

ANNEXE B

PROJET DE PISTOLET MODULAIRE C22

ÉNONCÉ DES TRAVAUX



Numéro de référence W8476-216392

Date : 1 février 2022

Préparé par :

DAPES 9

Autorité technique/gestionnaire du cycle de vie du matériel

Quartier général de la Défense nationale

Édifice Major-général G. R. Pearkes

Ottawa, Ontario

K1A 0K2



AVIS

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

Table des matières

1	PORTÉE	4
1.1	Objectif	4
1.2	Contexte	4
1.3	Acronymes et définitions	4
2	DOCUMENTS PERTINENTS	6
2.1	Applicabilité	6
2.2	Documents disponibles sur le marché	7
2.3	Documents fournis par le gouvernement	7
3	EXIGENCES GÉNÉRALES	7
3.1	Aperçu	7
3.2	Responsabilités de l'entrepreneur	7
3.3	Production et livraison	8
3.4	Matériel fourni par le gouvernement	8
4	GESTION DE PROJET	8
4.1	Généralité	8
4.2	Calendrier principal du projet	8
4.3	Réunions	8
5	EXIGENCES TECHNIQUES DU SYSTÈME	9
5.1	Introduction	9
5.2	Identification et marques	9
5.3	Expédition	9
5.4	Emballage et étiquetage	10
5.5	Évaluation environnementale de l'équipement (ÉÉE)	13
5.6	Essai d'acceptation du système	13
6	SOUTIEN LOGISTIQUE INTÉGRÉ	14
6.1	Généralité	14
6.2	Publications techniques	14
6.3	État détaillé d'approvisionnement (ÉDA)	14
6.4	Données techniques supplémentaires sur l'approvisionnement (DTSA)	15
6.5	Acquisition de pièces de rechange	15
6.6	Outils et équipement d'essai spécialisés (OÉES)	15
6.7	Training	15
6.8	Agent de service autorisé par l'usine	16
7	GESTION DE LA CONFIGURATION	16
7.1	Généralités	16

8	ASSURANCE DE LA QUALITÉ	17
8.1	Généralité	17
8.2	Représentant d'assurance de la qualité (RAQ).....	17
8.3	Processus de contrôle de la qualité.....	17
8.4	Zérotage et tir de précision	18
9	CONCEPTION ET FABRICATION	18
9.1	Conception standard.....	18
9.2	Capacité de fabrication.....	18

Appendices connexes

Appendice 1	Liste des données essentielles au contrat (LDEC) du projet de pistolet modulaire C22
Appendice 2	Descriptions des données (DD) du projet de pistolet modulaire C22
Appendice 3	Schéma fonctionnel des travaux du projet de pistolet modulaire C22
Appendice 4	Essai d'acceptation du système (EAS) du projet de pistolet modulaire C22

1	PORTÉE																
1.1	Objectif																
1.1.1	L'objectif du présent énoncé des travaux (ÉDT) consiste à décrire les tâches et les produits livrables que l'entrepreneur doit fournir au Canada pour répondre aux exigences du projet de pistolet modulaire C22 (PPM C22).																
1.2	Contexte																
1.2.1	Le pistolet présentement en service au sein de la plupart des Forces armées canadiennes (FAC) est le Hi-Power de 9 mm de Browning. Le concept remonte à 1935, alors qu'on en a fait l'achat à la fin de la Seconde Guerre mondiale. Le parc de pistolets Hi-Power de Browning au sein des FAC s'est détérioré au point où il est devenu insoutenable et trop peu fiable dans le cadre des opérations. L'environnement de sécurité devrait continuer d'être caractérisé par un haut degré d'instabilité et d'incertitude. Lorsqu'il se retrouve engagé dans un environnement contemporain, le personnel des FAC se voit attribuer des responsabilités opérationnelles sur des étendues géographiques exceptionnellement vastes et variées. Les menaces peuvent émaner de toutes parts avec peu ou pas d'avertissement. Le personnel des FAC doit pouvoir compter sur une arme personnelle fiable et efficace et sur un étui permettant de faire face à des situations restreintes à courte distance. Le PPM C22 assurera que le personnel des FAC dispose d'un système de pistolet modulaire précis et d'un étui fiables lorsqu'utilisé dans les situations opérationnelles allant des zones urbaines à la végétation dense, en passant par la savane, les régions arctiques et le désert où règnent des conditions climatiques très variées.																
1.2.2	La figure 1 nous montre les articles qu'on doit livrer en vertu du PPM C22.																
1.3	Acronymes et définitions																
1.3.1	Acronymes																
	<table> <tr> <td>AIE</td> <td>Alliance des industries électroniques</td> </tr> <tr> <td>ANSI</td> <td>American National Standards Institute</td> </tr> <tr> <td>AQ</td> <td>Assurance de la qualité</td> </tr> <tr> <td>AT</td> <td>Autorité technique</td> </tr> <tr> <td>C22</td> <td>Désignation attribuée à la gamme de pistolets semi-automatiques en voie d'être achetés</td> </tr> <tr> <td>CQ</td> <td>Contrôle de la qualité</td> </tr> <tr> <td>DD</td> <td>Description des données</td> </tr> <tr> <td>DDT</td> <td>Dossier de données techniques</td> </tr> </table>	AIE	Alliance des industries électroniques	ANSI	American National Standards Institute	AQ	Assurance de la qualité	AT	Autorité technique	C22	Désignation attribuée à la gamme de pistolets semi-automatiques en voie d'être achetés	CQ	Contrôle de la qualité	DD	Description des données	DDT	Dossier de données techniques
AIE	Alliance des industries électroniques																
ANSI	American National Standards Institute																
AQ	Assurance de la qualité																
AT	Autorité technique																
C22	Désignation attribuée à la gamme de pistolets semi-automatiques en voie d'être achetés																
CQ	Contrôle de la qualité																
DD	Description des données																
DDT	Dossier de données techniques																

DTSA	Données techniques supplémentaires sur l'approvisionnement
EAS	Essai d'acceptation du système
ÉDA	État détaillé d'approvisionnement
ÉDT	Énoncé des travaux
ÉÉE	Évaluation environnementale de l'équipement
FAC	Forces armées canadiennes
FEO	Fabricant d'équipement d'origine
GC	Gestion de la configuration
GEMRC	Génie électrique et mécanique royal canadien
GP	Gestion de projet
ICQ	Inspection de contrôle de la qualité
ISO	International Standards Organization
ITFC	Instruction technique des Forces canadiennes
LDEC	Liste des données essentielles au contrat
LPRR	Liste des pièces de rechange recommandées
MFG	Matériel fourni par le gouvernement
MM/AA	Valeur numérique correspondant au mois et aux deux derniers chiffres de l'année (juin 2020 = 06/20)
NCAGE	NATO Commercial and Government Entity
NNO	Numéro de nomenclature de l'OTAN
OÉES	Outils et équipement d'essai spécialisés
OTAN	Organisation du traité de l'Atlantique Nord
PBC	Produit de base canadien
PDP	Plan directeur de projet
PFM	Partenaire fournisseur de munitions
PPM	Projet de pistolet modulaire
RAQ	Représentant d'assurance de la qualité
RCN	Région de la capitale nationale
REAT	Réunion d'examen de l'avancement des travaux
SGE	Système de gestion environnementale
SL	Soutien logistique

SLI Soutien logistique intégré
UDM Unité de mesure.

1.3.2 Définitions

1.3.2.1 Le terme « pistolet » signifie le pistolet semi-automatique C22 qu'on représente par l'abréviation C22.

1.3.2.2 Le « système du projet de pistolet modulaire C22 (système de PPM C22) » se définit comme étant le système d'arme complet comprenant les articles 1 à 5 qu'on peut voir à la figure 1.

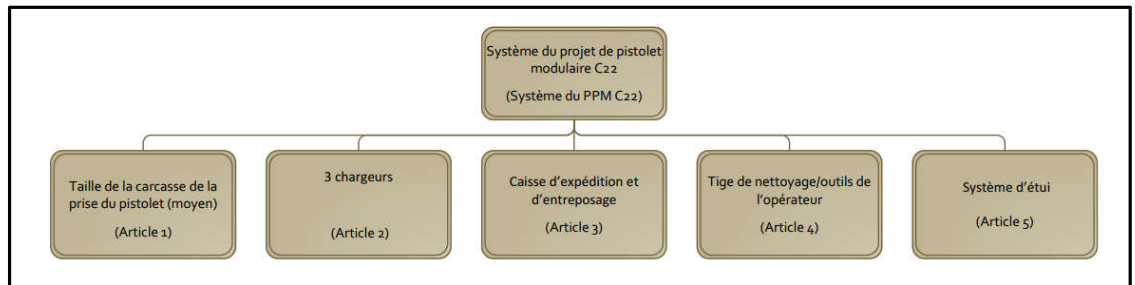


Figure 1 : Décomposition de l'équipement du projet de pistolet modulaire C22

2 DOCUMENTS PERTINENTS

2.1 Applicabilité

2.1.1 Les documents suivants font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure spécifiée et viennent les appuyer lorsqu'ils sont cités à titre de référence. Tous les autres documents auxquels il est fait référence doivent être considérés comme fournissant de l'information supplémentaire seulement. En cas de divergence entre les documents mentionnés en référence et le contenu de la spécification, le contenu de cette dernière doit avoir préséance.

- 2.2 Documents disponibles sur le marché
 - 2.2.1 ANSI/AIE-649B: National Consensus Standard for Configuration Management; and
 - 2.2.2 ISO 9000 : Normes de gestion de la qualité
 - 2.2.3 ISO 9001 : Gestion de la qualité.
- 2.3 Documents fournis par le gouvernement
 - 2.3.1 D-01-100-214/SF-000 : Spécification pour la préparation des documents d'approvisionnement en matériel des Forces canadiennes;
 - 2.3.2 D-02-006-008/SG-001 : Procédure de dérogation et de changement en matière de conception;
 - 2.3.3 D-LM-008-002/SF-001 : Spécification au marquage aux fins d'entreposage et d'expédition;
 - 2.3.4 D-LM-008-036/SF-000 : Exigences du ministère de la Défense nationale en matière d'emballage commercial du fabricant.
- 3 EXIGENCES GÉNÉRALES
 - 3.1 Aperçu
 - 3.1.1 L'entrepreneur doit établir, mettre en place et entretenir les capacités suivantes :
 - 3.1.1.1 Une capacité de gestion de projet (GP) qui englobe l'effort du PM du PPM C22 conformément aux exigences de travail présentées dans la section 4 du présent ÉDT.
 - 3.1.1.2 Une capacité systémique qui englobe l'effort technique du PPM C22 conformément aux exigences de travail présentées dans la section 5 du présent ÉDT;
 - 3.1.1.3 Une capacité de soutien logistique intégré (SLI) qui englobe l'effort de SLI du PPM C22 conformément aux exigences de travail présentées dans la section 6 du présent ÉDT;
 - 3.1.1.4 Une capacité de gestion de la configuration (GC) qui englobe l'effort de GC du PPM C22 conformément aux exigences de travail présentées dans la section 7 du présent ÉDT;
 - 3.1.1.5 Une capacité d'assurance de la qualité (AQ) qui englobe l'effort d'AQ du PPM C22 conformément aux exigences de travail présentées dans la section 8 du présent ÉDT;
 - 3.2 Responsabilités de l'entrepreneur
 - 3.2.1 L'entrepreneur doit s'assurer de répondre à toutes les exigences énoncées dans l'ÉDT.
 - 3.2.2 Produit de base canadien (PBC)

- 3.2.2.1 L'entrepreneur doit respecter les pratiques d'ingénierie standard afin d'établir un PBC qui pourra être utilisé pour fabriquer et livrer les systèmes du PPM C22.
- 3.2.2.2 Le PBC doit comprendre un système du PPM C22 ayant subi et réussi l'essai d'acceptation du système (EAS) et répondant à toutes les exigences obligatoires.
- 3.3 Production et livraison
 - 3.3.1 L'entrepreneur doit développer et établir une gamme de produits dans ses installations de production afin de fabriquer le pistolet de la manière décrite à l'annexe C, Caractéristiques techniques et de rendement.
 - 3.3.2 L'entrepreneur doit produire et livrer les systèmes de PPM C22 qui répondent à toutes les exigences indiquées à l'annexe C, Caractéristiques techniques et de rendement du pistolet, ainsi qu'à l'annexe D, Caractéristiques techniques et de rendement de l'étui de la manière décrite dans le calendrier principal du projet (CPP).
- 3.4 Matériel fourni par le gouvernement
 - 3.4.1 L'entrepreneur doit assurer la sécurité et la protection de tout le matériel fourni par le gouvernement (MFG), qui comprend tous les articles fournis par ou au nom du Canada ou acquis ou payés par le Canada et qui sont fournis en vertu du présent contrat. Advenant des problèmes avec le MFG, l'entrepreneur doit en informer immédiatement le Canada, en précisant les problèmes particuliers.
- 4 GESTION DE PROJET
 - 4.1 Généralité
 - 4.1.1 L'entrepreneur doit réaliser les activités de GP de la manière décrite dans les pratiques exemplaires de l'industrie.
 - 4.2 Calendrier principal du projet
 - 4.2.1 L'entrepreneur doit livrer un CPP de la manière décrite dans la Liste des données essentielles au contrat (LDEC) 001 et dans la Description des données (DD) PM-001.
 - 4.3 Réunions
 - 4.3.1 Réunion de lancement
 - 4.3.1.1 L'entrepreneur doit planifier et présider une réunion de lancement au plus tard 20 jours ouvrables après l'adjudication du contrat.
 - 4.3.1.2 L'entrepreneur doit tenir la réunion de lancement par vidéoconférence ou dans ses installations où il fabriquera le pistolet, et ce, à la discrétion exclusive du Canada.
 - 4.3.1.3 L'entrepreneur doit préparer et soumettre un ordre du jour de réunion de la manière décrite dans la LDEC 002 et dans la DD PM-002 en vue de la réunion de lancement.

- 4.3.1.4 L'entrepreneur doit préparer et soumettre un procès-verbal de la réunion de la manière décrite dans la LDEC 003 et dans la DD PM-003 ou dans le procès-verbal de la réunion de la manière décrite dans la LDEC 005 et dans la DD PM-005 en vue de la réunion de lancement.
- 4.3.2 Réunions d'examen du projet
 - 4.3.2.1 L'entrepreneur doit planifier et présider jusqu'à 18 réunions d'examen de l'avancement des travaux (REAT), dont la première au plus tard 40 jours ouvrables suivant l'adjudication du contrat.
 - 4.3.2.2 L'entrepreneur doit tenir les REAT à distance en ayant recours à des services de vidéoconférence qu'il doit organiser, alors que toutes les troisièmes REAT doivent être des réunions en personne qui se déroulent en alternance dans ses installations de fabrication et dans la région de la capitale nationale (RCN).
 - 4.3.2.3 Le Canada se réserve le droit de remplacer une réunion en personne par une réunion par vidéoconférence, pourvu qu'il en avise l'entrepreneur un mois d'avance.
 - 4.3.2.4 L'entrepreneur doit préparer et soumettre un ordre du jour de réunion de la manière décrite dans la LDEC 002 et dans la DD PM-002 avant chaque REAT, et ce, peu importe l'endroit.
 - 4.3.2.5 L'entrepreneur doit préparer et soumettre un procès-verbal de la réunion de la manière décrite dans la LDEC 003 et dans la DD PM-003 après chaque REAT dans les installations du fabricant d'origine.
 - 4.3.2.6 L'entrepreneur doit préparer et soumettre un procès-verbal de la réunion de la manière décrite dans la LDEC 004 et dans la DD PM-004 après chaque REAT dans la RCN.
 - 4.3.2.7 L'entrepreneur doit préparer et soumettre un procès-verbal de la réunion de la manière décrite dans la LDEC 005 et dans la DD PM-005 après chaque REAT par vidéoconférence.
- 5 EXIGENCES TECHNIQUES DU SYSTÈME
 - 5.1 Introduction
 - 5.1.1 La présente section décrit les exigences relatives aux travaux de systémique que l'entrepreneur doit réaliser en vertu du présent contrat.
 - 5.2 Identification et marques
 - 5.2.1 L'entrepreneur doit fournir une identification et présentation des marques conformément à la LDEC 006 et à la DD SE-001.
 - 5.3 Expédition
 - 5.3.1 L'entrepreneur doit livrer le système du PPM C22 (sans l'article 5) présenté à la figure 1 sous un même numéro de pièce conformément au CPP approuvé.

- 5.3.2 L'entrepreneur doit livrer le système d'étui (article 5) présenté à la figure 1 de la manière décrite dans le CPP approuvé et en respectant ce qui suit :
- 5.3.2.1 Le système d'étui C22 doit être réparti pour présenter les trois composants suivants :
- 5.3.2.1.1 Composant 1 : Tous les composants de l'étui nécessaires pour monter le pistolet C22 dans les positions présentées à l'annexe D, paragraphes 3.1.2 et 3.1.3 couleur Cerakote GEN II Flat Dark Earth (FDE) HIR-265, ou l'équivalent, approuvée par l'AT.
- 5.3.2.1.2 Composant 2 : Étui de retenue de niveau 2 pour dégainer à droite destiné à recevoir le pistolet à carcasse complète C22, couleur Cerakote GEN II Flat Dark Earth (FDE) HIR-265, ou l'équivalent, approuvée par l'AT.
- 5.3.2.1.3 Composant 3 : Étui de retenue de niveau 2 pour dégainer à gauche destiné à recevoir le pistolet à carcasse complète C22, couleur Cerakote GEN II Flat Dark Earth (FDE) HIR-265, ou l'équivalent, approuvée par l'AT.
- 5.3.3 L'entrepreneur doit livrer le système d'étui présentant les configurations 1 et 2 comprenant tous les composants décrits en détail au paragraphe 5.3.2.1 et regroupés de la manière décrite au tableau 1 :

	Configurations du système d'étui	
	1	2
Composants 1	X	X
Composants 2	X	
Composants 3		X

Tableau 1 : Configuration du système d'étui

- 5.3.4 L'entrepreneur doit soumettre un chiffrier Excel comportant tous les numéros de série que renferme chaque cargaison de PM C22 au moins sept (7) jours civils avant qu'il ne planifie la cargaison en vue de sa livraison à destination de la manière décrite dans la LDEC 024 et dans la DD LS-014.
- 5.4 Emballage et étiquetage
- 5.4.1 L'extérieur de la caisse d'expédition et d'entreposage (article 3) à la figure 1 contenant les articles 1, 2 et 4 à la figure 1 doit arborer une étiquette comportant l'information suivante :
- Numéro de nomenclature OTAN (NNO) sous forme de code à barres (code 39 ou GS1-128);
 - Description;
 - Numéro de pièce;

- d. Code NCAGE;
- e. UDM : KT;
- f. Quantité : 1;
- g. Emballé; MM/AA;
- h. Numéro de contrat; et
- i. Numéro série sous forme de code à barres (code 39 ou GS1-128).

5.4.2 Un exemple d'étiquette est présenté à la figure 2 afin de permettre à l'entrepreneur de mieux comprendre les exigences quant au format.



Figure 2 : Exemple d'étiquette de l'article

5.4.3 Le système d'étui C22 présentant les configurations décrites au tableau 1 doit être emballé individuellement dans une boîte de carton ou dans tout autre emballage approuvé par l'AT.

5.4.4 L'extérieur de l'emballage renfermant le système d'étui (article 5) à la figure 1 doit arborer une étiquette comportant l'information suivante :

- a. Numéro de nomenclature OTAN (NNO) sous forme de code à barres (code 39 ou GS1-128);
- b. Description;
- c. Numéro de pièce;
- d. Code NCAGE;
- e. UDM : KT;
- f. Quantité : 1;
- g. Emballé; MM/AA; et
- h. Numéro de contrat.

5.4.5 Un exemple d'étiquette est présenté à la figure 3 afin de permettre à l'entrepreneur de mieux comprendre les exigences quant au format.



Figure 3 Exemple d'étiquette de l'article

- 5.4.6 Les caisses d'expédition et d'entreposage étiquetées (article 3) à la figure 1 qui renferment les articles 1, 2 et 4 à la figure 1 doivent être consolidées à l'intérieur d'un ou de plusieurs conteneurs d'expédition à paroi triple standard.
- 5.4.7 Chaque conteneur à paroi triple doit contenir une liste d'emballage comportant les numéros de série de tous les C22 que renferme le conteneur à triple paroi.
- 5.4.8 Les systèmes d'étui (article 5) à la figure 1 doivent être consolidés à l'intérieur d'un ou de plusieurs conteneurs d'expédition à paroi triple standard.
- 5.4.9 Le conteneur à triple paroi doit être étiqueté.
- 5.4.10 L'étiquette apposée sur chaque conteneur à triple paroi doit comporter l'information suivante :
- NNO sous forme de code à barres (code 39 ou GS1-128 (UCC/EAN-128));
 - Description;
 - Numéro de pièce;
 - Code NCAGE;
 - Quantité;
 - Emballé; MM/AA; et
 - Numéro de contrat.
- 5.4.11 Les conteneurs à triple paroi doivent être placés sur des palettes et retenus à ces dernières au moyen de sangles d'acier et de protecteurs d'extrémité.
- 5.4.12 Le contenu des palettes doit être entouré d'un emballage thermo rétractable.

- 5.4.13 L'entrepreneur doit faire approuver le texte et la présentation de toutes les étiquettes avant de livrer la marchandise au Canada. Le texte sur l'étiquette sera fourni par l'AT une fois le processus de catalogage terminé.
- 5.4.14 L'entrepreneur doit faire approuver l'emplacement de toutes les étiquettes sur tous les articles livrés au Canada avant de procéder à la livraison.
- 5.5 Évaluation environnementale de l'équipement (ÉÉE)
- 5.5.1 L'entrepreneur doit préparer et présenter une ÉÉE conformément à la LDEC 008 et à la DD SE-003.
- 5.5.2 L'entrepreneur doit mettre en œuvre et maintenir un système de gestion de l'environnement (SGE) conforme aux principes présentés dans iso 14001. La certification à cette norme est préférable mais non obligatoire. Le soumissionnaire doit toutefois mettre en place un ensemble officiel de procédures et de mesures de contrôle pour démontrer la conformité environnementale et minimiser l'impact environnemental des travaux.
- 5.6 Essai d'acceptation du système
- 5.6.1 L'entrepreneur doit procéder à l'EAS dans ses installations de la manière décrite à l'appendice 4 de l'annexe B au plus tard 90 jours après l'attribution du contrat.
- 5.6.2 L'EAS a pour but de confirmer que les systèmes du PPM C22 livrés répondent entièrement aux exigences du contrat.
- 5.6.3 Le Canada peut, à sa discrétion, assister à toutes les activités d'EAS (ou les parties de ces activités).
- 5.6.4 L'entrepreneur doit fournir un rapport d'EAS conformément à la LDEC 009 et à la DD SE-004.
- 5.6.5 L'entrepreneur doit enquêter, sans coûts pour le Canada, sur toutes les défaillances et les lacunes pendant l'EAS incluant, entre autres, les problèmes liés à la fiabilité et à la sécurité.
- 5.6.6 L'entrepreneur doit fournir un Rapport d'enquête sur les défaillances de la manière décrite dans la LDEC 010 et dans la DD SE-005 concernant les constatations de l'enquête en prenant soin de présenter des recommandations et des solutions possibles. Toutes les recommandations et les solutions proposées par l'entrepreneur doivent être acceptées par le Canada. Le contrat sera résilié advenant que les recommandations et/ou les solutions proposées par l'entrepreneur ne soient pas acceptées par le Canada.
- 5.6.7 Au moment de terminer l'EAS avec succès et dès l'acceptation du rapport d'EAS, l'entrepreneur recevra une autorisation de livrer les quantités fermes prévues dans le contrat de systèmes de pistolet PPM C22 et d'étuis au Canada.

- 6 SOUTIEN LOGISTIQUE INTÉGRÉ
 - 6.1 Généralité
 - 6.1.1 La présente section décrit les exigences relatives au SLI que l'entrepreneur doit réaliser en vertu du présent contrat.
 - 6.1.1.1 Les LDEC en lien avec le SLI ne doivent être livrées qu'au moment où le rapport d'EAS (LDEC 009) a été approuvé par le Canada.
 - 6.2 Publications techniques
 - 6.2.1 Information relative au manuel de l'opérateur
 - 6.2.1.1 L'entrepreneur doit fournir l'information de la manière décrite dans la LDEC 011 et dans la DD LS-001 dont le Canada a besoin afin d'élaborer un manuel d'utilisation bilingue dans le format d'une Instruction technique des Forces canadiennes (ITFC) avec l'aide de notre partenaire fournisseur de munitions (PFM) Colt Canada.
 - 6.2.2 Information relative au manuel d'entretien
 - 6.2.2.1 L'entrepreneur doit fournir l'information de la manière décrite dans la LDEC 012 et dans la DD LS-002 dont le Canada a besoin afin d'élaborer un manuel d'entretien bilingue dans le format d'une ITFC avec l'aide de notre PFM Colt Canada.
 - 6.2.3 Fiches techniques
 - 6.2.3.1 L'entrepreneur doit fournir l'information de la manière décrite dans la LDEC 013 et dans la DD LS-003 dont le Canada a besoin afin d'élaborer un manuel bilingue renfermant un sommaire des données dans le format d'une ITFC avec l'aide de notre PFM Colt Canada.
 - 6.2.4 Information relative aux schémas mécaniques
 - 6.2.4.1 L'entrepreneur doit fournir l'information de la manière décrite dans la LDEC 014 et dans la DD LS-004 dont le Canada a besoin afin d'élaborer un manuel bilingue renfermant les schémas mécaniques dans le format d'une ITFC avec l'aide de notre PFM Colt Canada.
 - 6.2.5 Information relative à la liste des pièces illustrées
 - 6.2.5.1 L'entrepreneur doit fournir l'information de la manière décrite dans la LDEC 015 et dans la DD LS-005 dont le Canada a besoin afin d'élaborer une publication renfermant une liste des pièces illustrées dans le format d'une ITFC avec l'aide de notre PFM Colt Canada.
 - 6.2.6 Information relative à la description de l'équipement
 - 6.2.6.1 L'entrepreneur doit fournir l'information de la manière décrite dans la LDEC 016 et dans la DD LS-006 dont le Canada a besoin afin d'élaborer une publication renfermant une description de l'équipement dans le format d'une ITFC avec l'aide de notre PFM Colt Canada.
 - 6.3 État détaillé d'approvisionnement (ÉDA)

- 6.3.1 L'entrepreneur doit livrer l'ÉDA conformément à la LDEC 017 et à la DD LS-007.
- 6.4 Données techniques supplémentaires sur l'approvisionnement (DTSA)
 - 6.4.1 L'entrepreneur doit fournir les DTSA conformément à la LDEC 018 et à la DD LS-008.
- 6.5 Acquisition de pièces de rechange
 - 6.5.1 L'entrepreneur doit soumettre une liste des pièces de rechange recommandées de la manière décrite dans la LDEC 019 et la DD LS-009.
 - 6.5.2 La fourniture des pièces de rechange sera négociée et financée en vertu de demandes de travail distinctes en utilisant le formulaire DND 626 pour les autorisations de tâches.
- 6.6 Outils et équipement d'essai spécialisés (OÉES)
 - 6.6.1 La fourniture des OÉES et des pièces de rechange connexes sera négociée et financée en vertu de demandes de travail distinctes en utilisant le formulaire DND 626 pour les autorisations de tâches.
- 6.7 Training
 - 6.7.1 Trousse de formation de l'opérateur
 - 6.7.1.1 L'entrepreneur doit préparer et présenter une Trousse de formation de l'opérateur conformément à la LDEC 020 et à la DD LS-010.
 - 6.7.1.2 L'entrepreneur doit donner trois cours de formation de l'opérateur de la manière décrite dans la LDEC 022 et dans la DD LS-012, et ce, pour 15 stagiaires à la fois.
 - 6.7.1.3 L'entrepreneur doit donner un cours de formation aux opérateurs à Valcartier, Québec.
 - 6.7.1.4 L'entrepreneur doit donner un cours de formation aux opérateurs à Petawawa, Ontario.
 - 6.7.1.5 L'entrepreneur doit donner un cours de formation aux opérateurs à Edmonton en Alberta.
 - 6.7.2 Trousse de formation pour l'entretien
 - 6.7.2.1 L'entrepreneur doit préparer et présenter une trousse de formation pour l'entretien conformément à la LDEC 021 et à la DD LS-011.
 - 6.7.2.2 L'entrepreneur doit donner à 15 stagiaires un cours de formation sur l'entretien de la manière décrite dans la LDEC 023 et dans la DD LS-013. L'un d'eux sera un représentant du service sur le terrain de notre MSP Colt Canada.
 - 6.7.2.3 L'entrepreneur doit donner un cours de formation sur l'entretien à Borden en Ontario.
 - 6.7.3 Matériel d'entraînement

- 6.7.3.1 Le Canada fournira les systèmes de pistolet PPM C22 et d'étui nécessaires qu'on a livrés en vertu du présent contrat afin de soutenir la formation.
- 6.7.3.2 L'entrepreneur doit fournir tout autre matériel de soutien de la formation, incluant des copies de tout le matériel de formation approuvé (un par stagiaire), les OÉES nécessaires et les pièces de rechange.
- 6.8 Agent de service autorisé par l'usine
- 6.8.1 L'entrepreneur doit autoriser notre MSP Colt Canada à agir à titre d'agent de service agréé en usine pour la durée de vie du pistolet C22 en ce qu'il est autorisé à effectuer tous les travaux d'entretien qui pourraient être effectués par nos militaires, y compris, mais sans s'y limiter, les tâches de réparation et de retouche de premier et second niveau (1^{ère} et 2^e ligne)
- 7 GESTION DE LA CONFIGURATION
- 7.1 Généralités
- 7.1.1 L'entrepreneur doit mettre en œuvre et maintenir un programme de GC conformément aux exigences de la norme ANSI/AIE-649B – National Consensus Standard for Configuration Management.
- 7.1.2 Demande de dérogation
- 7.1.2.1 L'entrepreneur doit préparer et remettre une demande de dérogation, conformément à la LDEC 025 et à la DD CM-001, lorsque l'entrepreneur détermine, avant de fabriquer les systèmes C22, qu'il n'est pas possible de respecter les exigences et les caractéristiques de rendement.
- 7.1.3 Demande de renonciation
- 7.1.3.1 L'entrepreneur doit préparer et fournir une demande de renonciation, conformément à la LDEC 026 et à la DD CM-002 lorsque l'entrepreneur détermine, avant ou après la fabrication des systèmes C22, que ces derniers ne présentent pas les caractéristiques de rendement, mais qu'ils pourraient être utilisés « tels quels », ou encore après un remaniement ou une mise à niveau selon une méthode approuvée.

- 8 ASSURANCE DE LA QUALITÉ
 - 8.1 Généralité
 - 8.1.1 Les termes et les définitions d'AQ utilisés aux présentes proviennent de l'Organisation internationale de normalisation (ISO) 9000-2015.
 - 8.2 Représentant d'assurance de la qualité (RAQ)
 - 8.2.1 L'entrepreneur doit donner au RAQ du gouvernement l'accès à son système de qualité dans les quarante-huit (48) heures ou dès que ce sera légalement possible de recevoir une demande de visite.
 - 8.2.2 L'entrepreneur doit mettre à la disposition du RAQ toutes les pièces justificatives de fabrication et d'assurance de la qualité demandées.
 - 8.2.3 Le RAQ du gouvernement se réserve le droit de demander qu'on procède à un essai de contrôle de la qualité (CQ) en usine (du système et des sous-systèmes) et d'y assister au cours de la période de production complète du système du PPM C22. Le RAQ du gouvernement peut appeler 10 % du nombre total d'articles qui seront fabriqués et livrés. Le RAQ sélectionnera les systèmes du PPM C22 de la production dont on est en train de préparer la livraison.
 - 8.2.4 L'entrepreneur doit mettre en place les mesures correctives demandées par le RAQ du gouvernement et par l'autorité technique (AT).
 - 8.2.5 L'entrepreneur doit tenir compte des recommandations du RAQ et de l'AT du gouvernement pour réaliser toutes les mesures correctives pouvant avoir un effet défavorable sur la qualité du produit. Une fois les mesures correctives terminées et après que le Canada ait accepté les résultats, le système C22 sera livré de la manière normale.
 - 8.3 Processus de contrôle de la qualité
 - 8.3.1 L'entrepreneur doit mettre en place un processus de CQ afin de garantir et surveiller la qualité du système C22.
 - 8.3.2 L'inspection de conformité de la qualité (ICQ) de production doit être réalisée par l'entrepreneur dans le cadre d'un processus de CQ afin de confirmer que les articles de production sont fabriqués conformément aux caractéristiques de rendement prévues dans le contrat. Les essais de contrôle de la qualité de la production confirment que la norme de qualité est maintenue tout au long de la production. Le produit est inspecté afin de garantir qu'il est conforme aux données techniques.

- 8.4 Zérotage et tir de précision
 - 8.4.1 L'entrepreneur doit régler à zéro chaque pistolet C22 à une distance de 25 m.
 - 8.4.2 L'entrepreneur doit tirer avec chaque pistolet C22 zéroté et répondre aux exigences de précision présentées à l'annexe C, paragraphe 3.16.1.
 - 8.4.3 L'entrepreneur peut utiliser une autre munition afin de régler le zéro et la précision en obtenant au préalable l'approbation de l'autorité technique.
 - 8.4.4 L'entrepreneur doit enquêter sans coût pour le Canada sur tout pistolet C22 qu'on ne peut régler à zéro ou qui ne présente pas la précision requise afin de déterminer la raison d'un tel problème.
 - 8.4.5 Une fois l'enquête terminée, l'entrepreneur doit procéder aux réparations suivies du zérotage et effectuer un tir de précision une deuxième fois pour s'assurer que le pistolet répond aux exigences présentées aux paragraphes 8.4.1 et 8.4.2, et ce, sans coût pour le Canada.
 - 8.4.6 L'entrepreneur ne doit pas vendre au Canada un pistolet C22 qu'on ne peut régler à zéro ou qui ne présente pas la précision requise après avoir procédé aux réparations et à un essai subséquent de la manière décrite au paragraphe 8.4.5.
 - 8.4.7 L'entrepreneur doit conserver une preuve des résultats de zérotage et de l'essai de précision de chaque pistolet C22 livré avec les documents d'AQ de chaque pistolet C22.
- 9 CONCEPTION ET FABRICATION
 - 9.1 Conception standard
 - 9.1.1 L'entrepreneur fabrique et vend un pistolet modulaire de ce calibre depuis au moins un (1) an avant la date de publication de la présente demande de soumissions.
 - 9.2 Capacité de fabrication
 - 9.2.1 L'entrepreneur doit être en mesure de livrer le pistolet C22 CC à raison de 2500 pistolets par mois selon le calendrier de livraison.