffisants dans la longueur pour fonctionner comme il faut. 			X

Détail	Référence	Critère	Classement de l'infraction		
	Annexe D		Ecart	Infraction	Observation
		<ul style="list-style-type: none">• Toutes parties tordues, cassées ou autrement défectueux de l'assemblage de la fermeture à glissière;• Toutes parties qui ne sont pas attachées à l'assemblage de la fermeture à glissière.			X

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.

Textile Submission Requirements for Sweat Sweatshirt and Sweatpants, Fleece, Combat, Integrated Clothing Ensemble (ICE)

1. In order to demonstrate compliance to the technical requirements, the contractor is required to submit fabric samples and test results at the frequency stated below (Table I) before the material is delivered to Canada, or put into garment production when contractor supplied textile.
2. When a fabric sample is required it must be fully representative of the product intended for delivery to Canada under the applicable contract.
3. All test results and test methods must be in accordance with the specified requirements.
4. All testing must be conducted by an accredited independent laboratory familiar with textile testing. Testing carried out by university textile testing laboratories and NATO member nation government laboratories will also be acceptable. Should a non-accredited laboratory be required for specific tests, approval must be sought and received in writing from the Technical Authority, DSSPM 2-2, in advance.
5. The contractor must report test results by submitting the (unaltered) test reports from the testing laboratory that conducted the tests.
6. The test results submitted must be obtained on fabric from the same production as the submitted sample.
- 6.1** Fabric samples must be clearly identified and traceable to production lots and part or reference numbers.

Exigences de soumission des textiles pour chandail et pantalons en molleton de combat, de l'ensemble de vêtements intégrés (EVI)

1. Afin de démontrer la conformité aux exigences techniques, l'entrepreneur doit soumettre des échantillons de tissu et des résultats d'essais à la fréquence indiquée ci-dessous (Tableau I) avant la livraison du matériau au Canada, ou être intégré dans la confection de vêtements lorsque le textile est fourni par l'entrepreneur.
2. Lorsqu'un échantillon de tissu est requis, il doit être parfaitement représentatif du produit destiné à être livré au Canada dans le cadre du contrat applicable.
3. Tous les résultats d'essais et toutes les méthodes d'essai doivent être conformes aux exigences prescrites.
4. Les essais doivent être menés par un laboratoire indépendant accrédité ayant une bonne expérience des essais textiles. Les essais réalisés par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles et les laboratoires du gouvernement membre de l'OTAN seront aussi acceptables. Si un laboratoire non accrédité menait certains essais, il faudrait obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité technique, DAPES 2-2.
5. L'entrepreneur doit rapporter les résultats d'essais en soumettant les rapports d'essais (non modifiés) du laboratoire d'essais ayant effectué les tests.
6. Les résultats des tests soumis doivent être obtenus sur des tissus de la même production que l'échantillon soumis.
- 6.1** Les échantillons de tissu doivent être clairement identifiés et être traçable aux lots de production et au numéro de la partie ou du référence.

6.2 Test reports must clearly identify the production lots and part or reference numbers of the products tested.

7. When requested, a Manufacturer's Technical Data Sheet^{Note 1} must provide representative data for the product proposed and must be applicable to the sample submitted for evaluation.

8. The pre-production samples must be representative of the finished product in all respects. The pre-production testing and sample must be from the actual production that is intended for use in this current contract, as are all production samples and testing.

9. The contractor must submit complete test results for Technical Authority approval before the material is put into garment production as specified in the "Testing Requirements and Frequency" table and para 12.

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

10. If Options on the contract are exercised, the contractor must submit fabric samples and test results for each fabric in accordance with the pre-production requirements for this contract prior to delivery of the options quantities. The production requirements apply for the duration of the Options period.

11. Reporting of test results for all properties may not be required at all stages, however, it is mandatory that the requirements be met in accordance with the applicable specification in its entirety at all stages of the contract unless otherwise indicated.

12. Canada reserves the right to carry out testing of any specified property in order to confirm the compliance of the fabric with the applicable specification in its entirety.

13. The test interval is subject to change. It may be increased or decreased at the discretion of DND. DND may also request additional tests and samples at any time.

6.2 Les rapports d'essais doivent clairement identifier les lots de production et les numéros de référence ou de pièce des produits testés.

7. Sur demande, une fiche technique du fabricant^{Remarque 1} doit fournir des données représentatives pour le produit proposé et doit être applicable à l'échantillon soumis pour évaluation.

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

9. L'entrepreneur doit soumettre les résultats des tests complets à l'approbation de l'autorité technique avant que le tissu soit utilisé pour la production du vêtement comme spécifié dans le tableau «Spécifications et fréquence des tests» et à la section 12.

9.1 En cas de changement de la source d'approvisionnement, l'entrepreneur doit soumettre les résultats complets des essais avant que le tissu soit utilisé pour la production du vêtement. L'approbation écrite du ministère de la Défense nationale (le MDN) est nécessaire avant d'utiliser un matériau provenant d'un nouveau fournisseur.

10. Si des options du contrat sont exercées, l'entrepreneur doit soumettre des échantillons de tissu et les résultats des tests pour chaque tissu conformément aux exigences de pré-production de ce contrat avant la livraison des quantités d'options. Les exigences de production s'appliquent pour la durée de la période d'options.

11. Même s'il n'est parfois pas nécessaire de présenter un rapport sur les résultats d'essai pour certains articles, sauf indication contraire, il est obligatoire de respecter les exigences conformément à la spécification applicable dans sa totalité à toutes les étapes du contrat.

12. Le Canada se réserve le droit de mettre à l'essai n'importe laquelle des propriétés afin de s'assurer de la conformité du tissu à toutes les exigences de la spécification applicable.

13. La fréquence des essais peut être modifiée, soit augmentée ou diminuée, à la discrétion du MDN. Le MDN peut aussi exiger d'autres essais et échantillons en tout temps.

Table I Textile Submission Requirements at Each Contract Stage

Textile	Bid Submission Requirements	Pre-Production Requirements	Production Requirements	Contract Options
Cloth, Knit, Polyester, Double-Sided Pile (Veloured), 275 g/m², Coyote Brown DSSPM 2-2-80-213	Test results for: - mass - thickness - resistance to pilling - clo - stretch properties - Coyote Brown colour - One (1) metre full width fabric sample	Prior to commencing garment production, for the fabric lot that will be used in garment production: - Complete test results - One (1) metre full width fabric sample	For each 10,000 metres of production and/or when change in supplier: - Complete test results - One (1) metre full width fabric sample	Prior to first delivery of option quantity, pre-production requirements apply. Throughout duration of production of option quantities, production requirements apply.
Cloth, Twill, Nylon/Cotton (Oil and Water Repellent Treated), Coyote Brown DSSPM 2-2-80-121	Test results for: - mass - quantitative analysis - tearing strength - dimensional stability - abrasion resistance - Coyote Brown colour - infrared reflectance - One (1) metre full width fabric sample	Prior to commencing garment production, for the fabric lot that will be used in garment production: - Complete test results - One (1) metre full width fabric sample	For each 10,000 metres of production and/or when change in supplier: - Complete test results - One (1) metre full width fabric sample	Prior to first delivery of option quantity, pre-production requirements apply. Throughout duration of production of option quantities, production requirements apply.
Hook & Loop Fastener Tapes DSSPM 2-6-87-8554, 3.2.6 & DSSPM 2-6-87-7561, 3.2.5: A-A-55126 Type II Class 1	Manufacturer's Technical Data Sheet ^{Note 1}	Prior to commencing garment production, for the lot that will be used in garment production: - Complete test results	For each 10,000 metres and/or when change in supplier: - Complete test results - One (1) metre sample of each tape	Prior to first delivery of option quantity, pre-production requirements apply. Throughout duration of production of option

Textile	Bid Submission Requirements	Pre-Production Requirements	Production Requirements	Contract Options
		- One (1) metre sample of each tape		quantities, production requirements apply.

Note 1: A **Manufacturer's Technical Data Sheet** must provide technical information to demonstrate that the product proposed/supplied meets the specified requirements. The Technical Data Sheet must identify the part number or reference number for the applicable product. The Technical Data Sheet must report performance levels that are representative of the product. The document must be current. Test methods/procedures used to obtain results should be referenced. It may be an internal document. Canada reserves the right to verify the statements made in the Technical Data Sheet. Full test results, demonstrating the product's compliance, will be accepted in lieu of a Technical Data Sheet.

Tableau I Exigences de soumission des tissus à chaque étape du contrat

Tissu	Exigences préalables à l'adjudication	Exigences relatives à la pré-production	Exigences relatives à la production	Options contractuelles
<p>Tricot de polyester, velours double face, 275 g/m², Brun Coyote</p> <p>DSSPM 2-2-80-213</p>	<p>Les résultats des essais pour:</p> <ul style="list-style-type: none"> - masse - épaisseur - clo - résistance au boulochage - propriétés d'étirement - couleur Brun Coyote <p>- Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre</p>	<p>Avant de commencer la production du vêtement, pour le lot de tissu qui sera utilisé dans la production de vêtements, il faut soumettre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un rapport sur les résultats complets des essais - Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre 	<p>Pour chaque 10,000 mètres de tissu produit et/ou lorsque le changement de fournisseur, il faut soumettre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un rapport sur les résultats complets des essais - Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre 	<p>Avant la première livraison de la quantité d'option, les exigences de pré-production s'appliquent.</p> <p>Tout au long de la durée de production des quantités d'options, les exigences de production s'appliquent.</p>
<p>Tissu, sergé, nylon et coton (oléofuge et hydrofuge), Brun Coyote</p> <p>DSSPM 2-2-80-121</p>	<p>Les résultats des essais pour:</p> <ul style="list-style-type: none"> - masse - analyse quantitative - résistance à la déchirure - stabilité dimensionnelle au blanchissage - résistance à l'abrasion - couleur Brun Coyote - réflectance dans l'infrarouge <p>- Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre</p>	<p>Avant de commencer la production du vêtement, pour le lot de tissu qui sera utilisé dans la production de vêtements, il faut soumettre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un rapport sur les résultats complets des essais - Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre 	<p>Pour chaque 10,000 mètres de tissu produit et/ou lorsque le changement de fournisseur, il faut soumettre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un rapport sur les résultats complets des essais - Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre 	<p>Avant la première livraison de la quantité d'option, les exigences de pré-production s'appliquent.</p> <p>Tout au long de la durée de production des quantités d'options, les exigences de production s'appliquent.</p>

Tissu	Exigences préalables à l'adjudication	Exigences relatives à la pré-production	Exigences relatives à la production	Options contractuelles
<p>Rubans autoagrippant en nylon, à crochets et à boucles</p> <p>DSSPM 2-6-87-8554, 3.2.6 & DSSPM 2-6-87-7561, 3.2.5:</p> <p>A-A-55126 Type II Class 1</p>	<p>Une fiche technique du fabricant ^{Remarque 1}</p>	<p>Avant de commencer la production du vêtement, pour le lot de ruban sera utilisée dans la production de vêtements, il faut soumettre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un rapport sur les résultats complets des essais - Un d'un (1) mètre pour chaque ruban 	<p>Pour chaque 10,000 mètres et/ou lorsque le changement de fournisseur, il faut soumettre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un rapport sur les résultats complets des essais - Un d'un (1) mètre pour chaque ruban 	<p>Avant la première livraison de la quantité d'option, les exigences de pré-production s'appliquent.</p> <p>Tout au long de la durée de production des quantités d'options, les exigences de production s'appliquent.</p>

Remarque 1 : La **fiche technique du fabricant** doit fournir des informations techniques démontrant que le produit proposé / fourni répond aux exigences spécifiées. La fiche technique doit identifier le numéro de pièce ou le numéro de référence du produit concerné. La fiche technique doit indiquer les niveaux de performance représentatifs du produit. Le document doit être actuel. Les méthodes / procédures d'essai utilisées pour obtenir les résultats déclarés devraient être référencées. Ce peut être un document interne. Le Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations faites dans la fiche technique. Les résultats complets des tests, démontrant la conformité du produit, seront acceptés à la place d'une fiche technique.

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.

Textile Submission Requirements for Jacket, Fleece, Static Dissipative, CADPAT™, TW

1. In order to demonstrate compliance to the technical requirements, the contractor is required to submit fabric samples and test results at the frequency stated below (Table I) before the material is delivered to Canada, or put into garment production when contractor supplied textile.
 2. When a fabric sample is required it must be fully representative of the product intended for delivery to Canada under the applicable contract.
 3. All test results and test methods must be in accordance with the specified requirements.
 4. All testing must be conducted by an accredited independent laboratory familiar with textile testing. Testing carried out by university textile testing laboratories and NATO member nation government laboratories will also be acceptable. Should a non-accredited laboratory be required for specific tests, approval must be sought and received in writing from the Technical Authority, DSSPM 2-2, in advance.
 5. The contractor must report test results by submitting the (unaltered) test reports from the testing laboratory that conducted the tests.
 6. The test results submitted must be obtained on fabric from the same production as the submitted sample.
- 6.1** Fabric samples must be clearly identified and traceable to production lots and part or reference numbers.

Exigences de soumission des textiles pour la veste molletonnée, dissipation de charge statique, DCamC^{MC}, RBT

1. Afin de démontrer la conformité aux exigences techniques, l'entrepreneur doit soumettre des échantillons de tissu et des résultats d'essais à la fréquence indiquée ci-dessous (Tableau I) avant la livraison du matériau au Canada, ou être intégré dans la confection de vêtements lorsque le textile est fourni par l'entrepreneur.
 2. Lorsqu'un échantillon de tissu est requis, il doit être parfaitement représentatif du produit destiné à être livré au Canada dans le cadre du contrat applicable.
 3. Tous les résultats d'essais et toutes les méthodes d'essai doivent être conformes aux exigences prescrites.
 4. Les essais doivent être menés par un laboratoire indépendant accrédité ayant une bonne expérience des essais textiles. Les essais réalisés par des laboratoires universitaires effectuant des essais textiles et les laboratoires du gouvernement membre de l'OTAN seront aussi acceptables. Si un laboratoire non accrédité menait certains essais, il faudrait obtenir au préalable l'autorisation écrite de l'autorité technique, DAPES 2-2.
 5. L'entrepreneur doit rapporter les résultats d'essais en soumettant les rapports d'essais (non modifiés) du laboratoire d'essais ayant effectué les tests.
 6. Les résultats des tests soumis doivent être obtenus sur des tissus de la même production que l'échantillon soumis.
- 6.1** Les échantillons de tissu doivent être clairement identifiés et être traçables aux lots de production et au numéro de la partie ou du référence.

6.2 Test reports must clearly identify the production lots and part or reference numbers of the products tested.

7. When requested, a Manufacturer's Technical Data Sheet^{Note 1} must provide representative data for the product proposed and must be applicable to the sample submitted for evaluation.

8. The pre-production samples must be representative of the finished product in all respects. The pre-production testing and sample must be from the actual production that is intended for use in this current contract, as are all production samples and testing.

9. The contractor must submit complete test results for Technical Authority approval before the material is put into garment production as specified in the "Testing Requirements and Frequency" table and para 12.

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

10. If Options on the contract are exercised, the contractor must submit fabric samples and test results for each fabric in accordance with the pre-production requirements for this contract prior to delivery of the options quantities. The production requirements apply for the duration of the Options period.

11. Reporting of test results for all properties may not be required at all stages, however, it is mandatory that the requirements be met in accordance with the applicable specification in its entirety at all stages of the contract unless otherwise indicated.

11. Canada reserves the right to carry out testing of any specified property in order to confirm the compliance of the fabric with the applicable specification in its entirety.

12. The test interval is subject to change. It may be increased or decreased at the discretion of DND. DND may also request additional tests and samples at any time.

6.2 Les rapports d'essais doivent clairement identifier les lots de production et les numéros de référence ou de pièce des produits testés.

7. Sur demande, une fiche technique du fabricant^{Remarque 1} doit fournir des données représentatives pour le produit proposé et doit être applicable à l'échantillon soumis pour évaluation.

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

9. L'entrepreneur doit soumettre les résultats des tests complets à l'approbation de l'autorité technique avant que le tissu soit utilisé pour la production du vêtement comme spécifié dans le tableau «Spécifications et fréquence des tests» et à la section 12.

9.1 En cas de changement de la source d'approvisionnement, l'entrepreneur doit soumettre les résultats complets des essais avant que le tissu soit utilisé pour la production du vêtement. L'approbation écrite du ministère de la Défense nationale (le MDN) est nécessaire avant d'utiliser un matériau provenant d'un nouveau fournisseur.

10. Si des options du contrat sont exercées, l'entrepreneur doit soumettre des échantillons de tissu et les résultats des tests pour chaque tissu conformément aux exigences de pré-production de ce contrat avant la livraison des quantités d'options. Les exigences de production s'appliquent pour la durée de la période d'options.

11. Même s'il n'est parfois pas nécessaire de présenter un rapport sur les résultats d'essai pour certains articles, sauf indication contraire, il est obligatoire de respecter les exigences conformément à la spécification applicable dans sa totalité à toutes les étapes du contrat.

11. Le Canada se réserve le droit de mettre à l'essai n'importe laquelle des propriétés afin de s'assurer de la conformité du tissu à toutes les exigences de la spécification applicable.

12. La fréquence des essais peut être modifiée, soit augmentée ou diminuée, à la discrétion du MDN. Le MDN peut aussi exiger d'autres essais et échantillons en tout temps.

Table I Textile Submission Requirements at Each Contract Stage

Textile	Bid Submission Requirements	Pre-Production Requirements	Production Requirements	Contract Options
<p>Cloth, Twill, Nylon/Cotton (Oil and Water Repellent Treated), CADPAT™ (TW) DSSPM 2-2-80-121 & DSSPM 3-6-80-001</p>	<p>Test results for:</p> <ul style="list-style-type: none"> - mass - quantitative analysis - tearing strength - dimensional stability - abrasion resistance - CADPAT™ (TW) colour - infrared reflectance <p>- One (1) metre full width fabric sample</p>	<p>Prior to commencing garment production, for the fabric lot that will be used in garment production:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Complete test results - One (1) metre full width fabric sample 	<p>For each 10,000 metres of production and/or when change in supplier:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Complete test results - One (1) metre full width fabric sample 	<p>Prior to first delivery of option quantity, pre-production requirements apply.</p> <p>Throughout duration of production of option quantities, production requirements apply.</p>
<p>Cloth, Knit, Double-Sided Fleece, Electrostatic Dissipative, Water and Oil Resistant, CADPAT™ (TW) DSSPM 2-2-80-242 & DSSPM 3-6-80-001</p>	<p>Test results for:</p> <ul style="list-style-type: none"> - mass - thickness - resistance to pilling - clo - moisture vapour permeability resistance - static decay - stiffness - CADPAT™ (TW) colour <p>- One (1) metre full width fabric sample</p>	<p>Prior to commencing garment production, for the fabric lot that will be used in garment production:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Complete test results - One (1) metre full width fabric sample 	<p>For each 10,000 metres of production and/or when change in supplier:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Complete test results - One (1) metre full width fabric sample 	<p>Prior to first delivery of option quantity, pre-production requirements apply.</p> <p>Throughout duration of production of option quantities, production requirements apply.</p>
<p>Hook & Loop Fastener Tapes DSSPM 2-6-87-7561, 3.2.5: A-A-55126 Type II Class 1</p>	<p>Manufacturer's Technical Data Sheet ^{Note 1}</p>	<p>Prior to commencing garment production, for the lot that will be used in garment production:</p>	<p>For each 10,000 metres and/or when change in supplier:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Complete test results 	<p>Prior to first delivery of option quantity, pre-production requirements apply.</p>

Textile	Bid Submission Requirements	Pre-Production Requirements	Production Requirements	Contract Options
		- Complete test results - One (1) metre sample of each tape	- One (1) metre sample of each tape	Throughout duration of production of option quantities, production requirements apply.

Note 1: A **Manufacturer's Technical Data Sheet** must provide technical information to demonstrate that the product proposed/supplied meets the specified requirements. The Technical Data Sheet must identify the part number or reference number for the applicable product. The Technical Data Sheet must report performance levels that are representative of the product. The document must be current. Test methods/procedures used to obtain results should be referenced. It may be an internal document. Canada reserves the right to verify the statements made in the Technical Data Sheet. Full test results, demonstrating the product's compliance, will be accepted in lieu of a Technical Data Sheet.

Tableau I Exigences de soumission des tissus à chaque étape du contrat

Tissu	Exigences préalables à l'adjudication	Exigences relatives à la pré-production	Exigences relatives à la production	Options contractuelles
<p>Tissu, sergé, nylon et coton (oléofuge et hydrofuge), DCamC^{MC} (RBT)</p> <p>DSSPM 2-2-80-121 & DSSPM 3-6-80-001</p>	<p>Les résultats des essais pour:</p> <ul style="list-style-type: none"> - masse - analyse quantitative - résistance à la déchirure - stabilité dimensionnelle au blanchissage - résistance à l'abrasion - couleurs de DCamC^{MC} (RBT) - réflectance dans l'infrarouge <p>- Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre</p>	<p>Avant de commencer la production du vêtement, pour le lot de tissu qui sera utilisé dans la production de vêtements, il faut soumettre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un rapport sur les résultats complets des essais - Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre 	<p>Pour chaque 10,000 mètres de tissu produit et/ou lorsque le changement de fournisseur, il faut soumettre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un rapport sur les résultats complets des essais - Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre 	<p>Avant la première livraison de la quantité d'option, les exigences de pré-production s'appliquent.</p> <p>Tout au long de la durée de production des quantités d'options, les exigences de production s'appliquent.</p>
<p>Tissu, Tricot, Velours Double Face, Dispersif Electrostatique, Hydrofuge et Oléofuge, DCAMC^{MC}(RBT)</p> <p>DSSPM 2-2-80-242 & DSSPM 3-6-80-001</p>	<p>Les résultats des essais pour:</p> <ul style="list-style-type: none"> - masse - épaisseur - clo - résistance au boulochage - perméabilité à la vapeur de l'eau - détérioration statique - rigidité - couleurs de DCamC^{MC} (RBT) 	<p>Avant de commencer la production du vêtement, pour le lot de tissu qui sera utilisé dans la production de vêtements, il faut soumettre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un rapport sur les résultats complets des essais - Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre 	<p>Pour chaque 10,000 mètres de tissu produit et/ou lorsque le changement de fournisseur, il faut soumettre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un rapport sur les résultats complets des essais - Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre 	<p>Avant la première livraison de la quantité d'option, les exigences de pré-production s'appliquent.</p> <p>Tout au long de la durée de production des quantités d'options, les exigences de production s'appliquent.</p>

Tissu	Exigences préalables à l'adjudication	Exigences relatives à la pré-production	Exigences relatives à la production	Options contractuelles
	- Un échantillon de tissu pleine largeur d'un (1) mètre			
<p>Rubans autoagrippant en nylon, à crochets et à boucles</p> <p>DSSPM 2-6-87-7561, 3.2.5:</p> <p>A-A-55126 Type II Class 1</p>	<p>Une fiche technique du fabricant ^{Remarque 1}</p>	<p>Avant de commencer la production du vêtement, pour le lot de ruban sera utilisée dans la production de vêtements, il faut soumettre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un rapport sur les résultats complets des essais - Un d'un (1) mètre pour chaque ruban 	<p>Pour chaque 10,000 mètres et/ou lorsque le changement de fournisseur, il faut soumettre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un rapport sur les résultats complets des essais - Un d'un (1) mètre pour chaque ruban 	<p>Avant la première livraison de la quantité d'option, les exigences de pré-production s'appliquent.</p> <p>Tout au long de la durée de production des quantités d'options, les exigences de production s'appliquent.</p>

Remarque 1 : La **fiche technique du fabricant** doit fournir des informations techniques démontrant que le produit proposé / fourni répond aux exigences spécifiées. La fiche technique doit identifier le numéro de pièce ou le numéro de référence du produit concerné. La fiche technique doit indiquer les niveaux de performance représentatifs du produit. Le document doit être actuel. Les méthodes / procédures d'essai utilisées pour obtenir les résultats déclarés devraient être référencées. Ce peut être un document interne. Le Canada se réserve le droit de vérifier les déclarations faites dans la fiche technique. Les résultats complets des tests, démontrant la conformité du produit, seront acceptés à la place d'une fiche technique.



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.

W8486-207123
Annex O
3 February 2020

SPECIAL SIZE REQUIREMENTS

1. PURPOSE. The purpose of this Annex is to describe the requirements to be met by the Contractor when a special size is requested by Department of National Defence (DND).

2. SPECIAL SIZES

2.1. The term “special size” is defined as those sizes outside the realm of the scale of measurements presently held in order to obtain a proper fit. When the contractor is requested to provide a special size, DND will supply the following body measurements with the order:

- a. Height without shoes;
- b. Chest / bust circumference;
- c. Waist circumference;
- d. Hip circumference (women only);
- e. Neck circumference;
- f. Sleeve length;
- g. Inseam; and
- h. Alteration notes, if required.

2.2. The Contractor shall be the responsible for creating any paper patterns required for special size garments.

2.3. Special size garments must be made in full technical compliance with the technical data included as Annexes. Please refer to Annexes B, C and D for the NATO Stock Number for the special size.

CONDITIONS POUR LES TAILLES SPECIALES

1. OBJECTIF. L'objectif de la présente annexe est de décrire les exigences à respecter par l'entrepreneur lorsque le ministère de la Défense nationale (MDN) demande une taille spéciale.

2. TAILLES SPECIALES

2.1. L'expression “taille spéciale” est décrite comme étant les tailles qui sont définies en dehors de l'éventail de l'échelle des mesures qui est présentement détenu pour un bon ajustage. Le MDN fournira les mensurations suivantes avec chaque commande :

- a. Hauteur sans chaussures;
- b. Tour du thorax/du buste;
- c. Tour de taille;
- d. Tour des hanches (femmes seulement);
- e. Tour du cou;
- f. Longueur de la manche;
- g. Couture d'entrejambes ; et
- h. Les remarques d'altération, si nécessaire.

2.2. Les patrons de papier pour les vêtements de taille spéciale doivent être la responsabilité du soumissionnaire.

2.3. Les vêtements de taille spéciale devront être confectionnés conformément aux données techniques qui sont incluses en tant qu'annexes. Veuillez se référer aux annexes B, C and D pour le nombre courant de l'OTAN pour la taille spéciale.

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.

SIZE ROLL / ROULEAU DE TAILLES SWEATSHIRT, FLEECE, COYOTE BROWN, INTEGRATED CLOTHING ENSEMBLE (ICE) / CHANDAIL AU MOLLETON DE COMBAT BRUN COYOTE, ENSEMBLE DE VÊTEMENTS INTÉGRÉS (EVI) FIRM QUANTITY/ QUANTITÉ FERME				
SIZE	NSN	TOTAL	MTL	EDM
A/A	8415-20-012-3653			
6432	8415-20-012-3654	529	317	212
6436	8415-20-012-3655	579	347	232
6440	8415-20-012-3656	0	0	0
6736	8415-20-012-3657	2,198	1,319	879
6740	8415-20-012-3658	0	0	0
6744	8415-20-012-3659	0	0	0
6748	8415-20-012-3660	0	0	0
7036	8415-20-012-3661	2,190	1,314	876
7040	8415-20-012-3662	0	0	0
7044	8415-20-012-3663	0	0	0
7048	8415-20-012-3664	0	0	0
7052	8415-20-012-3665	0	0	0
7336	8415-20-012-3666	250	150	100
7340	8415-20-012-3667	0	0	0
7344	8415-20-012-3668	0	0	0
7348	8415-20-012-3669	0	0	0
7352	8415-20-012-3670	0	0	0
7640	8415-20-012-3671	0	0	0
7644	8415-20-012-3672	0	0	0
7648	8415-20-012-3673	0	0	0
7652	8415-20-012-3674	106	64	42
S	8415-20-012-3675	0	0	0
		5,852	3,448	2,298

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.

SIZE ROLL / ROULEAU DE TAILLES SWEATPANTS, COMBAT, COYOTE BROWN INTEGRATED CLOTHING ENSEMBLE (ICE) / PANTALONS EN MOLLETON DE COMBAT, BRUN COYOTE, ENSEMBLE DE VÊTEMENTS INTÉGRÉS (EVI) FIRM QUANTITY / QUANTITÉ FERME				
SIZE	NSN	TOTAL	MTL	EDM
A/A	8415-20-012-3676			
6426	8415-20-012-3677	0	0	0
6430	8415-20-012-3678	820	492	328
6434	8415-20-012-3679	537	322	215
6730	8415-20-012-3680	0	0	0
6734	8415-20-012-3681	0	0	0
6738	8415-20-012-3682	0	0	0
6742	8415-20-012-3683	300	180	120
7030	8415-20-012-3684	0	0	0
7034	8415-20-012-3685	0	0	0
7038	8415-20-012-3686	0	0	0
7042	8415-20-012-3687	0	0	0
7046	8415-20-012-3688	0	0	0
7330	8415-20-012-3689	0	0	0
7334	8415-20-012-3690	0	0	0
7338	8415-20-012-3691	0	0	0
7342	8415-20-012-3692	0	0	0
7346	8415-20-012-3693	0	0	0
7634	8415-20-012-3694	0	0	0
7638	8415-20-012-3695	0	0	0
7642	8415-20-012-3696	0	0	0
7646	8415-20-012-3697	0	0	0
S	8415-20-012-3698	0	0	0
		1,657	994	663

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.

SIZE ROLL / ROULEAU DE TAILLES				
JACKET, FLEECE, STATIC DISSIPATIVE, CADPAT™ TW /				
VESTE MOLLETONNÉE, DISSIPATION DE CHARGE STATIQUE, DCamC^{MD} RBT				
FIRM QUANTITY				
SIZE	NSN	TOTAL	MTL	EDM
A/A	8415-20-005-7561			
6432	8415-20-0057562	260	156	104
6436	8415-20-0057563	0	0	0
6440	8415-20-0057564	0	0	0
6736	8415-20-0057565	927	556	371
6740	8415-20-0057566	0	0	0
6744	8415-20-0057567	0	0	0
6748	8415-20-0057568	0	0	0
7036	8415-20-0057569	655	393	262
7040	8415-20-0057570	32	19	13
7044	8415-20-0057571	0	0	0
7048	8415-20-0057572	58	35	23
7052	8415-20-0057573	0	0	0
7336	8415-20-0057574	510	306	204
7340	8415-20-0057575	0	0	0
7344	8415-20-0057576	0	0	0
7348	8415-20-0057577	0	0	0
7352	8415-20-0057578	0	0	0
7640	8415-20-0057579	0	0	0
7644	8415-20-0057580	98	59	39
7648	8415-20-0057581	0	0	0
7652	8415-20-0057582	0	0	0
		2,540	1,524	1,016



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.

W8486-207123
Annex / annexe R
18 August 2020

Procedures for Design Change/Deviations

**Procédures pour les modifications /
écarts de conception**

Please use the following link for the Design Change Deviation procedure:

<https://buyandsell.gc.ca/policy-and-guidelines/standard-acquisition-clauses-and-conditions-manual/5/B/B5001C/7>

Veillez utiliser le lien suivant pour la procédure de modification de conception

<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat/5/B/B5001C/7>

OPI/BPR: DSSPM/DAPES 2-6

**DESIGN CHANGE / DEVIATION
MODIFICATION OU MODÈLE OU ÉCART AUTORISÉ**

Change Modification <input type="checkbox"/> Deviation Écart <input type="checkbox"/>	CONTRACTOR'S SERIAL NO. N° D'ORDRE DE L'ENTREPRENEUR <hr/> CONTRACT DEMAND NO. N° DE LA DEMANDE DE CONTRAT <hr/> PWGSC CONTRACT SERIAL NO. N° D'ORDRE DU CONTRAT DU DPSGC <hr/> PWGSC FILE NO. N° DU DOSSIER DU DPSGC <hr/> DESIGN AUTHORITY SERIAL NO. N° D'ORDRE DU BUREAU TECHNIQUE RESPONSABLE
---	---

PART 1 – PARTIE 1

1. ITEM AFFECTED – ARTICLE TOUCHÉ

2. MAIN EQUIPMENT(S) AFFECTE – MATERIEL TOUCHÉ

3. DESCRIPTION OF DEPARTURE FROM ORIGINAL TECHNICAL DATA – DESCRIPTION DES POINTS QUI DIFFERENT DES DONNEES TECHNIQUES

4. REASON FOR REQUEST – NOTIF DE LA DEMANDE

5. WILL INTERCHANGEABILITY BE AFFECTED? L'INTERCHANGEABILITE EST-ELLE REDUITE? Component Parts: Yes No Assemblies: Yes No

6. WILL SPARE PARTS SCHEDULE BE AFFECTED? LE TABLEAU EN PIÈCES DE RECHANGE EST-IL MODIFIÉ? Yes No

If "Yes" state details - Le cas échéant, donner des détails

7. PRODUCTION DATA – RENSEIGNEMENTS SUR LA PRODUCTION			
7.1 COST AND DELIVERY COÛT ET LIVRAISON EN SERVICE			
7.1.1 Estimated Effect on delivery Effet prévu sur la livraison	\$ _____	7.3 RECOMMENDATIONS FOR PRIOR BUILT UNITS IN SERVICE RECOMMANDATIONS QUANT AUX UNITÉS DÉJÀ EN SERVICE	
7.1.2 Estimated Added Tooling Cost Coût supplémentaire prévu de l'usinage	\$ _____		
7.1.3 Estimated Surplus Material Value Valeur prévu des matériaux supplémentaires	\$ _____	7.3.1 Should Prior-built Units be modified? Les unités déjà en service devraient-elles être modifiées? <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
7.1.4 Estimated Change in Contract Cost Including Sales Tax and 7.1.2 and 7.1.3 (Indicate + or -) Valeur prévue du coût stipulé dans le contrat (Y compris la taxe de vente et les montants prévus en 7.1.2 et 7.1.3). (Indiquer + ou -)	\$ _____	7.3.2 Estimated Cost Per Unit – Coût prévu par unité	\$ _____
		Cost of Kit Coût du lot	\$ _____
		Cost of Rework Coût de réusinage	\$ _____
7.2 PRODUCTION CHANGE POINT INTRODUCTION DE LA MODIFICATION		7.3.3 Government held Spare Parts - Pièces de rechange posséder par gouvernement	
7.2.1 Estimated Starting Date and Serial No. Date d'introduction et N° de série prévue	\$ _____	Use <input type="checkbox"/> Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/>	Utilisez <input type="checkbox"/> Réusinage <input type="checkbox"/> Mise au rebut <input type="checkbox"/>
7.2.2 Total Number of Units Involved. Nombre total d'unités touchées	\$ _____	Estimated Cost Each to Rework or Replace \$ Coût unitaire prévu du réusinage ou du remplacement \$ _____	

8. ORIGINATOR – AUTEUR DE LA DEMANDE

DATE	SIGNATURE (If other than Prime Contractor – Autre que l'entrepreneur principal)	DATE	SIGNATURE (Prime Contractor – entrepreneur principal)
------	---	------	---

PART II – PARTIE II

9. RECOMMENDATIONS OF QUALITY ASSURANCE REPRESENTATIVE – RECOMMANDATION DU RÉPRÉSENTATIVE DE L'ASSURANCE DE LA QUALITÉ

NAME and RANK – NOM et GRADE	SIGNATURE	DESIGNATION – POSTE	TEL. – TEL.	DATE
------------------------------	-----------	---------------------	-------------	------

10. RECOMMENDATIONS OF DESIGN AUTHORITY – RECOMMANDATIONS DU BUREAU TECHNIQUE RESPONSABLE

Approved Approuvé <input type="checkbox"/>	Change Modification <input type="checkbox"/>	Deviation Écart <input type="checkbox"/>	Per Part I Voir partie I <input type="checkbox"/>	Or see remarks Ou voir observations <input type="checkbox"/>	Not approved Rejetée <input type="checkbox"/>
---	---	---	--	---	--

COMMENTS

NAME and RANK – NOM et GRADE	SIGNATURE	DESIGNATION – DESIGNATION	TEL. – TEL.	DATE
------------------------------	-----------	---------------------------	-------------	------

11. APPROVAL OF PROCUREMENT AUTHORITY – APPROBATION DE L'INSTANCE D'ACQUISITION

NAME and RANK – NOM et GRADE	SIGNATURE	DESIGNATION – DESIGNATION	TEL. – TEL.	DATE
------------------------------	-----------	---------------------------	-------------	------

12. REFERENCES – DOCUMENTS DE REFERENCE (departmental file numbers, etc. – numéros de dossier ministère, etc.)

13. AUTHORIZED PRODUCTION ACTION ON THIS CONTRACT – MESURE DE PRODUCTION AUTORISEE POUR LE PRESENT CONTRAT

Change / Deviation Modification / Écart	Existing Stock Stock actuel	Complete Units Unités entières	Assemblies Ensembles	Component Parts Organes
A. Change Modification	Use Utilisez			
When to take effect: Prise d'effect: _____	Rework Réusinage			
B. Deviation Écart	TOTAL NUMBER OF UNITS INVOLVED NOMBRE D'UNITÉS TOUCHÉES: _____	Scrap Mise au rebut		

14. FORM DND 678 REQUIRED FROM MANUFACTURER? DND 678 EXIGÉE DU FABRICANT MESURE À L'ÉGARD DU MATÉRIEL EN STOCK ET EN SERVICE? Yes Oui No Non

15. ACTION ON EQUIPMENT IN STOCK AND USE – MESURE A PRENDRE A L'EGARD DU MATERIAL EN STOCK ET EN SERVICE

16. ACTION ON SPARES IN STOCK AND USE – MESURE A PRENDRE A L'EGARD DES PIECES DE RECHANGE EN STOCK:

17. DATE	SIGNATURE (for Department of National Defence pour le ministère de la Défense Nationale)	18. DATE	SIGNATURE: (for Public Works and Government Services Canada) (pour travaux publics et services Gouvernementaux Canada)
----------	---	----------	---

19. DISTRIBUTION LIST – LISTE DE DIFFUSION	Copies Exemplaires	DISTRIBUTION LIST – LISTE DE DIFFUSION	Copies Exemplaires
--	-----------------------	--	-----------------------

**REQUEST FOR WAIVER or DEVIATION
DEMANDE D'EXEMPTION ou DÉVIATION**

<p>1. <input type="checkbox"/> Waiver Exemption <input type="checkbox"/> Deviation Déviation</p> <p>2. <input type="checkbox"/> Technical Technique <input type="checkbox"/> Contractual Contractuel</p> <p>3. <input type="checkbox"/> Major Majeur <input type="checkbox"/> Minor Secondaire <input type="checkbox"/> Critical Critique</p>				<p>1a. Recurring Récurrent</p> <p><input type="checkbox"/> <i>yes / oui</i></p> <p><input type="checkbox"/> <i>no / non</i></p>		<p>4. Waiver or Deviation No. N° Exemption ou Déviation</p> <p>5. PWGSC Contract No. TPSGC N° du contrat</p> <p>6. Contract Line Item No. N° d'inscription au contrat</p> <p>7. Prime Contractor Name Nom de l'entrepreneur principal</p> <p>8. Originating Date (dd/mm/yyyy) Date d'introduction (jj/mm/aaaa)</p>								
<p>9. Item Description / Description de l'article :</p> <p>9b. Primary Equipment Affected / Équipement primaire affecté</p> <p>9c. Part or Assembly Impacted Pièce ou assemblage affectée</p> <p>9d. Impact on the Contract Impact sur le contrat</p> <p>9e. Impact on Cost Impact sur le coût</p> <p>9f. Impact on Delivery Schedule Impact sur le calendrier de livraison</p> <p>9g. Impact on other Systems (ILS, interface & software) Impact sur autres systèmes (SLI, interface & logiciel)</p>				<p>9a.</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:33%; text-align: center;">Lot No. N° de lot</td> <td style="width:33%; text-align: center;">Batch No N° de fabrication</td> <td style="width:33%; text-align: center;">Item Serial No. N° de série de l'article</td> </tr> </table>		Lot No. N° de lot	Batch No N° de fabrication	Item Serial No. N° de série de l'article						
Lot No. N° de lot	Batch No N° de fabrication	Item Serial No. N° de série de l'article												
<p>10. Description of Waiver or Deviation (Non-Conformity) / Description d'exemption ou déviation (non-conformité)</p>														
<p>11. Reason for Waiver or Deviation (Non-Conformity) / Raison d'exemption ou déviation (non-conformité)</p>														
<p>12. Originator Signature Block / Bloc de signature de l'auteur</p> <p>12a. Prime Contractor / entrepreneur principal</p> <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:60%;"></td> <td style="width:15%; text-align: center;">Name / Nom (printed / imprimé)</td> <td style="width:15%; text-align: center;">Signature</td> <td style="width:10%; text-align: center;">Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)</td> </tr> </table> <p>12b. Originator / Auteur de la demande</p> <p>(if different from 12a. / si différent de 12a.)</p> <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:60%;"></td> <td style="width:15%; text-align: center;">Name / Nom (printed / imprimé)</td> <td style="width:15%; text-align: center;">Signature</td> <td style="width:10%; text-align: center;">Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)</td> </tr> </table>								Name / Nom (printed / imprimé)	Signature	Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)		Name / Nom (printed / imprimé)	Signature	Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)
	Name / Nom (printed / imprimé)	Signature	Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)											
	Name / Nom (printed / imprimé)	Signature	Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)											
<p>13. Government Authorizations / Autorisations du gouvernement</p> <p>13a. Conditions to granting Waiver or Deviation / Conditions pour accorder l'exemption ou la déviation</p>														
<p>13b. Quality Assurance Representative / Représentant de l'assurance de la qualité</p> <p><input type="checkbox"/> Recommended / Recommandé <input type="checkbox"/> Not Recommended / Non-recommandé</p> <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:60%;"></td> <td style="width:15%; text-align: center;">Name / Nom (printed / imprimé)</td> <td style="width:15%; text-align: center;">Signature</td> <td style="width:10%; text-align: center;">Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)</td> </tr> </table>								Name / Nom (printed / imprimé)	Signature	Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)				
	Name / Nom (printed / imprimé)	Signature	Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)											
<p>13c. Contractual Authority - PWGSC / Autorité contractuelle - TPSGC</p> <p><input type="checkbox"/> Approved / Approuvé <input type="checkbox"/> Not Recommended / Non-recommandé</p> <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:60%;"></td> <td style="width:15%; text-align: center;">Name / Nom (printed / imprimé)</td> <td style="width:15%; text-align: center;">Signature</td> <td style="width:10%; text-align: center;">Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)</td> </tr> </table>								Name / Nom (printed / imprimé)	Signature	Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)				
	Name / Nom (printed / imprimé)	Signature	Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)											
<p>13d. Technical Authority - DND / Autorité technique - MDN</p> <p><input type="checkbox"/> Approved / Approuvé <input type="checkbox"/> Not Approved / Non-approuvé</p> <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:60%;"></td> <td style="width:15%; text-align: center;">Name / Nom (printed / imprimé)</td> <td style="width:15%; text-align: center;">Signature</td> <td style="width:10%; text-align: center;">Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)</td> </tr> </table>								Name / Nom (printed / imprimé)	Signature	Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)				
	Name / Nom (printed / imprimé)	Signature	Date (dd/mm/yyyy : jj/mm/aaaa)											

<p>1. Each item of clothing, or matched pair, must be neatly folded in accordance with good commercial practice. Items of clothing with a unit of issue “each” must be packaged individually. All others may be packaged in larger quantities. The package must consist of a polyethylene (or other transparent film) bag or envelope, made of material not less than one (1) mil thickness. The bags must be taped or stapled to effect closure and must be legibly marked (labelled) as follows (only required if the garment's identification markings are not clearly visible through the bag):</p> <p>NATO Stock Number (NSN) * - As specified on contract Nomenclature (including size) ** - As specified on contract Quantity / Unit of Issue - As applicable</p> <p>2. A quantity of packages, of the same NSN, must be packed into a corrugated fibreboard box conforming to Canadian General Standards Board (CGSB) specification CAN/CGSB-43.22-2001. Overall inside dimensions (length, width and depth added) must not exceed 1.5 metres (59 inches). The maximum weight of the box and contents must not exceed 18 kilograms (40 pounds). The box size and content quantity must be uniform for the duration of the contract.</p> <p>3. Closure of the corrugated fibreboard box must be in accordance with CGSB specification CAN/CGSB-43.22-2001 (Appendix B).</p> <p>4. On one end of each corrugated fibreboard box, stencilling or labelling in figures as large as practicable in relation to the space available must legibly mark the following information:</p> <p>NATO Stock Number (NSN) * - As specified on contract Nomenclature (including size) ** - As specified on contract Quantity (per box) / Unit of Issue - As applicable Gross Weight (nearest kg) - As applicable Contract Serial Number - As specified on contract</p>	<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Canadian Forces Transportation Packaging Order</p> <h1 style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">CFTPO-GENERAL</h1> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Nomenclature 8415-21-920-8580 & 8415-21-920-8554 8415-21-005-7561</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Date</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">IAN 2020</p>
<p>5. On one side of each corrugated fibreboard box, stencilling or labelling in figures as large as practicable in relation to the space available must legibly mark the following information:</p> <p>Consignee - As specified on contract Consignor - Supplier's name or symbol Case ___ of ___ cases - As applicable within each shipment</p> <p>6. The last shipping container of each shipment must have affixed to the side on which the shipping instructions are contained (paragraph 5), an envelope containing the Packing List, Release Note, etc. This water-resistant envelope must be prominently marked “Packing List Enclosed” and must be securely affixed to the outside wall of the container.</p> <p>7. Shipments must be palletized in uniform loads (grouped by NSN) and strapped/secured on standard 4-way entry, 48-inch by 40-inch wood or fibreboard non-returnable pallets, to be supplied by the contractor. Total height, including pallet, must not exceed 47 inches.</p> <p>* Marking must be applied using Bar Code Symbology GS1-128 with AI 7001, including HRI (in accordance with D-LM-008-002/SF-001) ** Bilingual format - English/French</p>	<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Draftsman H. Fraser</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Checker H. Fraser</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Design Engineer DSCO 5-4-3</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Approval Stamp</p> 

<p>1. Chaque élément de vêtement, ou de paires appariées, doivent être plié soigneusement conformément aux bonnes pratiques commerciales. Les articles d'habillement avec une unité de mesure «chacun» doivent être emballés individuellement. Tous les autres peuvent être emballés dans de plus grandes quantités. Le paquet doit être composé d'un sac ou d'une enveloppe en polyéthylène (ou d'une autre pellicule transparente), dont l'épaisseur est d'au moins un (1) mil. Les sacs doivent être scellés à l'aide d'un ruban adhésif ou d'agrafes, et l'information suivante (inscrite sur une étiquette) doit figurer lisiblement sur chacun (uniquement nécessaire si les marques d'identification du vêtement ne sont pas clairement visibles à travers le sac):</p> <p>Numéro de nomenclature OTAN (NNO) * - Selon le contrat Nomenclature (comprenant la taille) ** - Selon le contrat Quantité / Unité de mesure - Selon le cas</p> <p>2. Une quantité de paquets, de la même grandeur, doivent être placés dans un conteneur en carton dur ondulé, conformément à la norme CAN/CGSB-43.22-2001 de l'Office des normes générales du Canada (ONGC). Les dimensions générales intérieures (somme de la longueur, de la profondeur et de la hauteur) ne doivent pas dépasser 1,5 m (59 po). Le poids maximal du conteneur, avec son contenu, ne doit pas dépasser 18 kg (40 lb). La taille du conteneur et la quantité contenue doivent demeurer la même pour la durée du contrat.</p> <p>3. La fermeture du conteneur en carton dur ondulé doit être conforme à la norme CAN/CGSB-43.22-2001 (appendice B) de l'ONGC.</p> <p>4. Sur une extrémité de chaque conteneur en carton dur ondulé, l'information suivante doit figurer lisiblement en caractères aussi grands que permis par l'espace disponible (inscrite à l'aide d'un pochoir ou sur une étiquette) :</p> <p>Numéro de nomenclature OTAN (NNO) * - Selon le contrat Nomenclature (comprenant la taille) ** - Selon le contrat Quantité (par conteneur) / Unité de mesure - Selon le cas Poids brut (arrondi au kg) - Selon le cas Numéro de série du contrat - Selon le contrat</p> <p>5. Sur un côté de chaque conteneur en carton dur ondulé, l'information suivante doit figurer lisiblement en caractères aussi grands que permis par l'espace disponible (inscrite à l'aide d'un pochoir ou sur une étiquette) :</p> <p>Destinataire - Selon le contrat Expéditeur - Nom ou marque du fournisseur Conteneur ___ de ___ - Selon chaque cargaison</p> <p>6. Le dernier conteneur d'expédition de chaque cargaison, doit porter sur le côté où l'on retrouve les instructions d'envoi (paragraphe 5), une enveloppe contenant le bordereau d'expédition, le bordereau de libération, etc. Cette enveloppe, résistante à l'eau, doit porter clairement les mots «bordereau d'expédition ci-inclus» et doit être bien fixée à la paroi extérieure du conteneur.</p> <p>7. L'entrepreneur doit fournir des palettes standard de type perdu, en bois ou en carton dur ondulé, accessibles des quatre côtés et mesurant 48 po sur 40 po. Les conteneurs doivent y être disposés uniformément (groupées par NNO) et solidement arrimées. La hauteur totale, y compris la palette, ne doit pas dépasser 47 po.</p> <p>* Les marques doivent être apposées au moyen de la symbologie code à barres GS1-128, avec le numéro d'identification d'application IA 7001, y compris la traduction en clair TC (conformément à la D-LM-008-002/SF-001) ** Format bilingue – Anglais/ Français</p>	<p>Commande d'Emballage pour le Transport – Forces canadiennes</p> <p>CETFC-GÉNÉRALE</p> <p>Nomenclature 8415-21-920-8580 & 8415-21-920-8554 & 8415-20-005-7561</p> <p>JAN 2020</p>
	<p>Destinatrice H. Fraser Vérificatrice H. Fraser Ingénieur d'études DOCA 5-4-3 Sceau d'approbation</p> 