



RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:
Responsable de la DDR

LETTER OF INTEREST
LETTRE D'INTÉRÊT

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address
Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur

Issuing Office - Bureau de distribution
Clothing and Textiles Division / Division des vêtements et
des textiles
L'Esplanade Laurier,
East Tower 7th Floor
Tour est 7^e étage
140 O'Connor, rue O'Connor,
Ottawa
Ontario
K1A 0R5

Title - Sujet Gants Pour Climat Tempéré	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8476-206207/B	Date 2022-01-24
Client Reference No. - N° de référence du client W8476-206207	GETS Ref. No. - N° de réf. de SEAG PW-\$\$PR-767-80889
File No. - N° de dossier pr767.W8476-206207	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM Eastern Standard Time EST on - le 2022-02-15 Heure Normale du l'Est HNE	
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Abdillahi, Mahade	Buyer Id - Id de l'acheteur pr767
Telephone No. - N° de téléphone (343) 550-1643 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: See Herein Voir ci-inclus	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Delivery Required - Livraison exigée See Herein – Voir ci-inclus	Delivery Offered - Livraison proposée
Vendor/Firm Name and Address Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur	
Telephone No. - N° de téléphone Facsimile No. - N° de télécopieur	
Name and title of person authorized to sign on behalf of Vendor/Firm (type or print) Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/ de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)	
Signature	Date

**DEMANDE DE RENSEIGNEMENTS
POUR LES
GANTS DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ
IGNIFUGES, NOIRS, MARINE ROYALE CANADIENNE (MRC)**

1. PORTÉE

1.1. **Objet.** Le présente demande de renseignements (DDR), soumise par la Direction - Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale (MDN), vise à recueillir les commentaires de l'industrie au sujet des spécifications techniques révisées que la DAPES prévoit utiliser pour appuyer l'approvisionnement concurrentiel des gants de combat ignifuges pour climat tempéré de la Marine royale canadienne (NNO 8415-20-009-9913 A/A).

1.2. L'annulation récente de l'appel d'offres concurrentiel W8486-206207/A de Services publics et Approvisionnement Canada (SPAC) a permis au MDN de confirmer les exigences dérivées visant les gants (conception, confection et matériaux) selon l'énoncé des besoins opérationnels (EBO) de la MRC.

1.3. Le MDN prévoit appuyer la publication d'un nouvel appel d'offres pour les quantités de gants de combat ignifuges pour climat tempéré à partir du jeu de documents techniques révisés. Par conséquent, la présente DDR vise à recueillir les commentaires de l'industrie pour les raisons suivantes :

- 1.3.1. Informer l'industrie des modifications apportées aux exigences;
- 1.3.2. Vérifier que les nouvelles exigences cadrent avec les capacités de l'industrie; et
- 1.3.3. Solliciter les commentaires et les préoccupations des fournisseurs ou des fabricants de gants et de mitaines, et des intervenants dans l'industrie de fabrication des matériaux connexes.

1.4. **Terminologie.** Pour les besoins de la présente DDR, vous trouverez ci-dessous une liste des acronymes et de leur équivalent.

AATCC	American Association of Textile Chemists and Colorists
AMS	Aerospace Material Specification
ASTM	American Society for Testing and Materials
BSI	British Standards Institution
DAAT	Direction des acquisitions pour l'Armée de terre
DAPES	Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat
DCamC	Dessin de camouflage canadien
DDR	Demande de renseignements
DP	Demande de propositions
DSCP	Defence Supply Centre Philadelphia
EBO	Énoncé des besoins opérationnels
FAC	Forces armées canadiennes
GCT	Gants pour climat tempéré
ISO	Organisation internationale de normalisation

MDN	Ministère de la Défense nationale
MRC	Marine royale canadienne
NNO	Numéro de nomenclature OTAN
ONGC	Office des normes générales du Canada
OTAN	Organisation du Traité de l'Atlantique Nord
PAVEN	Projet d'amélioration des vêtements et de l'équipement naval
RBT	Régions boisées tempérées
RT	Responsable technique
SAE	Society of Automotive Engineers
SPAC	Services publics et Approvisionnement Canada
VOM	Vêtements opérationnels de la Marine

2. NATURE DE LA PRÉSENTE DEMANDE DE RENSEIGNEMENTS (DDR) ET DES CONSULTATIONS.

2.1.1. La présente DDR ne constitue pas un appel d'offres ni une demande de propositions (DP), et ne donnera pas lieu à une entente ni à un marché. La publication de la présente DDR ne constitue nullement un engagement de la part du Canada, et elle n'autorise aucunement les répondants potentiels à entreprendre des travaux dont le coût pourrait être facturé au Canada. Enfin, la présente DDR ne doit pas être considérée comme un engagement à publier une invitation à soumissionner subséquente ou à attribuer un contrat pour les travaux décrits aux présentes.

2.1.2. La participation à la présente DDR est encouragée, mais elle n'est pas obligatoire. La présente DDR ne servira pas à dresser une liste abrégée des entreprises qui pourraient réaliser les travaux à venir. De plus, la participation à la présente DDR n'est ni une condition ni un préalable pour participer à toute DP subséquente, ou tout autre type d'invitation à soumissionner. La présente DDR vise seulement à obtenir de l'information de l'industrie sur son contenu.

2.2. Consultations

2.2.1. Les consultations se dérouleront selon une approche par étapes :

- a. **Phase I** – préoccupations ou suggestions d'améliorations par écrit;
- b. **Phase II** – suivi.

Les détails concernant les deux phases se trouvent au paragraphe 4.

2.2.1.1. Les répondants qui produisent des gants ou des matériels connexes, que ceux-ci répondent ou non aux exigences dès l'annexe A ou B, sont invités à faire part de leurs préoccupations ou de leurs suggestions d'amélioration en soumettant une réponse par écrit.

2.2.1.2. On demande aux fournisseurs de soumettre leur réponse écrite à l'adresse de livraison indiquée (paragraphe 4.2.5) avant de la date de clôture de la DDR. S'ils soumettent des exemples physiques, les fournisseurs doivent demander une adresse de livraison au responsable de la DDR (paragraphe 2.2.1.4).

2.2.1.3. **Modifications apportées à la DDR.** Des modifications peuvent être apportées à la présente DDR; le cas échéant, elles seront annoncées sur le site Web Achatsetventes.gc.ca. Le Canada demande aux répondants de consulter Achatsetventes.gc.ca régulièrement pour vérifier les modifications apportées, s'il y a lieu.

2.2.1.4. **Responsable de la DDR.** SPAC est responsable de la gestion du processus lié à la DDR. La personne-ressource de SPAC et le responsable de la DDR est :

Mahade Abdillahi
Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Direction générale des approvisionnements
Direction des produits commerciaux et de consommation (DPCC)
Division des vêtements et textiles

Téléphone : 343-550-1643
Courriel : Mahade.abdillahi@tpsgc-pwgsc.gc.ca

3. CONTEXTE

3.1. Dans le cadre du Projet d'amélioration des vêtements et de l'équipement naval (PAVEN) de la MRC, le document décrivant les exigences opérationnelles des gants pour climat tempéré (GCT) comprenait notamment ce qui suit :

- a. Les gants pour climat tempéré (GCT) doivent fournir au personnel maritime une protection adéquate, une mobilité sans entrave et un confort de base pour atteindre une efficacité optimale dans des conditions climatiques et opérationnelles difficiles dans le monde entier;
- b. Les gants pour climat tempéré (GCT) doivent pouvoir être portés sur terre et à bord de navire dans les conditions suivantes :
 - i. climat tempéré avec des températures ambiantes variant de +5 à +35 degrés Celsius et une humidité relative de 78 % à 43 %;
 - ii. climat tropical marin avec des températures ambiantes variant de +29 à +48 degrés Celsius, une humidité relative entre 61 % et 21 %, et un rayonnement solaire direct (maximum estimé de 1 120 W/m²);
 - iii. climat tempéré marin avec des températures ambiantes variant de +25,5 à +35 degrés Celsius, une humidité relative entre 61 % et 21 %, et un rayonnement solaire direct (maximum estimé de 1 080 W/m²);
 - iv. climat froid doux avec des températures ambiantes variant de -6 à -19 degrés Celsius, une humidité relative proche de la saturation et un rayonnement solaire direct négligeable.
- c. En raison du risque accru de blessure causée par les incendies et les avaries de combat à bord des navires, ainsi que pendant les opérations navales dans l'ensemble, les gants pour climat tempéré (GCT) doivent, en tant qu'article de l'ensemble de vêtements opérationnels de la Marine (VOM), être faits de matériaux ignifuges et « qui ne pas fondent pas ni ne dégoulinent »;
- d. Comme il s'agit de gants de travail tout usage, les gants pour climat tempéré (GCT) doivent fournir un certain degré de protection des mains, mais ne sont pas destinés à protéger contre toutes les menaces qui peuvent survenir à bord d'un navire;

- e. Les gants pour climat tempéré (GCT) doivent avoir une bonne prise, une bonne durabilité, une bonne dextérité et une bonne tactilité de manière à permettre l'exécution des tâches sur le navire sans subir de dégradation importante;
- f. Les gants pour climat tempéré (GCT) doivent comporter une seule épaisseur (pas de doublure, ni d'isolant, ni de triplure imperméable à l'eau et perméable à la transpiration);
- g. Les gants pour climat tempéré (GCT) doivent empêcher la pénétration de corps étrangers et être fabriqués à partir de tissus antistatiques;
- h. Les gants pour climat tempéré (GCT) doivent être faits de tissus respirant et résistants à l'eau. Les gants pour climat tempéré *devraient* empêcher l'humidité de pénétrer pendant au moins deux (2) heures d'utilisation continue.
- i. Le temps de séchage à l'air des gants pour climat tempéré (GCT) ne doit pas dépasser huit (8) heures dans toutes les conditions du théâtre d'opérations. L'ajustement et le rendement des gants ne doivent pas diminuer en raison du rétrécissement ou de la rigidité lorsque les gants sèchent après avoir été humides.

3.2 Pendant la préparation du jeu de documents techniques (qui comprennent notamment les spécifications, les dessins, les patrons de papier de l'article final et à l'appui, etc.), les révisions de l'EBO ont permis de relever des exigences dérivées pour les gants (modèle, confection et matériaux) afin d'appuyer l'invitation à soumissionner concurrentielle W8486-206207/A. Selon les questions soumises par les soumissionnaires potentiels, on a constaté qu'il était nécessaire de discuter avec la MRC afin de revoir ses exigences et, par la suite, on a demandé à SPAC d'annuler l'invitation à soumissionner. La DAPES 2 a révisé la spécification de l'article final et la spécification à l'appui visant le cuir de sorte qu'elles reflètent mieux le besoin, mais elle a besoin de connaître les commentaires de l'industrie afin de vérifier que les exigences étaient réalisables.

4 DEMANDE DE RENSEIGNEMENTS

4.1 **Contenu de la DDR.** La présente DDR contient les documents suivants en annexe :

- Annexe A - DSSPM 2-3-87-9913 (spécification pour les gants de combat pour climat tempéré, Marine royale canadienne, NNO 8415-20-009-9913 A/A)
- Annexe B - DSSPM 2-3-80-TWG FR (spécification pour les gants ignifuges en cuir de peau de chèvre aniline tanné au chrome)
- Annexe C - Questions à l'intention de l'industrie

4.2 Phase I. Réponse écrite.

4.2.1 Les répondants qui produisent des gants ou des matériels connexes sont invités à soumettre une réponse écrite à la présente DDR.

4.2.2 Les répondants qui produisent des gants ou du matériel connexe, qu'ils respectent ou non les exigences de l'annexe A ou de l'annexe B, sont priés de soumettre une réponse écrite s'ils ont des préoccupations ou des suggestions d'amélioration. L'annexe C contient une liste de questions posées aux fabricants de gants et aux tanneries/fournisseurs de cuir.

4.2.3 On demande aux fournisseurs de soumettre leur réponse écrite à l'adresse de livraison indiquée (paragraphe 4.2.5) avant de la date de clôture de la DDR.

4.2.4 **Contenu.** Les réponses devraient comprendre ce qui suit :

- a. le nom et les coordonnées du répondant et l'adresse de retour;
- b. le numéro et la date de clôture de la DDR;
- c. un énoncé écrit contenant des commentaires ou des questions concernant les spécifications techniques révisées;
- d. s'il y a lieu, des documents (notamment une fiche technique ou une fiche de spécifications du produit fournie par le fabricant) comprenant des renseignements généraux à propos des solutions proposées; et
- e. une déclaration écrite qui précise les exigences de l'annexe A ou l'annexe B ne pouvant être respectées et comment cela influe sur la solution proposée.

4.2.5 **Adresse de livraison.** Les réponses ne sont pas considérées comme des soumissions, mais elles doivent tout de même être envoyées à SPAC à l'adresse courriel suivante :

Mahade.abdillahi@tpsgc-pwgsc.gc.ca

4.2.6 **Phase II. Suivi.**

4.2.6.1 Le Canada peut, à sa discrétion, communiquer avec les répondants pour leur poser des questions supplémentaires ou obtenir des précisions relativement à un aspect d'une réponse par écrit.

4.2.6.2 Le but des activités de suivi entre le Canada et chaque répondant est d'entendre le point de vue des entreprises de conception et de fabrication de gants et des tanneries de cuir et/ou des fournisseurs capables de fabriquer le GCT.

4.2.7 **Renseignements généraux.**

4.2.7.1 **Utilisation.** Les réponses, les discussions et les échantillons de produit ne feront pas l'objet d'une évaluation officielle. Toutefois, le MDN pourrait s'en servir pour élaborer un jeu de documents techniques ultérieur. Le MDN examinera les réponses et les échantillons reçus avant la date de clôture de la DDR. Le MDN peut, à sa discrétion, examiner des réponses et des échantillons reçus après la date de clôture de la DDR. Les réponses écrites soumises dans le cadre de la présente DDR ne seront pas retournées. Les échantillons de produits peuvent être retournés si le MDN le juge à propos.

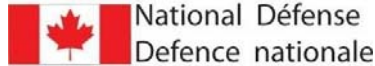
4.2.7.2 **Coûts.** Le gouvernement du Canada ne remboursera à aucun répondant les dépenses engagées pour répondre à la présente DDR.

4.2.7.3 **Paramètres.** Les répondants doivent se rappeler que la présente DDR ne constitue pas une demande de propositions. Par conséquent, ils sont invités à faire part de leurs commentaires ou de

leurs préoccupations dans leur réponse. Le gouvernement du Canada se réserve le droit de demander aux répondants des précisions sur les renseignements fournis en réponse à la présente DDR, que ce soit par écrit.

4.2.7.4 Confidentialité. La confidentialité de chacun des répondants sera préservée. Les intervenants sont priés d'indiquer clairement les parties de leur réponse ayant un caractère exclusif. Les points indiqués comme exclusifs seront traités comme tels, sauf dans les cas où le gouvernement du Canada juge qu'un point ainsi souligné ne constitue pas, en fait, un renseignement exclusif.

4.2.7.5 Demandes de renseignements. Les demandes de renseignements sur la présente DDR doivent être adressées au responsable de la DDR. Les demandes de renseignements reçues moins de quinze (15) jours avant la date de clôture de la présente DDR pourraient ne pas être traitées. Comme il ne s'agit pas d'une demande de soumissions, le gouvernement du Canada ne répondra pas forcément par écrit à toutes les demandes de renseignements, pas plus qu'il ne communiquera forcément toutes les réponses à l'industrie. Cependant, au cas où les réponses seraient publiées, les auteurs des demandes de renseignements devraient faire ressortir clairement les parties de leurs questions qui sont de nature exclusive. Le Canada se réserve le droit de modifier les questions, ou de demander à l'auteur de la demande de renseignements de le faire, afin que la nature exclusive de la question soit éliminée et que la demande de renseignements puisse être communiquée à l'industrie.



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.

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.

SPÉCIFICATION POUR GANTS DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, IGNIFUGE, NOIR, POUR LE MARINE ROYALE CANADIENNE

NNO 8415-20-009-9913 A/A

BPR/OPI : DAPES/DSSPM 2-3



©Sa Majesté la Reine en chef du Canada représentée par le Ministre de la Défense nationale, 2021
©Her Majesty in Right of Canada as represented by the Minister of National Defence, 2021

**SPÉCIFICATION
POUR
GANTS DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ,
IGNIFUGE, NOIR, POUR LE MARINE ROYALE CANADIENNE
NNO 8415-20-009-9913 A/A**

1 PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification vise les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection des gants de combat pour climat tempéré en cuir noir qui seront utilisés par la Marine royale canadienne.

1.2 Utilisation prévue.

1.2.1 Les gants de combat pour climat tempéré (GCCT) seront utilisés par la Marine royale canadienne (MRC) afin d'offrir une protection accrue aux mains et aux poignets tout en conservant la dextérité requise pour faire fonctionner de l'équipement et des dispositifs de communication complexes et compacts.

1.2.2 Le GCCT sera principalement porté dans des conditions climatiques tempérées dans la plage de température ambiante de +5 °C à +35 °C et d'humidité relative de 78 % à 43 %. À bord du navire, il pourrait également être porté par temps tropical marin avec des températures ambiantes de +29 à +48 degrés Celsius, une humidité relative de 61 à 21 %, et un rayonnement solaire direct (maximum estimé à 1120 W/m²) climat tempéré marin avec des températures ambiantes de +25,5 à +35 degrés Celsius, une humidité relative de 61 à 21 %, et un rayonnement solaire direct (maximum estimé à 1080 W/m²).

2 DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite aux présentes. À moins d'indication contraire, la version des documents ou des modifications s'appliquant dans le cadre d'un contrat particulier doit être celle en vigueur à la date de publication de la présente spécification.

D-80-001-055/SF-001 Étiquette du vêtement et de l'équipement

CETFC Générale Commande d'Emballage pour le Transport - Forces canadiennes

2.2 Autres publications. Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite aux présentes. La version des documents doit être celle en vigueur à la date de publication de la présente spécification.

Office des normes générales du Canada, Centre des ventes
11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Gatineau (Québec) K1A 1G6
Tél. : 819-956-0425 ou 1-800-665-2472 (Canada seulement)
Courriel : ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca

CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

Defence Supply Centre Philadelphia
Clothing and Textiles Directorate
700 Robbins Avenue
Philadelphia, PA 19111-5096
ÉTATS-UNIS
Attention: DSCP-COCT

A-A-50195B Thread, Aramid

A-A-55217B Thread Aramid, Spun Staple

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>

ISO 4915:1991 Textiles — Types de Points — Classification et Terminologie

ISO 4916:1991 Textiles — Types de Coutures — Classification et Terminologie

Society of Automotive Engineers (SAE) International
E-mail: customersales@sae.org
Tel: +1 888 875 3976 (U.S. and Canada)
Website: <https://www.sae.org/standards>

AMS-STD-595 Colours Used In Government Procurement

2.3 Documents de la DAPES. Les documents suivants font partie de la présente spécification dans la mesure prescrite aux présentes.

DSSPM 2-3-80-TCG FR Spécification pour le cuir de peau de chèvre résistant au feu utilisé pour les gants de combat pour climat tempéré, Marine royale canadienne (MRC)

2.4 Modèles réglementaires principaux

DSSPM 393-05*	Gants de combat pour climat tempéré (pour la conception et la confection seulement)
DSSPM 388-17	Cuir, peau de chèvre, aniline, tanné au chrome, résistant au feu, pour les gants

*Remarque : Pour le présent contrat, les écarts suivants s'appliquent au modèle réglementaire DSSPM 393-05 :

- a) Suppression de la patte de serrage ajustable au poignet et la boucle;
- b) Suppression de la couleur du cuir qui était DCamC^{MC} (RBT). Modifier l'exigence de couleur pour le cuir doit être noir conformément au DSSPM 2-3-87-9913, paragraphe 3.4.1.3;
- c) Ajouter l'exigence d'une suppression du poignet au moyen d'une longueur de ruban élastique cousu sur le côté chair du cuir à l'arrière du poignet conformément à la norme DSSPM 2-3-87-9913, paragraphe 3.4.3.

2.5 Patrons de papier et outillage

2.5.1 **Patrons de papier.** Les patrons de papier nécessaires à la confection des gants de combat pour climat tempéré, MRC, seront fournis par le gouvernement (code GTWRCN33). Ils doivent être utilisés pour la confection des gants. Des patrons de papier dans la taille moyenne seront émis pendant l'appel d'offres. Les autres tailles seront transmises lors de l'attribution du contrat.

2.5.2 **Outillage.** L'outillage utilisé pour la confection des gants est la responsabilité de l'entrepreneur et doit être conforme aux mesures indiquées sur les patrons de papier.

2.6 **Figures.** Les figures contenues dans la présente spécification sont fournies à titre de guide pour la conception et les dimensions des gants de combat pour climat tempéré, MRC.

Figure 1 Gants de combat pour climat tempéré, MRC – Vue du devant et du dos

Figure 2 Gants de combat pour climat tempéré, MRC – Prise des mesures

2.7 Ordre de préséance

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

2.7.2 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, il faut communiquer avec l'autorité contractante pour obtenir des précisions.

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

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

3 EXIGENCES

3.1 **Échantillons réglementaires.** Un échantillon réglementaire sera fourni au soumissionnaire retenu. L'échantillon réglementaire doit constituer la norme en ce qui concerne les propriétés qui ne sont pas précisées dans la spécification.

3.2 **Conception.** Les gants de combat pour climat tempéré, MRC, doivent incorporer les caractéristiques de conception suivantes :

- a. corps du gant en cuir de peau de chèvre noir résistant à l'eau avec traitement ignifuge;
- b. fourchettes des doigts surjetées;
- c. renforts de cuir sur la paume et le pouce;
- d. élastique intérieur sur le devant du l'avant et à l'arrière du poignet.

3.3 **Tailles.** Les gants doivent être offerts dans huit (8) tailles (T-Petit à Grand-Long) conformément aux patrons de papier (code **GTWRCN33**), au tableau des mesures (tableau III) et aux dessins (figures 1 et 2).

3.4 Matériaux

3.4.1 Cuir – corps du gant, renfort sur la paume et fourchettes

3.4.1.1 Les pièces du corps du gant (étavillon), la pièce de renfort sur la paume et les fourchettes doivent être en cuir de peau de chèvre de 2,0 à 2 ½ onces (0,90 mm ± 0,1 mm) d'épaisseur, teint aniline au foulon. Le cuir doit être respirant, résister au feu, à l'eau, aux taches et à l'huile et doit conserver sa souplesse au séchage.

3.4.1.2 Le cuir doit être conforme aux exigences de norme DSSPM 2-3-80-TCG FR et le modèle réglementaire DSSPM 388-17.

3.4.1.3 Le cuir doit être noir 37038, conformément à la norme AMS-STD-595.

3.4.2 Fil

3.4.2.1 Le fil de toutes les opérations de couture doit être l'un des suivants :

- a. Fil d'aramide multi-filament continu, taille 40 Tex conformément à la norme A-A-50195B; ou
- b. Fil d'aramide à haute température, agrafé, résistant aux flammes (FR), taille 45 Tex, trois (3) plis selon le type II (haute performance) avec A-A-55217B en date du 29 mars 2011.

3.4.2.2 Le fil doit être noir.

3.4.3 Ruban élastique

3.4.3.1 L'élastique au poignet doit être deux (2) morceaux de ruban élastique conforme aux exigences du tableau I.

TABLEAU I : EXIGENCES RELATIVES AU RUBAN ÉLASTIQUE

Propriétés	Exigences
Poids	145 m/kg \pm 5 %
Largeur	10 mm \pm 1 mm
Fil de guipage	coton, 2 brins, titre 20
Âme	10 brins de caoutchouc n° 40, couleur : blanc
Duites/centimètre	29 \pm 5 %
Allongement	150 % \pm 10 %
Couleur	Naturel

3.4.3.2 Pour le gant de taille Moyen, deux morceaux d'élastique utilisé au poignet doit être coupé de manière à pouvoir s'allonger jusqu'à 105,0 mm (+/- 5 mm).

3.4.3.3 Pour les autres tailles de gants, la longueur de l'élastique doit être coupée proportionnellement.

3.4.4 Étiquette de marquage et d'entretien

3.4.4.1 Les inscriptions suivantes et les consignes d'entretien doivent être imprimées en lettres lisibles et indélébiles sur l'étiquette conformément à l'étiquette de type 1 (étiquette tissée, avec enduit et imprimée) ou l'étiquette de type II (Étiquette de fibre d'oléfine filée-liée et imprimé) de la spécification D-80-001-055/SF-001. L'étiquette doit être blanche et cousue dans l'ourlet du dos du gant. L'étiquette doit contenir les renseignements suivants (voir l'exemple) :

- a. Numéro de nomenclature OTAN (NNO) pour chaque taille. Le NNO sera indiqué dans le contrat pour chaque article et chaque taille;
- b. Taille (en caractères deux fois plus gros que les autres inscriptions);
- c. Numéro d'identification CA de l'entrepreneur;
- d. Numéro de contrat;
- e. Mois et année de fabrication (MM/AAAA);
- f. Instructions d'entretien suivantes :
DO NOT MACHINE WASH OR DRY/ NE PAS LAVER NI SÉCHER À LA MACHINE.

Exemple:



3.4.5 Étiquettes volantes. Le nom du produit ou le nom de la marque ne doivent pas être fixés de manière permanente aux gants. Les étiquettes volantes qui peuvent être facilement retirées sans endommager le produit, portant le nom de la marque ou du produit, l'information sur ce dernier et les instructions d'entretien, peuvent être acceptables sans frais supplémentaires pour le gouvernement, pourvu que l'autorité responsable de la conception ait approuvé le libellé de l'inscription et l'usage de l'étiquette.

3.5 Coupe

3.5.1 Les pièces des gants doivent être taillées à l'aide des patrons de papier fournis par le gouvernement.

3.5.2 L'entrepreneur est responsable de toute modification qu'il juge nécessaire pour avoir une réserve de confection qui convient à sa méthode de production, mais le modèle, la qualité du gant ou les exigences prescrites aux présentes doivent demeurer inchangés, à moins d'avis contraire du responsable technique.

3.5.3 Il faut couper le cuir qui servira à confectionner les gants en l'étavillonnant.

3.5.4 Les pièces doivent être découpées à l'emporte-pièce dans du cuir qui a été pleinement et adéquatement étiré en longueur et en largeur.

3.5.5 Un coupeur de cuir compétent doit procéder à la préparation adéquate du cuir avant de le couper pour éviter que le cuir ne s'allonge excessivement et pour qu'il s'étire suffisamment en largeur sur la paume.

3.6 Couture

3.6.1 Les types de coutures et de points doivent être conformes à la norme ISO 4915 et ISO 4916.

3.6.2 L'aiguille à coudre doit être du plus petit calibre compatible avec le fil de couture.

3.6.3 La tension du fil doit être réglée pour assurer des points égaux et bien formés. Les sauts, les plissements ou les points mal formés ne sont pas acceptables.

3.6.4 Les extrémités des coutures et des piqûres à points noués et les casses de fil doivent être solidement et soigneusement arrêtées par 3 à 4 points arrières lorsqu'aucune autre méthode n'est utilisée pour fixer la fin d'une couture.

- 3.6.5 Les coutures formées doivent être lisses et régulières, avec des réserves de couture égales.
- 3.6.6 Les coutures de type 1.01.01 (surjet à l'intérieur) doivent avoir de 2,0 mm à 4,0 mm de largeur.
- 3.6.7 Les coutures de type 2.01.01 (surpiqûres) doivent se chevaucher sur 7,0 mm (tolérance $\pm 1,0$ mm) et être exécutées au point noué sur l'endroit à 2,0 mm du bord.
- 3.6.8 Les bouts de fil doivent être coupés et retirés.
- 3.6.9 Les points noués, lorsqu'ils sont prescrits, doivent être de type 301 avec au moins 10 et au plus 15 points par 2,5 cm.
- 3.6.10 Les points en « zigzag », lorsqu'ils sont prescrits, doivent être réalisés avec des points en zigzag en trois étapes, de type 321, avec au moins 10 et au plus 15 points par 2,5 cm.
- 3.7 Confection**
- 3.7.1 À l'étape de la confection du gant, les pièces de cuir des composants du gant doivent être appariées en fonction de la couleur (pour chaque gant).
- 3.7.2 Les fourchettes doivent être cousues ensemble au point noué à la base de chaque doigt à l'aide d'une couture de type 1.01.01.
- 3.7.3 Les fourchettes doivent être cousues au point noué à chaque doigt au dos du gant à l'aide d'une couture de type 2.01.01 (surpiqûres).
- 3.7.4 La pièce inférieure du pouce doit être cousue au point noué à la paume à l'aide d'une couture de type 1.01.01 (surjet à l'intérieur).
- 3.7.5 Les renforts de la paume et du pouce doivent être cousus à la paume et à la pièce supérieure du pouce à l'aide de deux rangées de points noués distantes de 1,5 à 2 mm l'une de l'autre avec une couture de type 1.02.01.
- 3.7.6 La première rangée de points doit se situer de 1,5 à 2 mm du bord.
- 3.7.7 La pièce inférieure du pouce doit être cousue au point noué à la pièce supérieure du pouce à l'aide d'une couture de type 1.01.01 (surjet à l'intérieur).
- 3.7.8 Les autres coutures des doigts et les coutures de fermeture doivent être réalisées au point noué à l'aide d'une couture de type 1.01.01 (surjet à l'intérieur).
- 3.7.9 Le bord inférieur du gant doit être retourné vers l'intérieur pour former un ourlet de 8 mm (± 2 mm) de largeur.
- 3.7.10 L'étiquette doit être placée horizontalement à l'intérieur du pli de l'ourlet au niveau des encoches.

3.7.11 L'ourlet doit être surpiqué à une distance de 5 mm (\pm 1 mm) du bord non fini à l'aide d'une couture de type 6.02.01.

3.8 **Élastique au poignet**

3.8.1 Pour le gant de taille Moyen, deux morceaux d'élastique utilisé au poignet doit être coupé de manière à pouvoir s'allonger jusqu'à 105,0 mm (+/- 5 mm).

3.8.2 Pour les autres tailles, la longueur de l'élastique doit être coupée proportionnellement.

3.8.3 Le ruban élastique doit être placé à l'intérieur du gant sur toute la largeur du poignet sur la paume et à l'arrière, comme l'indiquent les encoches sur les patrons de papier. Le ruban élastique doit être posé à l'intérieur du gant, dépasser le cuir de 3,0 mm au-delà des coutures de fermeture, être cousu sur le côté chair du cuir sous tension à l'aide d'un point en zigzag.

3.9 **Finition**

3.9.1 Les gants doivent être appariés en fonction de la couleur et de la taille.

3.10 **Dimensions.** Les dimensions des gants finis doivent être conformes au tableau des mesures (voir le tableau III et la figure 2).

4 **ASSURANCE DE LA QUALITÉ**

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat, l'entrepreneur doit s'assurer que toutes les inspections et tous les matériaux sont conformes aux exigences prescrites dans la présente spécification.

4.2 Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer n'importe quelle vérification ou n'importe quel essai qu'il juge nécessaire pour confirmer que les matériaux et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'entrepreneur doit s'assurer que les matériaux et les services proposés au gouvernement sont conformes aux exigences du contrat.

5 **CONDITIONNEMENT**

5.1 Conditionnement et emballage. À moins d'indication contraire, le conditionnement, l'emballage et l'expédition doivent s'effectuer conformément aux modalités du contrat.

5.2 Les gants doivent être conditionnés individuellement conformément au document CETFC Générale.

5.3 La nomenclature abrégée pour l'étiquette apposée sur les sacs est la suivante :

Temperate Combat Gloves – Navy / Gants Climat Tempère – Marine

6 **DÉFINITIONS**

6.1 **Responsable technique.** Organisme gouvernemental responsable des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Sauf indication contraire dans le

contrat, le responsable technique est le directeur de l'Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES 2).

6.2 **Autorité responsable de la conception.** Organisme gouvernemental responsable des aspects de la conception et des modifications connexes. Sauf indication contraire dans le contrat, l'autorité responsable de la conception est le directeur de l'Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES 2).

6.3 **Échantillon réglementaire principal.** Seul prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué et dont le gouvernement est le détenteur.

6.4 **Échantillon réglementaire.** Copie exacte de l'échantillon réglementaire principal qui est mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide pour produire l'article.

6.5 **Autorité responsable de l'assurance de la qualité.** L'autorité responsable de l'assurance de la qualité est l'organisme gouvernemental chargé d'assurer que les matériaux et les services fournis par l'entrepreneur respectent les exigences prescrites. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité sera précisée dans le contrat.

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

TABLEAU II – NUMÉROS DE NOMENCLATURE OTAN ET TAILLES

Taille des gants	Numéro de nomenclature OTAN (NNO)
A/A	8415-20-009-9913
T-Petit	8415-20-009-6805
T-Petit, long	8415-20-009-6806
Petit	8415-20-009-6807
Petit, long	8415-20-009-8284
Moyen	8415-20-009-6808
Moyen, long	8415-20-009-6809
Grand	8415-20-009-6810
Grand, long	8415-20-009-6811
Taille spéciale	8415-20-010-0556

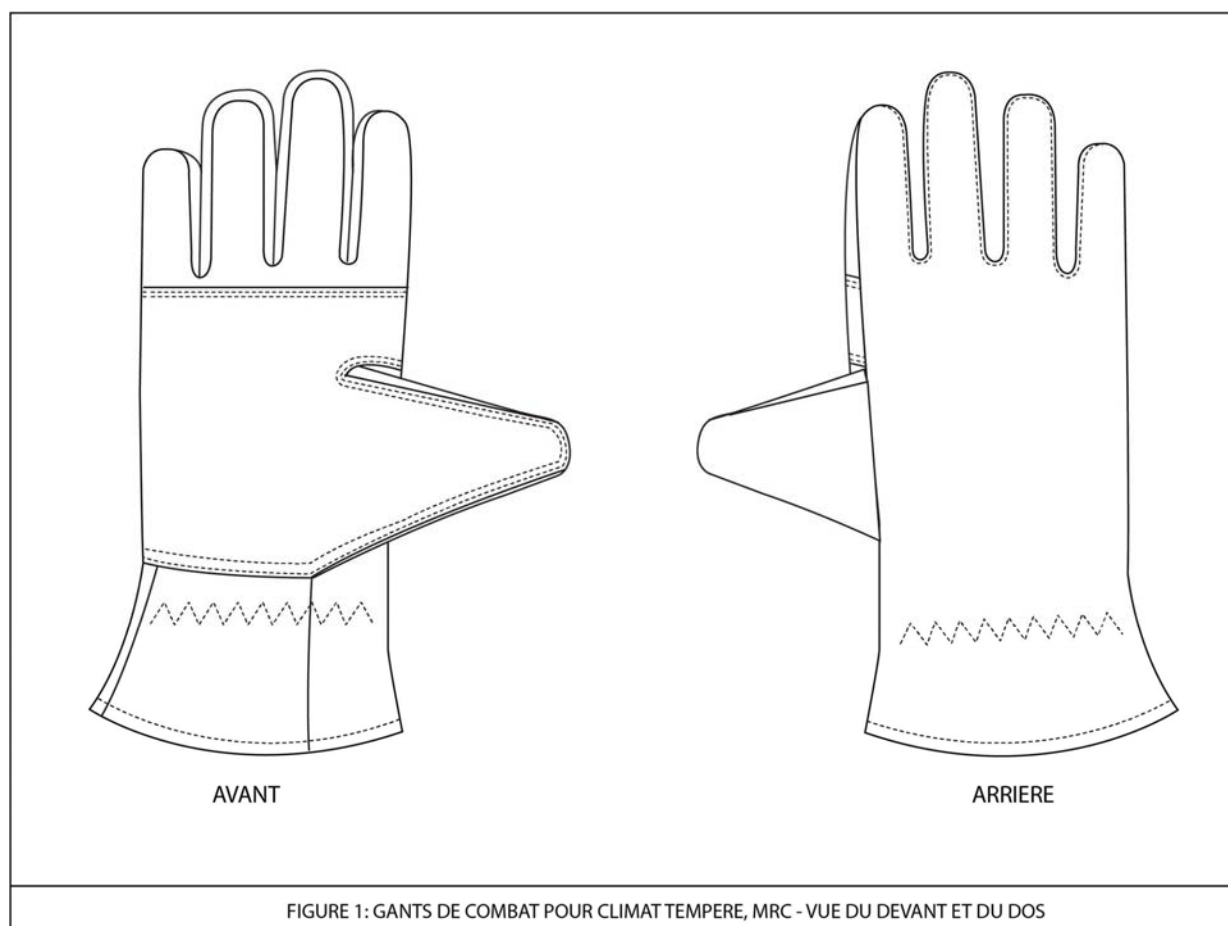


FIGURE 1: GANTS DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPERE, MRC - VUE DU DEVANT ET DU DOS

TABLEAU III – TABLEAU DES MESURES – GANTS DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, MRC

Mesure sur la figure 2	Description	T-Petit	T-Petit, long	Petit	Petit, long	Moyen	Moyen, long	Grand	Grand, long	Tolérance
A	Longueur de l'index	61	68	65	73	70	78	76	83	+ / - 2,5
B	Longueur du gant fini	235	247	244	259	257	270	271	279	+ / - 3,0
C	Largeur de la paume finie	96	96	103	103	110	110	117	117	+ / - 3,0

Les mesures sont exprimées en millimètres.

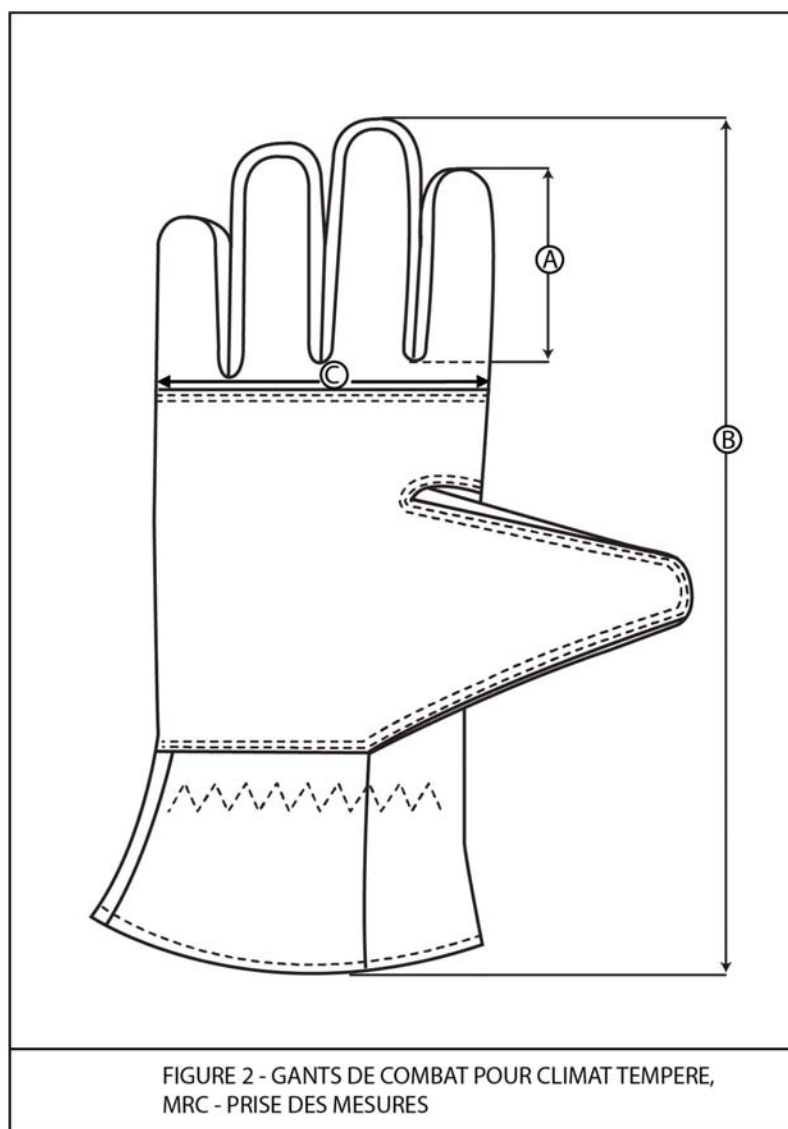


FIGURE 2 - GANTS DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPERE, MRC - PRISE DES MESURES



National Défense
Defence nationale



NOTICE

This document has been examined by the Technical Authority for content and confirmed that it has no references to controlled goods.

AVIS

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

SPECIFICATION FOR LEATHER, GOATSKIN, ANILINE, CHROME TANNED, FIRE RETARDANT, GLOVING

SPÉCIFICATION POUR CUIR DE CHÈVRE, ANILINE, TANNÉ AU CHROME, IGNIFUGÉ, POUR GANTS

OPI/BPR: DSSPM 2-3 / DAPES 2-3



©Her Majesty in Right of Canada as represented by the Minister of National Defence, 2021

©Sa Majesté la Reine en chef du Canada représentée par le Ministre de la Défense nationale, 2021

**SPECIFICATION
FOR
LEATHER, GOATSKIN, ANILINE, CHROME
TANNED, FIRE RETARDANT, GLOVING**

1 **SCOPE.** The following specification details the technical requirements for a water and oil resistant, dry-soft, fire retardant, goatskin leather and are mandatory requirements in their entirety.

2 **APPLICABLE DOCUMENTS**

2.1 The following documents or portions thereof are referenced within this specification. Documents referenced within the documents cited herein must not be applicable unless the extent is specifically delineated in this specification. The edition in effect on the date of the Request for Proposal is the applicable edition unless otherwise specified.

Government Documents. Not applicable.

Other Publications. The documents listed below are not provided by the Government and may be purchased from the source shown:

CGSB Sales Centre
Canadian General Standards Board
Ottawa, Canada
K1A 1G6
Phone: (819)- 956-0425 or 1-800-665-CGSB
(Canada only)
Fax: (819)-956-5644
E-mail address: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca
Internet Address: <https://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html>

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

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

**SPÉCIFICATION
POUR
CUIR DE PEAU DE CHÈVRE, ANILINE, TANNÉ
AU CHROME, IGNIFUGE, POUR GANTS**

1 **OBJET.** La spécification suivante détaillent les exigences techniques pour un cuir de chèvre cuir de chèvre sec et souple résistant à l'eau et à l'huile, présentent un caractère ignifuge, et constituent des exigences obligatoires dans leur intégralité.

2 **DOCUMENTS APPLICABLES**

2.1 Les documents ou parties de ceux-ci suivants sont référencés dans cette spécification. Documents référencés dans les documents cités ici ne sont pas applicables, sauf si la mesure est spécifiquement délimitée dans cette spécification. L'édition en vigueur à la date de la demande de propositions est la version applicable, sauf indication contraire.

Documents du gouvernement. N'est pas applicable.

Autre 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.

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>

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

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

D 1813 Standard Test Method for Measuring Thickness of Leather Test Specimens

D 1814 Standard Test Method for Measuring Thickness of Leather Units

D6015 Standard Test Method for Static Water Absorption of Leather

D 2212 Standard Test Method for Slit Tear Resistance of Leather

D 2813 Practice for Conditioning Leather and Leather Products

D 4966 Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Martindale Abrasion Tester Method)

E 96 Standard Test Method for Water Vapour Transmission of Materials

American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC)
P.O. Box 12215
Research Triangle Park, North Carolina USA
27709

AATCC 118 Oil and Stain Release

British Standards Institution (BSI)
389 Chiswick High Road
London, United Kingdom, W4 4AL
Phone: 44 181 996 7000
Fax: 44 181 996 7001

EN ISO 15025 Protective clothing - Protection against flame - Method of test for limited flame spread

KES Kato Tech Co., Ltd.
26 Karato-cho Nishikujo Minami-ku
Kyoto 601 Japan
Phone: 075-681-5244
Fax: 075-681-5243

Manual for Pure Bending Tester KES-FB-2

ISO International Standards
International Organization for Standardization
ISO Central Secretariat
Chemin de Blandonnet 8
CP 401
1214 Vernier, Geneva
Switzerland

D 1813 Standard Test Method for Measuring Thickness of Leather Test Specimens

D 1814 Standard Test Method for Measuring Thickness of Leather Units

D6015 Standard Test Method for Static Water Absorption of Leather

D 2212 Standard Test Method for Slit Tear Resistance of Leather

D 2813 Practice for Conditioning Leather and Leather Products

D 4966 Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Martindale Abrasion Tester Method)

E 96 Standard Test Method for Water Vapour Transmission of Materials

American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC)
P.O. Box 12215
Research Triangle Park, North Carolina USA
27709

AATCC 118 Oil and Stain Release

British Standards Institution (BSI)
389 Chiswick High Road
London, United Kingdom, W4 4AL
Phone: 44 181 996 7000
Fax: 44 181 996 7001

EN ISO 15025 Protective clothing - Protection against flame - Method of test for limited flame spread

KES Kato Tech Co., Ltd.
26 Karato-cho Nishikujo Minami-ku
Kyoto 601 Japan
Phone: 075-681-5244
Fax: 075-681-5243

Manual for Pure Bending Tester KES-FB-2

Normes internationales ISO
Organisation internationale de normalisation
Secrétariat central de l'ISO
Chemin de Blandonnet 8
CP 401
1214 Vernier, Genève
Suisse

Telephone: +41 22 749 01 11
E-mail: central@iso.org
Website: <http://www.iso.org/iso/home.html>

Téléphone: +41 22 749 01 11
Courriel: central@iso.org
Site Internet: <http://www.iso.org/iso/fr/home.htm>

ISO 17230 (Leather – Physical and Mechanical Tests – Determination of Water Penetration Pressure)

ISO 17230 (Cuir — Essais physiques et mécaniques — Détermination de la pression de pénétration de l'eau)

The Textile Machinery Society of Japan,
Osaka Science and Technology Center Bldg.
8-4, Utsubo-Honmachi 1 chome, Nishi-ku
Osaka 550-0004, Japan

The Textile Machinery Society of Japan,
Osaka Science and Technology Center Bldg.
8-4, Utsubo-Honmachi 1 chome, Nishi-ku
Osaka 550-0004, Japan

Phone: +81-6-6443-4691
Fax: +81-6-6443-4694
E-mail: info@tmsj.or.jp

Phone: +81-6-6443-4691
Fax: +81-6-6443-4694
E-mail: info@tmsj.or.jp

Kawabata, S (1980) The Standardization and Analysis of Hand Evaluation (2nd Edition), Chapter IV. Measurement of the Mechanical Properties of Fabrics, paragraph 2.2 Bending Property

Kawabata, S (1980) The Standardization and Analysis of Hand Evaluation (2nd Edition), Chapter IV. Measurement of the Mechanical Properties of Fabrics, paragraph 2.2 Bending Property

2.2 Master Sealed Patterns.

2.2 Modèle réglementaire.

DSSPM 388-17 Leather, Goatskin, Aniline, Chrome Tanned, Fire Retardant Gloving

DSSPM 388-17 Cuir De Peau De Chèvre Aniline Tanné Au Chrome, Ignifuge, Pour Gants

2.3 Order of Precedence.

2.3 Ordre de préséance.

2.3.1 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.

2.3.1 En cas de divergence entre les documents contractuels, tels le contrat, la spécification et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance sera: le contrat, la spécification et les modèles réglementaires.

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

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

2.3.3 In the event of inconsistency within the specification, including inconsistency between languages, the Contracting Authority must be contacted for clarification.

2.3.3 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, incluant l'incohérence entre les langues, il faut communiquer avec l'autorité responsable du contrat pour obtenir des précisions.

3 REQUIREMENTS

3 EXIGENCES

3.1 **Sealed Samples.** A sealed sample will be supplied to the successful bidder. The sealed sample must constitute the standard in regard to any properties not specified in the specification.

3.1 **Modèles approuvés.** Un modèle approuvé, lorsque disponible, sera fourni au soumissionnaire retenu. Le modèle approuvé doit constituer la norme en ce qui concerne les propriétés qui ne sont pas spécifiées dans la spécification.

3.2 **Materials.** The leather must be chrome tanned from green or salted goat hides. The finished leather must be thoroughly tanned and mellow and of good fibre. Pipey (flanky) leather will not be accepted. Materials used in tanning and finishing must have no

3.2 **Matériaux.** Le cuir doit être tanné au chrome à partir de peaux de chèvre vertes ou saumurées. Le cuir fini doit être entièrement tanné et adouci et composé de fibres de qualité. Le cuir flancheux ne sera pas accepté. Les matériaux utilisés pour le tannage et la

injurious effects on the leather or the ultimate user of the leather.

3.3 Finish. The leather must be full grain (not buffed or snuffed) and free from imperfections or blemishes that may affect its appearance or serviceability. The leather must be soft, smooth, and pliable. The flesh side must be smooth and free from loose flesh. Unless otherwise specified, the finish must not have an excessive amount of pigment

3.4 Trim. The edges of the belly and the forepart must be trimmed in accordance with standard tannery practice and must be free from ragged edges.

3.5 Chemical and Physical Properties. The goatskin leather must meet the requirements specified in Table I in accordance with the test methods referenced. Test results from independent accredited laboratories to confirm these properties must be provided as detailed in the contracting requirements. Unless otherwise stated, all testing is to be carried out in accordance with the latest published method, valid at the publication date of this document.

3.5.1 Location of Test Specimens. The specimens for all testing requirements in Table I must be taken 2 inches from the backbone line and a minimum 5 inches from the hind edge as per Figure 1. The same specimen location in Figure 1, but from the left flank may also be used to take specimens for testing.

3.5.2 Details - Exposure To Chemicals. Testing for exposure to chemicals to the leather must be done to verify that there will be no degradation to materials that would interfere directly with overall performance characteristics.

3.5.2.1 Procedures. Testing must include the following chemicals:

- a. Diesel fuel in accordance with CAN/CGSB-3.6, Type A;
- b. Insect repellent (DEET) liquid, CAN/CGSB-15.19 (75%); and
- c. Broad Spectrum Sunscreen (SPF 30) with the active ingredients of octocrylene (5 % to 10%), and avobenzone (2% to 3%).

finition ne doivent pas nuire au cuir ni à l'utilisateur final du cuir.

3.3 Finition. Le cuir doit être pleine fleur (non poncé ni effleuré) et exempt d'imperfections ou de défauts qui pourraient nuire à son aspect ou à son aptitude au service. Le cuir doit être souple, lisse et pliable. Le côté chair doit être lisse et exempt de morceaux de chair. Le cuir doit être teint au foulon avec des teintures solides.

3.4 Rognage. Les bords des flancs et du devant doivent être rognés conformément aux pratiques de tannage courantes et doivent être exempts de déchirures.

3.5 Propriétés chimiques et physiques. Le cuir de chèvre doit satisfaire aux exigences spécifiées dans le tableau I, conformément aux méthodes d'essai citées. Les résultats des tests de laboratoires indépendants accrédités pour confirmer ces propriétés doivent être fournis comme détaillé dans les exigences contractuelles. Sauf indication contraire, tous les essais doivent être effectués conformément à la dernière méthode publiée, valable à la date de publication de ce document.

3.5.1 Situation des éprouvettes. Les spécimens de toutes les exigences relatives aux essais dans le tableau I sont prises 2 pouces de la ligne de colonne vertébrale et un minimum de 5 cm du bord arrière comme le montre la Figure 1. Le même emplacement de l'échantillon de la figure 1, mais à partir du flanc gauche peut également être utilisé pour prélever des échantillons pour les essais.

3.5.2 Détails - Exposition aux produits chimiques. Les essais d'exposition aux produits chimiques du cuir doivent être effectués pour vérifier qu'il n'y aura pas de dégradation des matériaux pouvant nuire directement aux performances globales.

3.5.2.1 Procédures. Les essais doivent inclure les produits chimiques suivants:

- a. Carburant diesel conforme à CAN / CGSB-3.6, type A;
- b. Insectifuge liquide DEET conformément à la norme CAN/CGSB-15.19 (75%); et
- c. Écran solaire à large spectre (FPS 30) ayant au moins des ingrédients actifs comme l'octocrylene (5% to 10%) et l'avobenzone (2% to 3%).

3.5.2.2 Test Method.

- a. Two (2) specimens must be tested separately for each chemical.
- b. Chemicals must be placed on the grain or hair side of the leather.
- c. A small drop (approximately 1 mL) of each chemical must be placed on the test specimen and then immediately covered with a watch glass.
- d. The watch glass must be left in place for 1 hour.
- e. The specimens must be visually evaluated after 1 hour and 24 hour periods.
- f. There must be no evidence of degradation.

3.5.2.3 Degradation of the leather. After exposure to the chemicals using the test procedure outlined above (see paragraphs 3.5.2.1 and 3.5.2.2), the leather must not have any changes resulting in degradation affecting end item/component performance. Examples of changes in degradation would be pitting, decomposition, clouding, crazing, cracking, and dissolving of the material(s) and disintegration of the material(s).

3.5.3 Notes for Bending Rigidity Test. Note the following references for the test procedure:

- a. Kawabata, S (1980) The Standardization and Analysis of Hand Evaluation (2nd Edition), Chapter IV. Measurement of the Mechanical Properties of Fabrics, paragraph 2.2 Bending Property; and
- b. KES Kato Tech Co. Ltd, Manual for Pure Bending Tester, KES-FB-2

3.6 Colour. The goatskin leather must be drum dyed using aniline dyes, with thorough colour penetration from flesh side to the grain side of the leather. The colour must be as stipulated in the end item specification.

3.7 Thickness. The leather thickness must be as specified in the end item specification.

3.8 Care and Cleaning. The goatskin leather must require only limited user maintenance. The leather must be able to be maintained by hand washing in warm water with mild laundry detergent or hand soap

3.5.2.2 Méthode d'essai.

- a. Deux (2) échantillons doivent être testés séparément pour chaque produit chimique;
- b. Les produits chimiques doivent être placés sur le côté grain ou les cheveux du cuir;
- c. Une petite goutte (environ 1 ml) de chaque produit chimique doit être placée sur l'éprouvette d'essai puis immédiatement recouverte d'un verre de montre;
- d. Le verre de montre doit être laissé en place pendant 1 heure;
- e. Les échantillons doivent être évalués visuellement après des périodes de 1 heure et 24 heures;
- f. Il ne doit y avoir aucune preuve de dégradation.

3.5.2.3 Dégradation du cuir. Après exposition au produit chimique en utilisant la procédure d'essai (voir paragraphes 3.5.2.1. et 3.5.2.2), le cuir ne doit subir aucune modification entraînant une dégradation des performances de l'élément final ou du composant. Des exemples de changements dans la dégradation sont les suivants: piquûre, décomposition, opacification, craquelage, fissuration et dissolution du ou des matériaux et désintégration du ou des matériaux.

3.5.3 Références pour la procédure de test de rigidité à la flexion. Notez les références suivantes pour la procédure de test:

- a. Kawabata, S (1980) « The Standardization and Analysis of Hand Evaluation (2nd Edition), Chapter IV. Measurement of the Mechanical Properties of Fabrics, paragraph 2.2 Bending Property »; et
- b. KES Kato Tech Co. Ltd, « Manual for Pure Bending Tester, KES -FB- 2 »

3.6 Couleur. Le cuir de chèvre tambour est teint avec des colorants d'aniline, avec une pénétration de la couleur de fond du côté de la chair vers le côté fleur du cuir. La couleur doit être tel que spécifié dans la spécification du produit final.

3.7 Épaisseur. L'épaisseur de cuir doit être tel que spécifié dans la spécification du produit final.

3.8 Entretien et nettoyage. Le cuir de chèvre utilisé dans les gants doit exiger que l'entretien d'utilisateur limité. Le cuir doit pouvoir être maintenu par le lavage des mains à l'eau tiède avec un détergent à lessive ou

and air-dried. The leather is not to be machine washed or dried.

du savon à la main et séché à l'air. Le cuir de chèvre ne doit pas être lavé à la machine ou séché.

4 QUALITY CONTROL/INSPECTION

4.1 The contractor must be responsible for the performance of all inspections and tests necessary to demonstrate that the material and services conform to the requirements of this specification. The contractor may utilize his own inspection and test equipment, or that of any other facility acceptable to the Quality Assurance Authority.

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

5 PACKAGING

5.1.1 Packaging and packing

5.1.2 Unless otherwise specified, packaging and packing as well as delivery must be in accordance with the terms of the contract.

6 NOTES

6.1 Procurement documents should specify the title, number and date of this specification.

6.2 **Specification Copies.** Copies of this specification may be obtained from the Department of National Defence, Ottawa, Ontario, K1A 0K2, Attention: DSSPM 2-3.

6.3 **Safety, Health and Environmental Concerns.** 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.

4 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ OU INSPECTION

4.1 L'entrepreneur est responsable de l'exécution de toutes les inspections et essais nécessaires pour démontrer que le matériel et les services sont conformes aux exigences de cette spécification. L'entrepreneur peut utiliser son propre matériel d'inspection et de test, ou de tout autre établissement acceptable pour l'Autorité de l'assurance qualité.

4.2 Le responsable de l'assurance qualité se réserve le droit de procéder à toutes opérations de vérification ou d'essai jugées nécessaires pour confirmer que le matériel et les services sont conformes aux exigences du contrat.

5 CONDITIONNEMENT

5.1.1 Conditionnement et emballage

5.1.2 Sauf indication contraire, le conditionnement, l'emballage et l'expédition doivent être conformes aux termes du présent contrat.

6 NOTES

6.1 Les documents d'achat doivent indiquer le titre, le numéro et la date de la présente spécification.

6.2 **Copies de la spécification.** Des copies de la présente spécification peuvent être obtenues auprès du ministère de la Défense nationale, Ottawa, Ontario, K1A 0K2, à l'attention de : DAPES 2-3.

6.3 **Exigences relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement.** La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément à la présente spécification pourrait nécessiter l'utilisation de matériaux ou d'équipement susceptibles d'être 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 qui pourraient être associées 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.

6.4 Definition of terms.

6.4.1 **Master Sealed Pattern.** A master sealed pattern is the authorized prototype of the item to be produced, and is held only by the Government.

6.4.2 **Quality Assurance Authority.** The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for ensuring that materiel and services supplied by the contractor perform to the specified requirements. The Quality Assurance Authority will be specified in the contract.

6.4.3 **Sealed Pattern.** A sealed pattern is an exact duplicate of the master sealed pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production.

6.4.4 **Technical Authority.** The Technical Authority is the Government agency responsible for the technical aspects of this specification. The Technical Authority for this requirement is the Directorate of Soldier Systems Program Management (DSSPM 2), Department of National Defence, 101 Colonel By Drive, Ottawa, Ontario, K1A 0K2.

6.4 Définition des termes

6.4.1 **Modèle approuvé principal.** Prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué et dont le gouvernement est le détenteur.

6.4.2 **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 sera précisée dans le contrat.

6.4.3 **Modèle approuvé.** Copie exacte du modèle approuvé principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide.

6.4.4 **Autorité technique.** Organisme gouvernemental responsable des aspects techniques de la présente spécification. L'autorité technique pour le présent besoin est la Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES 2), ministère de la Défense nationale, 101, promenade Colonel By, Ottawa, Ontario, K1A 0K2.

TABLE I: LEATHER REQUIREMENTS

PROPERTY	TEST METHOD	REQUIREMENT
Thickness	ASTM D1813 or D1814 (Woburn Gauge)	2 to 2-1/2 ounces (0.90 mm +/-0.1 mm)
Colourfastness to Crocking	CAN/CGSB-4.2 Method 22	Dry Stain: Minimum: Grey Scale 4 Wet Stain: Minimum: Grey Scale 3
Colourfastness to Perspiration	CAN/CGSB-4.2 Method 23	Colour Change: Minimum: Grey Scale 4 Stain: Minimum: Grey Scale 4
Colourfastness to Water	CAN/CGSB-4.2 Method 20	Colour Change: Minimum: Grey Scale 4 Stain: Minimum: Grey Scale 4
Colourfastness to Sea Water	CAN/CGSB-4.2 Method 21	Colour Change: Minimum: Grey Scale 4 Stain: Minimum: Grey Scale 4
Water Resistance	ISO 17230	Minimum Average: 25 kPa (No specimen may be less than 20kPa.)
Limited Flame Spread The test to determine afterflame time and afterglow time must be done on leather specimens.	EN ISO 15025 Procedure B - Bottom Edge Ignition (10 seconds) Procedure A - Surface Ignition (10 seconds)	Results for both tests: Afterflame Time: maximum: 2.0 seconds Afterglow Time: maximum: 5.0 seconds
Tear Strength: Initial After Abrasion For both requirements – test 5 specimens per direction (parallel and perpendicular to the backbone)	ASTM D2212 ASTM D 4966 (1600 cycles) then ASTM D2212	Minimum: 40N (average of 10 specimens) No specimen must be less than 40N in either direction. Minimum: 40N (average of 10 specimens) No specimen must be less than 40N in either direction.
Water Vapour Diffusion	ASTM E96 (desiccant method)	Minimum: 50.0 grams/m ² /hour
Static Water Absorption	ASTM D6015 Time: 30 minutes	Maximum: 20%

PROPERTY	TEST METHOD	REQUIREMENT
Stiffness	Bending Rigidity See para 3.5.3 for notes. Kawabata Evaluation System Sensitivity: 5x1	Maximum B Mean: Length: 1.5 gf·cm ² /cm Width: 1.0 gf·cm ² /cm
Oil and Stain Release NOTE: Liquids will lose contact angle on leather and droplets will spread out. This is not to be considered a failure. However, liquids soaking into the leather constitute a failure.	AATCC 118	Minimum: Rating 4
Chemical Resistance	See para 3.5.2 for chemical information, test method and definition for passing test.	See para 3.5.2 for definition of degradation. Diesel Fuel: No degradation; DEET: No degradation; and Sunscreen: No degradation;

TABLEAU I: EXIGENCES DU CUIR

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	REQUIREMENT
Épaisseur	ASTM D1813 ou ASTM D1814 (« Woburn Gauge »)	2,0 to 2,5 onces (0.90 mm +/-0.1 mm)
Solidité de la couleur au frottement (dégorgement)	CAN/CGSB-4.2 N° 22	Tachage: Sec (minimum): échelle de gris 4 Mouillé (minimum): échelle de gris 3
Solidité de la couleur à la sueur	CAN/CGSB-4.2 N° 23	Changement de couleur (minimum): échelle de gris 4 Tachage (minimum): échelle de gris 4
Solidité de la couleur à l'eau	CAN/CGSB-4.2 N° 20	Changement de couleur (minimum): échelle de gris 4 Tachage (minimum): échelle de gris 4
Solidité de la couleur à l'eau de mer	CAN/CGSB-4.2 N° 21	Changement de couleur (minimum): échelle de gris 4 Tachage (minimum): échelle de gris 4
Résistance à l'eau	ISO 17230	Moyenne minimale: 25 kPa (Aucun spécimen ne doit être inférieur à 20 kPa.)

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	REQUIREMENT
Propagation de flamme limitée L'essai visant à déterminer la flamme persistant et temps « afterglow » doit être effectuée sur des spécimens de cuir.	EN ISO 15025 Procédure B - Essai d'allumage du bord, vertical (10 seconds) Procédure A - Essai d'allumage en surface) (10 seconds)	Résultats pour les deux tests: Flamme persistante: maximum: 2,0 secondes « Afterglow »: maximum: 5,0 secondes
Résistance au déchirement: initiale <hr/> après l'abrasion Pour les deux exigences – tester 5 échantillons par direction (parallèles et perpendiculaires à la colonne vertébrale)	ASTM D2212 <hr/> ASTM D 4966 1600 cycles	Minimum: 40N (moyenne de 10 échantillons) Aucun spécimen ne doit être inférieur à 40N dans les deux sens <hr/> Minimum: 40N (moyenne de 10 échantillons) Aucun spécimen ne doit être inférieur à 40N dans les deux sens
Diffusion de vapeur d'eau	ASTM E96 (méthode déshydratante)	Minimum: 50,0 grams/m ² /heure
Absorption statique de l'eau	ASTM D6015 Immersion de 30 minutes	Maximum: 20%
Épaisseur de surface	rigidité à la flexion Voir paragraphe 3.5.3. pour nota Kawabata Evaluation System Sensitivity: 5x1	Maximum Moyenne B: Longueur: 1,5 gf·cm ² /cm Largeur: 1,0 gf·cm ² /cm
Libération d'huile et de taches REMARQUE: Les liquides perdent leur angle de contact sur le cuir et les gouttelettes se répandent. Cela ne doit pas être considéré comme un échec. Cependant, les liquides absorbant dans le cuir constituent un échec.	AATCC 118	Minimum: cote 4
Résistance aux substances chimiques	Voir le paragraphe 3.5.2 pour les informations chimiques, la méthode d'essai et la définition de l'essai.	Voir le paragraphe 3.5.2 pour la définition de la dégradation. Carburant diesel: pas de dégradation; DEET: pas de dégradation; et Crème solaire: pas de dégradation;

Annexe C – Questions à l'intention de l'industrie

A. Généralités

1. Seriez-vous intéressé à être un soumissionnaire potentiel ou à appuyer un soumissionnaire potentiel (à titre de fournisseur de matériaux) pour une invitation à soumissionner portant sur des gants pour climat tempéré?
2. Votre installation de fabrication est-elle située au Canada?
3. L'invitation à soumissionner initiale (W8476-206207/A) exigeait que le marché soit limité aux biens canadiens conformément au paragraphe 1 de la clause A3050T (Définition du contenu canadien) du Guide des CCUA. Si vous prévoyez présenter une soumission en réponse à un nouvel appel d'offres éventuel, est-ce que les biens proposés dans votre soumission seraient considérés comme des biens canadiens?
4. Pouvez-vous indiquer les frais de livraison moyens pour des gants entièrement en cuir confectionnés conformément aux exigences de l'annexe A?
5. Avez-vous des commentaires ou des recommandations à faire au sujet de l'information présentée dans la présente DDR qui aideraient le Canada dans la fabrication et la livraison de gants pour climat tempéré?

B. À l'intention des fabricants de gants

1. Quelle est l'expérience de votre entreprise dans la fourniture de gants et de mitaines dans le cadre de contrats avec le Canada? Veuillez décrire les gants, et indiquer les quantités et les numéros de contrat, ainsi que l'organisme gouvernemental, dans la mesure du possible.
2. Votre entreprise compte-t-elle un technicien expérimenté en dépeçage?
3. À votre avis, est-ce que le modèle de gants indiqué dans l'annexe A exige le dépeçage du cuir?
4. Êtes-vous en mesure d'estimer le temps dont aurait besoin votre entreprise pour obtenir un rapport d'essai auprès d'un laboratoire agréé indépendant démontrant la conformité à toutes les exigences du tableau I de l'annexe B? Votre entreprise réaliserait-elle les essais sur le cuir ou ferait-elle appel à la source d'approvisionnement pour réaliser ces essais?

C. À l'intention des tanneries et des fournisseurs de cuir

1. Pouvez-vous fournir un cuir qui est conforme à toutes les exigences de l'annexe C? Dans le cas contraire, veuillez expliquer en détail les raisons ainsi que les solutions et les compromis que le MDN devrait envisager.
2. À la lumière des exigences (paragraphe 3.1 de la DDR), suggèreriez-vous un autre matériau? Veuillez détailler le ou les matériaux et justifier votre choix.
3. En moyenne, combien de pieds carrés de cuir sont considérés comme un (1) lot? À quelle fréquence votre entreprise effectue-t-elle une assurance de la qualité du cuir?