



CANADIAN FORCES STANDARD

**IDENTIFICATION MARKING OF DEPARTMENT OF NATIONAL DEFENCE
MATERIEL**

(BILINGUAL)

(Supersedes D-02-002-001/SG-001 dated 2003-04-01)

NORMES DES FORCES CANADIENNES

**IDENTIFICATION DU MATÉRIEL APPARTENANT AU MINISTÈRE DE LA DÉFENSE
NATIONALE**

(BILINGUE)

(Supersedes D-02-002-001/SG-001 dated 2003-04-01)

**Issued on Authority of the Chief of the Defence Staff
Publiée avec l'autorisation du Chef d'état-major de la Défense**

**OPI: DMSPR 8
BPR : DPBSM 8**

2021-06-30

Canada



NOTICE

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

AVIS

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

LIST OF EFFECTIVE PAGES

ÉTAT DES PAGES EN VIGUEUR

Insert latest changed pages; dispose of superseded pages in accordance with applicable orders.

Insérer les pages le plus récemment modifiées et se défaire de celles qu'elles remplacent conformément aux instructions pertinentes.

NOTE

NOTA

The portion of text affected by the latest change is indicated by a black vertical line in the margin of the page. Changes to illustrations are indicated by miniature pointing hands or black vertical lines.

La partie du texte touchée par le plus récent modificatif est indiquée par une ligne verticale noire dans la marge de la page. Les modifications aux illustrations sont indiquées par des mains miniatures à l'index pointé ou des lignes verticales noires.

Dates of issue for original and changed pages are:

Les dates de publication des pages originales et modifiées sont :

Original	0	2021-06-30	Ch/Mod	3
Ch/Mod	1		Ch/Mod	4
Ch/Mod	2		Ch/Mod	5

Zero in Change No. column indicates an original page. The use of the letter E or F indicates the change is in English or French only. Total number of pages in this publication is 78 consisting of the following:

Un zéro dans la colonne Numéro de modificatif indique une page originale. La lettre E ou F indique que la modification est exclusivement en anglais ou en français. La présente publication comprend 78 pages réparties de la façon suivante :

Page No./ Numéro de page	Change No./ Numéro de modificatif
Title/Titre	0
A	0
i/ii to/à v/vi	0
1-1/1-2	0
2-1 to/à 2-3/2-4	0

Page No./ Numéro de page	Change No./ Numéro de modificatif
3-1 to/à 3-54	0
4-1 to/à 4-6	0
INDEX-E-1/INDEX-E-2	0
INDEX-F-1/INDEX-F-2	0

NOTES TO USERS**Laws / regulations of Canada**

1. Laws and regulations pertaining to packaging, package marking, safe handling and shipment of products, established by the various levels of government (federal, provincial and municipal), must be adhered to.

Deviation from specification

2. If the contractor wishes to suggest other proposals or otherwise depart from the current issue of this specification, they must forward their proposals immediately, to the Contracting Authority for approval.

Inquiries

3. Any questions relating to this specification will be referred to DSCO 5-4-3 via the Contracting Authority.

NOTES AUX UTILISATEURS**Lois et règlements du Canada**

1. Il faut se conformer aux lois et aux règlements s'appliquant à l'emballage, à l'étiquetage des emballages, à la manutention sécuritaire et à l'expédition des produits, établis par les divers paliers gouvernementaux (fédéral, provincial, municipal).

Dérogation aux spécifications

2. Si l'entrepreneur souhaite proposer de nouvelles options ou s'écarter de la présente version de la spécification, il doit transmettre sa proposition dès que possible à l'autorité contractante afin d'obtenir son approbation.

Demandes d'information

3. Toute question sur la présente spécification doit être adressée au Directeur – Opérations de la chaîne d'approvisionnement (DOCA) 5-4-3 par l'entremise de l'autorité contractante.

CONTENTS

	PAGE
SECTION 1 - SCOPE	1-1/1-2
Purpose	1-1/1-2
Intended use	1-1/1-2
Exclusions	1-1/1-2
SECTION 2 - APPLICABLE DOCUMENTS	2-1
SECTION 3 - REQUIREMENTS	3-1
General	3-1
Identifier Approaches	3-7
Required Marking	3-8
Methods of Application	3-38
Technical Approval	3-49
SECTION 4 - ADDITIONAL INFORMATION	4-1
Definitions	4-1
ALPHABETICAL INDEX	INDEX-E-1

TABLE DES MATIÈRES

	PAGE
SECTION 1 - PORTÉE	1-1/1-2
But	1-1/1-2
Usage prévu	1-1/1-2
Exceptions	1-1/1-2
SECTION 2 - DOCUMENTS CONNEXES	2-1
SECTION 3 - EXIGENCES	3-1
Généralités	3-1
Approches en matière d'identificateurs	3-7
Marquage requis	3-8
Méthodes d'application	3-38
Approbation technique	3-49
SECTION 4 - INFORMATION SUPPLÉMENTAIRE	4-1
Définitions	4-1
INDEX ALPHABÉTIQUE	INDEX-F-1

LIST OF FIGURES

FIGURE	TITLE	PAGE
3-1	Supplemental IUID Marking Example	3-10
3-2	Data Elements, Priority and Marking Formats (4 Sheets)	3-12
3-3	Marking Layouts	3-22
3-4	Issuing agency codes for use in unique identification	3-23
3-5	Data qualifiers for MRI (UID and non-UID) usage. (Additional data qualifiers may be encoded in MRI according to the protocol chosen.) (2 Sheets)	3-25
3-6	Data qualifiers and their usage for UII constructs/equivalents	3-31
3-7	Preferred data area titles (2 Sheets)	3-33
3-8	Recommended minimum character height	3-36
3-9	Marking Methods (4 Sheets)	3-38
3-10	Consideration criteria in selection of marking methods (3 Sheets)	3-43
3-11	Mark Obliteration Example	3-52

LISTE DE FIGURES

FIGURE	TITRE	PAGE
3-1	Exemple de marque d'IU supplémentaire	3-10
3-2	Éléments de données, priorité et formes des marques (4 feuilles)	3-12
3-3	Dispositions des marques	3-22
3-4	Codes d'autorité émettrice à utiliser pour l'IU	3-23
3-5	Qualificateurs de données relatifs aux DLM (d'IU ou non). (D'autres qualificateurs peuvent être encodés dans les DLM selon le protocole choisi.) (2 feuilles)	3-25
3-6	Qualificatifs de données et utilisation dans les modèles d'IAU et les équivalents	3-31
3-7	Titres de zones de données privilégiés (2 feuilles)	3-33
3-8	Hauteur minimale recommandée des caractères	3-36
3-9	Méthodes de marquage (4 feuilles)	3-38
3-10	Critères de sélection des méthodes de marquage (3 feuilles)	3-43
3-11	Exemple de destruction de marques	3-52

SECTION 1**SCOPE****Purpose**

1. This standard defines the requirements of the Department of National Defence (DND), hereinafter called the Department, for procedures governing the identification marking of all serially managed and non-serially managed items and illustrates the relationship of item marking to the package marking of departmental materiel.

Intended use

2. The item marking requirements of this standard coupled with DND package marking requirements ensure quick and positive identification by one or more of the following: Unique Item Identifier (UII), Commercial Marking, Manufacturer NCAGE and Manufacturer Part Number (MPN), Serial Number, NATO Stock Number (NSN), Item Name or Type Designation in both official languages, of materiel under the jurisdiction of the Department, including equipment on long term loan to other Government agencies or to contractors in performance of production, repair or maintenance contracts.

Exclusions

3. The following marking requirements are not within the scope of this standard:

- a. Special marking requirements such as caution, warning, colour code identification, modification, overhaul and reconditioning markings, dangerous goods and shipment markings;
- b. Marking of commercial products presenting no identification problems, e.g., small tools; and
- c. Marking of the following items which are covered by separate documents:
 - (1) Raw materials
 - (2) Real property
 - (3) Software

SECTION 1**PORTÉE****But**

1. La présente norme énonce les exigences du ministère de la Défense nationale (MDN), ci-après appelé le Ministère, concernant les modalités d'identification de tous les articles gérés en série ou non et décrit les liens entre le marquage du matériel et le marquage de l'emballage du matériel du Ministère.

Usage prévu

2. Les exigences de la présente norme relative au marquage des articles et celles concernant le marquage des emballages du MDN garantissent l'identification rapide et assurée d'au moins un des éléments suivants : identificateur d'article unique (IAU), marquage commercial, NCAGE du fabricant et numéro de pièce du fabricant, numéro de série, numéro de nomenclature de l'OTAN (NNO), nom de l'article ou désignation du type, dans les deux langues officielles, du matériel relevant du Ministère, y compris l'équipement loué à long terme à d'autres organismes gouvernementaux ou à des entrepreneurs dans le cadre de contrats de fabrication, de réparation ou d'entretien.

Exceptions

3. La présente norme ne s'applique pas aux exigences suivantes :

- a. Exigences spéciales de marquage des avis relatifs à la prudence, aux avertissements, à l'identification par codes de couleurs, aux modifications, aux révisions, de même qu'aux inscriptions de remise à neuf, de marchandise dangereuse et d'expédition;
- b. Marquage de produits commerciaux qui ne présentent pas de problèmes d'identification (p. ex. petits outils);
- c. Marquage des articles suivants déjà traités dans d'autres documents :
 - (1) Matières premières
 - (2) Biens immobiliers
 - (3) Logiciels

SECTION 2**APPLICABLE DOCUMENTS**

1. The issues of the following documents in effect on the date of Request for Proposal (RFP) form part of this standard to the extent specified herein.
2. **Specifications**
 - a. D-01-000-200/SF-001, Military Nomenclature Assignment and Procedures
 - b. D-01-400-002/SF-000, Levels of Engineering Drawings
 - c. D-LM-008-002/SF-001, Specification for Marking for Storage and Shipment
 - d. A-LM-505-703/JS-001, Material Management Instruction (MMI 1703), Item Serialization
 - e. Data Item Description (DID) Req. Name-LS-XXX, IUID Data Submission
 - f. Data Item Description (DID) Req. Name-LS-XXX, IUID Validation and Verification Report
 - g. Data Item Description (DID) Req. Name-LS-XXX, IUID Marking Specifications
3. **Standards**
 - a. ISO/IEC 15416 Information technology – Automatic identification and data capture techniques – Bar code print quality test specification – Linear symbols
 - b. ISO/IEC 15418, Information technology - Automatic identification and data capture techniques - GS1 Application Identifiers and ASC MH10 Data Identifiers and maintenance
 - c. ISO/IEC 15434, Automatic Identification and Data Capture Techniques – Syntax for high-capacity ADC media
 - d. ISO/IEC 15438, Information technology - Automatic identification and data capture techniques - PDF 417 bar code symbology specification

SECTION 2**DOCUMENTS CONNEXES**

1. 1. Les documents qui suivent, en vigueur au moment de la demande de propositions, font partie de la présente norme dans les limites qui y sont définies.
2. **Spécifications**
 - a. D-01-000-200/SF-001, Attribution de nomenclature militaire et procédures connexes
 - b. D-01-400-002/SF-000, Niveaux de dessins techniques
 - c. D-LM-008-002/SF-001, Spécification pour marquage des articles à entreposer ou à expédier
 - d. A-LM-505-703/JS-001, Instruction de gestion de matériel (IGM 1703), sérialisation des articles
 - e. Exigences des descriptions d'élément de données (DED), Name-LS-XXX, Soumission des données d'IU
 - f. Exigences des descriptions d'élément de données (DED), Name-LS-XXX, Rapport de validation et de vérification de l'IU
 - g. Exigences des descriptions d'élément de données (DED), Name-LS-XXX, Spécifications sur le marquage de l'IU
3. **Normes**
 - a. ISO/IEC 15416, Technologies de l'information – Techniques automatiques d'identification et de capture des données – Spécifications pour essai de qualité d'impression des codes à barres – Symboles linéaires
 - b. ISO/IEC 15418, Technologies de l'information – Identificateurs d'application – GS1 et identificateurs de données d'ASC MH10 et entretien
 - c. ISO/IEC 15434, Techniques automatiques d'identification et de capture des données – Syntaxe pour supports de CAD à haute capacité
 - d. ISO/IEC 15438, Technologies de l'information – Techniques automatiques d'identification et de capture des données – Spécifications pour la symbologie de code à barres PDF 417

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> e. ISO/IEC 15459, Automatic Identification and Data Capture Techniques – Parts 2 through 4 f. ISO/IEC 16022, Information technology - Automatic identification and data capture techniques - Data Matrix bar code symbology specification g. ISO/IEC TR 29158, Information Technology - Automatic Identification and Data Capture Techniques - Direct Part Mark (DPM) Quality Guideline h. MIL-STD-129R, Military Marking for Shipment and Storage i. MIL-STD-196, Joint Electronics Type Designation Automated System j. MIL-STD-1661, Mark and Mod Nomenclature System k. MIL-STD-1812, Type Designation, Assignment and Method for Obtaining l. MIL-STD-130, Identification Making of US Military Property m. STANAG 2290, NATO Unique Identification of Items n. STANAG 4281, NATO Standard Marking for Shipment and Storage o. STANREC 4782, NATO Guidance on Unique Identification (UID) of Items p. STANAG 4329, NATO Standard Bar Code Handbook q. ASME Y14.24, Drawings Types and Applications of Engineering Drawings r. ASME Y14.100, Engineering Drawing and Related Documentation Practices s. ANSI MH10.8.2, Data Identifier and Application Identifier Standard t. ANSI MH10.8.17, Item Unique Identification (IUID) Data Matrix Encoding Guideline u. A4A CSDD, Air Transport Association (ATA) Common Support Data Dictionary (CSDD) v. A4A Spec 2000 - Automated Identification and Data Capture (Ch. 9) | <ul style="list-style-type: none"> e. ISO/IEC 15459, Identification automatique et techniques de capture de données – Identification unique – Parties 2 à 4 f. ISO/IEC 16022, Technologies de l'information – Techniques automatiques d'identification et de capture des données – Spécification de symbologie de code à barres Data Matrix g. ISO/IEC TR 29158, Technologies de l'information – Techniques automatiques d'identification et de capture de données – Ligne directrice de qualité du marquage direct sur pièce (DPM) h. MIL-STD-129R, Marquage militaire pour expédition et entreposage i. MIL-STD-196, Système de désignation des types électroniques interarmées j. MIL-STD-1661, Système de nomenclature de marque et de modificatifs k. MIL-STD-1812, Désignation de type, attribution et méthode d'obtention l. MIL-STD-130, Marque d'identification des biens militaires des États-Unis m. STANAG 2290, Identification unique des articles de l'OTAN n. STANAG 4281, Normalisation OTAN du marquage en vue de l'expédition et du stockage o. STANREC 4782, Directive OTAN sur l'identification unique des articles p. STANAG 4329, Guide de l'OTAN sur les codes à barres standard q. ASME Y14.24, Types de dessins et applications des dessins techniques r. ASME Y14.100, Dessin technique et pratiques de documentation connexe s. ANSI MH10.8.2, Norme en matière d'identificateurs de données et d'identificateurs d'application t. ANSI MH10.8.17, Directives sur l'encodage Data Matrix d'identification unique des articles u. A4A CSDD, Association du transport aérien (ATA), Common Support Data Dictionary (CSDD) v. A4A Spec 2000 – Identification automatique et lecture des données (chapitre 9) |
|---|--|

- w. ASTM D3955 – Standard Specification for Electrical Insulating Varnish
- x. GS1 General Specification: <https://www.gs1.org/standards/barcodes-epcrfid-id-keys/gs1-general-specifications>

4. Publications

- a. Government and Commercial Entity (CAGE) codes (NATO Government and Commercial Entity (NCAGE) codes), <https://eportal.nspa.nato.int/AC135Public/CageTool/home>
- b. <https://www.btb.termiumplus.gc.ca>
- c. MIL-HDBK-505, Handbook for Definitions of Item Levels, Item Exchangeability, Models and Related Terms
- d. ACodP-1, NATO Manual on Codification
- e. ACodP-3, NATO Manual on Codification (CD ROM) Item Name (English/French)
- f. U.S. Federal Logistics Information Service's H Series / NATO ACodP-2/3, on CD-ROM
- g. U.S. Item Name Directory H Series on CD-ROM H6
- h. AUIDP-1, NATO Guidance on Unique Identification (UID) of Items
- i. AAITP-05, NATO Standard Marking for Shipment and Storage
- j. AAITP-08, NATO Unique Identification of Items
- k. AAITP-09, NATO Standard Bar Code Symbolologies
- l. AAP-44, NATO Standard Bar Code Handbook
- m. U.S. Federal Logistics Information Service's H Series on CD-ROM, H4/H8

- w. ASTM D3955 – Spécification standard sur les vernis d'isolation électrique
- x. Spécification Générale en matière de GS1 : <https://www.gs1.org/standards/barcodes-epcrfid-id-keys/gs1-general-specifications>

4. Publications

- a. Codes CAGE (codes NCAGE), <https://eportal.nspa.nato.int/AC135Public/CageTool/home>
- b. <https://www.btb.termiumplus.gc.ca>
- c. MIL-HDBK-505, Manuel sur les définitions des niveaux d'article, le caractère échangeable des articles, les modèles et les termes connexes
- d. ACodP-1, Manuel OTAN de codification
- e. ACodP-3, Manuel OTAN de codification (CD ROM), Nom de l'article (anglais/français)
- f. U.S. Federal Logistics Information Service, série H, ACodP-2/3 de l'OTAN, sur CD-ROM
- g. Répertoire des noms d'articles des États-Unis, série H, sur CD-ROM H6
- h. AUIDP-1, Directive de l'OTAN sur l'identification unique des articles
- i. AAITP-05, Marquage standard de l'OTAN pour l'expédition et l'entreposage
- j. AAITP-08, Identification unique des articles par l'OTAN
- k. AAITP-09, Symboles standard de codes à barres de l'OTAN
- l. AAP-44, Guide de l'OTAN sur les codes à barres standard
- m. U.S. Federal Logistics Information Service, série H, sur CD-ROM, H4/H8

SECTION 3

REQUIREMENTS

General

1. All Departmental materiel delivered under contract or produced by the Department shall be identified and marked in accordance with this standard.
2. The Department requires that,
 - a. all individual parts have identification markings in accordance with this standard.
 - b. In addition to individual part marking, all materiel packages (i.e., unit, intermediate and external) shall be marked in accordance with reference documents D-LM-008-002/SF-001 and STANAG 4281.
 - c. Serially managed items as defined in A-LM-505-703/JS-001, have item-level traceability requirements and shall have an Item Unique Identification (IUID) compliant ECC 200 Data Matrix barcode as detailed further below.

NOTE

The Department recognizes that a Contractor may apply IUID compliant marking voluntarily due to other customer requirements or their own initiative. In that case the Contractor must fully comply with the marking, data submission and reporting requirements of this standard, however this does not compel the Department to serially manage these items in its information systems.

- d. Non-serially managed items are managed by quantity and not at the individual item-level. These items will be marked with an ECC 200 Data Matrix and/or 1D barcodes constructed in accordance with ISO/IEC 16022, as required below and illustrated in [Figure 3-2](#).
- e. Packaging for items with Department marking requirements shall utilize PDF 417 barcodes constructed in accordance with ISO/IEC 15438, as defined further below and illustrated in [Figure 3-2](#). This is a bridge requirement until superseded by an update to D-LM-008-002/SF-001 that includes [Figure 3-2](#) and modern Machine-Readable Information (MRI) formats.

SECTION 3

EXIGENCES

Généralités

1. Tout le matériel du Ministère fourni dans le cadre d'un contrat ou produit par le ministère doit être identifié et marqué conformément à la présente norme.
2. Exigences du Ministère :
 - a. Toutes les pièces individuelles sont marquées selon la présente norme.
 - b. En plus du marquage individuel de la pièce, tous les emballages (p. ex. unité, intermédiaire et externe) doivent être marqués selon les documents de référence D-LM-008-002/SF-001 et STANAG 4281.
 - c. Les articles gérés par numéro de série, tels qu'ils sont définis dans A-LM-505-703/JS-001, sont visés par des exigences de traçabilité et leur identification unique (IU) doit être conforme au code à barres Data Matrix ECC 200 décrit ci-dessous.

NOTA

Le Ministère admet qu'un entrepreneur peut utiliser un marquage d'IU conforme volontairement en raison des exigences d'autres clients ou de leur propre chef. Dans ce cas, l'entrepreneur doit respecter entièrement les exigences de marquage, de soumission de données et de rapports énoncées dans la présente norme, mais le Ministère n'est pas tenu de gérer ces articles par numéro de série dans ses systèmes d'information.

- d. Les articles non gérés par numéro de série sont gérés selon la quantité plutôt que de façon individuelle. Ces articles sont marqués par un code Data Matrix ECC 200 ou 1D conforme à l'ISO/IEC 16022, comme énoncé ci-dessous et illustré à la [Figure 3-2](#).
- e. L'emballage des articles visés par des exigences de marquage du Ministère doit être muni de codes à barres PDF 417 conçus conformément à la norme ISO/IEC 15438, comme décrit ci-dessous et illustré à la [Figure 3-2](#). Il s'agit d'une exigence temporaire jusqu'à la publication de la version mise à jour de D-LM-008-002/SF-001, qui inclura la [Figure 3-2](#) et les modèles de données exploitables par une machine.

- f. Commercial items without item-level traceability requirements may be determined by the TA to only require commercial markings.
3. The level of life cycle management ascribed to each materiel type in accordance with A-LM-505-703/JS-001 determines the item identification and marking requirements.
4. Information elements and applicable materials:
- a. Serially managed items are also subject to the item data submission requirements of Data Item Description (DID) Req. Name-LS-XXX, IUID Data Submission.
 - b. Batch number managed items, which are not serially managed, shall be identified with the lot/batch number, Part Number, an Enterprise Identifier for the Manufacturer (i.e. NCAGE or Data Universal Numbering System (DUNS)), Manufacture date, cure date, Shelf life and where applicable the NSN.
 - c. Non-serially managed items shall be identified with Part Number, an Enterprise Identifier for the Manufacturer (e.g. NCAGE or DUNS) and where applicable the NSN.
 - d. Commonly known commercial items which are marked with commercial identification (i.e. Universal Product Code (UPC), Global Trade Identification Number (GTIN), or European Article Number (EAN)) with no Department traceability or item-level life cycle management requirements are exempt from additional marking requirements.
 - e. Quantity managed items meaning materiel with no Department traceability or item-level life cycle management requirements, have no unique Department identification requirements in addition to the standard industry practice regardless of whether the Manufacturer applies or does not apply a serial number.
5. Serially managed items requiring IUID compliance include:
- a. Selection criteria associated with property accountability and management:
- f. L'AT peut déterminer que les articles commerciaux sans exigence de traçabilité individuelle nécessitent seulement un marquage commercial.
3. Le niveau de gestion du cycle de vie associé à chaque type de matériel conformément à A-LM-505-703/JS-001 détermine les exigences d'identification et de marquage des articles.
4. Éléments d'information et matériaux applicables.
- a. Les articles gérés par numéro de série sont aussi visés par les exigences en matière de soumission de données sur les articles, conformément aux Exigences des descriptions d'élément de données (DED), Name-LS-XXX, Soumission des données d'IU.
 - b. Les articles gérés par numéro de lot, mais pas par numéro de série, doivent porter le numéro de lot, le numéro de pièce, un identifiant organisationnel du fournisseur (p. ex. NCAGE ou système de numérotation universel des données [DUNS]), la date de fabrication, la date de vulcanisation, la durée de conservation et, s'il y a lieu, le NNO.
 - c. Les articles non gérés par numéro de série sont désignés au moyen d'un numéro de pièce, d'un identifiant organisationnel du fournisseur (p. ex. NCAGE ou DUNS) et, s'il y a lieu, d'une NNO.
 - d. Les articles commerciaux bien connus, qui portent une identification commerciale (p. ex. code universel des produits [UPC], code article international [GTIN] ou numérotation européenne des articles [EAN]) qui ne font pas l'objet d'un suivi du ministère ou d'exigences de gestion du cycle de vie individuel ne sont pas touchés par des exigences de marquage supplémentaires.
 - e. Les articles gérés par quantité, c'est-à-dire le matériel qui ne fait pas l'objet d'un suivi du ministère ou d'exigences de gestion du cycle de vie individuel, ne sont pas visés par des exigences particulières d'identification du ministère s'ajoutant aux pratiques courantes dans le domaine, peu importe si le fabricant utilise ou non un numéro de série.
5. Les articles gérés par numéro de série visés par la conformité en matière d'IU des articles comprennent :
- a. Critères de sélection associés à la gestion et à la responsabilité des biens :

- | | |
|---|---|
| <p>(1) Items for which tracking by serial number is required in accordance with legislation, regulations, or by DND policy. Also see the group heading "SPECIAL TRACKING CONSIDERATIONS";</p> <p>(2) Capital assets, as defined by the FAM 1020-4 excluding land, buildings, and infrastructure assets;</p> <p>(3) Controlled equipment and major equipment, as described by the SAM, Section 2, Chapter 2.4, Equipment Tracked Materiel; and</p> <p>(4) The following special commodities as defined by the SAM, Section 7, Special Commodities:</p> <p style="margin-left: 20px;">(a) High value ammunition such as torpedoes and missiles;</p> <p style="margin-left: 20px;">(b) Small arms;</p> <p style="margin-left: 20px;">(c) Night vision devices and specifically their tubes;</p> <p style="margin-left: 20px;">(d) Controlled cryptographic items; and</p> <p style="margin-left: 20px;">(e) Sea containers.</p> <p>b. Additional Selection Criteria for Item Serialization - In addition to the mandatory serialization requirements, these additional selection criteria assist the TA in making a decision whether or not to serially manage an item. The decision to serially manage an item may be made for the following reasons:</p> <p style="margin-left: 20px;">(1) Item requires certification, calibration, classification, or periodic inspections;</p> <p style="margin-left: 20px;">(2) Item is attractive, high profile, or subject to public scrutiny;</p> <p style="margin-left: 20px;">(3) Item's usage data is required at any point during the life cycle;</p> <p style="margin-left: 20px;">(4) Item requires confirmation of disposal;</p> | <p>(1) Articles dont le suivi par numéro de série est exigé par les lois, les règlements ou les politiques du MDN. Voir aussi l'entête « CONSIDÉRATIONS SPÉCIALES EN MATIÈRE DE SUIVI »;</p> <p>(2) Immobilisations, selon la définition de l'article 1020-4 du Manuel d'administration financière (MAF), à l'exception des terrains, des immeubles et des éléments d'infrastructure;</p> <p>(3) Équipement contrôlé et gros équipements, selon la description du Manuel de gestion de l'approvisionnement (MGA), section 2, chapitre 2.4, Matériel suivi par équipement;</p> <p>(4) Marchandises ci-dessous, selon le MGA, section 7, marchandises particulières :</p> <p style="margin-left: 20px;">(a) Munitions de haute valeur, comme les torpilles et les missiles;</p> <p style="margin-left: 20px;">(b) Armes légères;</p> <p style="margin-left: 20px;">(c) Dispositifs de vision nocturne, particulièrement leurs tubes;</p> <p style="margin-left: 20px;">(d) Articles cryptographiques contrôlés;</p> <p style="margin-left: 20px;">(e) Conteneurs maritimes.</p> <p>b. Autres critères de sélection pour la sérialisation des articles. S'ajoutant aux exigences obligatoires, ces critères de sélection permettent à l'autorité technique (AT) de prendre des décisions concernant la gestion par numéro de série des articles. La décision de gérer un article par numéro de série est prise pour les raisons suivantes :</p> <p style="margin-left: 20px;">(1) Article exigeant une certification, un étalonnage, une classification ou des inspections périodiques;</p> <p style="margin-left: 20px;">(2) Article est attrayant, très connu ou assujéti à l'examen du public;</p> <p style="margin-left: 20px;">(3) Données sur l'utilisation de l'article requises n'importe quand pendant le cycle de vie;</p> <p style="margin-left: 20px;">(4) Confirmation requise de l'élimination de l'article;</p> |
|---|---|

- | | |
|---|---|
| <p>(5) Items identified as vulnerable to supply chain threat, a target of cyber threat, or a target of counterfeiting;</p> | <p>(5) Article décrit comme étant vulnérable aux menaces pesant sur la chaîne d'approvisionnement, visé par des cybermenaces, ou exposé à un risque de contrefaçon;</p> |
| <p>(6) Item tracking is necessary for security reasons e.g. to maintain traceability of the security aspects of system elements, for security relevant configuration management status information, or for the ability to maintain secure operational status;</p> | <p>(6) Suivi de l'article nécessaire pour des raisons de sécurité (p. ex. maintenir la traçabilité des aspects sécuritaires d'éléments du système, obtenir de l'information relative à la sécurité sur l'état de gestion de la configuration ou des renseignements qui intéressent la sécurité, ou conserver un état opérationnel sécuritaire);</p> |
| <p>(7) Item requires enhanced asset visibility, requires enhanced quality control or is critical to the mission;</p> | <p>(7) Article exigeant une visibilité accrue, un contrôle supérieur de la qualité, ou étant essentiel à la mission;</p> |
| <p>(8) Unique control/identification is required for performance tracking and Configuration Management (e.g. subject to configuration checks);</p> | <p>(8) Contrôle ou identification unique requis pour le suivi du rendement et la gestion de la configuration (p. ex. si l'article fait l'objet de contrôles de la configuration);</p> |
| <p>(9) Preventive maintenance tasks must be recorded;</p> | <p>(9) Tâches d'entretien préventif devant être enregistrées;</p> |
| <p>(10) Item's maintenance must be tracked;</p> | <p>(10) Suivi requis de l'entretien de l'article;</p> |
| <p>(11) Operating life must be recorded and the item has counter measurement point(s);</p> | <p>(11) Registre requis sur la durée de vie de l'article, celui-ci ayant des points de mesure de prévention;</p> |
| <p>(12) Item condition information must be recorded and the item has condition measurement point(s);</p> | <p>(12) Consignation requise de l'information sur l'état de l'article, celui-ci ayant des points de mesure de l'état;</p> |
| <p>(13) Some items to which Stock Classification Code "A" (Accountable Stores) is assigned e.g. critical repairable assets;</p> | <p>(13) Articles auxquels on a attribué un code de classification de matériel « A » (Articles à comptabiliser) (p. ex. des biens essentiels réparables);</p> |
| <p>(14) For engineering reasons such as to track the installation history, to keep records of the item condition, to monitor the cost of maintenance tasks or to monitor frequent maintenance checkpoints;</p> | <p>(14) Raisons techniques, par exemple suivi de l'historique d'une installation, tenue de registres sur l'état de l'article, contrôle du coût des tâches d'entretien, ou contrôle des points fréquents de vérification de l'entretien;</p> |
| <p>(15) Item has a warranty; and</p> | <p>(15) Article visé par une garantie;</p> |
| <p>(16) The item is a reusable, high value container.</p> | <p>(16) Article constituant un contenant réutilisable de grande valeur.</p> |

6. Special Tracking Considerations:

- a. In some cases a regulatory requirement exists to track/monitor the item, but the specific means of tracking are not specified or differ from tracking by a serial number. In such cases the relevant regulations and best practices should be consulted because serialization may not be necessary. References include Federal Halocarbon Regulations 2003, DAOD 3003-0, Controlled Goods, DAOD 3003-1, Management, Security and Access Requirements Relating to Controlled Goods, DAOD 3002-0 Ammunition and Explosives, DAOD 4003-1 Hazardous Materiel Management, NSODs, NDSODs, Controlled Technology and Transfer (CTAT) Manual, Hazardous Materials Safety and Management Manual and Medical Material Management Manual. For the specific requirements and regulations always contact the relevant Subject Matter Expert (SME). Equipment/systems containing hazardous materials, halocarbons, nuclear substances, and breathable air tracking systems may be a subject for special serialization or tracking considerations. For example:

- (1) Equipment/systems containing halocarbons are to be tracked down to the removable cylinder/bottle/tank or removable assembly containing halocarbons;
- (2) Hazardous waste containers and PCBs (Polychlorinated Biphenyls) are to be serially managed, according to A-GG-040-004/ AG-001, Hazardous Materials Safety, Chapters 12 and 30.

- b. Some Controlled Goods qualify as “sensitive inventories” and need to be either serialized or tracked/monitored by other means. Consult NDSOD, Chapter 15, Security of Sensitive Inventories.

6. Considérations spéciales relatives au suivi :

- a. Dans certains cas, un règlement demande que l'article soit suivi ou assujéti à un contrôle, mais les moyens à prendre pour ce faire ne sont pas précisés, ou ils diffèrent du suivi par numéro de série. En pareils cas, il faut consulter les règlements pertinents et se reporter aux pratiques exemplaires, car la sérialisation n'est peut-être pas nécessaire. Parmi les textes de référence figurent le Règlement fédéral sur les halocarbures (2003), la DOAD 3003-0, Marchandises contrôlées, la DOAD 3003-1, Exigences relatives aux marchandises contrôlées en matière de gestion, de sécurité et d'accès, la DOAD 3002-0, Munitions et explosifs, la DOAD 4003-1, Gestion des matières dangereuses, les DOMSN, ODSN, le manuel d'accès et transfert de la technologie contrôlée, le manuel de sécurité et de gestion relatives aux matières dangereuses et le manuel de gestion de matériel médical. Pour connaître les exigences et les règlements particuliers qui s'appliquent, il faut toujours consulter les experts compétents en la matière (EM). L'équipement et les systèmes contenant des matières dangereuses, des halocarbures et des substances nucléaires et les systèmes d'air respirable pourraient faire l'objet de considérations spéciales quant à leur sérialisation ou à leur suivi. Par exemple :

- (1) Équipement ou systèmes contenant des halocarbures devant faire l'objet d'un suivi jusqu'au niveau des cylindres/bonbonnes/réservoirs amovibles, ou à celui de l'ensemble détachable contenant des halocarbures;
- (2) Contenants de déchets dangereux et de BPC (biphényles polychlorés) devant faire l'objet d'une gestion par numéro de série, conformément aux chapitres 12 et 30 de la publication.

- b. Certaines marchandises contrôlées sont considérées comme étant des « stocks sensibles » et doivent soit faire l'objet d'une gestion par numéro de série, soit être suivies ou contrôlées par d'autres moyens. Voir le chapitre 15 des ODSN – Sécurité des stocks sensibles).

- c. Classified and sensitive inventories are essential to DND business and CAF operations and require increased security measures to ensure that they are safeguarded continuously. Sensitive inventories are identified and prioritized based on the degree of injury to the DND and the CAF which might occur if they were compromised, lost, damaged or misused. It is necessary not only to apply security safeguards to sensitive inventories but also to keep them inventoried at all times and under positive control. Relevant regulations to be consulted (Please refer to: "MMI 1703 REFERENCES").
- d. For all medical material (equipment, pharmaceuticals and consumable supplies) consult CF Health Services Group J4 for guidance on serialization requirements. As the SME for medical material, the J4 will provide direction in accordance with approved references such as A-MD-175-003/AG-001, Medical Material Management Manual and CF Health Service Group Instruction 4200-01, Accounting, Reporting and Handling Requirements for Surgeon General Restricted Products. A-LM-505-703/JS-001. For equipment shipped in a reusable container, the container may be serially managed based on a justifiable decision of the TA.
- c. Les stocks classifiés et sensibles sont essentiels aux activités du MDN et aux opérations des FAC, et il faut prendre à leur égard des mesures de sécurité accrues pour en garantir la protection en permanence. Ils sont désignés comme tels et priorisés en fonction de l'ampleur des torts qui seraient causés au MDN et aux FAC s'ils étaient compromis, perdus, endommagés ou employés à mauvais escient. Il est donc nécessaire non seulement d'appliquer des consignes de sécurité à leur endroit, mais aussi d'en tenir un inventaire en tout temps et d'exercer sur eux un contrôle rigoureux. Consulter les règlements pertinents (voir RÉFÉRENCES de MMI 1703).
- d. En ce qui concerne tout le matériel médical (équipement, produits pharmaceutiques et fournitures consommables), il faut consulter le J4 du Groupe des Services de santé des FC afin d'obtenir des directives sur les exigences en matière de sérialisation. À titre d'expert en la matière, le J4 donnera des conseils en se fondant sur les références approuvées telles que la publication A-MD-175-003/AG-001, Manuel de gestion de matériel médical, et l'Instruction 4200-01 du Groupe des Services de santé des FC, Exigences en matière de comptabilisation, de déclaration et de traitement des produits à usage limité par le Médecin-chef, et la publication A-LM-505-703/JS-001. Quant à l'équipement expédié dans un contenant réutilisable, celui-ci peut être géré par numéro de série à condition que l'AT ait rendu une décision justifiable à cet égard.

NOTE**NOTA**

It is recommended to record and keep tracking both serial numbers – for the item and for the container—separately. Creating serial numbers for “virtual combinations” (such as: equipment in the container) should be avoided.

On recommande d'enregistrer et de suivre séparément les deux numéros de série (celui de l'article et celui du contenant). Il faut éviter de créer des numéros de série pour les « combinaisons virtuelles » (p. ex. équipement dans le conteneur).

- e. Some installation points (also known as “Functional locations”) may be marked for the purpose of proper configuration control, maintenance tasks, or other requirements. Although the installation points are not a subject for tracking by serial number, their identification by other means may be necessary or beneficial.
- f. The following process describes the sequence of the steps recommended to determine whether an item should be serially managed:
- e. Il est aussi possible de marquer certains points d'installation (également appelés « emplacements fonctionnels ») aux fins du contrôle judicieux de la configuration, des tâches d'entretien ou d'autres besoins. Ces points ne font pas l'objet d'un suivi par numéro de série, mais leur identification par d'autres moyens peut être nécessaire ou utile.
- f. Le processus suivant décrit les étapes à franchir pour établir si un article doit être géré par numéro de série, ou non :

- | | |
|---|---|
| <p>(1) Identify functional or equipment structure, as described by the Configuration Management Plan (CMP), if applicable. The equipment or functional breakdown structure of the CMP should determine the structure to which serialization is established.</p> <p>(2) Standalone items and highest level assemblies should be the first candidates for serialization.</p> <p>(3) Identify whether the item meets the Mandatory Serialization requirements.</p> <p>(4) Identify whether the item meets any additional criteria for serialization and justify this decision. See group headings: "Additional Selection Criteria" and "Special Tracking Considerations".</p> <p>(5) Ensure that items that meet the serialization requirements and embedded in a higher level assembly are identified and captured within the structure hierarchy (i.e.: If an embedded item must be serially managed, successive higher assemblies must also be serially managed).</p> | <p>(1) Définir la structure fonctionnelle, ou la structure de répartition de l'équipement, comme elle est décrite dans le plan de gestion des configurations (PGC), le cas échéant. La structure en question allant de pair avec le PGC devrait permettre de déterminer la structure en fonction de laquelle la sérialisation est établie.</p> <p>(2) Envisager la sérialisation d'abord pour les articles indépendants et les ensembles des plus hauts niveaux.</p> <p>(3) Voir si l'article répond aux exigences qui en rendraient la sérialisation obligatoire.</p> <p>(4) Voir si l'article satisfait à d'autres critères de sérialisation et justifier la décision prise à cet égard. Voir les rubriques « Autres critères de sélection » et « Considérations spéciales relatives au suivi ».</p> <p>(5) Veiller à ce que les articles qui répondent aux exigences en matière de sérialisation et qui sont intégrés dans un ensemble de niveau supérieur soient repérés et saisis dans la hiérarchie de la structure (si un article ainsi intégré doit être géré par numéro de série, les ensembles de niveau supérieur doivent l'être également).</p> |
|---|---|

Identifier Approaches

7. Item Serialization shall be assigned a Unique Item Identifier (UII) and both the item and all levels of packaging shall be marked in accordance with STANAG 2290 and AAITP-08 as well as STANAG 4281 and AAITP-05 as implemented within this standard. Additional program level implementation guidance may be found in 4782 and AUIDP-1.

8. Items that are managed by quantity not serially (i.e. only by NSN and/or Part Number within Manufacturer) are marked and subject to the requirements specified herein for non-serially managed items. ASME Y14.24 Drawings Types and Applications of Engineering Drawings and ASME Y14.100 Engineering Drawing and Related Documentation Practices and meet the Permanence and Legibility requirements as specified in this standard.

9. NATO Codification.

10. Proposed item names and type designations, to be further authorised by the Canadian National Codification Bureau (NCB) in accordance with NATO ACodP-1.

Approches en matière d'identificateurs

7. La sérialisation des articles fonctionne au moyen d'identificateurs d'article uniques (IAU). L'article et tous ses emballages doivent être marqués conformément aux normes STANAG 2290 et AAITP-08, ainsi que STANAG 4281 et AAITP-05, selon leur application dans la présente norme. D'autres directives de mise en œuvre à l'échelle du programme figurent dans 4782 et AUIDP-1.

8. Les articles gérés par quantité et non par numéro de série (p. ex. seulement par NNO ou par numéro de pièce du fabricant) sont marqués et conformes aux exigences de la présente norme concernant les articles non gérés par numéro de série, aux spécifications ASME Y14.24, Drawings Types and Applications of Engineering Drawings, et ASME Y14.100, Engineering Drawing and Related Documentation Practices, ainsi qu'aux exigences de durabilité et de lisibilité de la présente norme.

9. Codes de l'OTAN.

10. Les propositions de noms et de désignations de type doivent être approuvées par le Bureau national de codification (BNC) canadien conformément à l'ACodP-1 de l'OTAN.

11. Unless otherwise specified by the Department, the item name shall be the English and French versions of the Approved Item Name. Subject to approval by the Department, where space precludes the spelling out of the item name, an abridged format may be used in which case the item name is omitted.

12. Processing of a request for codification by the Department shall be accomplished by the NCB resulting in an NSN, item name, type designation, physical characteristics being defined and other appropriate information.

Required Marking

13. Identification marking of Departmental materiel shall be in Human Readable Information (HRI) format, Machine-Readable Information (MRI) format, or both, depending on:

- a. the level of rigor of item-level life cycle management as required in Section 3 of this standard in its entirety;
- b. the available marking space;
- c. the specific data element(s) (e.g., UII, NSN, Part Number, NCAGE); and
- d. authorized variance of the Department TA.

14. Human Readable Information (HRI) shall be formed in accordance with the requirements of this standard, comply with any additional item marking requirements of MIL-STD-130 in addition to the shipment and storage requirements of STANAG 4281 and AAITP-05. For serially managed items, HRI requirements specified in STANAG 2290 and AAITP-08 take precedence over MIL-STD-130 where conflicts may occur.

11. À moins de directives contraires du Ministère, les versions anglaises et françaises du nom d'article approuvé constituent le nom de l'article. Sous réserve de l'approbation du Ministère, une forme abrégée peut être utilisée si l'espace est trop restreint pour le nom complet de l'article.

12. Le traitement d'une demande de codification du Ministère est effectué par le BNC, et se conclut par l'attribution d'un NNO, d'un nom d'article et d'une désignation de type, ainsi que la définition des caractéristiques physiques et la consignation d'autres renseignements pertinents.

Marquage requis

13. Les marques d'identification du matériel du ministère doivent être sous forme de données lisibles par l'humain (DLH), de données lisibles par la machine (DLM) ou de données lisibles par les deux, en fonction des conditions suivantes :

- a. Niveau de rigueur de la gestion du cycle de vie de l'article, selon la section 3 de la présente norme;
- b. Espace de marquage disponible;
- c. Éléments de données visés (IU, NNO, numéro de pièce, NCAGE);
- d. Variation permise par l'AT du ministère.

14. Les DLH doivent être conformes aux exigences de la présente norme, à celles de la MIL-STD-130 concernant le marquage d'articles et à celles du STANAG 4281 et de l'AAITP-05 concernant l'expédition et l'entreposage. Dans le cas des articles gérés par numéro de série, les exigences relatives aux DLH du STANAG 2290 et de l'AAITP-08 ont préséance sur la MIL-STD-130 s'il y a contradiction.

NOTE

The HRI adjacent to the MRI that designates an IUID compliant UII Mark shall be “UII” on both Items and packaging versus MIL-STD-130 which specifies “UID” despite the recent updates. The terminology changed from “UID of Items” to “Item UID (IUID)” within MIL-STD-130 and AAITP-08, however the HRI was not changed. In addition, this change is consistent with package marking requirements in STANAG 4281 and AAITP-05 which utilizes the “UII” designation of the package PDF 417 to indicate an encoded UII. Data area titles identify information in machine-readable or human-readable form for the benefit of the user who expects to obtain the “UII”. The result of the UII Mark is not “UID” or “IUID” therefore “UII” is the most appropriate term.

15. The Department requires assignment of UIIs and IUID compliant marking of all serially managed items. The IUID MRI mark may be supplemental to prior marks on the item. When it is determined that a previously marked item requires IUID marking, the Enterprise Identifier (EID) of the organization ensuring the uniqueness shall be the EID used to derive the UII versus any other EID represented in the prior marks. Although existing marks on an item may contain the necessary data set elements for deriving a UII, they do not guarantee the resulting UII will be unique. Only the EID owner assigning the UII can provide such guarantee. IUID Marks are constructed in accordance with STANAG 2290 and AAITP-08 except for the use of “UII” instead of “UID” to identify the UII Mark as specified in this document.

16. Supplemental IUID marking guidance typically entails the addition of an IUID label on or near an existing manufacturer data plate such as the one shown in [Figure 3-1](#) below where the Department has assigned a UII unique within one of its NCAGE codes.

NOTA

En ce qui concerne les DLH situées à côté des DLM qui correspondent à une marque d'IAU conforme à l'IU, il doit s'agir des IAU, à la fois sur l'article et sur l'emballage, et ce, même si la norme MIL-STD-130 indique toujours l'IU en dépit des dernières mises à jour. Dans la MIL-STD-130 et l'AAITP-08, le terme « IU des articles » a été remplacé par « IU de l'article », mais « DLH » n'a pas été modifié. De plus, cette modification cadre avec les exigences de marquage des emballages du STANAG 4281 et de l'AAITP-05, qui prévoit l'utilisation de l'IAU sur l'emballage PDF 417 pour représenter un IAU encodé. Les zones de données fournissent de l'information lisible par la machine et l'humain à l'intention des utilisateurs qui s'attendent à trouver un IAU. Le résultat de la marque d'IAU n'est pas l'IU, donc IAU est le terme adéquat.

15. Le Ministère exige l'attribution de marques d'IAU et d'IU conformes à tous les articles gérés par numéro de série. Des DLM d'IU peuvent s'ajouter à d'autres marques déjà présentes sur l'article. Lorsqu'il est déterminé qu'un article marqué exige un IU, l'identificateur d'entreprise de l'organisation assurant l'unicité est celui utilisé pour distinguer l'IAU des autres marques comportant un identificateur d'entreprise. Même si d'autres marques déjà présentes sur l'article peuvent contenir les éléments de données nécessaires à l'obtention d'un IAU, cette façon de faire ne garantit pas l'unicité de l'IAU. Seul le propriétaire de l'identificateur d'entreprise attribuant l'IAU peut la garantir. Les marques d'IU sont formées conformément au STANAG 2290 et à l'AAITP-08, sauf si l'on utilise l'IAU au lieu de l'IU pour représenter la marque d'IU, comme il est énoncé dans le présent document.

16. Les directives supplémentaires sur le marquage d'IU comprennent généralement l'ajout d'une étiquette d'IU sur la plaque de données du fabricant ou près de celle-ci, comme illustré sur la [Figure 3-1](#) ci-dessous, où le Ministère a attribué un IAU dans l'un de ses codes NCAGE.

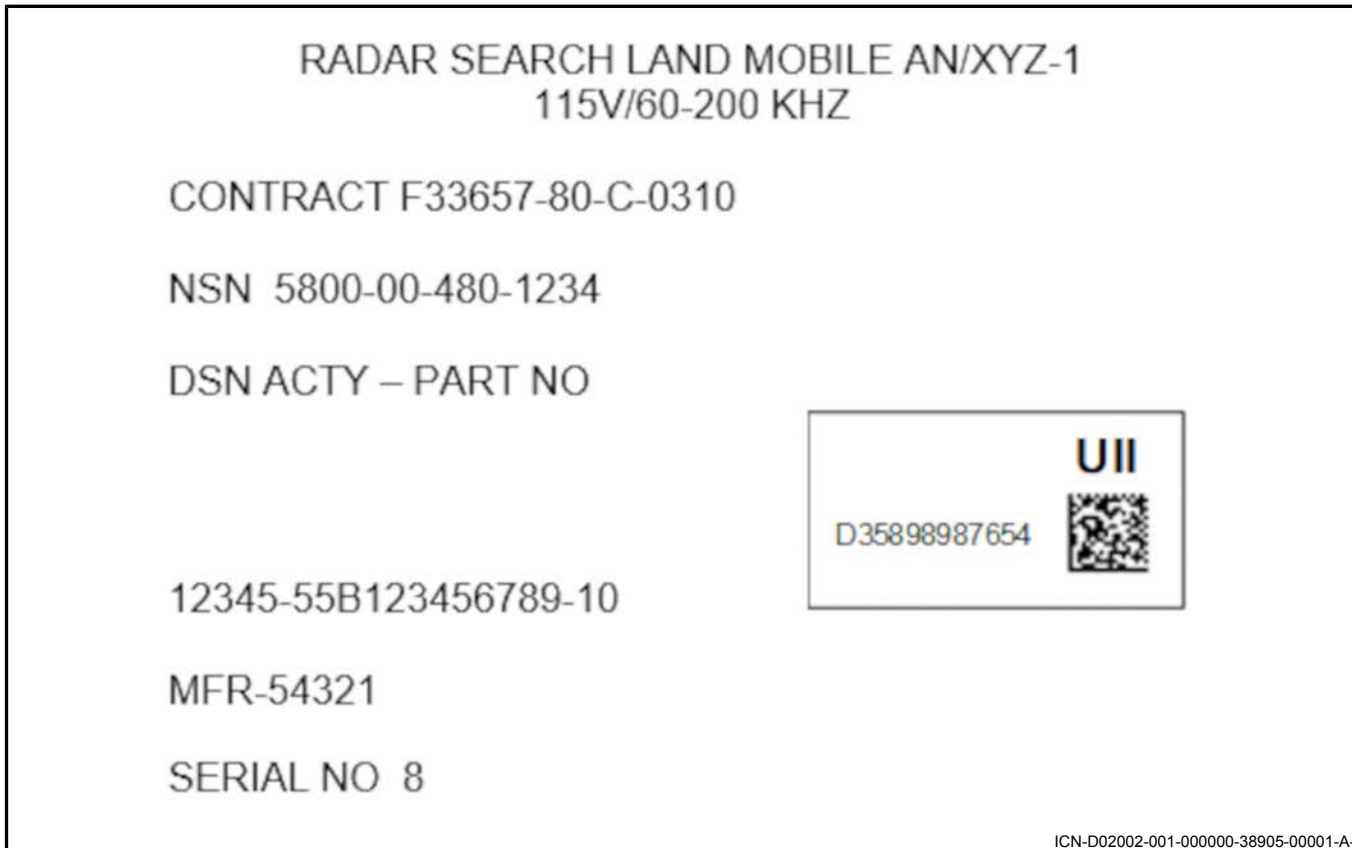


Figure 3-1 Supplemental IUID Marking Example
 Figure 3-1 Exemple de marque d'IU supplémentaire

17. Item level Machine-Readable Information (MRI) shall be in high density 2D Data Matrix ECC200 in accordance with STANAG 4329 and AAITP-09, the requirements of this standard and also comply with any additional item marking requirements of AAITP-08 in addition to the shipment and storage requirements of STANAG 4281 and AAITP-05. For serially managed items the additional requirements of STANAG 2290 and AAITP-08 also apply.

18. The Department recognizes the 4 primary NATO recognized IUID equivalents from AAITP-08, Annex A. However, the Department takes exception to Unique Device Identification Production Identifier (UDI-PI) described in a "note". UDI requires an "UDI carrier" but not a specific type of AIT (barcodes, RFID, etc.). When it is encoded in a 2D barcode it is required to be encoded in a GS1 Data Matrix that does not comply with AAITP-08 therefore IUID compliant marking is required in addition to a UDI-PI.

17. Les DLM des articles doivent être un code 2D Data Matrix ECC200 haute densité conforme au STANAG 4329 et AAITP-09, aux exigences de la présente norme et à toute autre exigence de marquage des articles de l'AAITP-08, ainsi qu'aux exigences en matière d'expédition et d'entreposage du STANAG 4281 et AAITP-05. Dans le cas des articles gérés par numéro de série, les exigences supplémentaires du STANAG 2290 et de l'AAITP-08 s'appliquent également.

18. Le Ministère admet les quatre principaux équivalents d'IU reconnus par l'OTAN dans l'annexe A de l'AAITP-08. Il existe cependant une exception pour l'identificateur de production des identifiants uniques des dispositifs (IUD) énoncé dans une note. L'IUD exige un support d'IUD, mais pas un type particulier de technologie d'identification automatisée (TIA) (code à barres, RFID, etc.). S'il est encodé dans un code à barres 2D, l'IUD correspond à un code GS1 non conforme à l'AAITP-08. Il faut donc ajouter une marque d'IU conforme à l'identificateur de production des IUD.

19. When an item is at risk for counterfeit or illicit substitution the TA should consider field executable real-time authentication using covert (e.g., taggants, sub-micron particles, microprint, shading) and/or overt (e.g. watermark, coloration, veining) anti-counterfeit measures to reduce the risk of counterfeit products in the Defense Supply Chain (DSC). Covert authentication confirms an authentic mark is associated with an authentic part and is accomplished by introducing sub-micron particles and/or taggants into protective coatings. Alternatively, an overspray/stamp covering part or all the mark and some of the surrounding material could be used. For additive manufacturing sub-micron particles could be incorporated directly into the feedstock prior to production. Anti-counterfeit features for packaging are described in D-LM-008-002/SF-001.

20. Additive Manufacturing poses unique challenges and opportunities to traditional item identification and ensuring authenticity of the produced part. Industry standards and frameworks have not explicitly required marking of additive manufactured goods. However, item identification is critical given that access to a part geometry allows anyone with a 3D printer to make a part. The Department requires 3D printed parts that are intended to be serially managed to be marked compliant with this standard like similar parts manufactured in more traditional ways. The additive manufacturing method allows marking to be incorporated into the part as part of the build process; this is permitted as long as the mark meets the quality requirements set out in this standard.

21. If an identification plate is assigned a part number, that part number shall not be marked on the identification plate.

22. [Figure 3-2](#) identifies the information elements, their priority and format (HRI and MRI).

19. Lorsqu'un article est exposé à un risque de contrefaçon ou de remplacement illégal, l'AT doit envisager des méthodes d'authentification en temps réel réalisables sur le terrain qui se fondent sur des stratégies anti-contrefaçons dissimulées (traceur, particules submicroniques, microcaractères, ombrage) ou visibles (filigrane, couleur, reconnaissance des veines) pour atténuer le risque de produits contrefaits dans la chaîne d'approvisionnement de la Défense (CAD). Les marques dissimulées d'authentification consistent à appliquer une marque authentique correspondant à une pièce authentique, notamment en introduisant des particules submicroniques ou des traceurs dans les revêtements protecteurs. Aussi, il est possible d'utiliser une surpulpvrisation ou une étampe couvrant la marque, en tout ou en partie, ainsi que la zone qui l'entoure. Lors de la fabrication additive, les particules submicroniques peuvent être intégrées directement dans la matière première avant la production. Les caractéristiques anti-contrefaçons des emballages figurent dans la publication D-LM-008-002/SF-001.

20. La fabrication additive présente des défis et des possibilités uniques en matière d'identification traditionnelle des articles et d'authenticité des pièces produites. Les normes et les cadres de l'industrie n'exigent pas explicitement le marquage des biens fabriqués ainsi. Toutefois, l'identification des articles est cruciale étant donné que l'accès aux dimensions d'une pièce permet à tous ceux qui ont une imprimante 3D de la fabriquer. Le Ministère exige que les pièces fabriquées par impression 3D qui doivent être gérées par numéro de série soient marquées conformément à la présente norme, comme des pièces semblables fabriquées par des moyens plus traditionnels. La fabrication additive permet d'intégrer le marquage à la pièce pendant le processus de fabrication; ce processus est autorisé tant que la marque satisfait aux exigences en matière de qualité énoncées dans la présente norme.

21. Si une plaque d'identification se voit attribuer un numéro de pièce, celui-ci ne doit pas être inscrit sur la plaque.

22. La [Figure 3-2](#) présente les éléments d'information, leur priorité et leur forme (HRI et DLM).

Priority	Information Element	Serially Managed			Non-Serially Managed		
		Item	Unit Package	Intermediate and Exterior	Item	Unit Package	Intermediate and Exterior
1	UII (see NOTE 10)	MRI and optionally HRI where space is available MRI Format: IUID Compliant ECC 200 Data Matrix (see NOTE 9)	MRI and optionally HRI where space is available MRI Format: IUID Compliant PDF 417 on packaging (see NOTE 9)	MRI Format: IUID compliant PDF 417 on packaging (see NOTE 9) MRIP	N/A	N/A	N/A
2	COMMERCIAL IDENTIFIERS a. Global Trade Identification Number (GTIN) or unique product traceability number when not using GS1 GTIN	MRI and HRI MRI Format: Code 128 (GS1) NOTE By exception GS1 DataBar and GS1 DataMatrix may be used	MRI and HRI MRI Forat: IUID compliant PDF 417 on packaging For Unit Container, however it may appear additionally in Code 39/128 NOTE By exception GS1 DataBar and GS1 DataMatrix may be used	MRI and HRI MRI Format: IUID compliant PDF 417 For Intermediate Container, however it may appear additionally in Code 39/128 NOTE By exception GS1 DataBar and GS1 DataMatrix may be used	MRI and HRI MRI Format: Code 128 (GS1) NOTE By exception GS1 DataBar and GS1 DataMatrix may be used	MRI and HRI MRI Format: Product Identification PDF 417 on packaging (see NOTE 11)	MRI and HRI MRI Format: Product Identification PDF 417 on packaging (see NOTE 11)
	b. Universal Product Code (UPC) (if applicable)	MRI Format: UPC-A or UPC-E	MRI Format: UPC-A or UPC-E	MRI Format: IUID compliant PDF 417 on packaging	MRI Format: UPC-A or UPC-E	MRI Format: UPC-A or UPC-E	MRI Format: Product Identification PDF 417 on packaging
3	LOT AND / OR BATCH	MRI and HRI on the item MRI Format: IUID compliant ECC 200 Data Matrix – if the Lot or Batch is used to form the UII or alternatively Code 39/128 if the Lot or Batch is not used to form the UII	MRI and HRI MRI Format: IUID compliant PDF 417 –	MRI and HRI MRI Format: IUID compliant PDF 417 –	MRI and HRI on the item Code 39/128 Optional for items where Lot/Batch are not used to manage items post-production	MRI and HRI MRI Format: Product Identification PDF 417	MRI and HRI MRI Format: Product Identification PDF 417 on packaging
4	QUANTITY	N/A	N/A	MRI and HRI MRI Format: IUID compliant PDF 417	N/A	MRI and HRI MRI Format: Identification PDF 417	MRI and HRI MRI Format: Identification PDF 417

Figure 3-2 (Sheet 1 of 4) Data Elements, Priority and Marking Formats

Priority	Information Element	Serially Managed			Non-Serially Managed		
		Item	Unit Package	Intermediate and Exterior	Item	Unit Package	Intermediate and Exterior
						The encoded "quantity" must match the GTIN or commercial product identifier quantity or the number of items associated with a part number in the pack	
5	MANUFACTURER ENTERPRISE IDENTIFIER (EID) (e.g. NCAGE, DUNS) or another acceptable EID	MRI and HRI on the item MRI Format: IUID compliant ECC 200 Data Matrix preferred or alternatively Code 39/128 if the Manufacturer Enterprise Identifier is not used to form the UII	MRI and HRI MRI Format: IUID compliant PDF 417	MRI and HRI MRI Format: IUID compliant PDF 417	MRI and HRI MRI Format: Code 39/128	MRI and HRI MRI Format: Product Identification PDF 417 on packaging	MRI and HRI MRI Format: Product Identification PDF 417 on packaging
6	MANUFACTURER ORIGINAL PART NUMBER (if applicable)	MRI and HRI on the item MRI Format: IUID compliant ECC 200 Data Matrix if individual data elements are used to create the UII versus a single data item UII (e.g. 25S or 18S)	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
7	CURRENT PART NUMBER	MRI and HRI on the item	MRI and HRI	MRI and HRI	MRI and HRI	MRI and HRI	MRI and HRI

Figure 3-2 (Sheet 2 of 4) Data Elements, Priority and Marking Formats

Priority	Information Element	Serially Managed			Non-Serially Managed		
		Item	Unit Package	Intermediate and Exterior	Item	Unit Package	Intermediate and Exterior
	<p align="center">NOTE</p> <p>The Current Part Number (i.e., DI=30P) will be used to designate the part number at the time the marking is applied which in some cases will be the same as the original part Number</p>	<p>MRI Format: Code 39/128 or optionally a separate Data Matrix</p> <p align="center">NOTE</p> <p>Since the UII stays the same through life and the Current Part Number may change it will not be encoded in the IUID compliant ECC 200 Data Matrix</p>	<p>MRI Format: IUID compliant PDF 417</p> <p>May also be additionally Code 39/128</p>	<p>MRI Format: IUID compliant PDF 417</p> <p>May also be additionally Code 39/128</p>	<p>MRI Format: Code 39/128</p> <p>Optional for items managed by GTIN/UPC or similar commercial identifiers</p>	<p>MRI Format: Product Identification PDF 417</p> <p>Optional Code 39/128 for items managed only by GTIN/UPC or similar commercial identifiers</p>	<p>MRI Format: Product Identification PDF 417</p>
8	MANUFACTURER SERIAL NUMBER (if available)	<p>MRI and HRI</p> <p>MRI Format: IUID compliant ECC 200 Data Matrix</p>	<p>MRI and HRI</p> <p>MRI Format: IUID compliant PDF 417</p>	<p>MRI and HRI</p> <p>MRI Format: IUID compliant PDF 417</p>	<p>MRI and HRI</p> <p>MRI Format: Code 39/128</p> <p>Optional Code 39/128 for items DND managed only by GTIN/UPC or similar commercial identifiers</p>	<p>MRI and HRI</p> <p>MRI Format: Product Identification PDF 417</p>	<p>MRI and HRI</p> <p>MRI Format: Product Identification PDF 417</p>
9	NSN	<p>MRI and HRI</p> <p>MRI Format: Code 39/128</p>	<p>MRI and HRI</p> <p>MRI Format: IUID compliant PDF 417 on exterior container</p>	<p>MRI and HRI</p> <p>For Unit and Intermediate Container, however it may appear alternatively or additionally in Code 39/128</p>	<p>MRI and HRI</p> <p>MRI Format: Code 39/128</p> <p align="center">N/A for commercial items DND managed only by their commercial marking</p>	<p>MRI and HRI</p> <p>MRI Format: Product Identification PDF 417 on exterior container</p> <p>For Unit Container however it may appear alternatively or additionally in Code 39/128</p>	<p>MRI and HRI</p> <p>MRI Format: Product Identification PDF 417 on exterior container</p> <p>For Intermediate Container, however it may appear alternatively or additionally in Code 39/128</p>
10	ITEM NAME	HRI	HRI	HRI Optional	HRI	HRI	HRI Optional
IF APPLICABLE							
11	MILITARY TYPE DESIGNATION	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI

Figure 3-2 (Sheet 3 of 4) Data Elements, Priority and Marking Formats

Priority	Information Element	Serially Managed			Non-Serially Managed		
		Item	Unit Package	Intermediate and Exterior	Item	Unit Package	Intermediate and Exterior
12	GOVERNMENT OWNERSHIP DESIGNATION	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI
13	SPECIAL CHARACTERS	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI
14	CONTRACT NUMBER or other acquisition instrument identification	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI
15	DESIGN ACTIVITY	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI
16	DATE OF MANUFACTURE	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI
17	CURE DATE	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI
18	SHELF-LIFE	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI	HRI

Figure 3-2 (Sheet 4 of 4) Data Elements, Priority and Marking Formats

Priorité	Élément d'information	Géré par numéro de série			Non géré par numéro de série		
		Article	Emballage d'unité	Emballage intermédiaire et extérieur	Article	Emballage d'unité	Emballage intermédiaire et extérieur
1	IAU (voir NOTE 10)	DLM et DLH facultatives s'il y a suffisamment d'espace DLM sous forme de Data Matrix ECC 200 conforme à l'IU (voir NOTE 9)	DLM et DLH facultatives s'il y a suffisamment d'espace DLM sous forme PDF 417 conforme à l'IU sur l'emballage (voir NOTE 9)	DLM sous forme PDF 417 conforme à l'IU sur l'emballage (voir NOTE 9) DLM	S.O.	S.O.	S.O.
2	IDENTIFICATEURS COMMERCIAUX a. GTIN ou numéro unique de suivi du produit si le GTIN GS1 n'est pas utilisé	DLM et DLH DLM sous forme de code 128 (GS1) NOTA Dans certaines circonstances particulières, possibilité d'utiliser le GS1 DataBar et le GS1 DataMatrix.	DLM et DLH DLM sous forme d'IU PDF 417 conforme sur l'emballage de l'unité; elles peuvent aussi être sous forme de code 39/128 NOTA Dans certaines circonstances particulières, possibilité d'utiliser le GS1 DataBar et le GS1 DataMatrix.	DLM et DLH DLM sous forme d'IU PDF 417 conforme sur l'emballage intermédiaire; elles peuvent aussi être sous forme de code 39/128 NOTA Dans certaines circonstances particulières, possibilité d'utiliser le GS1 DataBar et le GS1 DataMatrix.	DLM et DLH DLM sous forme de code 128 (GS1) NOTA Dans certaines circonstances particulières, possibilité d'utiliser le GS1 DataBar et le GS1 DataMatrix.	DLM et DLH DLM sous forme d'identification de produit PDF 417 sur l'emballage (voir NOTE 11)	DLM et DLH DLM sous forme d'identification de produit PDF 417 sur l'emballage (voir NOTE 11)
	b. UPC (s'il y a lieu)	DLM sous forme UPC-A ou UPC-E	DLM sous forme UPC-A ou UPC-E	DLM sous forme d'IU PDF 417 conforme sur l'emballage	DLM sous forme UPC-A ou UPC-E	DLM sous forme UPC-A ou UPC-E	DLM sous forme d'identification de produit PDF 417 sur l'emballage
3	LOT	DLM et DLH sur l'article DLM sous forme de Data Matrix ECC 200 conforme à l'IU –	DLM et DLH DLM sous forme de PDF 417 conforme à l'IU –	DLM et DLH DLM sous forme de PDF 417 conforme à l'IU –	DLM et DLH sur l'article Code 39/128	DLM et DLH DLM sous forme d'identification de produit PDF 417	DLM et DLH DLM sous forme d'identification de produit PDF 417 sur l'emballage

Figure 3-2 (feuille 1 de 4) Éléments de données, priorité et formes des marques

Priorité	Élément d'information	Géré par numéro de série			Non géré par numéro de série		
		Article	Emballage d'unité	Emballage intermédiaire et extérieur	Article	Emballage d'unité	Emballage intermédiaire et extérieur
		Si le numéro de lot est utilisé pour former l'IAU, sinon utilisation du code 39128.			Facultatif pour les articles dont le numéro de lot n'est pas utilisé aux fins de gestion après la production.		
4	QUANTITÉ	S.O.	S.O.	DLM et DLH DLM sous forme de PDF 417 conforme à l'IU	S.O.	DLM et DLH DLM sous forme de code PDF 417 La « quantité » encodée doit correspondre à la quantité de GTIN ou d'identificateur de produit commercial, ou au nombre d'articles associés au numéro de pièce dans l'emballage.	DLM et DLH DLM sous forme de code PDF 417
5	IDENTIFICATEUR D'ENTREPRISE (p. ex. NCAGE, DUNS, ou autre identificateur admis)	DLM et DLH sur l'article Privilégier les DLM sous forme de Data Matrix ECC 200 conforme à l'IU, sinon utiliser un code 39/128 si l'identificateur d'entreprise n'est pas utilisé pour former l'IAU.	DLM et DLH DLM sous forme de PDF 417 conforme à l'IU	DLM et DLH DLM sous forme de PDF 417 conforme à l'IU	DLM et DLH DLM sous forme de code 39/128	DLM et DLH DLM sous forme d'identification de produit PDF 417 sur l'emballage	DLM et DLH DLM sous forme d'identification de produit PDF 417 sur l'emballage
6	NUMÉRO DE PIÈCE INITIAL DU FABRICANT (S'il y a lieu)	DLM et DLH sur l'article DLM sous forme de Data Matrix ECC 200 conforme à l'IU si des éléments de données individuels sont utilisés pour créer l'IAU, contrairement à l'IAU composé d'un seul élément de données (p. ex. 25S ou 18S)	S.O.	S.O.	S.O.	S.O.	S.O.
7	ACTUEL NUMÉRO DE PIÈCE	DLM et DLH sur l'article	DLM et DLH	DLM et DLH	DLM et DLH	DLM et DLH	DLM et DLH

Figure 3-2 (feuille 2 de 4) Éléments de données, priorité et formes des marques

Priorité	Élément d'information	Géré par numéro de série			Non géré par numéro de série		
		Article	Emballage d'unité	Emballage intermédiaire et extérieur	Article	Emballage d'unité	Emballage intermédiaire et extérieur
	<p>NOTA</p> <p>Le numéro de pièce actuel (p. ex. DI=30P) est utilisé pour désigner le numéro de pièce au moment de l'application de la marque; dans certains cas, il correspond au numéro de pièce initial.</p>	<p>DLM sous forme de code 39/128 ou ajout optionnel d'un code Data Matrix distinct</p> <p>NOTA</p> <p>Puisque l'IAU reste inchangé pendant toute la durée de vie et que le numéro de pièce actuel peut changer, celui-ci n'est pas encodé dans le Data Matrix ECC 200 conforme à l'IU.</p>	<p>DLM sous forme de PDF 417 conforme à l'IU</p> <p>Possibilité d'ajouter un code 39/128</p>	<p>DLM sous forme de PDF 417 conforme à l'IU</p> <p>Possibilité d'ajouter un code 39/128</p>	<p>DLM sous forme de code 39/128</p> <p>Facultatif pour les articles gérés par GTIN/UPC ou d'autres identificateurs commerciaux semblables</p>	<p>DLM sous forme d'identification de produit PDF 417</p> <p>Code 39/128 facultatif pour les articles gérés uniquement par GTIN/UPC ou d'autres identificateurs commerciaux semblables</p>	<p>DLM sous forme d'identification de produit PDF 417</p>
8	NUMÉRO DE SÉRIE DU FABRICANT (si disponible)	<p>DLM et DLH</p> <p>DLM sous forme de Data Matrix ECC 200 conforme à l'IU</p>	<p>DLM et DLH</p> <p>DLM sous forme de PDF 417 conforme à l'IU</p>	<p>DLM et DLH</p> <p>DLM sous forme de PDF 417 conforme à l'IU</p>	<p>DLM et DLH</p> <p>DLM sous forme de code 39/128</p> <p>Code 39/128 facultatif pour les articles du gérés par le MDN uniquement par GTIN/UPC ou d'autres identificateurs commerciaux semblables</p>	<p>DLM et DLH</p> <p>DLM sous forme d'identification de produit PDF 417</p>	<p>DLM et DLH</p> <p>DLM sous forme d'identification de produit PDF 417</p>
9	NNO	<p>DLM et DLH</p> <p>DLM sous forme de code 39/128</p>	<p>DLM et DLH</p> <p>DLM sous forme de PDF 417 conforme à l'IU sur le contenant extérieur</p>	<p>DLM et DLH</p> <p>Sur le contenant de l'unité et l'emballage intermédiaire; peut aussi être sous forme de code 39/128</p>	<p>DLM et DLH</p> <p>DLM sous forme de code 39/128</p> <p>S.O. pour les articles commerciaux gérés par le MDN seulement par marque commerciale</p>	<p>DLM et DLH</p> <p>DLM sous forme d'identification de produit PDF 417 sur le contenant extérieur</p> <p>Il peut toutefois s'agir d'un code 39/128 sur le contenant de l'unité.</p>	<p>DLM et DLH</p> <p>DLM sous forme d'identification de produit PDF 417 sur le contenant extérieur</p> <p>Il peut toutefois s'agir d'un code 39/128 sur l'emballage intermédiaire.</p>

Figure 3-2 (feuille 3 de 4) Éléments de données, priorité et formes des marques

Priorité	Élément d'information	Géré par numéro de série			Non géré par numéro de série		
		Article	Emballage d'unité	Emballage intermédiaire et extérieur	Article	Emballage d'unité	Emballage intermédiaire et extérieur
10	NOM D'ARTICLE	DLH	DLH	DLH facultatives	DLH	DLH	DLH facultatives
SI APPLICABLE							
11	DÉSIGNATION DE TYPE MILITAIRE	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH
12	DÉSIGNATION DE PROPRIÉTÉ DU GOUVERNEMENT	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH
13	CARACTÈRES SPÉCIAUX	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH
14	NUMÉRO DE CONTRAT ou autre identification d'instrument d'acquisition	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH
15	ORGANISME CONCEPTEUR	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH
16	DATE DE FABRICATION	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH
17	DATE DE VULCANISATION	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH
18	DURÉE DE VIE UTILE	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH	DLH

Figure 3-2 (feuille 4 de 4) Éléments de données, priorité et formes des marques

NOTES

1. In [Figure 3-2](#), information elements are presented in the order of descending priority.
2. The Department prefers both MRI and HRI as described above. Where that is not feasible contact the Department TA for guidance.
3. Order of descending priority should not be misconstrued as the order in which information must physically appear in the marking area.
4. The [Figure 3-2](#) also indicates whether an information element needs to be included as HRI, MRI or both.
5. Technical aspects of acceptable MRI encoding are found in the relevant section of the NATO Standard Barcode Handbook AAP-44 (A) for Code 39, Code 128 and Data Matrix barcodes.
6. Detailed technical directions for creating the IUID mark in Data Matrix barcode format are found in ANSI MH10.8.17.
7. Examples of preferred, optional and alternate MRI/HRI layouts for both IUID and non-IUID compliant item marks can be found in [Figure 3-3](#) of D-02-002-001/SG-001.
8. The acceptable Issuing Agency Codes are found in [Figure 3-4](#) of D-02-002-001/SG-001.
9. The [Figure 3-5](#) of D-02-002-001/SG-001 identifies the possible encoded Application, Data and Text Element Identifiers while [Figure 3-6](#) identifies the combination allowable for construct 1 and construct 2 UII's.

NOTA

1. Dans la [Figure 3-2](#), les éléments d'information sont présentés par ordre décroissant de priorité.
2. Le Ministère préfère que les DLM et les DLH soient tous deux présents, comme décrit ci-haut. Lorsque c'est impossible, communiquer avec l'AT du Ministère pour obtenir des conseils.
3. L'ordre décroissant de priorité ne doit pas être interprété comme étant l'ordre dans lequel l'information doit apparaître sur la zone de marquage.
4. La [Figure 3-2](#) indique également si l'élément d'information doit être présenté sous la forme de DLH ou de DLM, ou les deux.
5. Les aspects techniques des codes de DLM acceptables figurent dans les sections pertinentes du Système normalisé OTAN de symboles de codes à barres, AAP-44 (A), concernant les codes 39, les codes 128 et les codes Data Matrix.
6. Des directives techniques détaillées sur la création de la marque d'IU sous forme de code à barres Data Matrix figurent dans ANSI MH10.8.17.
7. La [Figure 3-3](#) de D-02-002-001/SG-001 présente les dispositions privilégiées, facultatives et alternatives des DLM/DLH pour les marques conformes et non conformes à l'IU.
8. Les codes acceptables de l'autorité émettrice figurent à la [Figure 3-4](#) de D-02-002-001/SG-001.
9. La [Figure 3-5](#) de D-02-002-001/SG-001 présente les identificateurs codés possibles d'applications, de données et d'éléments de texte, alors que la [Figure 3-6](#) présente les combinaisons permises du modèle 1 et du modèle 2 des IAU.

10. The item marking UII element MRI may include encoding of a single data element UII or its component parts that may include one or more of the items listed above. The Department **does not require** the individual data elements used to create the single data element UII to be additionally encoded as specified by NATO AAITP-08. Inclusion of the individual data elements particularly for legacy or remarking where the component elements such as serial number may have no inherent relationship to the item itself presents a data risk that is unnecessary. Detailed guidance on the proper encoding of UII Marks may be found in ANSI MH10.8.17, ANSI MH10.8.2, ANSI MH10.8.6, and for commercial applications GS1 General Specification.
11. For all non-serially managed items, compliant package marking must include the HRI "ID DATA" marking placed adjacent to the Product Identification PDF 417 as defined in [Figure 3-3](#) of this specification and Data Item Description (DID) Req. Name-LS-XXX, Package Marking.
12. For all serially managed items, IUID compliant item marking must include the HRI "UII" must be placed adjacent to the UII Item Mark and for IUID compliant package marking the HRI "ID DATA INCLUDES UIIs" marking must be placed adjacent to the Product Identification PDF 417 as defined in [Figure 3-3](#) of this specification and Data Item Description (DID) Req. Name-LS-XXX, Package Marking.
13. Where IUID compliance was not intended no such HRI must appear.
10. Les DLM de l'IAU de l'article peuvent comprendre le code d'un IAU à un seul élément de données ou à plusieurs composantes, qui peuvent inclure un ou plusieurs des articles énumérés ci-dessus. Le Ministère **n'exige pas** que les éléments de données individuels utilisés pour former l'IAU soient aussi encodés, selon l'AAITP-08 de l'OTAN. L'inclusion d'éléments de données individuels, notamment dans le cas d'anciennes marques ou de nouvelles marques, alors que les éléments comme le numéro de série n'ont pas de lien avec l'article lui-même, présente un risque inutile en matière de données. Des directives détaillées sur l'encodage adéquat des marques d'IAU figurent dans l'ANSI MH10.8.17, l'ANSI MH10.8.2 et l'ANSI MH10.8.6, ainsi que dans les spécifications générales en matière de GSI relativement aux contextes commerciaux.
11. Dans le cas des articles qui ne sont pas gérés par numéro de série, la marque d'emballage conforme doit inclure la marque « Données ID » de DLH à côté de l'identification de produit PDF 417, comme il est décrit à la [Figure 3-3](#) du présent document et conformément aux Exigences des descriptions d'élément de données (DED), Name-LS-XXX, Spécifications sur le marquage de l'IU.
12. Dans le cas des articles gérés par numéro de série, la marque d'IU conforme de l'article doit comprendre l'IAU sous forme de DLH à côté de la marque d'IAU. En ce qui concerne les marques d'IU d'emballage conforme, la marque de DLH « ID DATA INCLUDES UIIs » doit se trouver à côté de l'identification de produit PDF 417, comme il est décrit à la [Figure 3-3](#) du présent document et conformément aux Exigences des descriptions d'élément de données (DED), Name-LS-XXX, Spécifications sur le marquage de l'IU.
13. Si la conformité à l'IU n'est pas prévue, il ne faut mettre aucune DLH de ce type.

14. For commercial items managed by the Department only by their commercial marking all other data elements and data formats in [Figure 3-2](#) are optional unless specified by the Department TA and incorporated into the contract.

15. The encoding structure for Product Identification PDF 417 package marking must be as shown in Table 4 of D-LM-008-002/SF-001.

14. Dans le cas des articles commerciaux gérés par le Ministère seulement au moyen de leurs marques commerciales, tous les autres éléments de données et leur formes indiqués dans la [Figure 3-2](#) sont facultatifs, à moins d'un avis contraire de l'AT du Ministère et d'une disposition en ce sens dans le contrat.

15. La structure d'encodage de la marque d'identification de produit PDF 417 sur l'emballage doit correspondre aux renseignements du tableau 4 de D-LM-008-002/SF-001.

















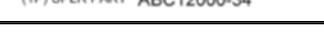






	Preferred Layout Disposition privilégiée Data Matrix and human readable Data Matrix et DLH	Optional Layout Disposition facultative Data Matrix, linear bar codes, and human-readable Data Matrix, codes à barres linéaires et DLH	Alternate Layout Disposition alternative (Severely limited space) (Espace très limité)
UII Construct #1 (Note 2) Modèle 1 d'IAU (note 2)	MFR 1U2R7 SER MH80312  UII  PNR F100200300400AP	 UII MFR 1U2R7  D1U2R7MH80312 SER MH80312  PNR F100200300400AP	 See Note 2 Voir note 2
UII Construct #2 (Note 2) Modèle 2 d'IAU (note 2)	(17V) SPLR ID CAGE 1U2R7 (S) SERIAL MH80312  UII (1P) SPLR PART F100200300400AP  (30P) CURR PART F100200300400BP	 UII (17V) SPLR ID CAGE 1U2R7  D1U2R7MH80312 (S) SERIAL MH80312  (1P) SPLR PART F100200300400AP  (30P) CURR PART F100200300400BP	 See Note 2 Voir note 2
Non-IUID Pas d'IU	Serialized item Article ayant un numéro de série (17V) SPLR ID CAGE 1U2R7 (S) SERIAL 9Y4U2B  UII (1P) SPLR PART ABC12000-34	 UII (17V) SPLR ID CAGE 1U2R7  (S) SERIAL 9Y4U2B  (1P) SPLR PART ABC12000-34	
	Non-serialized item Article n'ayant pas de numéro de série (17V) SPLR ID CAGE 1U2R7 (1P) SPLR PART DEF1600-92  UII	 UII (17V) SPLR ID CAGE 1U2R7  (1P) SPLR PART DEF1600-92	 Or: Linear bar codes only ou: codes à barres linéaires seulement
	Non-serialized item (Note 3) Article n'ayant pas de numéro de série (note 3)	SPLR ID GS1 0614141 GTIN 00614141999996  (01) 00614141999996	

Figure 3-3 Marking Layouts
Figure 3-3 Dispositions des marques

NOTES

1. The examples shown are illustrative only. The different layouts do not indicate a preferred protocol for use.
2. The A4A SPEC2000 protocol recommends marking the current PIN as a separate bar code label to facilitate replacement when a new altered item PIN is assigned. This marking procedure may be used for all marks. For UII Construct #2 marks, the current PIN information may be added as a second label when item alteration requires new current PIN identification. In cases of space limitation, split labels/symbols may be reduced to one label/symbol. If the mark is reduced to a single Data Matrix symbol, it should include the item's source (manufacturer or supplier) and current PIN.
3. Most GS1 System users require linear bar codes in the item mark.

NOTA

1. Les exemples sont donnés uniquement à titre illustratif. Les diverses dispositions ne correspondent pas à une préférence d'utilisation.
2. La procédure du A4A SPEC2000 recommande le marquage du numéro d'identification du produit (NIP) actuel sur une étiquette distincte de code à barres pour en simplifier le remplacement à l'attribution d'un nouveau NIP modifié. Cette procédure peut être utilisée pour toutes les marques. Dans le cas des marques correspondant au modèle 2 d'IAU, le NIP actuel peut être ajouté sur une deuxième étiquette lorsque la modification de l'article génère un nouveau NIP. Si l'espace est limité, les étiquettes ou codes divisés peuvent être regroupés en une seule étiquette ou un seul code. Si la marque est limitée à un seul code Data Matrix, celui-ci devrait comprendre l'origine de l'article (fabricant ou fournisseur) et le NIP actuel.
3. La plupart des utilisateurs du système GS1 exigent des codes à barres linéaires dans la marque de l'article.

Issuing Agency Code Code de l'autorité émettrice	Issuing Agency Autorité émettrice	Type of Enterprise Identifier Type d'identificateur d'entreprise
0-9	GS1	GS1 Company Prefix Préfixe GS1 de l'entreprise
LB	Telcordia Technologies, Inc	ATIS-0300220 MIC
UN	Dun and Bradstreet	DUNS
D	Allied Committee 135	NCAGE/CAGE
RH	Health Industry Business Communications Council	LIC and HIN LIC et HIN
LH	European Health Industry Business Communications Council	LIC
LD	Department of Defense Département de la Défense	DODAAC

Figure 3-4 Issuing agency codes for use in unique identification
 Figure 3-4 Codes d'autorité émettrice à utiliser pour l'IU

NOTE

The IAC represents the registration authority that issued the enterprise identifier (e.g., Dun and Bradstreet, GS1). The IAC can be derived from the data qualifier for the enterprise identifier and does not need to be marked on the item.

NOTA

Le code de l'autorité émettrice correspond à l'autorité d'enregistrement qui a attribué l'identificateur d'entreprise (p. ex. Dun and Bradstreet, GS1). Le code peut être établi à partir du qualificatif de données de l'identificateur de l'entreprise et n'a donc pas besoin d'être marqué sur l'article.

Data Element Élément de données	DI ISO/IEC 15418 (Format code 06) (Sous forme de code 06)	AI GS1 General Specifications Spécifications générales GS1 (Format code 05) (Sous forme de code 05)	TEI A4A CSDD (Format code 12 and for previously assigned UIIs "DD" may be used) (Sous forme de code 12 et DD pour les IAU déjà attribués auparavant)
Enterprise Identifier Identificateur d'entreprise <ul style="list-style-type: none"> • CAGE/NCAGE • D-U-N-S DUNS • GS1 Company Prefix Préfixe GS1 de l'entreprise • DODAAC • Other Agencies Autres organismes 	17V 12V 3V 7L 18V ¹	- - - - -	MFR ² , SPL ³ or CAG MFR ² , SPL ³ ou CAG DUN EUC
Serial Number Numéro de série	S (not in a UII data set) S (pas dans un ensemble de données d'IAU)		
Serial Number within Enterprise Identifier Numéro de série dans l'identificateur de l'entreprise	-	-	SER ⁴ or UCN ⁵ SER ⁴ ou UCN ⁵
Serial Number within Original Pin or within Lot/Batch Number Numéro de série dans le NIP initial ou le numéro de lot	S (in a UII data set) S (dans un ensemble de données d'IAU)	-	SEQ ⁴
Original Pin NIP initial	1P	-	PNO ¹⁴
Lot/Batch Number Numéro de lot	1T	-	LOT, LTN, or BII ⁶
UII Data Set (Single Element) Ensemble de données d'IAU (un seul élément) <ul style="list-style-type: none"> Complete UII IAU complet UII not including the IAC (CAGE + Serial Number within CAGE) IAU sans code de l'autorité émettrice (CAGE + Numéro de série du CAGE) IUID Equivalents Équivalents d'IU <ul style="list-style-type: none"> VIN ESN/MEID/CMTI GRAI 	25S ⁷ 18S ⁸ I ⁹ 22S ¹⁰ -	- - - 8002 ¹¹ 8003 ¹²	IU, USN or UST ou UST

Figure 3-5 (Sheet 1 of 2) Data qualifiers for MRI (UID and non-UID) usage. (Additional data qualifiers may be encoded in MRI according to the protocol chosen.)

Figure 3-5 (feuille 1 de 2) Qualificateurs de données relatifs aux DLM (d'IU ou non). (D'autres qualificateurs peuvent être encodés dans les DLM selon le protocole choisi.)

Data Element Élément de données	DI ISO/IEC 15418 (Format code 06) (Sous forme de code 06)	AI GS1 General Specifications Spécifications générales GS1 (Format code 05) (Sous forme de code 05)	TEI A4A CSDD (Format code 12 and for previously assigned UIIs “DD” may be used) (Sous forme de code 12 et DD pour les IAU déjà attribués auparavant)
GIAI	-	8004 ¹³	
The following DIs, AIs, and TEIs are not used in a UII data set Les identificateurs de données, d’applications et d’éléments de texte suivants ne sont pas utilisés dans l’ensemble de données d’IAU.			
Current Pin NIP actuel	30P ¹⁴	01 ¹⁶ 240 ¹⁷	PNR ¹⁴
Lot/Batch Number Numéro de lot	30T ¹⁵	10 ¹⁸	-
Serial Number Numéro de série	-	21 ¹⁹	-
Enterprise ID ID d’entreprise	-		FAB ²⁰
Export Controlled Item Article soumis à un contrôle d’exportation	49P ²¹	-	ECI ²¹

Figure 3-5 (Sheet 2 of 2) Data qualifiers for MRI (UID and non-UID) usage. (Additional data qualifiers may be encoded in MRI according to the protocol chosen.)

Figure 3-5 (feuille 2 de 2) Qualificateurs de données relatifs aux DLM (d’IU ou non). (D’autres qualificateurs peuvent être encodés dans les DLM selon le protocole choisi.)

NOTES

NOTA

- 18V** – the DI identifies a data format that links together the issuing agency code (IAC) + enterprise identifier (EID). This DI should be used for all other EIDs, which were assigned by an issuing agency that has an assigned IAC but does not have their own specific EID data identifier.
- MFR – Manufacturer CAGE Code** – the TEI identifies the manufacturer, government agency or other organization controlling the design, production, and the PIN assignment of the subject part.
- SPL – Supplier CAGE Code** – the TEI identifies the organization assigning the UII, where the organization is not the manufacturer, government agency, or other organization controlling the design of the serialized component. For marking in-service parts only.

- 18V** – L’identificateur de données (DI) représente une forme de données qui regroupe le code de l’autorité émettrice et l’identificateur d’entreprise. Le DI doit être utilisé pour tous les autres identificateurs d’entreprise, qui ont été attribués par une autorité émettrice ayant son propre code, mais qui n’ont pas leur propre DI d’identificateur d’entreprise.
- MFR – Code CAGE du fabricant** – L’identificateur d’élément de texte (TEI) représente le fabricant, l’organisme gouvernemental ou tout autre organisme assurant le contrôle de la conception, de la production et de l’attribution des NIP des pièces visées.
- SPL – Code CAGE du fournisseur** – Le TEI représente l’organisme attribuant l’IAU, lorsqu’il n’est pas le fabricant, l’organisme gouvernemental ou tout autre organisme assurant le contrôle de la conception de l’article ayant un numéro de série. Marquage des pièces en service seulement.

4. **SER/SEQ – Part Serial Number (Serial Number within Enterprise/Serial number within Part Number Original within Enterprise)** – the TEI identifies the manufacturer’s serialized identity for an individual part, component or component end item.
 5. **UCN – Unique Component Identification Number** – the TEI identifies the permanent tracking identity assigned to an in-service part by an organization other than the manufacturer, government agency or other organization controlling the design of the subject part and used in lieu of the manufacturer’s serial number.
 6. **LOT – Lot Number** – the TEI identifies a lot number that *is not* unique within the EID but is unique within the original part number (PNO).
 - a. **LTN – Enterprise Lot Number** – the TEI identifies the lot number that *is* unique within the EID. Referred to as enterprise lot number.
 - b. **BII – Batch Item Identifier** – the TEI identifies a batch item identifier that is a subdivision of an LTN.
 7. **25S** – the DI identifies the party to a transaction (as identified by data identifier 18V), followed by a supplier assigned serial number (for UII purposes, this has to be unique serialization within the EID that assigns the UII data elements). Thus, for UII purposes, 25S identifies a data format that links together the IAC + EID + a unique serial number segment within the EID, which directly corresponds to a UII using serialization within the enterprise. For companies that serialize within a PIN, lot, or batch number, the serial number segment may be: 1) PIN + serial number, or 2) lot or batch + serial number.
4. **SER/SEQ – Numéro de série de la pièce (numéro de série au sein de l’entreprise ou numéro de série dans le numéro de pièce initial au sein de l’entreprise)** – Le TEI représente le code sérialisé du fabricant pour une unité, un composant ou l’article final d’un composant.
 5. **UCN – Numéro d’IU du composant** – Le TEI représente le code de suivi permanent attribué à une pièce en service par un organisme autre que le fabricant, l’organisme gouvernemental ou tout autre organisme assurant le contrôle de la conception de la pièce visée. Il est utilisé au lieu du numéro de série du fabricant.
 6. **LOT – Numéro de lot** – Le TEI représente le numéro de lot qui *n’est pas* unique dans l’identificateur d’entreprise, mais qui l’est dans le numéro de pièce initial.
 - a. **LTN – Numéro de lot de l’entreprise** – Le TEI représente le numéro de lot qui *est* unique dans l’identificateur d’entreprise. Il s’agit du numéro de lot de l’entreprise.
 - b. **BII – Identificateur d’articles en lot** – Le TEI représente un identificateur d’articles en lot qui constitue une partie d’un LTN.
 7. **25S** – Le DI représente les parties visées par une transaction (selon le DI 18V), suivi du numéro de série attribué par le fournisseur (aux fins de l’IU, il doit s’agir d’un numéro de série unique tiré de l’identificateur d’entreprise qui détermine les éléments de donnée d’IU). Par conséquent, aux fins de l’IU, le 25S est présenté sous forme de données regroupant le code de l’autorité émettrice, l’identificateur d’entreprise et le segment de numéro de série unique tiré de l’identificateur d’entreprise, ce qui correspond à un IAU sérialisé au sein de l’entreprise. Dans le cas des entreprises qui sérialisent les NIP ou les numéros de lot, le segment de numéro de série peut être : 1) NIP + numéro de série, ou 2) numéro de lot + numéro de série.

8. **18S** – the DI identifies a data format that links together the CAGE Code (EID) + a unique serial number within the CAGE Code. This data element does not contain the IAC, which is added to derive a UII using serialization within the enterprise.
 9. **I** – the DI identifies a U. S. vehicle identification number – VIN.
 10. **22S** – the DI identifies a unique individual identity for cellular mobile telephones – previously designated as an Electronic Serial Number (ESN) and changing to the Mobile Equipment Identifier (MEID).
 11. **8002** – the AI identifies a GS1 Cellular Mobile Telephone Identifier (CMTI). The CMTI is up to 20 characters and is an electronic serial identifier of a cellular mobile telephone.
 12. **8003** – the AI identifies a GS1 Global Returnable Asset Identifier (GRAI). The GRAI is 14 numeric digits, including the GS1 Company Prefix and an asset type, which is assigned by the holder of the GS1 Company Prefix. For IUID, a serial number is encoded up to 16 characters.
 13. **8004** – the AI identifies a GS1 Global Individual Asset Identifier (GIAI). The GIAI is up to 30 characters and is a combination of the GS1 Company Prefix and an individual asset reference, which is assigned by the holder of the GS1 Company Prefix. A serialized Global Trade Item Number (GTIN™) may also be converted to a GIAI using GS1 System procedures.
 14. **30P** or **PNR/PNO** – **Current PIN** – the DI or TEI, respectively, identifies a current PIN that *is not* part of the UII data set. The data element may be encoded in the ISO/IEC 15434 syntax and placed on the item in a separate Data Matrix symbol, or, it may be encoded in the same Data Matrix along with the UII data set elements. The marking protocol determines the application business rule. Use 1P or PNO, respectively, when original PIN *is* part of the UII data set.
8. **18S** – Le DI est présenté sous forme de données regroupant le code CAGE (identificateur d'entreprise) et le numéro de série unique tiré du code CAGE. L'élément de données ne comprend pas le code de l'autorité émettrice, qui est ajouté pour former un IAU à partir de la sérialisation de l'entreprise.
 9. **I** – Le DI représente un numéro d'identification de véhicule des États-Unis.
 10. **22S** – Le DI désigne un code d'IU pour téléphone cellulaire, appelé antérieurement le numéro de série électronique (NSE) et remplacé par l'identifiant d'équipement mobile (MEID).
 11. **8002** – L'identificateur d'application (AI) représente un identificateur de téléphone cellulaire (CMTI). Le CMTI comprend 20 caractères et constitue le numéro de série électronique d'un téléphone cellulaire.
 12. **8003** – L'AI représente un identifiant mondial d'actifs réutilisables (GRAI) GS1. Le GRAI comporte 14 caractères numériques, y compris le préfixe GS1 de l'entreprise et le type de bien, qui est attribué par le titulaire du préfixe GS1 de l'entreprise. Pour l'IU, un numéro de série encodé comprend jusqu'à 16 caractères.
 13. **8004** – L'AI représente un identificateur de bien individuel global (GIAI) GS1. Le GIAI compte jusqu'à 30 caractères et est une combinaison du préfixe GS1 de l'entreprise et d'une référence de bien individuel, qui est attribuée par le titulaire du préfixe GS1 de l'entreprise. Un GTIN sérialisé peut également être converti en GIAI grâce aux procédures du système GS1.
 14. **30P** ou **PNR/PNO** – **NIP actuel** – Le DI ou le TEI, respectivement, représentent le NIP actuel qui **ne fait pas partie** de l'ensemble de données d'IU. L'élément de données peut être encodé selon la syntaxe ISO/IEC 15434 et placé sur l'article, soit dans un symbole Data Matrix distinct ou dans le même code Data Matrix que les éléments de données de l'IAU. Le processus de marquage détermine la règle opérationnelle d'application. Utiliser le 1P ou le PNO, respectivement, si le NIP initial *fait partie* de l'ensemble de données d'IAU.

15. **30T** – the DI identifies the lot/batch number that *is not* part of the UII data set. The data element is encoded in the ISO/IEC 15434 syntax and placed on the item in a separate Data Matrix symbol, or, it may be encoded in the same Data Matrix symbol along with the UII data set elements. The marking protocol determines the application business rule. Use 1T when lot/batch number *is* part of the UII data set.
16. **01** – the AI identifies a GS1 Global Trade Item Number (GTIN) that *is not* a UII data set element. During initial planning for the IUID effort in DoD, the AI was originally reserved as a UII data set element for Construct #2; however, it was never registered for use and the Construct #2 GS1 UII is no longer supported by DoD. GS1 recommends use of a GIAI (AI 8004) to mark the UII as a DoD recognized IUID equivalent constructed in accordance with the Guidelines for Department of Defense Unique Identification (UID) Markings Using the GS1 System.
17. **240** – the AI identifies additional product information that *is not* part of the UII data set. The GS1 General Specifications marking protocol specifies that the additional product information is a cross-reference to previously used catalogue numbers; therefore, AI 240 should only be used when additional PIN information is required to be identified in an item mark. The GS1 System marking protocol requires AI 240 information to be associated with the GTIN (AI 01) in the mark; i.e. AI 01 and AI 240 data shall be processed together.
18. **10** – the AI identifies a lot or batch number that *is not* a UII data set element.
15. **30T** – Le DI représente le numéro de lot qui *ne fait pas partie* de l'ensemble de données d'IAU. L'élément de données est encodé selon la syntaxe ISO/IEC 15434 et placé sur l'article, soit dans un symbole Data Matrix distinct ou dans le même code Data Matrix que les éléments de données de l'IAU. Le processus de marquage détermine la règle opérationnelle d'application. Utiliser 1T si le numéro de lot *fait partie* de l'ensemble de données d'IAU.
16. **01** – L'AI représente un GTIN qui *n'est pas* un élément de données d'IAU. Pendant la planification initiale de l'effort d'IU du département de la Défense des États-Unis, l'AI était réservé à une utilisation en tant qu'élément de données d'IU du modèle 2; cependant, il n'a jamais été enregistré comme tel et l'IAU GSI correspondant au modèle 2 n'est plus utilisé par le département de la Défense. Le GS1 recommande l'utilisation d'un GIAI (AI 8004) pour marquer l'IAU, car il s'agit d'un équivalent d'IU reconnu par le département de la Défense et il est formé conformément à ses directives en matière de marques d'IU correspondant au système GS1.
17. **240** – L'AI représente de l'information supplémentaire sur le produit qui *ne fait pas partie* de l'ensemble de données d'IAU. Selon le protocole de marquage prévu par les spécifications générales GS1, cette information est un renvoi aux numéros de catalogue utilisés antérieurement. Par conséquent, l'AI 240 devrait être utilisé seulement lorsqu'il faut fournir de l'information supplémentaire relative au NIP dans la marque de l'article. Le protocole de marquage du système GS1 exige que l'information de l'AI 240 soit associée au GTIN (AI 01) dans la marque, c'est-à-dire que les données AI 01 et AI 240 doivent être traitées ensemble.
18. **10** – L'AI représente un numéro de lot qui *n'est pas* un élément de données d'IAU.

19. **21** – the AI identifies a serial number that *is not* a UII data set element. During initial planning for the IUID effort in DoD, the AI was originally reserved as a UII data set element for Construct #2; however, it was never registered for use and the Construct #2 GS1 UII is no longer supported by DoD. GS1 recommends use of a GIAI (AI 8004) to mark the UII as a DoD recognized IUID equivalent constructed in accordance with the Guidelines for Department of Defense Unique Identification (UID) Markings Using the GS1 System.
20. **FAB – Fabricator** – the TEI identifies the CAGE or NCAGE of the production organization responsible for the manufacture of the part but does not hold the design authority responsible for the PIN (IAW A4A CSDD).
21. **49P or ECI – Export Controlled Item** – the DI or TEI, respectively, designates that an item is subject to export control and or restrictions as identified in the Wassenaar Arrangement, see <http://www.wassenaar.org/controllists/index.html>. The data element is formed by the two-character alpha Country code from ISO 3166-1 which has imposed the export control or restriction, where the Wassenaar code is either the single numeric (1 to 9) category code or the Military List code (an „ML“ followed by a numeric 1 to 22) that identifies the particular nature of the material that is controlled or restricted. When applicable, the code can be suffixed by either an „SL“ or a „VSL“ to indicate that the item is also on the list of sensitive or very sensitive items. This information will only be marked when specified on the document delineating the item to be marked.
19. **21** – L'AI représente un numéro de série qui *n'est pas* un élément de données d'IAU. Pendant la planification initiale de l'effort d'IU du département de la Défense des États-Unis, l'AI était réservé à une utilisation en tant qu'élément de données d'IU du modèle 2; cependant, il n'a jamais été enregistré comme tel et l'IAU GSI correspondant au modèle 2 n'est plus utilisé par le département de la Défense. Le GS1 recommande l'utilisation d'un GIAI (AI 8004) pour marquer l'IAU, car il s'agit d'un équivalent d'IU reconnu par le département de la Défense et il est formé conformément à ses directives en matière de marques d'IU correspondant au système GS1.
20. **FAB – Fabricant** – Le TEI représente le CAGE ou le NCAGE de l'organisme de production responsable de la fabrication de la pièce, mais celui-ci n'est pas l'autorité de conception responsable du NIP (conformément à A4A CSDD).
21. **49P ou ECI – Article visé par un contrôle de l'exportation** – Le DI ou le TEI, respectivement, représentent un article visé par un contrôle de l'exportation ou des restrictions prévues par l'arrangement de Wassenaar (voir <http://www.wassenaar.org/controllists/index.html>). L'élément de données est constitué du code de pays alpha à deux caractères de l'ISO 3166-1 correspondant au pays qui impose la restriction ou le contrôle de l'exportation, alors que le code de Wassenaar est composé du code de catégorie à un seul chiffre (1 à 9) ou du code de la liste militaire (« ML » suivi d'un chiffre entre 1 et 22) qui désigne la nature particulière du matériel visé par le contrôle ou la restriction. S'il y a lieu, le code peut se terminer par le suffixe « SL » ou « VSL » pour indiquer que l'article figure sur la liste des articles de nature délicate ou très délicate. Cette information est marquée uniquement si cela est précisé sur le document définissant l'article en question.

Data Qualifiers (see Note) Qualificatifs de données (voir Note)	Construct #1 (i.e., serialization within the enterprise) Modèle 1 (sérialisation au sein de l'entreprise)	Construct #2 (i.e. serialization within part number or lot/batch) Modèle 1 (sérialisation dans le numéro de lot)	DoD Recognized IUID Equivalents Équivalents d'IU reconnus par le département de la Défense
Data Identifiers Identificateurs de données (ANSI MH 10.8.2)	18S 25S	17V, 12V, 3V, 7L, 18V 17V, 12V, 3V, 7L, 18V 1P or 1P ou 1T S 25S	I 22S
Application Identifiers Identificateurs d'application (GS1)			8002 8003 8004
Text Element Identifiers Identificateurs d'élément (A4A)	MFR, SPL, CAG, DUN , EUC SER or UCN SER ou UCN UID, USN, or UST IU, USN, ou UST	MFR, SPL, CAG, DUN, EUC SEQ PNO, LOT, LTN, or BII PNO, LOT, LTN, ou BII UID IU	

Figure 3-6 Data qualifiers and their usage for UII constructs/equivalents

Figure 3-6 Qualificatifs de données et utilisation dans les modèles d'IAU et les équivalents

NOTE

See [Figure 3-5](#) for notes applicable to the respective data qualifiers.

23. Validation and verification of the mark must be performed to ensure that the ECC 200 Data Matrix is properly formed, encoded data is properly formed and will result in one and only one UII for that item.

24. Validation is often a part of a Validation and Verification Report generated when a direct or indirect mark is evaluated by a “verifier” and confirms the encoded data is properly formed and will result in a valid UII.

25. Verification confirms that the barcode symbology is properly formed and of sufficient quality to ensure accurate reads through the life of the item.

26. The contractor is responsible for 100 % accuracy in marking and shall perform validation and verification as a part of their normal production process like any other technical requirement. Validation and Verification Reports are required as part of the first article inspection specified herein.

NOTA

Voir la [Figure 3-5](#) pour connaître les notes applicables aux divers qualificateurs de données.

23. La validation et la vérification de la marque doivent être exécutées pour s'assurer que le code ECC 200 Data Matrix est bien formé, que les données encodées sont correctes et que le résultat est un seul IAU par article.

24. La validation s'inscrit souvent dans un rapport de validation et de vérification généré lors de l'évaluation d'une marque directe ou indirecte par un « vérificateur », et elle confirme que les données encodées sont bien formées et constituent un IAU valide.

25. La vérification confirme que le code à barres est bien formé et de qualité satisfaisante pour être lisible tout au long du cycle de vie de l'article.

26. L'entrepreneur doit assurer l'exactitude du marquage et procéder à la validation et à la vérification dans le cadre de son processus normal de production, comme il le ferait pour toute autre exigence technique. Les rapports de validation et de vérification sont requis dans le cadre de l'inspection du premier article décrite dans le présent document.

27. Information that should not be encoded in the UII item mark if it may subsequently change and require remarking unless the TA determines that there are specific business processes that provide enough value to offset potential remarking:

- a. NSN
- b. Current Part Number (i.e., any new part # assigned that is not the original part # used to create the UII)

28. Cable Assemblies

- a. Contents of cable assembly identification bands, or sleeves, shall be limited to the following information:
 - (1) Military Type Designation, if applicable (refer to Part XX, paragraph X); or
 - (2) the circuit symbol of the cable assembly;
 - (3) the length of the cable (in brackets), e.g., CG-5011/ARM-501 (2M) or CABLE W7;
 - (4) NATO Commercial and Government Entity (NCAGE) code and/or Manufacturer's Part Number (MPN).

29. Abbreviated Information

- a. When size limitations, adverse impacts, or other considerations preclude marking all applicable information on an item (i.e., some marking space does exist and the requirements of 3.18 are met), mark only the most essential information and make use of the preferred data area titles listed in [Figure 3-7](#) below.

27. L'information ne devrait pas être encodée dans la marque d'IAU si elle est sujette à changement et qu'elle pourrait exiger un nouveau marquage, à moins que l'AT détermine que sa utilité dans certains processus opérationnels compense un nouveau marquage potentiel :

- a. NNO
- b. Numéro de pièce actuel (tout nouveau numéro de pièce attribué qui n'est pas le numéro initial utilisé pour créer l'IAU)

28. Ensembles de câbles

- a. L'information sur les bandes ou les manchons d'identification des ensembles de câbles doit se limiter aux données suivantes :
 - (1) Désignation de type militaire, s'il y a lieu (consulter la partie XX, paragraphe X);
 - (2) Symbole de circuit de l'ensemble de câble;
 - (3) Longueur du câble (entre parenthèses), p. ex. CG-5011/ARM-501 (2M) ou CABLE W7;
 - (4) Code NCAGE ou numéro de pièce du fabricant.

29. Information abrégée

- a. Quand l'espace est restreint ou qu'il y a un risque d'impact défavorable ou d'autres facteurs empêchant le marquage de toute l'information sur un article (p. ex. il manque de l'espace de marquage et les exigences de 3.18 sont respectées), marquer seulement l'information essentielle et utiliser les titres de zones de données fournis dans la [Figure 3-7](#) ci-dessous.

Data Element Élément de données	Preferred Language Langage privilégié
<p style="text-align: center;">HRI Translation and Free Text Traduction des DLH et texte libre</p> <p style="text-align: center;">NOTE</p> <p>The preferred data area titles included in this part of the table do not replace data area titles specified for use by the MRI protocols. The titles are examples of information to be conveyed; the list is not intended to be all-inclusive. TEI data qualifiers are not listed but they do serve as pseudo data area titles.</p> <p style="text-align: center;">NOTA</p> <p>Les titres de zones de données privilégiés dans cette partie du tableau ne remplacent pas les titres énoncés dans les protocoles de DLM. Les titres sont des exemples d'information à transmettre; la liste n'est pas exhaustive. Les qualificatifs de TEI ne sont pas inclus, mais peuvent servir de pseudo-titres.</p>	
<p>Enterprise Identifiers Identificateurs d'entreprise</p> <p style="text-align: center;">NOTE</p> <p>Enterprise identifier titles shall identify the context of use (e.g. MFR ID) with the enterprise identifier (e.g. MFR ID CAGE). For MRI, the data qualifiers from Table VI may also be used to self-define the context of use (e.g. (18S) EID CAGE+S/N) for a UII data set encoded as a single element.</p> <p style="text-align: center;">NOTA</p> <p>Le titre d'identificateur d'entreprise doit représenter le contexte d'utilisation (p. ex. identificateur du fabricant) de l'identificateur d'entreprise (p. ex. CAGE du fabricant). Dans le cas des DLM, il est aussi possible d'utiliser les qualificatifs de données du tableau 6 pour définir le contexte d'utilisation (p. ex. (18S) EID CAGE+n° de série) des données d'IAU encodées en un seul élément.</p>	<p>MFR ID CAGE, MFR ID DUNS, MFR ID GS1 SPLR ID CAGE, SPLR ID DUNS, SPLR ID GS1 EID CAGE, EID DUNS CAGE MFR, DUNS MFR, CAGE SPLR</p> <p>EID can be used to clarify a UII enterprise identifier if multiple enterprise identifiers are in a mark (e.g., use EID CAGE, or EID DUNS, etc.). Titles only clarify use; they cannot prevent ambiguous derivation of a UII.</p> <p>L'identificateur d'entreprise peut être utilisé pour clarifier un identificateur d'entreprise d'IAU si la marque en comprend plusieurs (p. ex. CAGE EID, DUNS EID, etc.). Les titres permettent seulement de clarifier l'utilisation, ils n'empêchent pas la dérivation ambiguë d'un IAU.</p>
<p>Unique Item Identifier Identificateur d'article unique</p> <p>Unique Item Identifier Data Set Ensemble de données d'IAU</p>	<p>UII shall be used above or alternatively adjacent to the IUID compliant item or package mark and indicates that a "UII" is the intended result</p> <p>L'IAU doit être placé au-dessus ou à côté de la marque d'IU conforme de l'article ou de l'emballage, cela indique que l'IAU est le résultat escompté.</p>
<p>Issuing Agency Code Code de l'autorité émettrice</p>	<p style="text-align: center;">IAC</p>
<p>Original PIN NIP initial</p>	<p style="text-align: center;">ORIGINAL PART NO, ORIG PART NO, ORIG P/N, ORIG PIN, O/PN, SPLR PART NO DE PIÈCE INITIAL, NP INITIAL, NIP INITIAL</p>
<p>Serial Number Numéro de série</p>	<p style="text-align: center;">SERIAL NO, SERIAL, SER NO S/N, SN, SERNO, SER NO DE SÉRIE, NS</p>
<p>Current PIN NIP actuel</p>	<p style="text-align: center;">CURRENT PART NO, CURR PART CURR PART NO, CURR P/N, CURR PN, CURR PIN PART NO, P/N, PN, PIN NO DE PIÈCE ACTUEL, NP ACTUEL, NIP ACTUEL</p>
<p>Lot Number Numéro de lot</p>	<p style="text-align: center;">LOT #, LOT, LOTNO NO DE LOT, LOT</p>

Figure 3-7 (Sheet 1 of 2) Preferred data area titles

Figure 3-7 (feuille 1 de 2) Titres de zones de données privilégiés

Data Element Élément de données	Preferred Language Langage privilégié
Free Text Texte libre	
Nomenclature	No title – self evident Pas de titre – information évidente
Contract or Acquisition Document Contrat ou document d'acquisition	CONTRACT NO, PO NO, CNCT#, PO#, or no title NO CONTRAT, NO BC, ou aucun titre
Manufacturer Name (no codes) Nom du fabricant (pas de codes)	MANUFACTURER, MFR ID, MANF FABRICANT, MFR
Supplier Name (no codes) Nom du fournisseur (pas de codes)	SUPPLIER, SPL ID FOURNISSEUR, SPL
Design Activity (use CAGE Code) Organisme concepteur (code CAGE)	DESIGN ACTIVITY, DSN ACTY, DES ACT, DAI ORGANISME CONCEPTEUR, DAI
Original Design Activity (use CAGE Code) Organisme concepteur initial (code CAGE)	ORG DSN ACTY, ODA ORGANISME CONCEPTEUR INITIAL, ODA
Current Design Activity (use CAGE Code) Organisme concepteur actuel (code CAGE)	CUR DSN ACTY, CDA ORGANISME CONCEPTEUR ACTUEL, CDA
Manufacturer (use CAGE Code) Fabricant (code CAGE)	MFR
Assembly Ensemble	ASSEMBLY, ASSY ENSEMBLE, ENS
National Stock Number Numéro de nomenclature OTAN	NSN NNO
Military Specification Spécification militaire	MIL-SPEC, MS, or no title MIL-SPEC, MS ou aucun titre
Source Control Notation Note de contrôle à la source	SOCN
Matched Set Identifier Identificateur d'ensemble assorti	MS, MSD, MSID, M, SET

Figure 3-7 (Sheet 2 of 2) Preferred data area titles

Figure 3-7 (feuille 2 de 2) Titres de zones de données privilégiés

30. Type of lettering/characters

- a. Letters shall be capitals without serifs (sans serif), such as ARIAL, FUTURA, GOTHIC, TREBUCHET MS, or another sans-serif font. Numerals shall be Arabic except when Roman numerals are used for type designation per applicable Government or industry specifications and standards. The “hyphen (-)” and “forward slash (/)” symbols are allowed. Generating characters by automated processes (e.g., dot peen, laser, interactive graphics systems, or stencils) shall be the preferred method.

30. Type de lettres ou de caractères

- a. Les lettres doivent être en majuscules et dans une police sans empattements, comme, ARIAL, FUTURA, GOTHIC ou TREBUCHET MS, entre autres. Les nombres doivent être des chiffres arabes, sauf si des chiffres romains sont utilisés dans la désignation de type, selon les spécifications et les normes pertinentes du gouvernement ou de l'industrie. Le trait d'union (-) et la barre oblique (/) sont permis. La génération de caractères par processus automatisé (p. ex. estampage, laser, système interactif graphique ou pochoirs) est la méthode privilégiée.

- | | |
|--|--|
| <p>31. Optional Marking Information</p> <p>a. When required by the contract and described by detail specification, the following information elements may be marked on the item or identification plate, in human readable format in addition to that described above.</p> <p>(1) Specification name</p> <p>(2) Warranty expiry date</p> <p>(3) Date of manufacture</p> <p>(4) Weight and volume</p> <p>(5) Lot number</p> <p>(6) Cure date</p> <p>(7) Shelf life</p> <p>32. Non-Markable Items</p> <p>a. When items cannot be physically marked (by direct part marking or identification plate):</p> <p>(1) because of lack of marking space or;</p> <p>(2) because marking would have detrimental effect or;</p> <p>(3) when directed by the Department or;</p> <p>(4) for small standard parts, (such as, nuts, bolts, washers etc.), the information specified shall be:</p> <p>(a) Applied to a supplemental container that may or may not provide item protection, becomes a part of the individual item, and is provisioned and managed as a component of the item.</p> <p>(b) Marked on the packaging in addition to the identification marking information specified in D-LM-008-002/SF-001, AAITP-05 and MIL-STD-129 as applicable.</p> <p>33. Permanence and Legibility</p> <p>a. The marking shall be as permanent as the normal life expectancy of the item or package it is on, or to which it is applied. The marking should also be able to withstand the risk of it being damaged or detached from an item or package during its life from the following:</p> <p>(1) Expected or foreseeable operational environmental conditions.</p> | <p>31. Information de marquage optionnelle</p> <p>a. Lorsque cela est prévu par le contrat et énoncé dans la spécification, les éléments d'information suivants doivent être marqués sur l'article ou sa plaque d'identification, sous la forme de DLH en plus de la forme susmentionnée.</p> <p>(1) Nom de la spécification</p> <p>(2) Date d'expiration de la garantie</p> <p>(3) Date de fabrication</p> <p>(4) Poids et volume</p> <p>(5) Numéro de lot</p> <p>(6) Date de vulcanisation</p> <p>(7) Durée de conservation</p> <p>32. Articles impossibles à marquer</p> <p>a. Lorsqu'il est impossible de marquer physiquement un article (marquage direct ou plaque d'identification) :</p> <p>(1) en raison du manque d'espace;</p> <p>(2) parce que le marquage serait nuisible;</p> <p>(3) selon les directives du Ministère;</p> <p>(4) dans le cas des petites pièces (écrous, boulons, rondelles, etc.), l'information requise doit :</p> <p>(a) être indiquée sur un contenant supplémentaire qui protège ou non l'article, qui est intégré à l'article en soi, ou qui est fourni et géré à titre de composant de l'article.</p> <p>(b) être marquée sur l'emballage en plus de l'information de marquage prévue dans les références D-LM-008-002/SF-001, AAITP-05 et MIL-STD-129, selon le cas.</p> <p>33. Durabilité et lisibilité</p> <p>a. Le marquage doit durer aussi longtemps que la durée de vie courante de l'article ou de l'emballage visé. Il doit pouvoir résister au risque d'endommagement ou de séparation dans les circonstances suivantes :</p> <p>(1) Conditions environnementales opérationnelles prévues ou prévisibles;</p> |
|--|--|

- (2) Maintenance procedures including cleaning.
- (3) Rebuild processes.
- (4) In-service storage, transport and handling.

- (2) Procédures d'entretien, y compris le nettoyage;
- (3) Processus de reconstruction;
- (4) Entreposage, transport et manutention pendant que l'article est en service.

NOTES

NOTA

- 1. Labels may contain a free text warning such as "AUTHORIZED REMOVAL ONLY" or "DO NOT REMOVE" to preclude unintentional removal.
- 2. If it is not feasible to mark an item with MRI that will survive its intended life cycle, including the rebuild process when applicable, the item shall be marked in a way that will survive its anticipated life cycle up to the point of rebuild. The rebuild process shall ensure that the UII is linked with the item until the part can be remarked, such that the original UII will result from the "read", data set using the original data set or the full UII as a single data element prior to leaving the rebuild facility.
- b. Legibility shall be as required for ready readability of both human readable and machine-readable identifiers. Additional guidance can be found in AAITP-08 Annex B and AAITP-05 (STANAG 4281).

- 1. Les étiquettes peuvent présenter un avertissement sous forme de texte libre, comme « RETRAIT AUTORISÉ SEULEMENT » ou « NE PAS RETIRER » pour empêcher le retrait accidentel.
- 2. S'il est impossible de marquer sur l'article des DLM qui resteront lisibles pendant toute la durée de vie prévue, y compris le processus de reconstruction, le cas échéant, la marque doit rester lisible pendant la période estimée avant la reconstruction. Pendant le processus de reconstruction, il faut s'assurer que l'IAU soit associé à l'article jusqu'à ce qu'une nouvelle marque puisse être faite, de sorte que l'IAU initial découlera de l'ensemble de données « lu », soit en utilisant l'ensemble de données initial ou l'IAU complet en tant qu'élément de données unique avant son départ de l'installation de reconstruction.
- b. La lisibilité doit être de qualité suffisante pour que l'information soit lisible par l'humain et la machine. Des directives supplémentaires sont fournies à l'annexe B de l'AAITP-08 et dans l'AAITP-05 (STANAG 4281).

34. Size of Lettering

34. Taille des caractères

- a. Minimum acceptable size of characters is shown in [Figure 3-8](#).
- b. Size of characters for Military Type Designation or Manufacturer's Model or Type Number to be somewhat larger than size of basic characters, which as a rule, shall be of uniform size.
- c. Articles and connectives that are part of item names shall appear in smaller size than the main noun character size.

- a. La taille minimale acceptée est présentée à la [Figure 3-8](#).
- b. La taille des caractères de la désignation de type militaire, du modèle du fabricant ou du numéro de type doit être légèrement supérieure à celle des caractères de base, qui en règle générale, sont uniformes.
- c. Les articles et les coordonnants faisant partie du nom de l'article doivent être constitués de caractères plus petits que ceux des noms essentiels.

Character Height (Centimeters) Hauteur des caractères (centimètres)	Character Height (Inches) Hauteur des caractères (pouces)	Character Height (Points) Hauteur des caractères (points)
0.2 cm	0.08 in 0.08 po	6 pts 6 points

Figure 3-8 Recommended minimum character height
 Figure 3-8 Hauteur minimale recommandée des caractères

- | | |
|--|--|
| <p>35. Location</p> <p>a. Whenever practicable, the marking of the item shall be located in such a manner as to allow its being readable during normal operational use. When the location of marking is specified in a drawing or other document, the location of the marking shall be as specified in the document. When IUID marking is applied ancillary to existing manufacturer's marking it is preferred to locate the IUID marking adjacent or as near as practical to that existing marking unless it is not readable during normal operational use.</p> | <p>35. Position</p> <p>a. Si possible, placer la marque de l'article de manière à ce qu'elle soit lisible pendant son utilisation normale. Si la position de la marque est précisée sur un dessin ou dans un autre document, respecter les directives pertinentes. Si la marque d'IAU est ajoutée à la marque déjà présente du fabricant, il convient de la placer à côté ou aussi près que possible de cette dernière, à moins que cela la rende illisible pendant l'utilisation normale de l'article.</p> |
| <p>36. Deleterious Effect</p> <p>a. Marking of items shall be accomplished in a manner that will not adversely affect the life and utility of the item.</p> <p>b. Marking materiel that creates hazardous conditions shall not be used.</p> | <p>36. Effet néfaste</p> <p>a. Le marquage de l'article s'effectue de façon à ne pas nuire à la durée de vie et au fonctionnement de l'article.</p> <p>b. Il est interdit d'utiliser du matériel de marquage qui engendre des conditions de travail dangereuses.</p> |
| <p>37. Special Parts</p> <p>a. Parts unique because of special characteristics (e.g., strength, materiel, treatment, and plating) that resemble existing commercial or standard parts shall be marked with the letters "SPCL".</p> | <p>37. Pièces spéciales.</p> <p>a. Les pièces jugées particulières en raison de caractéristiques spéciales (p. ex. solidité, matériel, traitement ou blindage) s'apparentant à celles de pièces commerciales ou standard existantes doivent porter la marque « SPCL ».</p> |
| <p>38. Bilingual Requirements</p> <p>a. The data shown on identification markings (all terms, item names, technical designations and abbreviations) shall be in both English and French (exception: the Military Type Designation, which shall conform to the most recent version of MIL STD 196, MIL-STD-1812 or MIL-STD-1661, as applicable).</p> <p>b. Technical abbreviations common to both languages shall be used. Where such common abbreviations are not possible, the English version, followed by a solidus (/) and the French version, shall be used.</p> <p>c. Where information is entered in both languages, the English version shall be on the top or the left. The item name in English shall be on top of the Type Designation and the item name in French below. Where the English and French names are identical, e.g., "RADOME", there will be one entry only.</p> | <p>38. Exigences de bilinguisme</p> <p>a. Les données fournies par les marques d'identification (termes, noms, désignations techniques et abréviations) doivent être présentées en anglais et en français (à l'exception de la désignation de type militaire, qui doit être conforme à la dernière version des normes MIL STD 196, MIL-STD-1812 ou MIL-STD-1661, selon le cas).</p> <p>b. Les abréviations techniques restant les mêmes dans les deux langues doivent être utilisées. Lorsque cela est impossible, mettre la version anglaise, suivie d'une barre oblique et de la version française.</p> <p>c. Si l'information est fournie dans les deux langues, la version anglaise est celle figurant en haut ou à gauche. Le nom de l'article en anglais doit se trouver au-dessus de la désignation de type et celui en français en dessous. Si le nom est identique en anglais et en français (p. ex. RADOME), il n'y a qu'une seule entrée.</p> |

- d. French terms shall show their phonetic symbols (accents, diaeresis and cedilla).

Methods of Application

39. Acceptable methods of marking are described in [Figure 3-9](#) below which is adapted from MIL-STD-130N_CHG-1 and is provided for guidance. Each marking method falls into one of the following two categories:

- a. Direct part marking, and
b. Identification plates

- d. Les termes en français doivent comprendre les symboles phonétiques (accents, trémas, cédilles).

Méthodes d'application

39. Les méthodes de marquage acceptées sont décrites à la [Figure 3-9](#) ci-dessous et sont adaptées en fonction de la norme MIL-STD-130N_CHG-1; elles sont fournies à titre indicatif. Chaque méthode de marquage correspond à l'une des catégories suivantes :

- a. Marquage direct de pièces;
b. Plaques d'identification

Marking Methods Méthode de marquage	Mark Characteristic Caractéristiques de la marque	HRI DLH	1D	2D	Recommended Use Usage recommandé
Blast (grit) (with pre-encoded stencils) Grenailage (abrasif) (avec pochoirs encodés au préalable)	Variable depth or height Profondeur et hauteur variables	Y Oui	N Non	N Non	Abrasive method which can be used on most surfaces. Méthode d'abrasion pouvant être utilisée sur la plupart des surfaces.
Acid etch (with pre-encoded stencils) Marquage à l'acide (avec pochoirs encodés au préalable)		Y Oui	N Non	Y Oui	Characters produced by use of acid. Use on metal and glass. Caractères produits par l'acide; utilisation sur le métal et le verre.
Vibro peen Martelage par vibration		Y Oui	N Non	N Non	Metal or nonmetallic parts that may deform if metal stamped. Handheld operation. Pièces métalliques ou non qui se déforment si le métal est estampé; exécution à la main.
Metal stamp Poinçon à métal		Y Oui	N Non	N Non	Metal or nonmetal parts that will not deform under the stamping pressure required. Also, the alteration of the surface roughness finish will not be detrimental to proper functioning. Pièces métalliques ou non qui se ne déforment pas sous la pression de l'estampage. L'altération du fini de rugosité de la surface ne nuit pas au bon fonctionnement.
Dot peening Martelage par points		Y Oui	N Non	Y Oui	Metal or nonmetal parts that may deform if metal stamped. Pièces métalliques ou non qui se déforment si le métal est estampé.
Engraving Gravure		Y Oui	N Non	N Non	Sheet metal fabrication that will deform if metal stamped. Functional marking with color filler. Fabrication d'une feuille de métal qui se déforme si estampée. Marque fonctionnelle remplie de couleur.

Figure 3-9 (Sheet 1 of 4) Marking Methods
Figure 3-9 (feuille 1 de 4) Méthodes de marquage

Marking Methods Méthode de marquage	Mark Characteristic Caractéristiques de la marque	HRI DLH	1D	2D	Recommended Use Usage recommandé
Embossing Embossage		Y Oui	N Non	N Non	Thin sheet metal, plastics on nonfunctional surfaces. Feuille de métal mince, plastique sur les surfaces non fonctionnelles.
Cast or forged (with pre-encoded stencils) Moulage ou forge (avec pochoirs encodés au préalable)		Y Oui	N Non	Y Oui	Castings or forgings – characters raised or depressed depending on method of manufacture, unless otherwise specified on the drawing. Marking should be used on non- machined surfaces only. Moulage ou forge – Les caractères sont soulevés ou enfoncés selon la méthode de fabrication, à moins de directives particulières sur le dessin. Marquage à utiliser sur les surfaces non usinées seulement.
Molded (with pre- encoded stencils) Moulage (avec pochoirs encodés au préalable)		Y Oui	N Non	Y Oui	Usually plastic or rubber parts may be either raised or depressed, unless otherwise specified. Habituellement des pièces en plastique ou en caoutchouc, dont la surface est soulevée ou enfoncée, à moins d'indications contraires.
Electro-chemical etch (electrolytic process) Marquage électro-chimique (processus électrolytique)		Y Oui	Y Oui	Y Oui	Characters normally depressed but may be raised. Used on fine surface finishes without protective coating, also high hardness parts (HRC 50 or higher). Caractères habituellement enfoncés, mais parfois soulevés. Utilisation sur les finis de surfaces fines sans revêtement protecteur, ou sur les pièces très dures (HRC 50 ou supérieur).
Laser discoloration Laser discoloration Décoloration au laser	Surface mark Marque de surface	Y Oui	Y Oui	Y Oui	Heat from the laser discolors the material surface without associated metal removal. Décoloration de la surface du matériel par la chaleur du laser sans retrait des particules métalliques.
Laser (paint pigmentation) Laser (couleur de peinture)		Y Oui	Y Oui	Y Oui	Chemicals added to some plastics that will react by changing color when contacted with a laser. L'ajout de produits chimiques à certains plastiques fait changer la couleur au contact d'un laser.
Laser (bonding) Laser (liaison)	Raised mark Marque soulevée	Y Oui	Y Oui	Y Oui	Mark produces by bonding a medium to the surface of an item, marking with a laser and producing a raised mark. Marque produite par la liaison d'un médium à la surface d'un article, au moyen d'un laser, ce qui produit une marque soulevée.
Laser (engraving) Laser (gravure physique)	Variable depth Profondeur variée	Y Oui	Y Oui	Y Oui	Very good resolution of alphanumeric and machine-readable marking symbology. Character height and width range from .007 to 4.0 inches. Très bonne résolution des DLM alphanumériques. La hauteur et la largeur des caractères varient entre 0.007 et 4.0 pouces.
Laser (etching) Laser (gravure chimique)		Y Oui	Y Oui	Y Oui	Generally limited to 0.001inch maximum depth; done at lower power settings. Généralement limité à une profondeur de 0.001 po; exécuté à un réglage de puissance inférieure.

Figure 3-9 (Sheet 2 of 4) Marking Methods
Figure 3-9 (feuille 2 de 4) Méthodes de marquage

Marking Methods Méthode de marquage	Mark Characteristic Caractéristiques de la marque	HRI DLH	1D	2D	Recommended Use Usage recommandé
Laser markable inks/paints Laser (encres/peintures)	Surface mark Marque de surface	Y Oui	Y Oui	Y Oui	Inks and paints containing pigments that discolor when struck with a laser beam. Encres et peintures comprenant des pigments qui se décolorent au contact d'un rayon laser.
Polymer Fusion Labelling Étiquetage par fusion de polymères	Surface mark Marque de surface	Y Oui	Y Oui	Y Oui	Part identification, branding, warning labels. Pigmented polymer fuses with base material. Identification de pièces, marquage, étiquettes d'avertissement. Fusion de polymères pigmentés au matériau de base.
Rubber stamp, ink jet (with pre-encoded stencils) Étampage de caoutchouc, jet d'encre (avec pochoirs encodés au préalable)		Y Oui	Y Oui	Y Oui	Non-metallic labels, fabrics, wood, plastics. On metal parts with protective finish (i.e., phosphate) cover with clear lacquer. Apply before oiling. Also, temporary marking; work in progress. Étiquettes non métalliques, tissus, bois, plastiques. Sur les pièces métalliques couvertes d'un revêtement protecteur (p. ex. phosphate) de laque transparent. Appliquer avant la lubrification. Aussi, pour les marques temporaires et les travaux en cours.
Decalcomania Déalcomanie		Y Oui	Y Oui	Y Oui	Instructional plates, part identification, when other methods are not available, temporary marking, protect with clear lacquer. Apply before oiling. Plaques d'instruction et identification de pièces lorsque les autres méthodes sont impossibles. Aussi, marques temporaires, protégées par un laque transparent. Appliquer avant la lubrification.
Metal or plastic tags Étiquettes de métal ou de plastique		Y Oui	Y Oui	Y Oui	When other methods are not available. Si les autres méthodes sont impossibles.
Photo anodizing Photo anodisation		Y Oui	Y Oui	Y Oui	Name plates, foil plates, placards, etc. ref. GG-P-455 for severe applications. Plaque signalétique, feuille de tôle, affichette, etc.; référence GG-P-455 pour application minutieuse.
Thermal spray (combustion, electric arc, HVOF, plasma) Jet thermique (combustion, arc électrique, HVOF, plasma)		Y Oui	Y Oui	Y Oui	All metals and composites. Raised cells. All surface finishes. Requires abrasive blast. Can tailor the applied materials. Works well when painted over. Tous les métaux et les composés. Cellules soulevées. Tous les finis. Exige un grenailage abrasif. Adaptation possible des matériaux appliqués. Fonctionne bien recouvert de peinture.
Metal paste through a pre-encoded stencil Pâte de métal, au moyen de pochoirs encodés au préalable		Y Oui	Y Oui	Y Oui	Apply specified metal paste through pre- encoded stencils. The stencil is removed, and the metal paste is fused to the substrate via heat. Appliquer la pâte de métal prévue au moyen de pochoirs encodés au préalable. Retirer le pochoir et faire fusionner la pâte au substrat en chauffant le tout.

Figure 3-9 (Sheet 3 of 4) Marking Methods
Figure 3-9 (feuille 3 de 4) Méthodes de marquage

Marking Methods Méthode de marquage	Mark Characteristic Caractéristiques de la marque	HRI DLH	1D	2D	Recommended Use Usage recommandé
Epoxy applied through a pre-encoded stencil Produit époxydique appliqué au moyen de pochoirs encodés au préalable		Y Oui	N Non	N Non	Epoxy is applied through a stencil and the stencil may or may not be removed for contrast. Requires a pre-blast. Good for all materials. Performs well under paint if the stencil is removed. Produit époxydique appliqué au moyen d'un pochoir, qui peut être retiré ou non à des fins de contraste. Il faut procéder à un grenailage au préalable. Bon pour tous les matériaux; qualité satisfaisant sous la peinture si le pochoir est retiré.
Pre-encoded inserts (materials are in contrast to the part) Pièce d'insertion encodée au préalable (matériau en contraste par rapport à la pièce)		Y Oui	N Non	N Non	Composites new build or retrofit. For new build, the pre encoded inserts are placed tool or bag side preferably under fiberglass and cured in. Use epoxy and vacuum bag for retrofit. Composés de nouveaux produits ou de produits améliorés. Dans le cas des nouveaux produits, les pièces d'insertion encodées au préalable sont placées du côté de l'outil ou du sac, préférablement sous fibre de verre et vulcanisées. Utilisation de produit époxydique et de sac sous vide dans le cas des produits améliorés.
Digitally printed Impression numérique	Subsurface mark Marque sous la surface	Y Oui	Y Oui	Y Oui	Labels, tags & plates. Étiquettes et plaques.
Additive Manufacturing Fabrication additive	Surface mark Marque de surface	Y Oui	Y Oui	Y Oui	Marking as part of the product features can be designed into the part production process if the resulting mark meets the verification grade and other quality requirements herein. Le marquage à titre de caractéristique du produit peut être intégré au processus de production de la pièce si la marque générée remplit les conditions de vérification et les autres exigences en matière de qualité énoncées dans le présent document.
Sub-micron particles and Taggants Particules submicroniques et traceurs	Both Subsurface and Surface Marque de surface et sous la surface	Y Oui	Y Oui	Y Oui	Used in conjunction with other applied marking methods to authenticate a mark and when applied overlapping the surface of the part authenticate the part. May also authenticate via presence in the part as a go/no-go. Méthode utilisée conjointement avec d'autres méthodes de marquage appliquées pour authentifier une marque. Permet d'authentifier la marque lorsque celle-ci est appliquée en superposition de la surface de la pièce. Permet également d'authentifier selon la présence des particules dans la pièce.

Figure 3-9 (Sheet 4 of 4) Marking Methods
Figure 3-9 (feuille 4 de 4) Méthodes de marquage

NOTES

1. Potential effects on the item to be marked should be weighed in selecting the marking method.

NOTA

1. Il faut tenir compte des effets potentiels du marquage au moment de choisir la méthode à utiliser.

- | | |
|--|--|
| <p>2. The Joint Marking Qualification Working Group (JMQWG), under the sponsorship of the Government Electronics and Information Association, provides a common set of IUID 2D Data Matrix symbol mark qualification test and report data available for unrestricted use at https://acc.dau.mil/CommunityBrowser.aspx?id=30743. Refer to http://rsesc.uah.edu/DPM for JMQWG Matrix details. The goal of this venture is to coordinate a consortium approach towards performing, publishing, and sharing non-proprietary information for the following areas:</p> | <p>2. Le groupe de travail sur la qualification du marquage interarmées (JMQWG), financé par l'association pour l'information et les dispositifs électroniques du gouvernement (GEIA), fournit un ensemble commun d'essais de la qualité et de données rapportées relativement aux codes d'IAU 2D. Les renseignements sur les codes du JMQWG sont disponibles pour une utilisation libre à l'adresse https://acc.dau.mil/CommunityBrowser.aspx?id=30743. Consulter le site http://rsesc.uah.edu/DPM. Le but de cette initiative est de coordonner une approche commune en matière de génération, de publication et de partage de l'information non confidentielle concernant les domaines suivants :</p> |
| <p>3. IUID marking methods (dot peen, laser/chemical etch, direct ink, label, etc.).</p> | <p>3. Méthodes de marquage d'IAU (martelage par points, laser, marquage chimique, encre directe, étiquette, etc.).</p> |
| <p>4. Material types and finishes (80 % common to most of Industry).</p> | <p>4. Types de matériau et finis (80 % communs à la majorité de l'industrie).</p> |
| <p>5. Environmental criteria (80 % common to most of Industry or use worst case).</p> | <p>5. Critères environnementaux (80 % communs à la majorité de l'industrie ou utilisation selon le pire cas possible).</p> |
| <p>6. NASA-STD-6002 also provides an overview of DPM methods and practices.</p> | <p>6. NASA-STD-6002 présente également un aperçu des méthodes et des pratiques de marquage direct de pièces.</p> |
| <p>7. For HRI, 1D, and 2D, Y (recommended) and N (not recommended) denotes protocol implementation consideration.</p> | <p>7. Dans le cas des DLH, 1D, 2D, Oui (recommandé) et Non (non recommandé) reflète les considérations de mise en œuvre.</p> |
| <p>40. Either marking method shall be in accordance with engineering drawings, specifications or other guidance approved by the design authority.</p> | <p>40. Toutes les méthodes de marquage doivent respecter les dessins techniques, les spécifications ou les autres directives approuvés par le responsable de la conception.</p> |
| <p>41. General guidance for identification plates or direct part marking can be found in US DoD MIL-STD-130N_CHG-1, Section 4 "General Requirements".</p> | <p>41. Les directives générales concernant les plaques d'identification ou le marquage direct des pièces figurent dans la norme MIL-STD-130N_CHG-1, Section 4, Exigences générales, du département de la Défense des États-Unis.</p> |
| <p>42. Direct part marking</p> <p>a. Required identification information elements shall be directly applied to the surface of the item.</p> | <p>42. Marquage direct des pièces</p> <p>a. Les éléments d'identification requis doivent être appliqués directement à la surface des articles.</p> |

b. Direct part marking is recommended for items which are not adversely impacted by the marking and those which are unlikely to have a change over the life of the item. Consideration criteria in selection of marking methods adapted from MIL-STD-130N_CHG-1 is shown in [Figure 3-10](#) below.

b. Le marquage direct des pièces est recommandé dans le cas des articles qui ne seront pas endommagés par le marquage et qui ont peu de risque d'être modifiés pendant leur cycle de vie. Les critères de sélection de la méthode de marquage, adaptées à la norme MIL-STD-130N_CHG-1, figurent à la [Figure 3-10](#) ci-dessous.

Protective finish Revêtement protecteur	Surface roughness in inches (metric) Rugosité de la surface en pouces (mètres)	Marking method Méthode de marquage	Remarks Remarques
No protective finish or a coating of light oil applied after marking. Aucun revêtement protecteur ou couche d'huile légère appliquée après le marquage.	125 microinches (3.2 microns) or coarser 125 micropouces (3.2 µm) ou plus rude	Cast, forged, molded, thermal spray, metal fusion, epoxy, additive manufacturing Moulage, forge, jet thermique, fusion du métal, enduit époxydique, fabrication additive	Specify "raised" or "depressed" only when necessary; used on non-machined surfaces. Préciser si la surface est « soulevée » ou « enfoncée » seulement au besoin; utiliser sur les surfaces non usinées.
		Metal stamp Étampe de métal	On machined surfaces. Sur les surfaces usinées.
	125 to 63 microinches (3.2 to 1.6 microns) De 125 à 63 micropouces (de 3.2 à 1.6 µm)	Molded, engraved metal stamp, dot peen, vibro peen Moulage, étampe de métal gravée, martelage par points, martelage par vibrations	Specify "depressed", when marking a functional surface. Préciser « enfoncée » au marquage d'une surface fonctionnelle.
	All surfaces Toutes les surfaces	Laser markable inks or paints and epoxies, thermal spray, metal fusion photo anodizing, additive manufacturing Encres ou peintures marquables au laser, enduits époxydiques, jet thermique, fusion du métal, photo anodisation, fabrication additive	Additive marking. Cover with matte finish clear coat for additional protection. Marquage additif. Couvrir avec un fini mat ou un revêtement transparent pour une protection supplémentaire.
		Electro-chemical etch (electrolytic process) Marquage électro-chimique (processus électrolytique)	Specify depth of depression or, if raised, the amount of build-up. Préciser la profondeur ou la hauteur du relief.
		Polymer Fusion labeling; Molecular Joining Étiquetage par fusion de polymères	Typically, minimally surface change and no protection. Heat fused label adheres through Heat Transfer/Hot Stamp equipment. Généralement, altération minimale de la surface et aucune protection. L'étiquette fusionnée par la chaleur est apposée au moyen d'un outil de transfert thermique ou de marquage à chaud.
	Sub-micron particle authentication Authentification de particules submicroniques	Inorganic materials minute particles attach to the surface, incorporated into a protective coating or combined with the feedstock and requires no protective finish. Minuscules particules de matière inorganique attachées à la surfaces, intégrées dans un revêtement protecteur ou mélangées dans la matière première; aucun revêtement protecteur requis.	

Figure 3-10 (Sheet 1 of 3) Consideration criteria in selection of marking methods

Figure 3-10 (feuille 1 de 3) Critères de sélection des méthodes de marquage

Protective finish Revêtement protecteur	Surface roughness in inches (metric) Rugosité de la surface en pouces (mètres)	Marking method Méthode de marquage	Remarks Remarques
Phosphate, dry film, anodize, or plating Phosphate, pellicule sèche, anodisation ou placage	125 microinches (3.2 microns) or coarser 125 micropouces (3.2 µm) ou plus rude	Cast, forged, molded, metal stamped, thermal spray, metal fusion, epoxy Moulure, forge, étampe, jet thermique, fusion du métal, enduit époxydique	Specify "depressed" when marking a functional surface, plus mark prior to application of finish. Préciser « enfoncée » au marquage d'une surface fonctionnelle. Marquer avant l'application du fini.
		Laser engraved Gravure laser	As above, may be marked after anodizing or plating. Comme susmentionné, le marquage peut être fait après l'anodisation ou le placage.
	125 to 63 microinches (3.2 to 1.6 microns) De 125 à 63 micropouces (de 3.2 à 1.6 µm)	Molded, engraved metal, stamp, dot peen, vibro peen, acid etch, blast (grit), thermal spray, metal fusion, epoxy Moulure, gravure, étampe, martelage par points, martelage par vibrations, marquage à l'acide, grenailage (abrasif), jet thermique, fusion du métal, enduit époxydique	As above, plus mark prior to application of finish. Comme susmentionné, marque supplémentaire avant l'application du fini.
		Laser engrave Gravure laser	On ground or sanded surfaces after anodizing or plating. Sur les surfaces décapées ou poncées après l'anodisation ou le placage.
	63 microinches (1.6 microns) or finer 63 micropouces (1.6 µm) ou plus fin	Decalcomania, laser discoloration, laser (paint pigmentation), laser (bonding), epoxy, thermal spray, metal fusion, photo anodizing Déalcomanie, décoloration au laser, laser (couleur de peinture), laser (liaison), enduit époxydique, jet thermique, fusion du métal, photo anodisation	Apply protective over coating before oiling, cover with clear lacquer or equivalent. Appliquer le revêtement protecteur avant la lubrification, couvrir au moyen d'un laque transparent ou d'un équivalent.
		Laser engrave Gravure laser	Specify depth of penetration, especially on plated surfaces. Préciser la profondeur du relief, surtout sur les surfaces plaquées.
	All surfaces Toutes les surfaces	Rubber stamp, pre-encoded stencil, ink jet Étampe de caoutchouc, pochoir encodé au préalable, jet d'encre	Apply protective over finish before oiling. Use ink in accordance with A-A-208, type I, or an equivalent type, cover with clear lacquer on nonporous surfaces. Appliquer le revêtement protecteur avant la lubrification. Utiliser l'encre conforme à A-A-208, type I, ou un équivalent; couvrir au moyen d'un laque transparent sur les surfaces sans porosité.
		Laser markable inks or paints and epoxies, thermal spray, metal fusion Encres ou peintures marquables au laser, enduits époxydiques, jet thermique, fusion du métal	Additive marking. Cover with matte finish clear coat for additional protection. Marquage additif. Couvrir avec un fini mat ou un revêtement transparent pour une protection supplémentaire.

Figure 3-10 (Sheet 2 of 3) Consideration criteria in selection of marking methods

Figure 3-10 (feuille 2 de 3) Critères de sélection des méthodes de marquage

Protective finish Revêtement protecteur	Surface roughness in inches (metric) Rugosité de la surface en pouces (mètres)	Marking method Méthode de marquage	Remarks Remarques
Paint Peinture	All surfaces Toutes les surfaces	Rubber stamp, epoxy & pre-encoded stencil, decalcomania, ink jet, thermal spray, pre-encoded inserts, metal fusion, photo anodizing Étampe de caoutchouc, enduit époxydique et pochoir encodé au préalable, décalcomanie, jet d'encre, jet thermique, pièces d'insertion encodées au préalable, fusion du métal, photo anodisation	As above. Comme susmentionné.
	125 microinches (3.2 microns) or coarser 125 micropouces (3.2 µm) ou plus rude		Painted, machined surfaces. Surfaces peintes et usinées.
	125 to 63 microinches (3.2 to 1.6 microns) De 125 à 63 micropouces (de 3.2 à 1.6 µm)		Painted, ground, or sanded surfaces. Surfaces peintes et décapées ou poncées.
	63 microinches (1.6 microns) or finer 63 micropouces (1.6 µm) ou plus fin		Do not penetrate dry film thickness. Ne pas pénétrer la couche de pellicule sèche.
Epoxy or urethane coating Enduit époxydique ou uréthannique	All surfaces Toutes les surfaces	Rubber stamp, pre-encoded stencil, ink jet, decalcomania, hand brush or laser markable inks or paints & epoxies with clear coat, thermal spray, metal fusion, photo anodizing Étampe de caoutchouc, pochoir encodé au préalable, jet d'encre, décalcomanie, peinture ou encres et enduits époxydiques marqués au laser ou appliqués à la main avec revêtement transparent, jet thermique, fusion du métal, photo anodisation	For marking of printed wiring boards and assemblies, epoxy base fungus resistant, non-conducting ink in accordance with A-56032 may be used. Marquage des ensembles et des panneaux de câblage imprimés, base époxydique résistante à la moisissure; utilisation d'encre non conductrice conformément à A-56032.
Polycarbonate/ polyester with hardcoating Polycarbonate/ Polyester avec revêtement dur	Matte texture / velvet matte Texture mat ou mat velouté	Digitally printed subsurface Impression numérique sous la surface.	

Figure 3-10 (Sheet 3 of 3) Consideration criteria in selection of marking methods

Figure 3-10 (feuille 3 de 3) Critères de sélection des méthodes de marquage

- | | |
|---|---|
| <p>c. Items Affected</p> <p>(1) Only parts and subassemblies (minor assemblies) of DND designed equipment, as and when directed by the Department shall have direct application markings.</p> <p>d. Quality of the direct part mark shall conform to ISO/IEC TR 29158 Direct Part Mark (DPM) Quality Guideline.</p> <p>43. Identification plates</p> <p>a. Identification information elements shall be applied to an identification plate securely fastened to the item.</p> | <p>c. Pièces visées</p> <p>(1) Seuls les pièces et les sous-ensembles (ensembles secondaires) d'un équipement conçu par le MDN, selon les directives du Ministère, sont soumis à un marquage direct.</p> <p>d. La qualité du marquage direct doit être satisfaisante à la norme ISO/IEC TR 29158, Marquage direct des pièces – Lignes directrices en matière de qualité.</p> <p>43. Plaques d'identification</p> <p>a. Les éléments d'identification doivent être fournis sur une plaque d'identification bien fixée à l'article.</p> |
|---|---|

- | | |
|---|---|
| <p>b. When direct part marking is not feasible or unnecessary, identification plates shall be affixed to the item.</p> <p>c. Identification plates are often referred to as labels (or name plates, ID plates etc.). However, plate/label material and methods of marking and affixing have no bearing on this distinction.</p> <p>d. Identification plate may be of any similar or different material than that of the item to which it is affixed so long as it meets the requirements specified herein and is neither the plate nor any means of attachment are detrimental to the item.</p> <p>e. Considerations when deciding the mounting method and location of the identification plates:</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) Shall be mounted in a conspicuous place, generally on the front of the item and shall be positioned in a location easily accessible during operation (2) Shall not be positioned in a way that interferes with controls or obscure other required information (3) Shall consider all environmental factors that may have a deleterious effect upon the attachment such as pressure washing, high-heat surfaces (i.e. gun barrels), lubricants and protectants, interaction with adhesives and operational or storage temperature extremes (4) Shall not adversely affect the strength of the item on which the plate is mounted, nor affect the airtight or watertight integrity of the item (5) Shall not cause any adverse reaction with the item such as that introduced with dissimilar metals (6) When applying an identification plate to a system or a set, the plate shall be mounted on the principal or most prominent item of the major assembly (7) Tamper resistant/evident material that shows attempted unauthorised removal may be considered for when the TA determines it is necessary. | <p>b. Lorsqu'il est impossible ou inutile de procéder au marquage direct, une plaque d'identification est fixée à l'article.</p> <p>c. Les plaques d'identification sont souvent appelées « étiquettes » (ou plaques signalétiques, etc.). Le matériel de la plaque ou de l'étiquette et les méthodes de marquage et de fixation n'entraînent aucune distinction.</p> <p>d. La plaque d'identification peut être constituée d'un matériel semblable à celui de l'article visé, ou différent de celui-ci, tant qu'elle respecte les exigences énoncées dans le présent document et que la plaque et la pièce de fixation ne nuisent pas à l'utilisation de l'article.</p> <p>e. Points à prendre à compte au moment de choisir la méthode de fixation des plaques et leur position :</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) La plaque doit se trouver à un endroit visible, généralement à l'avant de l'article, et facilement accessible pendant l'utilisation de l'article. (2) La position de la plaque ne doit pas nuire aux commandes ou cacher d'autres renseignements importants. (3) Il faut tenir compte de tous les facteurs environnementaux pouvant avoir un effet néfaste sur la pièce de fixation, notamment le nettoyage sous pression et les surfaces très chaudes (p. ex. canon de fusil), l'effet des produits lubrifiants et protecteurs sur les produits adhésifs et les écarts de température pendant l'utilisation et l'entreposage. (4) La plaque ne doit pas nuire à la solidité ou à l'étanchéité de l'article. (5) La plaque ne doit pas engendrer une réaction néfaste lorsqu'elle est apposée à l'article, par exemple dans le cas de métaux incompatibles. (6) Au moment de fixer une plaque à un système ou à un ensemble, il faut la placer sur l'élément principal ou l'élément le plus gros de l'ensemble principal. (7) L'utilisation de matériel anti-sabotage ou à témoin d'intégrité qui permet de détecter le retrait non autorisé peut être envisagée à la discrétion de l'AT. |
|---|---|

f. Limited space

- (1) When the size or configuration of an item precludes the affixing of a normal size identification plate in a visible location, such plate shall be affixed at the nearest available space (e.g. side or back of chassis) and if possible, a second plate, smaller in size and bearing the most essential information (that is for serially managed items, the UII mark or for non-serially managed items the MRI Manufacturer Enterprise Identifier and Part Number) shall be affixed in a visible location preferably at the front of the item.

g. Details Specific to Identification Plates

- (1) Dimensions of the identification plates shall normally be compatible with the size of the units to which they are affixed and typically be rectangular in shape.
- (2) The thickness of the plates shall be not less than 0.076 mm (0.003 in.) and not more than 0.635 mm (0.025 in.) for plates that will be affixed with adhesive, or not less than 0.635 mm (0.025 in.) and not more than 1.27 mm (0.050 in.) for plates that will be affixed with metal screws or rivets.
- (3) Plates with an adhesive backing shall have rounded corners.
- (4) The background colour of identification plates shall be lustreless black and the markings, blocks and border natural, unless otherwise specified by the Department or the approved label design.
- (5) The markings shall be centered, clear and well defined and the identification plates shall have the appearance of being well balanced.
- (6) Identification marking on identification plates shall be of a colour which is in contrast to the colour of the plate consistent with AAITP-08.
- (7) Lines, numerals and alpha characters/ letters shall be sharp and clear.

f. Espace limité

- (1) Lorsque la taille ou la configuration d'un article empêche l'installation d'une plaque d'identification de taille normale à un endroit visible, la plaque doit être placée à l'endroit le plus près (p. ex. côté ou arrière d'un châssis) et une deuxième plaque, plus petite et présentant l'information cruciale doit être placée à un endroit visible à l'avant de l'article. Dans le cas des articles gérés par numéro de série, l'information cruciale est la marque d'IAU, et dans le cas des articles qui ne sont pas gérés par numéro de série, il s'agit des DLM correspondant à l'identificateur d'entreprise du fabricant et au numéro de pièce.

g. Renseignements particuliers sur les plaques d'identification

- (1) Les dimensions des plaques d'identification sont généralement compatibles avec les dimensions des unités visées et de forme rectangulaire.
- (2) L'épaisseur des plaques ne doit pas être inférieure à 0.076 mm (0.003 po) ou supérieure à 0.635 mm (0.025 po) dans le cas des plaques fixées au moyen de produits adhésifs, et pas inférieure à 0.635 mm (0.025 po) ou supérieure à 1.27 mm (0.050 po) dans le cas des plaques fixées par des vis métalliques ou des œilletons.
- (3) Les plaques dont l'endos est adhésif doivent avoir des coins arrondis.
- (4) Le fond des plaques d'identification doit être noir et mat, et les marques, les encadrements et les bordures doivent être de couleur naturelle, à moins d'avis contraire du Ministère ou d'une conception d'étiquette approuvée.
- (5) Les marques doivent être centrées, claires et précises, et les plaques d'identification doivent avoir l'air symétriques.
- (6) La marque sur la plaque d'identification doit être d'une couleur qui contraste avec la couleur de la plaque elle-même, conformément à l'AAITP-08.
- (7) Les lignes, les chiffres et les codes alphanumériques doivent être nettement visibles et précis.

- | | |
|--|---|
| <p>(8) All colours shall be uniform.</p> <p>(9) Identification plates shall have smooth edges and free of cracks, sharp corners, foreign matter, indentations, bends and creases.</p> <p>(10) The adhesive backing for identification plates shall show no signs of blisters, bubbles or other indications of lack of adhesion to the plate. The adhesion shall extend to the edges of the plate and show no indication of shrinking.</p> <p>h. Identification marking of major assemblies, such as units, groups, sets and other items of materiel, as determined by the Department, shall be by the means of identification plates. Exceptions are as follows:</p> <p>(1) Decalcomania (decals) will be accepted only when irregular shape or other special conditions will not permit the use of a metal plate.</p> <p>(2) Engraving, casting, embossing, metal stamping and rubber stamping will be accepted only in special cases where no other method of marking is feasible. When rubber stamping is specifically permitted, indelible ink shall be used with a clear varnish protective coating, which meets or exceeds specification ASTM D3955.</p> <p>(3) Airborne groups and sets consisting of two or more units do not require a group or set identification plate unless specifically required by the Department.</p> <p>(4) Identification marking for cable assemblies, headsets and handsets with cords shall either be an aluminum band, plastic band, plastic tubing, or heat shrinkable tubing around the cable.</p> | <p>(8) Toutes les couleurs doivent être uniformes.</p> <p>(9) Les plaques d'identification doivent être munies de bords arrondis et exemptes de fissures, de bords tranchants, de matières étrangères, d'encoches, de courbes ou de plis.</p> <p>(10) L'endos adhésif des plaques d'identification ne doit pas présenter de boursoufflures, de cloques ou d'autres signes de faible adhérence de la plaque. L'adhérence doit s'étendre jusqu'aux bords de la plaque et ne pas rétrécir.</p> <p>h. Le marquage des ensembles principaux, comme les unités, les groupes, les ensembles et d'autres composantes, conformément aux directives du Ministère, doit se faire au moyen de plaques d'identification, sauf dans les cas suivants :</p> <p>(1) La décalcomanie est acceptée seulement s'il s'agit d'une forme irrégulière ou dans d'autres circonstances particulières qui ne permettent pas d'utiliser une plaque métallique.</p> <p>(2) La gravure, la moulure, l'embossage, l'étampe de métal et l'étampe de caoutchouc sont acceptés seulement dans des circonstances particulières où il est impossible d'utiliser d'autres méthodes. Si l'étampe de caoutchouc est explicitement autorisée, il faut utiliser de l'encre indélébile et un vernis protecteur transparent, de façon à atteindre ou à dépasser la norme ASTM D3955.</p> <p>(3) Les groupes et les ensembles aéroportés qui comprennent deux unités ou plus n'exigent pas une plaque d'identification de groupe ou d'ensemble, à moins d'une demande explicite du Ministère.</p> <p>(4) Le marquage du câblage, ainsi que des casques d'écoute et des combinés dotés d'un câble doit se faire au moyen d'une bande en aluminium ou en plastique, d'une gaine de plastique ou d'une gaine thermorétractable.</p> |
|--|---|

i. Identification Plate Location

- (1) Identification plates shall be mounted in a conspicuous place generally on the front of the item. System or set identification plates shall be mounted to the principal or most prominent item of the major assembly. Plates shall be positioned in locations easily accessible during operation.
- (2) When the size or configuration of an item precludes the affixing of a normal size identification plate in a visible location, such plate shall be affixed at the nearest available space (e.g., side or back of chassis) and, if possible, a second plate, smaller in size and bearing the most essential information, such as the Military Type Designation, shall be affixed at the front of the item.
- (3) Identification plates shall not be positioned so as to interfere with controls or obscure other required information. The mounting and location of identification plates shall not adversely affect the strength of the item on which the plate is mounted, nor affect the airtight or watertight integrity of the item.
- (4) Identification plates shall not be affixed to removable cases or covers of assemblies or units.
- (5) Cable assemblies shall have an identification band attached near each end. Cables exceeding 5 m (15 ft) shall have a band attached every 3 m (10 ft).
- (6) Identification plates on aircraft assemblies shall be mounted on the inner right-hand side of fuselage sections and on the inboard end of right- and left-hand individual assemblies, located, if possible, so as to be visible after final assembly. On closed assemblies, the identification plates shall be located so as to be accessible from hand holes or access doors.

Technical Approval

44. The Department Technical Authority (TA) responsible for the item shall approve arrangement and substance of identification markings.

i. Position de la plaque d'identification

- (1) Les plaques d'identification doivent se trouver à un endroit visible, généralement à l'avant de l'article. Les plaques de systèmes ou d'ensembles doivent se situer sur l'élément principal ou l'élément le plus gros de l'ensemble principal. Elles doivent être facilement accessibles pendant l'utilisation de l'article.
- (2) Lorsque la taille ou la configuration d'un article empêche l'installation d'une plaque d'identification de taille normale à un endroit visible, la plaque doit être placée à l'endroit le plus près (p. ex. côté ou arrière d'un châssis) et une deuxième plaque, plus petite et présentant l'information cruciale, comme la désignation de type militaire, doit être placée à un endroit visible à l'avant de l'article.
- (3) La position de la plaque ne doit pas nuire aux commandes ou cacher d'autres renseignements importants. La plaque ne doit pas non plus nuire à la solidité ou à l'étanchéité de l'article.
- (4) Les plaques d'identification ne doivent pas être fixées à des boîtes ou des couvercles amovibles des ensembles ou des unités.
- (5) Le câblage doit être muni d'une bande d'identification près de chaque extrémité. Les câbles dépassant 5 m (15 pi) de longueur doivent en être munis tous les 3 m (10 pi).
- (6) Les plaques d'identification sur les ensembles d'aéronefs doivent être fixées du côté intérieur droit des sections de fuselage, ainsi qu'à l'extrémité intérieure des ensembles de gauche et de droite, de façon à ce qu'elles soient visibles après l'assemblage final, dans la mesure du possible. Sur les ensembles fermés, les plaques d'identification doivent être accessibles depuis les trous d'inspection ou les portes d'accès.

Approbation technique

44. L'AT du Ministère responsable de l'article doit approuver la disposition des marques d'identification et l'information qu'elles présentent.

45. Drawing Preparation and Contents for Item Marking

- a. Drawings of Identification Markings shall be prepared in accordance with DND Specification D-01-400-002/SF-000; Drawings, Engineering & Associated Lists, shall include the following data:
- (1) Proposed markings
 - (2) Marking arrangement
 - (3) Type and size of characters
 - (4) Colour scheme
 - (5) Material and finish of plate
 - (6) Size and thickness of plate
 - (7) Method of affixing
 - (8) Protective coating

46. Substitutes: Deviations from this standard shall be subject to approval by the Department TA responsible for the equipment, as specified in the contract. When an identification marking is required in a critical location on an equipment, or on a plug-in module, printed circuit board or other similar item where a conventional plate cannot be mounted due to space or materiel limitations, a substitute identification plate, or direct application marking recommendation, shall be submitted to the TA for approval.

47. Submission: The contractor or equipment design activity shall submit the following for approval to the Department TA as specified in the contract.

- a. Data Item Description (DID) Req. Name-LS-XXX, IUID Data Submission.
- b. Data Item Description (DID) Req. Name-LS-XXX, IUID Validation and Verification Report.
- c. Data Item Description (DID) Req. Name-LS-XXX, IUID Marking Specifications, for items which do not already have a DND approved IUID Marking Specification.

45. Préparation des dessins et contenu du marquage des articles

- a. Les dessins des marques d'identification doivent être préparés conformément à la spécification du MDN D-01-400-002/SF-000, Dessins, génie et listes connexes, et doivent comprendre les données suivantes :
- (1) Marques proposées
 - (2) Disposition des marques
 - (3) Type et taille de caractères
 - (4) Couleurs
 - (5) Matériau et fini de la plaque
 - (6) Taille et épaisseur de la plaque
 - (7) Méthode de fixation
 - (8) Revêtement protecteur

46. Substituts: Les écarts de la présente norme doivent être approuvés par l'AT du Ministère responsable de l'équipement, comme prévu par le contrat. Lorsqu'une marque est requise à un endroit crucial sur l'équipement, ou sur un module auxiliaire, une carte de circuit imprimé ou un autre article semblable sur lequel il est impossible de fixer une plaque d'identification pour des raisons d'espace ou de matériel limité, une recommandation de plaque de remplacement ou de marquage direct sera formulée à l'intention de l'AT à des fins d'approbation.

47. Soumission : L'entrepreneur ou l'organisme concepteur de l'équipement doit soumettre les documents ci-dessous afin qu'ils soient approuvés par l'AT du Ministère, comme prévu par le contrat.

- a. Exigences des descriptions d'élément de données (DED), Name-LS-XXX, Soumission des données d'IU.
- b. Exigences des descriptions d'élément de données (DED), Name-LS-XXX, Rapport de validation et de vérification de l'IU.
- c. Exigences des descriptions d'élément de données (DED), Name-LS-XXX, Spécifications sur le marquage de l'IU, pour les articles n'ayant pas encore une spécification de marque d'IU approuvée par le MDN.

48. The Department requires that the Contractor utilize a Quality Management System, such as one conforming to ISO 9001, to ensure delivery to the Government for acceptance only items that meet contract requirements including IUID requirements as specified in this standard, referenced standards and any additional contract requirements. Sampling plans may be utilized as part of the Contractor's Quality Management System, however, use of such a plan does not relieve the Contractor from responsibility to replace or repair all defective items offered for acceptance at their expense.

- a. As part of their Quality system, the Contractor shall prepare records evidencing all inspections made under the system and must also provide to the Department reports specified in Data Item Description (DID Req. Name-LS-XXX, IUID Validation and Verification Report). Quality Conformance records shall be kept complete and made available to the Government during contract performance and for as long afterwards as the contract requires. The Government may perform reviews and evaluations as reasonably necessary to ascertain compliance with this paragraph.
- b. The Government has the right to inspect and test all items delivered for acceptance under this contract before acceptance. The Government shall perform inspections and tests on the delivered items and review Validation and Verification Reports in a manner that will not unduly delay acceptance.
- c. The Department has the right either to reject or to require correction of nonconforming supplies. Supplies are nonconforming when they are defective in material or workmanship or are otherwise not in conformity with contract requirements. The Government will reject nonconforming supplies for failure to comply with IUID requirements and process corrective action in the same manner as any other product quality deficiency. In no case will IUID requirements be considered non-technical or administrative deficiencies.

48. Le Ministère exige que l'entrepreneur utilise un système de gestion de la qualité, comme un système conforme à l'ISO 9001, afin de garantir que les produits livrés au gouvernement respectent toujours les exigences du contrat, y compris celles en matière d'IU, comme il est mentionné dans la présente norme et les normes énoncées, ainsi que toute exigence contractuelle supplémentaire. Des plans d'échantillon peuvent être utilisés dans le cadre du système de gestion de la qualité de l'entrepreneur, mais ils ne permettent pas à l'entrepreneur de se soustraire à l'obligation de remplacer ou de réparer tout article défectueux soumis à l'approbation à ses propres frais.

- a. Dans le cadre de son système de gestion de la qualité, l'entrepreneur doit préparer des documents prouvant l'exécution des inspections prévues et remettre au Ministère les rapports désignés dans les Exigences des descriptions d'élément de données (DED), Name-LS-XXX, Rapport de validation et de vérification de l'IU. Les documents de conformité de la qualité doivent être complets et mis à la disposition du gouvernement pendant la durée du contrat et la période ultérieure prévue dans le contrat. Le gouvernement peut effectuer des examens et des évaluations, aussi souvent qu'il le juge raisonnablement nécessaire, pour s'assurer du respect du présent paragraphe.
- b. Le gouvernement peut inspecter et mettre à l'essai les articles soumis pour approbation dans le cadre du contrat avant de les accepter. Il doit effectuer les inspections et les mises à l'essai des articles livrés et examiner les rapports de validation et de vérification dans des délais qui n'entraîneront pas le retard excessif de l'acceptation.
- c. Le Ministère peut rejeter l'article non conforme ou en demander la correction. Les articles sont jugés non conformes lorsqu'il y a des défauts de matériel ou de fabrication, ou lorsqu'ils ne respectent pas les exigences contractuelles. Le gouvernement rejette les articles non conformes lorsque les exigences d'IU ne sont pas satisfaites, et il traite les mesures correctives de la même façon que pour toute autre lacune sur le plan de la qualité du produit. Les exigences d'IU ne sont jamais considérées comme des lacunes administratives ou non techniques.

- d. Inspections and tests by the Government do not relieve the Contractor of responsibility for defects or other failures to meet contract requirements discovered before acceptance. Acceptance shall be conclusive, except for latent defects, fraud, gross mistakes amounting to fraud, or as otherwise provided in the contract. For new contracts with this standard applied, The Department requires a First Article Inspection as specified below.
- e. Where a mark is rejected it must be removed or it must remain on the item (e.g., Direct part mark). [Figure 3-11](#) below illustrates the required corrective action to render the mark unreadable.

- d. Les inspections et les mises à l'essai du gouvernement ne libèrent pas l'entrepreneur de son obligation de corriger les défauts et les éléments non conformes détectés avant l'acceptation. L'acceptation doit être définitive, sauf dans le cas de défauts cachés, de fraude, d'erreurs grossières équivalentes à de la fraude, ou d'autres facteurs prévus au contrat. Dans le cas des nouveaux contrats visés par la présente norme, le Ministère exige l'inspection du premier article tel que décrit ci-dessous.
- e. Si une marque est rejetée, elle doit être retirée de l'article ou être détruite si elle y reste (p. ex. marquage direct). La [Figure 3-11](#) ci-dessous illustre la mesure corrective à prendre pour rendre la marque illisible.

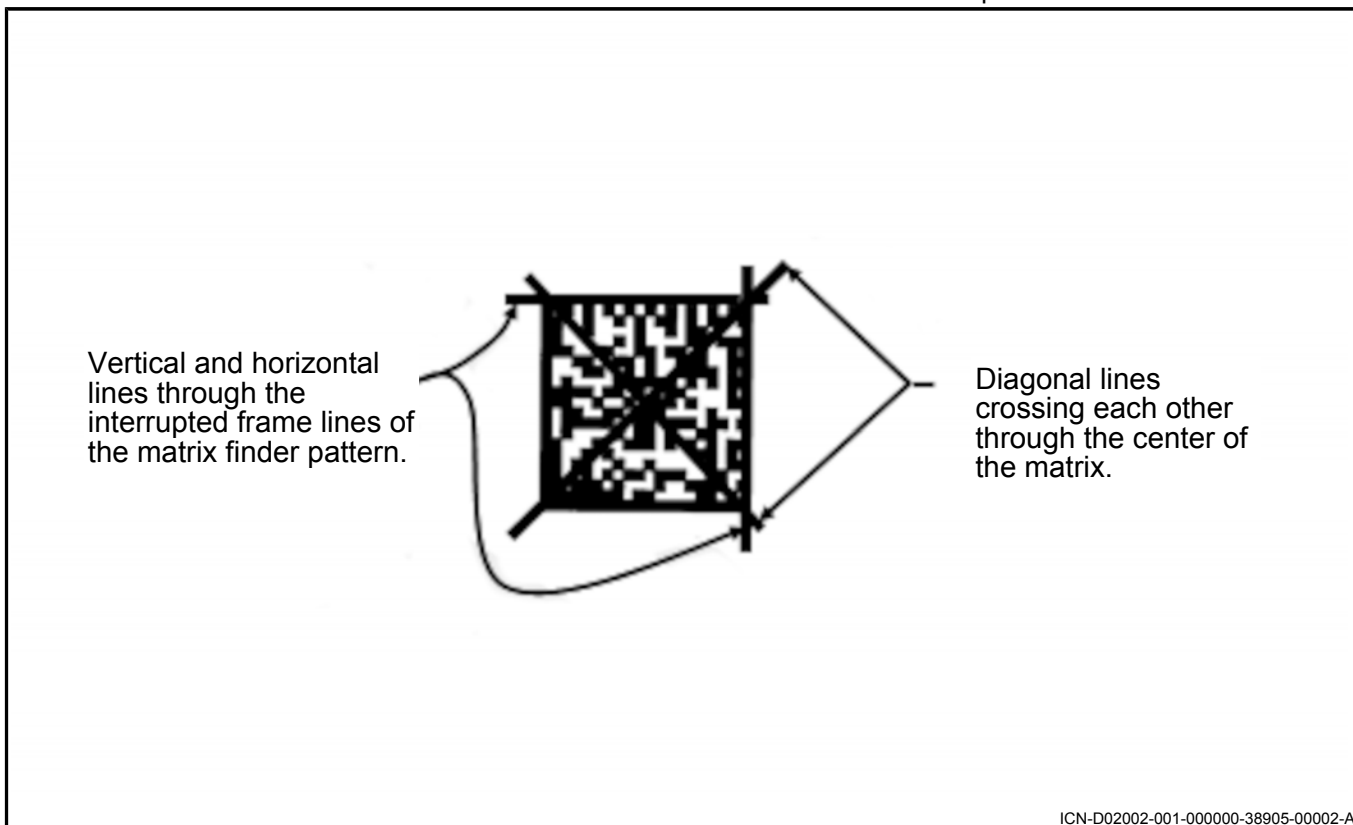


Figure 3-11 Mark Obliteration Example

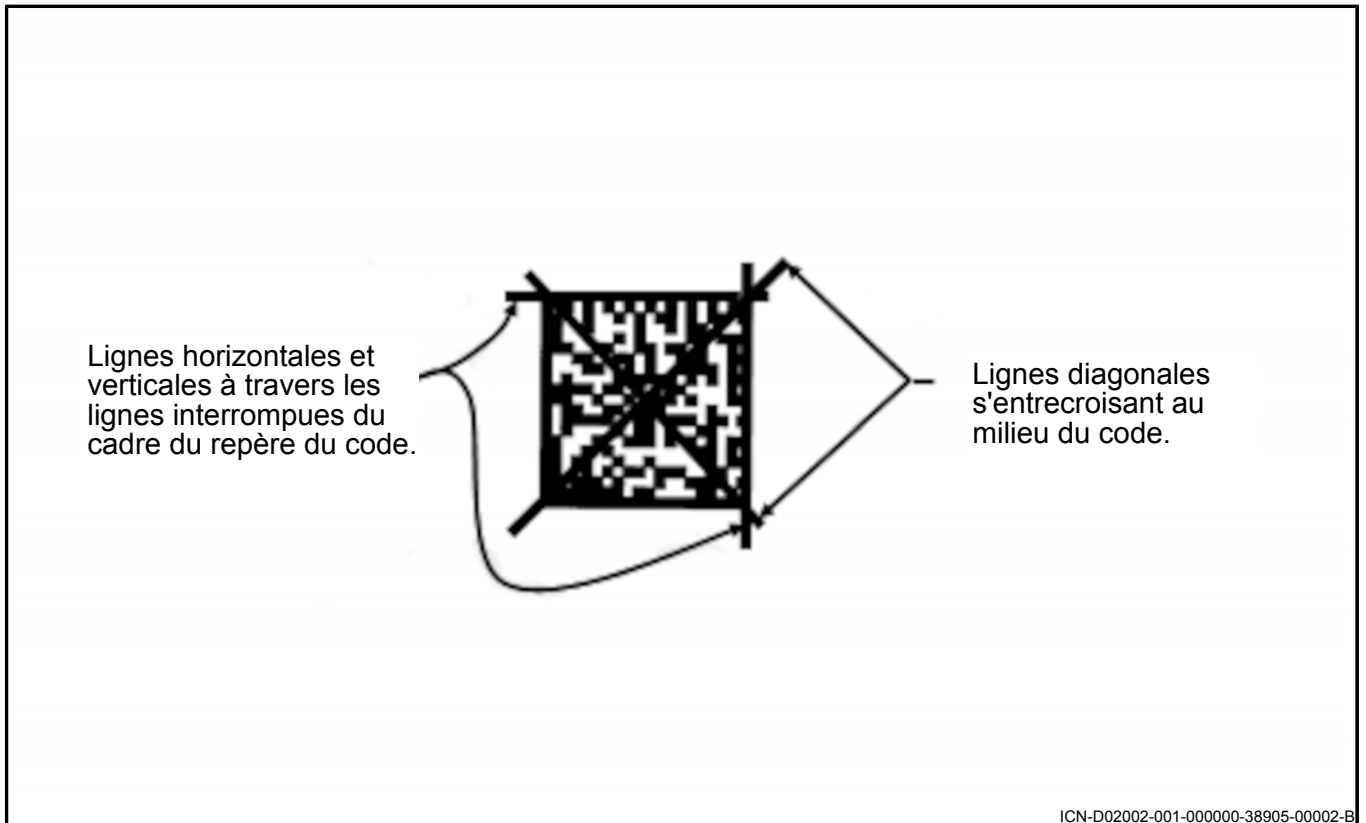


Figure 3-11 Exemple de destruction de marques

49. First Article Inspection

- a. The Department requires inspection and approval of item marking which must happen before production marking can begin. The Contractor shall provide the Department TA or Project Manager responsible for the acquisition with a Validation and Verification report for all machine-readable marks. Obtaining third party Validation and Verification service compliant with Data Item Description (DID) Req. Name-LS-XXX, IUID Validation and Verification Report will be at the contractor's expense. The Department reserves the right to request the physical article with item markings compliant to this standard even when the contractor chooses to submit a Validation and Verification report.

50. First article inspection pass criteria

- a. Linear barcodes must be readable by commercial barcode readers and must achieve a minimum print quality of 3.0/05/660 as specified in ISO/IEC 15416.
- b. Two dimensional barcodes including UII Marks applied to both the item (ECC 200 Data Matrix) and packaging (PDF 417) containing UII marked items shall meet the quality requirements of NATO AAITP-08 Annex B.

49. Inspection du premier article

- a. Le Ministère exige l'inspection et l'approbation des marques d'article avant le début de leur production. L'entrepreneur doit fournir à l'AT du Ministère ou au gestionnaire de projet responsable de l'acquisition un rapport de validation et de vérification à l'égard de toutes les marques de DLM. L'obtention d'un service de validation et de vérification par un tiers conforme aux Exigences des descriptions d'élément de données (DED), Name-LS-XXX, Rapport de validation et de vérification de l'IU, se fait aux frais de l'entrepreneur. Le Ministère se réserve le droit de demander l'article physique portant la marque conforme à la présente norme même si l'entrepreneur choisit de présenter un rapport de validation et de vérification.

50. Critères de réussite de l'inspection du premier article

- a. Les codes à barres linéaires doivent être lisibles par des lecteurs de codes à barres commerciaux et doivent avoir une qualité d'impression minimale de 3.0/05/660, conformément à la norme ISO/IEC 15416.
- b. Les codes à barres en deux dimensions, y compris les marques d'IAU apposées sur les articles (ECC 200 Data Matrix) et les emballages (PDF 417), doivent satisfaire les exigences de qualité énoncées à l'annexe B de l'AAITP-08 de l'OTAN.

SECTION 4

ADDITIONAL INFORMATION

Definitions

1. For the purpose of this standard, the following shall apply:

- a. **Commerical Products.** Equipment or supplies that normally are or have been sold or offered to the public commercially by any supplier.
- b. **Contract Number.** The contract number shall consist of,
 - (1) The original DND contract demand number, which forms part of the PSPC contract file number.
 - (2) The full contract number, including the contract serial number, which shall only be entered upon specific direction by the Department. HRI sample: CONTR W8477-1-AA01/01AA.
- c. **Current Part Number.** A combination of numbers and letters (assigned by the enterprise, designer, manufacturer, re-manufacturer, or vendor) to identify a specific part, asset, item of materiel, or a class of items which have the same form, fit, function, and interface. This number may be the original part number, a modification of the original part number, or a newly assigned number to a previously manufactured part.
- d. **Cure Date.** The date when an elastomeric product was manufactured from raw materiel. This date will indicate the quarter and year, e.g. 1/91, 1-91, or 1Q91.
- e. **Department, The.** References to the Department (of National Defence) shall be construed as the Department TA responsible for the equipment, as identified in the contract.
- f. **Design Activity.** An organization having responsibility for the design of a given item of military property. The activity may be either a military activity or a manufacturer.
- g. **Direct Part Marking.** Markings applied directly to an item's surface using intrusive or non-intrusive identification techniques.

SECTION 4

INFORMATION SUPPLÉMENTAIRE

Définitions

1. Aux fins de la présente norme, les termes ci-dessous ont les sens suivants :

- a. **Produits commerciaux.** Matériel ou fournitures qui sont ou ont été normalement vendus au public ou mis sur le marché par un fournisseur.
- b. **Numéro de contrat.** Le numéro de contrat comprend :
 - (1) Numéro MDN de la demande de contrat originale, qui fait partie du numéro de dossier du contrat de SPAC.
 - (2) Numéro de contrat complet, y compris le numéro de série du contrat, qui n'est inscrit qu'à la suite d'une directive précise du ministère. Exemple de DLH : CONTR W8477-1-AA01/01AA.
- c. **Numéro de pièce en vigueur.** Combinaison alphanumérique (attribuée par l'entreprise, le concepteur, le fabricant, le deuxième fabricant ou le vendeur) désignant une pièce, un bien, un article ou une catégorie d'articles en particulier qui ont les mêmes caractéristiques sur les plans de la forme, des dimensions, des fonctions et de l'interface. Ce numéro peut être le numéro de pièce initial, une modification de ce dernier, ou un nouveau numéro attribué à une pièce déjà fabriquée.
- d. **Date de vulcanisation.** Date où un produit élastomère a été fabriqué à partir de matières premières. Cette date indique le trimestre et l'année, p. ex. 1/91, 1-91, ou 1Q91.
- e. **Ministère, le.** Toute référence au Ministère (de la Défense nationale) doit être interprétée comme une référence à l'AT du MDN responsable de l'équipement, comme le précise le contrat.
- f. **Organisme concepteur.** Organisme qui assume la responsabilité de la conception d'un article de propriété militaire. L'organisme peut être militaire ou civil.
- g. **Marque directe de pièce.** Marque appliquée directement sur la surface d'un article en utilisant des méthodes intrusives ou non intrusives.

- h. **Enterprise Identifier (EID).** A unique identifier used to distinguish one activity or organization from another activity or organization. An EID is uniquely assigned to an activity by an issuing registered in accordance with procedures outlined in ISO/IEC 15459 Part 2. An enterprise may be an entity such as a design activity, manufacturer, supplier, depot, and program management office or a third party. Examples: DUN and Bradstreet's Data Universal Numbering System (D-U-N-S); North Atlantic Treaty Organization Commercial And Government Entity (NCAGE) Code and GS1 Company Prefix.
- i. **Government Departmental Ownership Designation.** Where applicable, this shall consist of "DND CANADA MDN", written on a straight line centred at the bottom of the identification marking. There shall be one normal space only between DND and CANADA and between CANADA and MDN.
- j. **Identification Marking.** Human or machine-readable data on an item or item packaging that provides information about the item at the item type or individual item level.
- k. **Identifying Part Number (PT/PC).** The number used to identify an item. It is the number assigned by the design activity whose engineering drawings, specifications, standards and inspection requirements control the design of the item. This number may be a specification, drawing, part, model, type, catalogue, etc., number depending on the numbering system of the design activity.
- l. **Issuing Agency (IA).** The organization, recognized by the ISO/IEC registration authority (RA) in accordance with ISO/IEC 15459-2, which issues an EID. The RA for the NATO IUID program is AIM/AIM North America, 20399 Route 19, Suite 203, Cranberry Township, PA 16066, USA. Each issuing agency is assigned an identifying Issuing Agency Code (IAC).
- h. **Identificateur d'entreprise (EID).** Identificateur unique utilisé pour distinguer une activité ou un organisme d'une autre activité ou d'un autre organisme. L'EID est attribué à un seul organisme dans un avis enregistré conformément aux procédures décrites dans la partie 2 de l'ISO/IEC 15459. Une entreprise peut être un organisme concepteur, un fabricant, un fournisseur, un dépôt, un bureau de gestion de programmes ou un tiers. Par exemple : DUNS de DUN and Bradstreet, NCAGE ou préfixe GS1 de l'entreprise.
- i. **Désignation de propriété ministérielle gouvernementale.** S'il y a lieu, on l'exprime par « DND CANADA MDN », ces mots étant écrits sur une ligne droite et centrés au bas de la marque d'identification. Il ne doit y avoir qu'une espace normale entre DND et CANADA, et entre CANADA et MDN.
- j. **Marque d'identification.** Données lisibles par l'humain ou la machine et inscrites sur un article ou un emballage afin de fournir de l'information sur l'article au niveau du type ou de l'unité.
- k. **Numéro d'identification de pièce (PT/PC).** Numéro servant à identifier un article. Il s'agit du numéro attribué par l'organisme concepteur dont les dessins, spécifications, normes et conditions d'inspection techniques président à la fabrication de l'article. Ce numéro peut être celui d'une spécification, d'un dessin, d'une pièce, d'un modèle, d'un type, d'un catalogue, etc., suivant le système de numérotage de l'organisme concepteur.
- l. **Autorité émettrice.** Organisme, reconnu par l'autorité d'enregistrement (AE) de l'ISO/IEC conformément à l'ISO/IEC 15459-2, qui émet un identificateur d'entreprise. L'AE du programme d'IU de l'OTAN est AIM/AIM North America, 20399, route 19, bureau 203, Cranberry Township, PA 16066, É.-U. Chaque autorité émettrice se voit attribuer un code IAC.

- m. **Label.** An item marked with the identification information of another item and affixed to that other item. A label may be of a metallic or non-metallic material. Labels may be affixed to the identified item by any appropriate means. Labels are often referred to as plates (data plate, name plate, identification plate, etc.); however, label material and methods of marking and affixing have no bearing on this distinction.
- n. **Item.** A general term used to denote a part, assembly, subassembly, unit, set or other piece of military property.
- o. **Item Unique Identification (IUID).** A system to create and assign a unique identifier to an item in order to differentiate one item from other like and unlike items in accordance with ISO/IEC 15459-3 and ISO/IEC 15459-4.
- p. **Item Name.**
- (1) **Approved Item Name.** A name selected and carefully delimited to designate a family of items of supply with similar characteristics mostly determined by definition. The U.S. Item Name Directory H Series on CD-ROM H6 and the NATO Manual on Codification on CD-ROM ACodP-3 is the internationally agreed dictionary of Approved Item Names.
- q. **Item Name.**
- (1) **Non-approved Item Name.** A part name given to an item of production by a manufacturer or an official NATO agency according to professional practice when an Approved Item Name is not available.
- r. **IUID Mark.** The full mark required by IUID which includes the machine-readable UII mark and may include human-readable information (if applicable) to support Item Unique Identification (IUID) including all human-readable information to represent the content of the UII mark but may also include additional information in either machine-readable or human-readable form.
- m. **Étiquette.** Article portant les données d'identification concernant un autre article, qui est fixé à ce dernier. Une étiquette peut être constituée de matériel métallique ou non métallique. L'étiquette est fixée à l'article en question de façon appropriée. Les étiquettes sont souvent appelées des plaques (plaque de données, plaque signalétique, plaque d'identification, etc.). Le matériel de l'étiquette et les méthodes de marquage et de fixation n'entraînent aucune distinction.
- n. **Article.** Terme générique désignant une pièce, un ensemble, un sous-ensemble, une unité, un appareil ou un autre élément appartenant aux forces armées.
- o. **Identification unique (IU) d'article.** Système servant à créer et à attribuer des identificateurs uniques à un article afin de le distinguer d'autres articles semblables ou différents conformément à l'ISO/IEC 15459-3 et à l'ISO/IEC 15459-4.
- p. **Nom de l'article.**
- (1) **Nom d'article approuvé.** Nom sélectionné et soigneusement délimité pour désigner une famille d'articles d'approvisionnement ayant des caractéristiques semblables, principalement déterminé par la définition. Le répertoire américain des noms d'articles, série H, sur le CD-ROM H6 et le lexique OTAN des dénominations ACodP-3 sur CD-ROM forment le dictionnaire accepté internationalement pour ce qui est des noms d'articles approuvés.
- q. **Nom de l'article.**
- (1) **Nom d'article non approuvé.** Nom de pièce donné à un article de production par un fabricant ou par un organisme officiel de l'OTAN, selon les méthodes professionnelles, lorsqu'il n'a pas de nom d'article approuvé.
- r. **Marque d'IU.** Marque complète requise par l'IU, qui comprend la marque d'IAU lisible par la machine et peut-être des DLH (s'il y a lieu) pour appuyer l'IU, y compris toutes les DLH correspondant au contenu de la marque d'IU, mais aussi d'autres données lisibles par l'humain ou la machine.

NOTE

IUID Marks are constructed in accordance with STANAG 2290 and AAITP-08 with the exception of the use of “UII” instead of “UID” as specified in MIL-STD 130 since the term “UID” is no longer used. In addition, users are looking for a symbol capable of creating a “UII” not “IUID” and this will be more familiar to identify the UII Mark as specified in section 3 of this document and [Figure 3-2](#). This is also consistent with package marking requirements.

- s. **Legacy Item.** Department-owned items and end items that have already been produced and deployed for use, or that have been produced and placed in inventory or storage pending issue for use.
- t. **Lot/Batch Number.** The lot/batch number is an identifying number assigned by the enterprise, manufacturer, or vendor to a designated group of items, usually referred to as either a lot or batch, all of which were manufactured under identical conditions.
- u. **Manufacturer (MFR).** An individual, firm, company, corporation or Government activity engaged in the fabrication of finished or semi-finished products. Manufacturers shall be identified by the NCAGE Code, as per the U.S. Federal Logistics Information Service’s H Series on CD-ROM, H4/H8. Titles that normally designate the manufacturer, e.g., ACME CORP, shall NOT be used in lieu of the code number. It is emphasized that DND identification plates are not intended to be used as an advertising medium for manufacturers.
- v. **Manufacture Date.** The date the product was produced.
- w. **Materiel/Matériel.** All public property, other than real property, immovables and money, provided for the Canadian Armed Forces or for any other purpose under the National Defence Act, and includes any vessel, vehicle, aircraft, animal, missile, arms, ammunition, clothing, stores, provisions or equipment so provided.
- x. **Military Nomenclature.** The combination of an Approved Item Name and a Type Designation.

NOTA

Les marques d’IU sont formées conformément au STANAG 2290 et à l’AAITP-08, sauf si l’IAU est utilisé au lieu de l’IU comme il est précisé dans la norme MIL-STD 130, car le terme IU n’y est plus utilisé. De plus, les utilisateurs veulent un code pouvant constituer un IAU et non un IU, et ce sera plus facile de reconnaître une marque d’IAU, comme il est décrit à la section 3 et à la [Figure 3-2](#) du présent document. Cela cadre également avec les exigences de marquage des emballages.

- s. **Article existant.** Articles et articles finaux appartenant au Ministère, qui ont déjà été produits ou mis en service ou qui ont été produits et intégrés à l’inventaire ou entreposés en vue d’une utilisation.
- t. **Numéro de lot.** Numéro d’identification attribué par l’entreprise, le fabricant ou le fournisseur à un ensemble d’articles fabriqués dans les mêmes conditions, habituellement appelé un lot.
- u. **Fabricant (MFR).** Particulier, firme, société, corporation ou organisme gouvernemental engagé dans la fabrication de produits ouvrés ou semi-ouvrés. Les fabricants sont identifiés par leur code NCAGE, conformément à la publication U.S. Federal Logistics Information Service, série H, sur CD-ROM, H4/H8. Les titres qui désignent normalement le fabricant, p. ex., ACME CORP, ne doivent PAS être utilisés en remplacement du code. Il convient de souligner que les plaques d’identifications du MDN ne doivent pas servir à la publicité des fabricants.
- v. **Date de fabrication.** Date à laquelle le produit a été fabriqué.
- w. **Matériel.** Biens publics mobiliers ou personnels — à l’exclusion de toute somme d’argent — fournis pour les Forces canadiennes ou à toute autre fin dans le cadre de la Loi sur la défense nationale. Sont visés par la définition les navires, véhicules, aéronefs, animaux, missiles, armes, munitions, provisions, équipements, effets ou vivres.
- x. **Nomenclature militaire.** Combinaison d’un nom d’article approuvé et d’une désignation de type.

- (1) Method of obtaining military nomenclature is outlined in DND Specification D-01-000-200/SF-001.
- (2) Nomenclature shown on contractual documents may not necessarily apply for use on identification plates unless confirmed by the Department.
- y. **NCAGE: NATO Commercial and Government Entity Code.** A five-character numeric or alpha-numeric code assigned in the NATO Codification System to identify the commercial or Government design, manufacturing and/or contracting activity.
- z. **Original Part Number.** A combination of numbers and letters (assigned by the enterprise, designer, manufacturer, or vendor at item/asset creation) to identify a specific part, asset, item of materiel, or a class of items which have the same form, fit, function, and interface. The original part number never changes during the life of the item.
- aa. **Part, Subassembly, Assembly, Unit, Group and Set.** Definitions shall be in accordance with MIL-HDBK-505.
- ab. **Serial Number.** The unique notation which identifies a single unit of a family of like units normally assigned sequentially.
- ac. **Serially Managed Item.** When the Department elects to manage an item by its serial number it becomes "serially managed". A distinction is made between "serialized items" and "serially managed" (or tracked by serial number) items. While the Department may use an item that has been serialized by the manufacturer, DND/CAF may not manage the item by means of its serial number.
- ad. **Shelf Life.** The length of time during which an item of supply, subject to deterioration or having a limited life which cannot be renewed, is considered serviceable while stored.
- (1) La méthode d'obtention de la nomenclature militaire est décrite dans la spécification D-01-000-200/SF-001 du MDN.
- (2) La nomenclature qui figure dans les documents contractuels ne convient pas nécessairement à l'utilisation sur les plaques d'identification, à moins que cela ne soit confirmé par le Ministère.
- y. **Code NCAGE : code OTAN d'établissement d'état et privé.** Code numérique ou alphanumérique de cinq caractères, attribué dans le cadre du système de codification de l'OTAN, servant à identifier l'organisme commercial ou gouvernemental responsable de la conception, de la fabrication ou de la sous-traitance.
- z. **Numéro de pièce initial.** Combinaison alphanumérique (attribuée par l'entreprise, le concepteur, le fabricant ou le fournisseur d'un article ou d'un bien) qui désigne une pièce, un bien, un article ou une catégorie d'articles en particulier qui ont les mêmes caractéristiques sur les plans de la forme, des dimensions, des fonctions et de l'interface. Ce numéro reste le même tout au long de la durée de vie de l'article.
- aa. **Pièce, sous-ensemble, ensemble, unité, groupe et appareil.** Définitions conformes à la MIL-HDBK-505.
- ab. **Numéro de série.** Notation unique servant à identifier une unité appartenant à un groupe d'unités semblables; ce sont habituellement des numéros séquentiels.
- ac. **Article géré par numéro de série.** Lorsque le Ministère décide de gérer un article selon son numéro de série, celui-ci devient « géré par numéro de série ». Il existe une distinction entre les « articles sérialisés » et les « articles gérés par numéro de série » (ou suivi par numéro de série). Le Ministère peut utiliser un article sérialisé par le fabricant sans en faire la gestion par numéro de série.
- ad. **Durée de conservation.** Période pendant laquelle l'article fourni, qui peut se détériorer ou dont la durée de vie limitée ne peut être renouvelée, est jugé en bon état de fonctionnement pendant son entreposage.

- ae. **Unique Identification.** A system of establishing globally unique and unambiguous identification within the Department that distinguishes an item from all other like and unlike entities.
- af. **Unique Item Identifier (UII).** A globally unique and unambiguous identifier that distinguishes an item from all other like and unlike entities. UII is derived from a UII data set of one or more data elements encoded in two-dimensional data matrix.
- ag. **Unique Item Identifier (UII) Mark.** A machine-readable data carrier in two-dimensional data matrix barcode format that contains the UII or its component elements.
- ah. **Validation.** The process for determining that the machine-readable symbol contains the required information and has been encoded correctly with the proper semantics and syntax. Validation is performed using an electronic/optical imaging device capable of reading the MRI.
- ai. **Verification.** The process for assessing the quality of a machine-readable symbol and assigning a grade to the results or otherwise indicating acceptance in accordance with the applicable specification or MRI protocol quality control document. Verification is performed using an electronic/optical verification device.
- ae. **Identification unique (IU).** Système d'établissement d'identification sans équivoque et unique au sein du Ministère, qui permet de distinguer les articles les uns des autres, qu'ils se ressemblent ou non.
- af. **Identificateur d'article unique (IAU).** Identificateur sans équivoque et unique à l'échelle mondiale qui permet de distinguer les articles les uns des autres, qu'ils se ressemblent ou non.
- ag. **Marque d'identification d'article unique (IAU).** Support de DLM sous forme de code à barres en deux dimensions, qui contient l'IAU ou les éléments le constituant.
- ah. **Validation.** Processus visant à établir que le code de DLM contient l'information requise et a été encodé correctement, selon le bon sens et la bonne formule. La validation se fait au moyen d'un appareil d'imagerie électronique ou optique capable de lire les DLM.
- ai. **Vérification.** Processus visant à évaluer la qualité du code de DLM et à attribuer une note aux résultats ou à confirmer qu'il satisfait aux critères de la spécification applicable ou du document de contrôle de la qualité des DLM. La vérification se fait au moyen d'un appareil d'imagerie électronique ou optique.

ALPHABETICAL INDEX**NOTE**

References are to Part, Section and Paragraph numbers. For example, 2:2:4 refers to Part 2, Section 2, Paragraph 4., and 1:2,3 refers to Part 1, Paragraphs 2 and 3.

If the publication does not contain Parts, 2:4 refers to Section 2, Paragraph 4, and 2:4,5 refers to Section 2, paragraphs 4 and 5.

ADDITIONAL INFORMATION 4**APPLICABLE DOCUMENTS 2****Definitions 4:1****Exclusions 1:3****Methods of Application 3:39****NOTES TO USERS 0**

Deviation from specification 0:2

Inquiries 0:3

Laws / regulations of Canada 0:1

Required Marking 3:13**REQUIREMENTS 3**

General 3:1

Identifier Approaches 3:7

Technical Approval 3:44

SCOPE 1

Intended use 1:2

Purpose 1:1

INDEX ALPHABÉTIQUE**NOTA**

Les chiffres renvoient à la Partie, à la Section et au Paragraphes. Par exemple, 2:2:4 renvoie à la Partie 2, Section 2, Paragraphes 4., et 1:2,3 renvoie à la Partie 1, Paragraphes 2 et 3.

Si la publication ne contient pas de Parties, 2:4 renvoie à la Section 2, Paragraphes 4, et 2:4,5 renvoie à la Section 2, Paragraphes 4 et 5.

Définitions 4:1**DOCUMENTS CONNEXES** 2**Exceptions** 1:3**EXIGENCES** 3

Approbation technique 3:44

Approches en matière d'identificateurs 3:7
Généralités 3:1**INFORMATION SUPPLÉMENTAIRE** 4**Marquage requis** 3:13**Méthodes d'application** 3:39**NOTES AUX UTILISATEURS** 0Demandes d'information 0:3
Dérogation aux spécifications 0:2
Lois et règlements du Canada 0:1**PORTÉE** 1But 1:1
Usage prévu 1:2

