

PIÈCE JOINTE 1 À L'APPENDICE 4 DE L'ANNEXE B

PROJET DE PISTOLET MODULAIRE C22

ÉVALUATION TECHNIQUE



Numéro de référence W8476-216392

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

1 février 2022



NOTICE

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.

AVIS

Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas des marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

Nombre d'exigences obligatoires à l'étude durant l'EAS (Essai d'acceptation du système)	48
Nombre d'exigences obligatoires évaluées comme conformes à l'EAS	0

DOIT ÊTRE REMPLI PAR L'ÉVALUATEUR				
Colonne 1	Colonne 2	Colonne 3	Colonne 4	Colonne 5
Numéro de paragraphe de la description d'achat technique	Description de critère d'évaluation	Instructions de l'évaluateur	Évaluation de l'évaluateur	Commentaires de l'évaluateur
3.1.1	Le pistolet C22 CC doit présenter une chambre permettant de recevoir des cartouches Parabellum de 9 x 19 mm de la manière décrite à l'annexe A de la norme STANAG 4090.	Évaluation conformément à l'appendice 4 à l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 2.		
3.1.2	Le pistolet C22 CC doit être capable de tirer des munitions Parabellum de 9 x 19 mm fabriquées conformément aux caractéristiques de rendement technique en matière de conception et accepter des munitions de 9 mm de l'OTAN de la manière décrite à l'annexe C de la norme STANAG 4090.	Évaluation conformément à l'appendice 4 à l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 2.		
3.1.3	Le pistolet C22 CC doit être capable de tirer des munitions Parabellum de 9 x 19 mm réglées à la limite de pression du Sporting Arms and Manufacturers Institute (SAAMI) pour des munitions Parabellum +P de 9 x 19 mm sans diminuer la sécurité, le rendement ou la fiabilité.	Évaluation conformément à l'appendice 4 à l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 2.		
3.3.1	Le canon du pistolet C22 CC doit présenter une longueur minimale de 105 mm.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		

3.3.2	Le canon du pistolet C22 CC doit présenter une longueur maximale de 125 mm.	Inspection visuelle conformément à l’appendice 4 de l’annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.3.3	La longueur du pistolet C22 CC ne doit pas dépasser 220 mm lorsqu’on le mesure entre le point le plus en avant et le point le plus en arrière du pistolet assemblé. Cette mesure se prend habituellement de l’avant de la glissière ou du canon jusqu’à l’arrière de la crosse et du logement de la carcasse (queue de castor).	Inspection visuelle conformément à l’appendice 4 de l’annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.3.4	Le pistolet C22 CC muni d’une crosse de taille moyenne et d’un chargeur vide capable de contenir un minimum de 17 coups doit présenter un poids inférieur ou égal à 840 grammes.	Inspection visuelle conformément à l’appendice 4 de l’annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.3.5	La hauteur verticale du pistolet C22 CC ne doit pas dépasser 145 mm lorsqu’on la mesure entre le bas du chargeur et le dessus des mires viseurs arrière.	Inspection visuelle conformément à l’appendice 4 de l’annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.3.7	La mire Le viseur du pistolet C22 CC doit présenter un rayon de 155 mm ou plus lorsqu’on mesure de l’arrière du viseur de la mire avant à l’arrière de la lame de la mire du viseur arrière.	Inspection visuelle conformément à l’appendice 4 de l’annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.4.1	Les viseurs mires avant et arrière du pistolet C22 CC doivent permettre au tireur de bien les aligner.	Inspection visuelle conformément à l’appendice 4 de l’annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.4.2	Le pistolet C22 CC doit être muni de viseurs horizontaux-mires horizontales en trois points à encoche carrée de la manière décrite à la figure 1.	Inspection visuelle conformément à l’appendice 4 de l’annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.4.3	L’alignement des viseurs mires du pistolet C22 CC doit être uniforme en présentant une hauteur égale, alors que les viseurs-lumineux mires lumineuses doivent venir à égalité.	Inspection visuelle conformément à l’appendice 4 de l’annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.4.4	Les viseurs mires du pistolet C22 CC doit-doivent arborer une marque d’alignement verticale gravée de 1,0 mm pour faciliter un engagement rapide de l’image de visée de la manière décrite à la figure 1 à moins que le pistolet ne soit livré avec des mires avant et arrière à points de tritium haute visibilité.	Inspection visuelle conformément à l’appendice 4 de l’annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		

3.4.6	Le viseur La mire arrière du pistolet C22 CC doit permettre au tireur de procéder à des exercices immédiatement, alors que le rebord avant du viseur de la mire arrière repose contre le rebord d'une ceinture ou d'un étui ou sur le rebord d'un écran balistique afin de déplacer la glissière.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.4.7	Les viseurs mires du pistolet C22 CC doivent être noires et ne pas réfléchir la lumière.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.4.8	La marque d'alignement verticale e doit présenter la même couleur contrastante que les points avant et arrière sauf si le pistolet est livré avec des mires avant et arrière à points de tritium haute visibilité, auquel cas la marque d'alignement n'est pas requise.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.4.9	Les viseurs mires avant et arrière doivent pouvoir s'enlever au moyen d'outils ordinaires ou d'outils spéciaux qui sont vendue-vendus par le fabricant d'équipement d'origine (FEO).	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.4.10	Le réglage de la dérivation doit permettre d'ajuster la plage de visée afin qu'on puisse ainsi déplacer le point d'impact d'au moins 75 mm par rapport au point d'impact lorsqu'on tire à une distance de 25 mètres.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.4.12	Le pistolet C22 CC livré doit avoir été mis à zéro à l'usine pour un tir à une distance de 25 m au moyen de cartouches à balles ordinaire de 9 mm canadiennes de type Mk 1, NNO1305-20-000-6943 fournies par le gouvernement.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		

3.5.2	Le pistolet C22 CC doit être estampillé ou gravé avec un numéro de série unique dans le format YYKANNNNN sauf si un autre format est approuvé par l'AT. Un numéro de série unique dans le format YYKANNNNN doit être estampillé ou gravé de façon permanente sur le groupe détente du pistolet C22 CC sauf si un autre format est approuvé par l'AT. YY correspond aux deux derniers chiffres de l'année de fabrication. KA signifie le pistolet C22 CC. NNNNN représente le numéro de série unique qui commence par 0001 et qui augmente de 1 pour chaque pistolet C22 CC livré au Canada (ainsi, 21KA00001 correspond au premier pistolet fabriqué en 2021).	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.5.5	Le canon du pistolet C22 CC doit être estampillé ou gravée au laser comme suit « C22 9 x19 mm » afin de désigner la taille de la carcasse et le calibre du pistolet.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.5.6	La glissière du pistolet C22 CC doit être estampillé ou gravée au laser de la manière décrite à la figure 2 pour l'identifier comme étant un pistolet des Forces armées canadiennes.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.7.6	La force exercée sur la détente doit être d'au moins 2.5 kgs et ne pas dépasser 3.2 kgs.	Évaluation conformément à l'appendice 4 à l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 5.		
3.7.7	La détente doit revenir automatiquement à sa position normale la plus en avant lorsqu'on relâche la pression partielle ou complète sur la détente si le pistolet C22 CC est chargée quand le pistolet C22 CC est chargé.	Évaluation conformément à l'appendice 4 à l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 5.		
3.7.9	Le poids correspondant à la pression sur la détente pour chaque pistolet doit être identique avec un écart maximal de \pm 0.2 kgs mesuré sur 10 tentatives pour chaque pistolet.	Évaluation conformément à l'appendice 4 à l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 5.		

3.9.1	Le pistolet C22 CC doit avoir d'un indicateur de chambre chargée visible et tactile qui est visible pour le personnel se tenant immédiatement à droite et immédiatement à gauche du tireur lorsque le tireur est en position de tir comme illustré à la figure 3. Le pistolet C22 CC doit être muni d'un indicateur visible et tactile de chambre chargée sur le dessus de la glissière.	Évaluation conformément à l'appendice 4 à l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 3.		
3.9.2	Le pistolet C22 CC doit être muni d'un bouton de désactivation de la détente ou d'un autre mécanisme mécanique qui permettra au tireur de démonter le pistolet C22 CC sans devoir appuyer sur la détente.	Évaluation conformément à l'appendice 4 à l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 3.		
3.9.3	S'il faut un outil pour permettre au tireur d'actionner le bouton de désactivation de la détente, cet outil doit être livré avec chaque pistolet.	Évaluation conformément à l'appendice 4 à l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 7.		
3.10.1	Le chargeur doit comporter au moins six (6) orifices de contrôle numérotés qui permettent de voir le nombre de coups qu'il reste. Il est préférable que des orifices de contrôle existent pour chaque cartouche contenue dans le chargeur, à partir de la cartouche numéro 4 et qu'on puisse voir ensuite toutes les cartouches qui se trouvent à l'intérieur du chargeur.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.10.2	Le chargeur doit se verrouiller de manière adéquate à l'intérieur du puits d'alimentation et rester verrouillé jusqu'à ce que le tireur enfonce complètement le loquet du chargeur.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.10.3	Le plateau doit se déplacer librement à l'intérieur du corps du chargeur et s'aligner correctement avec la cartouche supérieure qu'il doit amener afin qu'on puisse tirer avec le pistolet C22 CC.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		

3.10.4	Le chargeur doit se libérer et sortir librement du puits d'alimentation lorsque le loquet du chargeur est complètement enfoncé, et ce, peu importe le nombre de cartouches que renferme le chargeur et peu importe la position de la glissière (en position avant ou verrouillée à l'arrière). Cette exigence devient importante lorsqu'on tient le pistolet C22 CC de manière à ce que la plaque de la base de chargeur se trouve orientée directement vers le sol.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.10.5	La plaque de la base du chargeur doit être amovible afin qu'on puisse démonter et nettoyer le chargeur.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.10.7	Le verrou de glissière doit retenir la glissière en position arrière lorsqu'on la tire manuellement vers l'arrière et qu'un chargeur vide est bien en place à l'intérieur du pistolet.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.10.8	Le verrou de glissière ne doit pas s'engager, alors que la glissière doit venir se placer en dans la batterie lorsqu'on la tire manuellement vers l'arrière et qu'un chargeur vide est bien en place à l'intérieur du pistolet.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.10.10	Le pistolet C22 CC doit contenir au moins 17 coups dans un chargeur à deux niveaux et à alimentation simple.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.10.11	Le pistolet C22 CC doit être capable de tirer une cartouche engagée dans la chambre alors que le chargeur est enlevé.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.12.12	Au moment de la livraison, le pistolet C22 CC doit être munis d'un boîtier du cadre de poignée logement de carcasse de crosse de taille moyenne ou d'un boîtier du cadre de poignée logement de carcasse de crosse auquel on a fixé une sangle arrière moyenne.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1. et Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 7.		

3.13.1	Les pièces exposées, y compris le boîtier du cadre de poignée, les sangles arrière, le cadre, la glissière et la plaque de base du chargeur du pistolet C22 CC, doivent présenter un fini mat non réfléchissant de couleur équivalente à Cerakote GEN II Flat Dark Earth (FDE) HIR-265 et approuvé par l'autorité technique. Cette couleur peut être obtenue par n'importe quel processus de coloration (tel que, mais sans s'y limiter, la couleur de base, processus de revêtement de nitrate, anodisation).	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.13.2	Toutes les pièces extérieures doivent être exemptes de goujures, d'arêtes vives ou de surfaces rugueuses pouvant rester coincées sur les étuis, les vêtements ou causer des blessures ou un inconfort au tireur alors qu'il manipule le pistolet ou qu'il est train de tirer.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.13.3	Le fini doit être durable ce qui signifie que c'est et à l'épreuve de l'abrasion, de la rouille et de la corrosion causée par l'eau salée.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.16.1	Le pistolet C22 CC doit atteindre une dispersion extrême maximale de 12 cm lorsqu'on tire un groupe de cinq (5) coups à partir d'une distance de 25 mètres dans un champ de tir intérieur à une température ambiante de 20 °C en utilisant des cartouches à et balles ordinaires de 9 mm canadiennes de type Mk 1 décrites dans la norme NSN 1305-20-000-6943 et fournies en tant que MFG.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1. Évaluation conformément à l'appendice 4 à l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 4.		
3.17.5	La précision du pistolet C22 CC doit répondre aux exigences présentées au paragraphe 3.16.1, et ce, peu importe que le silencieux suppresseur soit installé ou non.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		

3.18.1	Chaque pistolet C22 CC assemblé doit être soumis à un essai probatoire conformément aux normes de la Commission internationale permanente pour l'épreuve des armes à feu portatives (C.I.P.) ou de la SAAMI en utilisant une cartouche pour essai sous pression élevée à 130 % de la pression de conception qui répond aux exigences du paragraphe 3.1.3 ou conformément à une autre norme d'essai approuvée par l'autorité technique.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.18.2	À la fin de l'essai probatoire, tous les composants exposés à l'événement de pression doivent être soumis à une passer une inspection des particules magnétiques ou à un autre test non destructif approuvé par l'AT, pour s'assurer qu'ils n'ont pas été déformés ou endommagés.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.18.3	Chaque pistolet C22 CC qui réussit l'essai probatoire doit être marqué conformément aux exigences présentées au paragraphe 3.5.1.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.19.1	Les sous-ensembles du pistolet C22 CC qui présentent des numéros de pièce identiques doivent être parfaitement interchangeables pendant la durée de vie en service du pistolet sans compromettre l'ajustement, la forme, la fonction, la précision et la sécurité lors d'un essai réalisé de la manière décrite dans le document AC/225(LG/3-SG/1)D/14, section 2.18 Interchangeabilité (1) Arme neuve et (2) Arme usagée ou d'un essai alternatif approuvé par l'autorité technique.	Évaluation conformément à l'appendice 4 à l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 6 (nouveau pistolet).		
3.22.10	La caisse d'expédition et d'entreposage doit permettre d'entreposer en sécurité les articles 1, 2 et 4 de la manière définie à l'annexe B, figure 1.	Évaluation conformément à l'appendice 4 à l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 7.		

Nombre d'exigences obligatoires à l'étude durant l'EAS (Essai d'acceptation du système)	24
Nombre d'exigences obligatoires évaluées comme conformes à l'EAS	0

DOIT ÊTRE REMPLI PAR L'ÉVALUATEUR				
Colonne 1	Colonne 2	Colonne 3	Colonne 4	Colonne 5
Numéro de paragraphe de la description d'achat technique	Description de critère d'évaluation	Instructions de l'évaluateur	Évaluation de l'évaluateur	Commentaires de l'évaluateur
3.1.2	L'étui doit se fixer de façon sécuritaire en position le long de la cuisse.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.1.3	L'étui doit se fixer de façon sécuritaire en position au SFPBH placé au niveau de la poitrine.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.1.4	L'étui doit être muni d'un système de détachement rapide permettant de le libérer de sa position de montage et de le rattacher aux deux positions de montage décrites aux paragraphes 3.1.2 à 3.1.3 en moins de 90 secondes.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		

3.1.5	Le mécanisme de détachement rapide doit permettre à l'opérateur d'ajuster l'angle d'inclinaison de l'étui installé sur une plage d'au moins 180 degrés et d'avoir accès au moins à cinq (5) positions de verrouillage afin de répondre aux préférences des utilisateurs quant à la méthode de transport, à la position au SFPBH placé au niveau de la poitrine indiquée au paragraphe 3.1.3, sans l'utilisation d'un outil. Le mécanisme de détachement rapide doit permettre à l'opérateur d'ajuster l'angle d'inclinaison de l'étui installé sur une plage d'au moins 180 degrés et d'avoir accès au moins à cinq (5) positions de verrouillage afin de répondre aux préférences des utilisateurs quant à la méthode de transport, à la position au SFPBH placé au niveau de la poitrine indiquée au paragraphe 3.1.3, sans l'utilisation d'un outil.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.1.6	Le mécanisme de détachement rapide doit permettre à l'opérateur de fixer l'étui dans une position de verrouillage à un degré de rotation de zéro, en position le long de la cuisse mentionnée au paragraphe 3.1.2, sans l'utilisation d'un outil. L'opérateur doit avoir accès au moins à cinq (5) positions de verrouillage dans la plage de rotation inclinée.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.1.7	Lorsqu'une flexibilité de montage à détachement rapide n'est pas nécessaire, il doit être possible pour l'opérateur d'enlever le mécanisme de détachement rapide et de fixer l'étui directement aux positions de montage décrites aux paragraphes 3.1.2 et 3.1.3 en utilisant les mêmes pièces de quincaillerie ou d'autres.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.1.9	L'étui doit être fixé sur une ceinture de service d'une largeur de 5,1 à 5,7 cm et d'une épaisseur maximale de 0,5 cm.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		

3.1.10	L'étui doit se fixer à un SFPBH comportant au moins quatre (4) colonnes et deux (2) rangées, alors que les rangées sont fabriquées d'une toile de nylon A-A 55301 de type III et espacées de 2,5 cm, puis fixées de nouveau sur le support à tous les 3,8 cm.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.1.11	L'étui doit se fixer le long de la cuisse en utilisant une seule sangle ajustable adapté avec une boucle alimenté par courroie de ceinture de service, un protecteur de jambe moulé et un maximum de deux sangles ajustables au niveau de la cuisse.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.1.12	Les sangle(s) de cuisse ajustables doivent être de type élastique pour s'adapter aux cuisses dont la circonférence varie en raison du mouvement et de la flexion de la jambe.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.1.13	Les sangle(s) de cuisse ajustables doivent convenir aux cuisses dont la circonférence varie de 400 à 800 mm.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.1.14	Les sangle(s) de cuisse ajustables doivent se fixer au moyen les boucles en acétal à déclenchement double face ou les boucles en acétal à déclenchement double face avec joint rotatif ou boucles rotatives à déclenchement par poussée centrale en acétal acétal de boucles à double face en acétal.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.1.15	Les sangle(s) de cuisse ajustables doivent être caoutchoutées ou munies de bandes de silicone qui améliorent la prise et les empêchent de glisser.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.1.16	Les sangle(s) de cuisse ajustables doivent s'installer à l'intérieur ou sur le protecteur de jambe moulé.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		

3.1.17	La sangle ajustable le long de la jambe doit se détacher de l'adaptateur de boucle alimenté par courroie de ceinture de service utilisant une boucle en acétal à déclenchement double face ou une boucle en acétal à déclenchement double face avec joint rotatif ou une boucle rotatives à déclenchement par poussée centrale en acétal une boucle latérale acétale de dégagement de sorte que le soldat ne doive pas la détacher/l'ouvrir et sans qu'il ne doive ajuster l'équipement installé sur la ceinture de service ou sur le protecteur de jambe moulé.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.1.18	La sangle ajustable le long de la jambe doit s'ajuster en fonction de la position du protecteur de jambe moulé de manière à présenter une position d'étirement naturelle optimale sur la jambe.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.2.1	Le premier niveau de rétention de l'étui doit être passif, c'est-à-dire qu'en raison de son concept, il retient solidement le pistolet C22 CC et cette force de friction le maintient en place dans toutes les positions de montage.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.2.2	L'étui doit être muni d'un mécanisme permettant à l'utilisateur d'ajuster les forces de rétention de niveau 1 sur le pistolet C22 CC.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.2.7	Le deuxième niveau de rétention de l'étui doit se verrouiller automatiquement lorsqu'on replace le pistolet C22 CC à l'intérieur.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.3.1	Le système d'étui C22 CC doit présenter une couleur ressemblant de près à celle du pistolet C22 CC, alors que la valeur delta E doit être inférieure ou égale à 8, à moins que l'autorité technique (AT) n'approuve autrement.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.3.2	La gâchette doit être inaccessible lorsque le pistolet C22 CC est placé dans son étui.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		
3.3.4	Le bas de l'étui doit comporter au moins un orifice de vidange ou être ouvert.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		

3.3.5	L'étui doit être configuré de manière à permettre de dégainer à droite ou à gauche afin de répondre aux besoins des soldats droitiers et gauchers.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1. et Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 7.		
3.3.7	Le poids du système d'étui C22 CC, configurations 1 et 2, tel qu'on les définit à l'annexe B, tableau 1, ne doit pas dépasser 825 grammes.	Inspection visuelle conformément à l'appendice 4 de l'annexe B pièce jointe 2, essai n° 1.		