

Révision le 7 juin 2012

NOTICE



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

AVIS

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

**DONNÉES DE FABRICATION
POUR
COMBINAISONS IGNIFUGES DESTINÉES À
L'ÉQUIPE D'ARRAISonnement DE NAVIRES**

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication décrivent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection de la Combinaison ignifuge destinées à l'équipe d'arraisonnement de navires offerte dans les couleurs bleu marin et sable.

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

Type I Combinaison ignifuge destinées à l'équipe d'arraisonnement de navires, bleu marin
NNO 8405-20-001-3600

Type II Combinaison ignifuge destinées à l'équipe d'arraisonnement de navires, sable
NNO 8405-20-001-0848

2. DOCUMENTS CONNEXES

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

2.2 Documents du gouvernement

SPÉCIFICATIONS ET NORMES

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

D-80-001-101/SF-001 Toile à sangles, coton, types I et II, résistante à l'eau et à la moisissure

OPI: DSSPM 2-6

Canada 

Copyright ©2004 by Department of National Defence Canada

Révision le 7 juin 2012

D-83-001-005/SF-001	Fermetures à glissière blocables
D-LM-008-002/SF-001	Spécification pour marquage des articles à l'entrepriser ou à expédier

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

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

CAN/CGSB-4.2-M	Méthodes pour épreuves textiles
CAN/CGSB-54.1-M	Points et coutures, Parties I et II
CAN/CGSB-86.1-2003	Étiquetage pour l'entretien des textiles
CAN/CGSB-155.1-2001	Vêtements de protection contre la chaleur et les flammes, destinés aux sapeurs-pompiers

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

A-A-55126A	Fasteners Tapes, Hook and Loop, Synthetic
A-A-55217	Thread, Aramid, Spun Staple

2.3 Documents de la DAPES – Les documents suivants font partie des données techniques pour les combinaisons ignifuges destinées à l'équipe d'arraisonnement de navires:

Annexe C- DSSPM 2-2-80-206 Spécification pour le tissu, armure sergé, ininflammable, 50% Aramide / 50% Rayonne, ininflammable, 260 g/m²

Annexe D - DSSPM 2-2-80-207 Spécification pour le tissu aramide, armure sergé, ininflammable 260 g/m²

Révision le 7 juin 2012

- Annexe E - DSSPM 2-2-80-217** Spécification pour le tissu aramide, armure unie, ignifuge, 185 g/m²
- Annexe J - CETFC Générale** Commande d'emballage pour le transport – forces canadiennes.

2.4 Modèles réglementaires

- DSSPM 100-03 Combinaison ignifuges destinées à l'équipe d'arrondissement de navires (pour la confection seulement)
- DCGEM 259-86 Cloth, Plain Weave, 65/35 PFR Rayon/Aramid, 290 g/m² (Sealed for colour Navy Blue)
- DSSPM 254-03 Cloth, Plain Weave, Flame Resistant, Aramid (Sealed for colour Tan)

2.5 Patrons de papier. DND fournira les patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style **CNBP06** à l'entrepreneur. La taille 7040 (**RÉG/MED**) doit être utilisée aux fins de l'appel d'offres.

2.6 Figures. Les figures suivantes font partie des présentes données de fabrication. Elles ne sont pas à l'échelle.

- Figure I Vue du devant et du dos – Combinaisons type I et II
- Figure II Composants du vêtement
- Figure III Composants du vêtement
- Figure IV Composants du vêtement
- Figure V Etiquette et les marques

2.7 Ordre de préséance.

2.7.1 En cas de divergence entre les documents contractuels, soit le contrat, les données techniques et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant : le contrat, les données techniques et les modèles réglementaires.

2.7.2 En cas de divergence entre les présentes données de fabrication et les références qui y sont mentionnées, l'énoncé des présentes données de fabrication a préséance.

2.7.3 En cas d'incohérence dans les présentes données de fabrication, il faut communiquer avec l'autorité contractante.

2.7.4 Rien dans le présent document ne remplace les lois et règlements applicables, sauf si une exemption est expressément obtenue.

3. EXIGENCES

Révision le 7 juin 2012

3.1 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, s'il est disponible, sera fourni à l'entrepreneur. Le modèle réglementaire doit constituer la norme en ce qui concerne toute propriété non définie dans les données de fabrication.

3.2 Conception pour les combinaisons de type I et II. Le modèle des combinaisons doit être conforme au modèle réglementaire DSSPM 100-03 et comporter les éléments suivants :

- a. Fermeture à glissière sur le devant sous rabat;
- b. col chemisier;
- c. plis d'aisance au dos;
- d. manches montées en deux pièces;
- e. patte de manche avec fermeture à ruban autoagrippant à boucles et à crochets;
- f. poignets avec extrémités en pointe et fermeture à ruban autoagrippant à boucles et à crochets;
- g. système d'aération de dessous de bras avec fermeture à glissière à deux curseurs;
- h. poche à crayons à demi-soufflet avec fermeture à glissière sur le haut de chaque manche;
- i. pattes d'épaule avec ruban autoagrippant à boucles et à crochets;
- j. poche cavalière latérale sur le devant;
- k. poche à demi-soufflet avec rabats et fermeture à ruban autoagrippant à boucles et à crochets et poche avec compartiments à pistolets incorporés, sur chaque cuisse supérieure;
- l. détenteurs d'agrafe de munitions à l'intérieur de chaque poche à demi-soufflet au niveau des veaux;
- m. poche à demi-soufflet avec rabat et fermeture à ruban autoagrippant à boucles et à crochets au niveau des veaux;
- n. poche arrière à rabat et fermeture à ruban autoagrippant à boucles et à crochets;
- o. réduction à la taille au dos;
- p. suppression du bord à l'arrière de chaque jambe.

3.2.1 La forme, les dimensions et l'emplacement des composants du vêtement doivent être conformes aux patrons de papier fournis par le gouvernement, aux figures applicables et au tableau des mensurations (voir le tableau I).

3.3 Préproduction. Si le contrat le spécifie, les échantillons de présérie doivent constituer une exigence des présentes données de fabrication. Ces échantillons doivent être tout à fait représentatifs du produit final, c'est-à-dire être fabriqués à partir des pièces et des matériaux prescrits et au moyen des mêmes équipements et procédés qui doivent être utilisés pour la production en série.

3.4 Matériaux

3.4.1 Tissu extérieur pour la combinaison de type I – bleu marine. Le tissu extérieur utilisé pour la combinaison de type I doit être un tissu à armure sergé ignifuge, 260 g/m², 50 % aramide et 50 % rayonne, à ignifugation permanente, conformément au tissu de type I mentionné dans le document DSSPM 2-2-80-206 (**annexe C**) ou un tissu d'aramide à armure sergé ignifuge, 260 g/m², conformément au tissu de type I mentionné dans le document DSSPM 2-2-80-207 (**annexe D**). La couleur du tissu doit

Révision le 7 juin 2012

être bleu marine conformément au modèle réglementaire DCGEM 259-86.

3.4.2 Tissu extérieur pour la combinaison de type II – havane. Le tissu extérieur utilisé pour la combinaison de type II doit être un tissu d'aramide à armure unie ignifuge, 185 g/m², conformément au document DSSPM 2-2-80-217 (**annexe E**). Le tissu doit être de couleur havane conformément au modèle réglementaire DSSPM 254-03.

3.4.3 Filet. Le filet du système d'aération de dessous de bras doit être en tricot 100 % aramide, 4,5 oz/vg² (tolérance \pm 0,5 oz), style n^o 72117 de SSM Industries, une entreprise située à Spring City, Tennessee, C. P. 602, 37381, tél. 423-265-4048, ou un produit semblable jugé acceptable. La couleur du filet doit être assortie à celle du tissu extérieur. Si la couleur requise n'est pas disponible, le responsable technique devra approuver une autre couleur qu'il jugera acceptable pour la combinaison.

3.4.4 Sangle pour poches à crayons. La sangle pour poches à crayons doit être du coton résistant à l'eau et à la pourriture conformément au type I de la spécification D-80-001-101/SF-001. La sangle doit avoir 5 cm (2 po) de largeur. La couleur doit être assortie à celle du tissu extérieur.

3.4.5 Fermetures à glissière. Toutes les fermetures à glissière doivent être conformes à la spécification D-83-001-005/SF-001. Les composants métalliques doivent avoir un fini mat ou antique. Des tirettes ordinaires peuvent être utilisées sur toutes les fermetures à glissière. Le ruban de la fermeture à glissière doit être fait de fibres ignifuges, d'un tissu à armure sergé résistant au feu conformément à l'article 5.1.2 de la norme CAN/CGSB-155.1-2001. La couleur du ruban doit être assortie à celle du tissu extérieur. Lors de l'essai effectué conformément à la méthode d'essai applicable de la spécification D-83-001-005/SF-001, les fermetures à glissière doivent satisfaire aux exigences relatives à la solidité des couleurs et à la résistance. Les exigences détaillées sont les suivantes :

Table II – Exigences relatives aux fermetures à glissière

utilisation	classe	type	type de chaîne	longueur
Fermeture du devant	3	13	métal (laiton)	Voir le tableau des mensurations
Poches sur les manches	3	15	métal (laiton)	14.6 cm (5-3/4 po)
Système d'aération de dessous de bras	2	11	Monofilament (boucle) avec curseurs de blocage automatiques	30.5 cm (12 po)

3.4.6 Élastique de réduction. L'élastique tressé pour la réduction à la taille au dos et au bas des jambes, à l'arrière, doit être en fils de coton, de rayonne ou de polyester guipés de caoutchouc néoprène, avoir 2,5 cm (1 po) de largeur avec allongement à 100 %, et une masse linéaire de 54 m/kg. L'élastique doit être noir pour la combinaison de type I et blanc pour la combinaison de type II. La couleur doit également être assortie à celle du tissu extérieur.

3.4.7 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être conforme au type II, classe 1, de la norme A-A-55126 et

Révision le 7 juin 2012

être traité avec un enduit ignifugeant approprié. La couleur doit être bien assortie à celle du tissu extérieur. Les largeurs et les longueurs sont définies dans le tableau III.

Table III – Exigences relatives au ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

Utilization	Ruban à boucles		Ruban à crochets	
	Dimension	Location	Dimension	Location
Pattes d'épaules	1 po x 1-1/4 po (2,5 cm x 3,2 cm)	Couture de l'épaule	1 po x 1-1/4 po (2,5 cm x 3,2 cm)	Pattes d'épaules
Fermeture du poignet	1 po x 3-1/2 po (2,5 cm x 9,5 cm)	poignet	1 po x 1 po (2,5 cm x 2,5 cm)	Extension du poignet
Patte de manche	1 po x 3/4 po (2,5 cm x 19,1 mm)	Sous la patte supérieure	1 po x 3/4 po (2,5 cm x 19,1 mm)	Dessus la patte inférieure
Poche à demi-soufflet sur les cuisses	3/4 po x 6-1/2 po (19,1 mm x 16,4 cm)	poche	3/4 po x 6-1/2 po (19,1 mm x 16,4 cm)	Le rabat
Poches arrière	3/4 po x 5-1/4 po (19,1 mm x 13,3 cm)	poche	3/4 po x 5-1/4 po (19,1 mm x 13,3 cm)	Le rabat
poches de cuisse à demi soufflet	3/4 po x 2 po (2 per pocket) (19,1 mm by 5 cm)	poche	3/4 po x 2 po (2 per flap) (19,1 mm)	Le rabat

3.4.8 Fil

3.4.8.1 For seaming and stitching. Le fil doit être constitué de fibres d'aramide coupées 70 tex, conformément au type II de la norme **A-A-55217**. La couleur utilisée pour les combinaisons de types I et II doit être assortie au tissu cousu.

3.4.8.2 Pour le surfilage. Le fil doit être constitué de fibres d'aramide coupées 40 tex, conformément au type I de la norme A-A-55217. La couleur utilisée pour les combinaisons de types I et II doit être assortie au tissu cousu.

3.4.8.3 Fil pour la couture du ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Tout le ruban autoagrippant à boucles et crochets doit être cousu avec du fil constitué de fibres d'aramide coupées 27 tex, conformément au type II de la norme A-A-55217. La couleur doit être assortie aux composants cousus. Voir le paragraphe 3.6.11 pour des instructions détaillées sur la couture du ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

3.4.9 Drapeau canadien. Un drapeau canadien estompé doit être fixé au haut de la manche gauche, pour les combinaisons de type I et II. Sauf indication contraire, les drapeaux canadiens suivants seront disponibles auprès du gouvernement. Un drapeau sera fourni pour chaque combinaison.

Table IV – Détails du drapeau du Canada

Type de combinaison	Détails du drapeau du Canada
Type I	NSN 8455-21-855-4637 (Insignes, drapeau du

Révision le 7 juin 2012

	Canada, CF, methode d'attachement: cousue, couleur: rouge et blanc)
Type II	NSN 8455-20-001-7020 (Insignes, drapeau du Canada, CF, methode d'attachement: cousue, couleur: beige)

3.4.10 Marquage. Une étiquette d'identification, conforme au document D-80-001-055/SF-001, et une étiquette d'entretien, conforme à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, sera placée sur l'intérieur du dos, directement au-dessous de la couture du collier et piquée autour de tous les bords. De plus amples renseignements figurent à l'article 3.13 et 3.12. La couleur utilisée pour les étiquettes doit être assortie au tissu cousu.

3.5 Coupe

3.5.1 Les vêtements doivent être coupés à l'aide des patrons de papier fournis par le gouvernement. Les patrons de papier incluent la réserve de couture, mais pas la réserve de confection. Les entrepreneurs doivent être responsables de toute modification qu'il juge nécessaire pour avoir une réserve de confection qui convient à leur méthode de production. Toutefois, la conception et la qualité ne doivent pas être altérées ni modifiées.

3.5.2 Chaque composant doit être coupé dans le sens de la chaîne, sauf indication contraire indiquée sur les patrons de papier.

3.5.3 Les parties en tissu extérieur de chaque vêtement doivent être coupées dans du tissu provenant du même bain de teinture.

3.5.4 Les matériaux spécifiés seront coupés et employés selon les meilleures normes commerciales.

3.6 Couture

3.6.1 Toutes les coutures et les piqûres doivent être faites conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M.

3.6.2 Les propriétés inhérentes de certains matériaux ignifuges font en sorte que ces derniers ont tendance à s'effiloche. Il faut s'assurer de respecter toutes les réserves de couture sans compromettre la forme ni les dimensions finies indiquées dans le tableau des mensurations.

3.6.3 Sauf indication contraire, les coutures doivent être à points noués de type 301 ou à points de chaînette noués de type 401 conformément à CAN/CGSB-54.1-M ayant au moins de 9.5 points par pouce (2.5 cm). Les bords de coupe peuvent être finis avec les points de series 500 et ne seront pas moins de 10 points par pouce (2.5 cm).

3.6.4 Lorsque des coutures doubles rabattues sont prescrites, la désignation numérique 2.04.03 ou 2.04.04 de la norme CAN/CGSB-54.1-M doit être utilisée. Elles peuvent être à points noués ou à points de chaînette noués, avec les aiguilles espacées de 6,4 mm (¼ po). Toutes les autres coutures et piqûres doivent être à points noués de

Révision le 7 juin 2012

type 300 conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M.

3.6.5 Sauf indication contraire, les coutures doivent avoir une largeur minimale de 9,5 mm (3/8 po).

3.6.6 Quand les coutures doubles rabattues sont spécifiées, les aiguilles doivent avoir une distance d'entre de 6.4 mm (1/4 po).

3.6.7 Les extrémités des coutures à points noués et des piqûres de même que les casses de fil doivent être arrêtées par des points arrière.

3.6.8 Les bords qui doivent être cousus, retournés et piqués doivent être adéquatement et complètement préparés avant la piqûre.

3.6.9 Les tensions du fil de l'aiguille et du fil de bobine doivent être réglées afin que les piqûres présentent un aspect régulier.

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

3.6.11 Lorsque la couture et le surjetage sont spécifiés, cela peut être fait en une ou deux opérations.

3.6.12 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Le ruban autoagrippant à boucles et à crochets doit être piqué sur tous les bords à 3,2 mm (1/8 po). On doit s'assurer que les piqûres sont formées dans les parties boucles et crochets du ruban.

3.6.12.1 Lorsqu'on utilise des rubans d'une largeur supérieure à 2,5 cm (1 po), ces derniers doivent être piqués sur tous les bords et au centre ou être piqués en « X » dans un carré.

3.6.12.2 Pour de meilleurs résultats, on devrait utiliser une aiguille à pointe arrondie de grosseur 110 (n° 18).

3.6.13 Brides d'arrêt. Les brides d'arrêt doivent avoir une longueur de 12,7 mm (1/2 po) et pas moins de 20 points de recouvrement ou 9.5 mm (3/8-po) de longueur et pas moins de 15 points de recouvrement.

3.7 Confection – haut du corps

3.7.1 Dos. Le dos se compose de deux pièces assemblées au centre, surjetées et surpiquées à 6,4 mm (¼ po) du bord. Le côté gauche doit chevaucher le côté droit sur l'extérieur.

3.7.1.1 Pli d'aisance au dos. Le dos doit comporter un pli derrière chaque emmanchure de manière à créer un pli d'aisance.

3.7.1.2 Chaque pli doit être pressé vers la couture latérale sur l'extérieur et piqué à 6,4 mm (¼ po) du bord. Le bord inférieur plié doit être piqué à 3,2 mm (1/8 po).

Révision le 7 juin 2012

3.7.1.3 Les plis doivent être piqués sur toute leur largeur, à 5 cm (2 po) sous le bord de l'épaule et à 7,5 cm (3 po) au-dessus du bord de la taille.

3.7.2 Épaules. Les pièces du devant et du dos doivent être cousues, surjetées et piquées à 6,4 mm (¼ po). Le dos doit chevaucher le devant sur l'extérieur.

3.7.3 Pattes d'épaules. Les pattes d'épaules doivent être fabriquées avec deux épaisseurs de tissu extérieur, cousues ensemble, retournées et piquées à 6,4 mm (¼ po) sur les côtés et l'extrémité en pointe.

3.7.3.1 Un ruban autoagrippant à crochets de 3,2 cm (1 ¼ po) de longueur sur 2,5 cm (1 po) de largeur doit être centré sur la patte d'épaule à 12,7 mm (½ po) de l'extrémité en pointe, puis piqué sur tous les bords.

3.7.3.2 Un ruban autoagrippant à boucles de 3,2 cm (1 ¼ po) de longueur sur 2,5 cm (1 po) de largeur doit être centré sur chaque couture d'épaule pour assurer une bonne fermeture avec la patte d'épaule et tous les bords.

3.7.3.3 Pour faciliter l'assemblage, les pattes d'épaule doivent être centrées au centre de la couture d'épaule et faufilees.

3.7.4 Poche de manche. Une poche à demi-soufflet avec fermeture à glissière doit être placée au haut de chaque manche. Les poches doivent être confectionnées en tissu extérieur.

3.7.4.1 Les deux plis du soufflet situés au bas de la poche doivent être cousus.

3.7.4.2 Le bord avant de la poche doit être plié par en dessous à 9,5 mm (3/8 po). La poche doit être placée par-dessus le ruban autoagrippant et piquée à l'aiguille double. Elle doit s'ouvrir du haut vers le bas.

3.7.4.3 Une fois les bords non finis pliés par en dessous, une poche doit être placée au haut de chaque manche, comme il est indiqué sur le patron de papier. Elle doit être piquée à 1,6 mm (1/16 po) au haut, au bas et sur les côtés. Une fois les extrémités du ruban autoagrippant repliées et alignées sur le bord de la poche, la fermeture à glissière doit être piquée à l'aiguille double au haut, au bas et sur les côtés.

3.7.5 Poche à crayons. Un morceau de sangle de 31,8 cm (12 ½ po) de longueur sur 5 cm (2 po) de largeur doit être utilisé pour la poche à crayons. Les deux extrémités du tissu doivent être repliées de 2,5 cm (1 po) et piquées à 3,2 mm (1/8 po) pour former un ourlet de 1,9 cm (¾ po).

3.7.5.1 La sangle doit être repliée de manière à former une poche comprenant l'ourlet et à laisser un prolongement de 2,5 cm (1 po) au haut. La poche à crayons finie doit avoir 15 cm (6 po) de longueur comme il est indiqué sur le modèle réglementaire.

3.7.5.2 La poche à crayons doit être placée sur la poche de la manche, comme il est indiqué sur le patron de papier, et piquée à 3,2 mm (1/8 po) sur tous les côtés. Une rangée de piqûres doit être faite au milieu de la poche à crayons, parallèlement aux coutures latérales pour créer les compartiments à crayons.

Révision le 7 juin 2012

3.7.6 Manches

3.7.6.1 Coutures du coude. Le haut et le bas de la manche doivent être cousus le long de la couture du coude, du bord supérieur de la manche jusqu'aux repères de la patte de manche.

3.7.6.1.1 Patte de manche. Les pattes du dessus et du dessous de manche doivent être pliées par en dessous et alignées sur la couture du coude. Le bord non fini doit être replié de manière à créer une patte finie de 19,1 mm (¾ po) de largeur.

3.7.6.2 Les bords non finis de la couture du coude doivent être surfilés, pressés et piqués à 6,4 mm (¼ po) du bord supérieur de la manche jusqu'à la patte. Le haut de la patte de manche doit être piqué sur toute sa largeur et à travers toutes les épaisseurs de tissu. Le dessus de la manche doit chevaucher le dessous de celle-ci sur l'extérieur.

3.7.6.3 Les manches doivent être cousues à leurs emmanchures respectives. Les bords non finis doivent être surfilés, pressés et piqués à 6,4 mm (¼ po). Le corps doit chevaucher la manche sur l'extérieur. Les pattes d'épaule doivent être prises dans cette couture.

3.7.6.4 Un ruban autoagrippant à crochets doit être centré sous la patte du dessus et piqué de tous les côtés.

3.7.6.5 Un ruban autoagrippant à boucles doit être centré sur la patte de dessous et piqué sur tous les côtés.

3.7.6.6 Plis des manches. Un pli doit être réalisé au bas du dessous de la manche, comme il est indiqué sur le patron de papier. Deux plis doivent être réalisés au bas du dessus de la manche, comme il est indiqué sur le patron de papier. Le bas des plis doit être replié vers la patte de la manche, comme l'illustre le modèle réglementaire, et piqué au bas de la manche pour faciliter l'assemblage du poignet.

3.7.7 Coutures latérales. Le devant et le dos doivent être cousus ensemble le long des coutures latérales et des coutures de dessous de bras de manière à laisser une ouverture entre les repères du système d'aération de dessous de bras. La couture doit être crantée à l'ouverture. Les bords non finis doivent être surfilés. La réserve de couture doit être pliée et surpiquée au-dessus et sous l'ouverture. Le panneau du dessous de manche et le devant de la combinaison doivent chevaucher le dessus de la manche et le dos.

3.7.8 Système d'aération de dessous de bras. Une fermeture à glissière à deux curseurs avec filet doit être posée à l'ouverture qui se trouve sous les bras.

3.7.8.1 La fermeture à glissière doit être placée face vers le bas sur la réserve de couture de l'ouverture, les bords réunis et piqués. Les bords de l'ouverture avec la fermeture à glissière doivent être repliés. La fermeture à glissière doit être dissimulée sous l'ouverture.

Révision le 7 juin 2012

3.7.8.2 Un gousset fait à partir d'une pièce de filet doit être placé sous l'ouverture. Une fois les bords latéraux enroulés sur le ruban de la fermeture à glissière et les bords de la couture du dessous de bras, il faut piquer l'épaisseur de filet. **Voir la vue en coupe de la figure II.** Il est à noter que la largeur la plus grande du gousset en filet doit être au centre de l'ouverture.

3.7.8.3 Chaque extrémité du filet doit comporter un pli creux pour réduire la largeur de la pièce de tissu à 2,5 cm (1 po). L'extrémité non finie doit être pliée par en dessous et piquée de manière à créer un bord fini.

3.7.8.4 L'ouverture d'aération sous les bras doit être cousue à 6,4 mm (¼ po) du bord de chaque côté.

3.7.9 Poignets. Chaque poignet doit être fait à partir d'une pièce de tissu extérieur.

3.7.9.1 Une fois l'extrémité en pointe orientée vers la couture du coude, le poignet doit être piqué sur l'envers sur le bord inférieur de la manche. La couture doit être pressée vers le poignet.

3.7.9.2 Le poignet doit être plié en deux, endroit sur endroit et cousu aux extrémités en pointe.

3.7.9.3 Le poignet doit être retourné. Le bord supérieur non fini du poignet doit être replié par en dessous et piqué à 3,2 mm (1/8 po) sur tous les côtés.

3.7.9.4 Le poignet doit être surpiqué à 6,4 mm (¼ po) du bord à l'extrémité carrée et à l'extrémité en pointe et sur le bas.

3.7.9.5 Un ruban autoagrippant à crochets doit être centré sur l'envers du poignet à 12,7 mm (½ po) de l'extrémité en pointe et piqué sur tous les côtés. Un ruban autoagrippant à boucles doit être centré sur le poignet à 6,4 mm (¼ po) derrière l'extrémité droite et piqué sur tous les côtés.

3.7.9.6 Le poignet fini doit avoir 5,6 cm (2 ¼ po) de largeur.

3.8 Confection – bas du corps

3.8.1 Poches avant. Une poche cavalière doit être placée sur le côté de chaque devant.

3.8.1.1 Chaque sac de poche doit être fait d'une épaisseur de tissu extérieur placé endroit contre endroit en position inversée avec son devant respectif avec les bords de l'ouverture de la poche alignés. Les bords de l'ouverture de la poche doivent être cousus, pliés et surpiqués à 6,4 mm (¼ po).

3.8.1.2 Chaque sac de poche doit être plié. Les bords latéraux et inférieur doivent être cousus, pliés et piqués à 6,4 mm (¼ po). Le pli inférieur du sac de poche doit créer le côté avant de la pièce de devant.

Révision le 7 juin 2012

3.8.1.3 La pièce du devant au bas de l'ouverture de la poche doit être piquée à l'aiguille double à travers toutes les épaisseurs. Une bride d'arrêt diagonale de 9,5 mm (3/8 po) doit être placée sur le coin inférieur de l'ouverture de la poche, comme il est indiqué sur le patron de papier.

3.8.1.4 L'ouverture de la poche finie doit avoir 12,5 cm (7 po) de longueur.

3.8.2 Poches de cuisse. Une poche à soufflet avec compartiments à pistolets doit être placée sur chaque pièce du devant de cuisse. Les poches doivent être confectionnées dans une pièce de tissu extérieur.

3.8.2.1 Le bord supérieur de la poche doit être replié, et les bords non finis doivent être pliés par en dessous de manière à former un ourlet fini de 19,1 mm (3/4 po) de largeur. Le ourlet du haut et du bas de la poche doivent être piqués à 1,6 mm (1/16 po).

3.8.2.2 Un morceau de ruban autoagrippant à boucles doit être centré à 12,7 mm (1/2 po) sous le haut de la poche et piqué sur tous les côtés.

3.8.2.3 Les plis au bas des soufflets doivent être cousus. Les côtés et le bord inférieur de la poche doivent être pliés en ligne avec les plis des soufflets et parallèle aux bords extérieurs de la poche. Les bords pliés doivent être piqués à 1,6 mm (1/16 po) de manière à former les parois de la poche. La poche à soufflet doit être placée endroit contre endroit en position inversée sur le pli inférieur de la poche. La poche doit être cousue et surfilée sur les côtés et au bas, puis retournée à l'endroit, et les coins doivent avoir été adéquatement préparés et sortis.

3.8.2.4 Compartiments à pistolets. Chaque côté de la poche doit être surpiqué, à travers toutes les épaisseurs, tous les 1,6 mm (1/16 po) sur 11,4 cm (4 1/2 po), pour recouvrir l'ouverture du compartiment à pistolet.

3.8.2.5 Rabats de poche de cuisse. Les rabats doivent être pliés en deux et cousus aux deux extrémités, puis surpiqués à 6,4 mm (1/4 po).

3.8.2.5.1 Un ruban autoagrippant à crochets doit être posé sur l'envers des rabats à 6,4 mm (1/4 po) au-dessus du pli inférieur et piqué de tous les côtés.

3.8.2.5.2 Un rabat doit être centré à 6,4 mm (1/4 po) au-dessus de chaque poche et cousu au devant, retourné et piqué à 6,4 mm (1/4 po). La couture doit comprendre le bord non fini du rabat et le pli inférieur de la poche.

3.8.2.5.3 Brides d'arrêt. Une bride d'arrêt horizontale de 9,5 mm (3/8 po) doit être placée au haut et au bas des ouvertures des compartiments à pistolets.

3.8.3 Poches arrière. Deux poches appliquées doivent être placées au niveau de la hanche, sur chaque poche arrière. Chaque poche doit être fabriquée avec une pièce de tissu extérieur.

3.8.3.1 Le bord supérieur de la poche doit être retourné, les bords non finis doivent être pliés par en dessous pour former un ourlet de 19,1 mm (3/4 po) de largeur, puis, ils

Révision le 7 juin 2012

doivent être piqués à 1,6 mm (1/16 po). Le pli du haut doit être piqué à 1,6 mm (1/16 po).

3.8.3.2 Un ruban autoagrippant à boucles doit être centré à 9,5 mm (3/8 po) sous le bord supérieur et piqué sur tous les côtés.

3.8.3.3 Une fois les bords repliés, une poche doit être placée sur chaque poche arrière, comme il est indiqué sur le patron de papier, et piquée à 1,6 mm (1/16 po).

3.8.3.4 Rabats des poches arrière. Les rabats des poches arrière doivent être faits de deux pièces de tissu extérieur, cousues ensemble, pliées et piquées à 6,4 mm (¼ po) le long des bords latéraux et inférieur.

3.8.3.4.1 Un morceau de ruban autoagrippant à crochets doit être centré à 6,4 mm (¼ po) au-dessus du bord inférieur. Le ruban doit être de forme appropriée au rabat et piqué sur tous les côtés.

3.8.3.4.2 Le rabat doit être centré à 12,7 mm (½ po) au-dessus de la poche, cousu, replié et piqué à 6,4 mm (¼ po). Le bord non fini du rabat doit être pris dans la couture.

3.8.4 Coutures latérales. Le bas du devant et le bas du dos doivent être assemblés, surfilés et piqués à 6,4 mm (¼ po). Le dos doit chevaucher le devant sur l'extérieur.

3.8.5 Poches à demi-soufflet et poches avec compartiments pour chargeurs au mollet

3.8.5.1 Poches avec compartiments pour chargeurs. Deux poches avec compartiments pour chargeurs fabriquées avec une épaisseur de tissu extérieur doivent être placées sur la couture latérale au bas de chaque jambe, comme il est illustré à la figure correspondante et selon les indications du patron de papier. La poche de la jambe droite doit avoir 17,5 cm (7 po) de longueur et celle de la jambe gauche, 12,5 cm (5 po) de longueur.

3.8.5.1.1 Le haut de la poche doit être replié, le bord non fini plié par en dessous et piqué à 1,6 mm (1/16 po) de manière à former un ourlet fini de 15,8 mm (5/8 po) de largeur. Le pli du haut doit être piqué à 1,6 mm (1/16 po).

3.8.5.1.2 Chaque moitié de la poche doit comporter un pli creux de 2,5 cm (1 po) au bas, comme l'illustrent la figure correspondante et le modèle réglementaire.

3.8.5.1.3 Les bords latéraux et inférieur doivent être surfilés et pliés par en dessous. Les poches doivent être centrées sur chaque couture latérale, comme il est indiqué sur le patron de papier, et piquées à 1,6 mm (1/16 po).

3.8.5.1.4 Deux compartiments pour chargeurs doivent être créés en faisant une rangée de piqûres au centre de chaque poche et parallèlement aux bords latéraux de la poche.

3.8.5.1.5 Brides d'arrêt. Une bride d'arrêt de 12,7 mm (½ po) doit être posée au-dessus de chaque compartiment, comme l'illustre la figure.

Révision le 7 juin 2012

3.8.5.2 Poches à demi-soufflet au mollet. Deux poches à demi-soufflet faites d'une pièce de tissu extérieur doivent être placées sur les poches avec compartiments pour chargeurs, et ce, sur les deux jambes.

3.8.5.2.1 Le haut des poches à demi-soufflet de la combinaison doit être replié, le bord non fini doit être plié par en dessous et piqué à 1,6 mm (1/16 po) de manière à former un ourlet fini de 5 cm (2 po) de largeur. Le pli du haut doit être piqué à 1,6 mm (1/16 po).

3.8.5.2.2 Les plis des soufflets doivent être cousus et les bords des poches doivent être surfilés.

3.8.5.2.3 Le côté extérieur et le bord inférieur de chaque poche doivent être pliés en ligne avec les plis des soufflets et parallèlement aux autres bords de la poche. Les bords pliés doivent être piqués à 1,6 mm (1/16 po) de manière à former les parois de la poche.

3.8.5.2.4 Deux morceaux de ruban autoagrippant à boucles doivent être placés sur la poche, comme il est indiqué sur le patron de papier, et piqués sur tous les côtés.

3.8.5.2.5 Les poches doivent être placées sur chaque partie inférieure de la jambe, comme il est indiqué sur le patron de papier, de manière que les coins du soufflet se trouvent à l'arrière de la jambe. La partie arrière et le bord inférieur doivent être piqués à 1,6 mm (1/16 po) à travers toutes les épaisseurs. La piqûre doit commencer à 2,5 cm (1 po) du haut du bord de la poche.

3.8.5.2.6 La partie avant doit être piquée à 1,6 mm (1/16 po); la piqûre doit commencer à 2,5 cm (1 po) du coin supérieur. Le bas de la paroi doit être plié au bas du coin avant et la piqûre de devant doit se prolonger de 5 cm (2 po) au-delà du coin avant.

3.8.5.3 Rabats des poches au mollet. Les rabats doivent être confectionnés avec deux pièces de tissu extérieur, cousues ensemble, repliées et piquées à 6,4 mm (¼ po).

3.8.5.3.1 Deux morceaux de ruban autoagrippant à crochets doivent être placés sur le rabat, comme il est indiqué sur le patron de papier, et piqués sur tous les côtés.

3.8.5.3.2 Le rabat doit être centré à 6,4 mm (¼ po) au-dessus de la piqûre de la poche, cousu, plié par en dessous et piqué à 6,4 mm (¼ po). Le bord non fini du rabat doit être pris dans la couture.

3.8.5.4 Le coin supérieur avant de la poche doit être piqué au rabat de la poche.

3.8.5.5 La paroi latérale doit être pliée, du pli avant au pli arrière, et piquée au rabat de la poche. Deux brides d'arrêt verticales de 12,7 cm (½ po) doivent être réalisées sur chaque poche, comme il est indiqué sur le patron de papier.

3.8.6 Couture du fond de pantalon. Les pièces du bas du dos doivent être assemblées à la couture d'entrejambe à l'arrière, surfilées et piquées à 6,4 mm (¼ po). Le panneau de gauche doit chevaucher celui de droite sur l'extérieur.

Révision le 7 juin 2012

3.8.7 Assemblage du haut et du bas du corps. Le haut et le bas du corps doivent être cousus ensemble le long de la couture de taille, surfilés et piqués à 6,4 mm (¼ po). Le haut du corps doit chevaucher le bas sur l'extérieur.

3.8.8 Réduction à la taille au dos. La réduction à la taille au dos consiste en un élastique tressé incorporé dans une coulisse à la taille, placé à l'intérieur de la combinaison.

3.8.8.1 Coulisse à la taille. Tous les bords non finis doivent être repliés. La coulisse doit être centrée sur la couture de taille au dos, avec les bords non finis supérieur et inférieur repliés. Les bords des extrémités doivent être repliés sur 2,5 cm (1 po) et piqués à 1,6 mm (1/16 po). La coulisse finie doit avoir 3,8 cm (1 ½ po) de largeur.

3.8.8.2 Un élastique tressé doit être enfilé dans la coulisse, puis fixé à chaque extrémité par une piqûre à l'aiguille double sur toute la largeur de la coulisse et à travers toutes les épaisseurs.

3.8.9 Fermeture du devant. La fermeture du devant doit comprendre une fermeture à glissière, une sous-patte de fermeture (pièce de patron : côté droit) et un rabat de fermeture (pièce de patron : côté gauche).

3.8.9.1 Les bords avant des devants doivent être surfilés.

3.8.9.2 Sous-patte de fermeture. La sous-patte doit être fabriquée avec une pièce de tissu extérieur et doit être pliée endroit contre endroit et cousue le long du haut. Elle doit être retournée et surpiquée à 6,4 mm (¼ po). Les bords non finis doivent être surfilés ensemble.

3.8.9.2.1 La sous-patte de fermeture doit être cousue sur le bord du devant droit au centre, le bord supérieur de la sous-patte se trouvant à 6,4 mm (¼ po) sous la couture d'encolure. La fermeture à glissière doit être placée de façon que l'arrêt supérieur soit à 12,7 mm (½ po) sous la couture d'encolure, et elle doit être prise entre la sous-patte de fermeture et le panneau du devant. Une fois la fermeture à glissière et la sous-patte de fermeture en place, une couture doit être exécutée à travers toutes les épaisseurs au centre de la combinaison, de l'encolure à la couture d'entrejambe. La fermeture à glissière et la sous-patte de fermeture doivent être repliées et une piqûre doit être exécutée à 6,4 mm (¼ po) de l'encolure jusqu'à la couture d'entrejambe le long du centre.

3.8.9.3 Rabat de fermeture. Le rabat de fermeture doit être fabriqué avec une pièce de tissu extérieur, être plié endroit contre endroit et cousu au haut et au bas. Il doit être retourné et surpiqué à 6,4 mm (¼ po). Les bords non finis doivent être surfilés ensemble.

3.8.9.3.1 Le rabat de fermeture doit être cousu sur le bord du devant gauche au centre, le bord supérieur du rabat se trouvant à 6,4 mm (¼ po) sous la couture d'encolure et doit être pris entre le centre du devant et la fermeture à glissière. Cette dernière doit être placée de façon que l'arrêt supérieur soit à 12,7 mm (½ po) sous la couture d'encolure. Une fois la fermeture à glissière et le rabat de fermeture en place,

Révision le 7 juin 2012

une couture doit être exécutée à travers toutes les épaisseurs au centre de la combinaison, de l'encolure au bas des jambes.

3.8.9.3.2 Le bord inférieur libre de la sous-patte de fermeture doit être cousu avec le côté gauche de la fourche. La couture doit commencer au bas de la fermeture à glissière jusqu'à la couture d'entrejambe. Environ 9,5 mm (3/8 po) du rabat de fermeture doivent être pris dans cette couture.

3.8.9.3.3 La fermeture à glissière et le rabat de fermeture doivent être pliés vers le centre et une piqûre doit être exécutée à 6,4 mm (¼ po) à travers toutes les épaisseurs au centre de la combinaison, de l'encolure jusqu'à la couture d'entrejambe.

3.8.9.3.4 Le bas du rabat doit être piqué au vêtement à 6,4 mm (¼ po) et à 1,6 mm (1/16 po) sur toute la largeur du rabat. Une bride d'arrêt diagonale de 9,5 mm (3/8 po) de longueur doit être posée au coin inférieur externe du rabat, comme il est indiqué sur le modèle réglementaire.

3.8.10 Assemblage de la couture d'entrejambe. Les jambes doivent être assemblées à la couture d'entrejambe, surfilées et surpiquées à 6,4 mm (¼ po). Le dos doit chevaucher le devant sur l'extérieur. Le bas de la sous-patte doit être pris dans cette couture.

3.8.11 Réduction au bas de la jambe, à l'arrière. Le bas de chaque jambe doit être replié vers le haut, le bord non fini plié par en dessous. Un élastique de 2,5 cm (1 po) de largeur doit être inséré dans le ourlet à l'arrière. L'élastique doit être tiré de 2,5 cm (1 po) sur la couture d'entrejambe et la couture latérale, puis piqué à l'aiguille double à chaque extrémité. L'ourlet doit être piqué au bas de la jambe à 1,6 mm (1/16 po). Afin d'empêcher l'élastique de s'enrouler ou de plier, il faut l'étirer et faire une rangée de piqûres au centre et puis, sur toute sa longueur.

3.8.12 Col. Le col doit être fabriqué avec deux pièces de tissu extérieur.

3.8.12.1 Le dessus et le dessous de col doivent être assemblés le long des extrémités et du bord extérieur puis retournés à l'endroit.

3.8.12.2 Le bord d'encolure du dessous de col doit être cousu à l'encolure de la combinaison. La couture doit être pressée vers le col.

3.8.12.3 Le bord d'encolure du dessus de col doit être plié par en dessous et piqué à 1,6 mm (1/16 po) à travers l'épaisseur du dessous de col.

3.8.12.4 Le col doit être piqué à 6,4 mm (¼ po) sur tous les côtés.

3.9 Mensurations. Les mensurations doivent correspondre à celles présentées dans les figures applicables et le tableau des mensurations (voir le tableau I pour les mensurations en unités impériales).

3.10 Pressage. La combinaison doit être correctement pressée, conformément aux bonnes pratiques commerciales et à la satisfaction de l'autorité responsable de l'assurance de la qualité.

Révision le 7 juin 2012

3.11 Étiquette. Une étiquette conforme au document D-80-001-055/SF-001 doit être centrée à l'intérieur de l'arrière, directement sous la couture du col et cousue autour de tous les bords. Voir la figure applicable pour un exemple d'étiquette d'entretien et d'identification. L'étiquette doit être imprimée en noir sur du tissu blanc pour les combinaisons de type I et sur du tissu havane pour les combinaisons de type II. L'étiquette doit contenir les renseignements suivants imprimés en caractères d'au moins 3,2 mm (1/8 po) et d'au plus ¼ po (6,3 mm) de hauteur, à l'exception de l'indication de la taille qui doit être en caractères deux fois plus hauts que les autres caractères :

- a. Numéro de nomenclature OTAN (NNO) pour chaque taille (les numéros seront indiqués dans le contrat);
- b. Taille en hauteur et en poitrine (voir le tableau des mensurations);
- c. Taille OTAN (voir le tableau des mensurations);
- d. Numéro du contrat;
- e. Le cas échéant, nom du sous-traitant indiqué sur l'étiquette par ses initiales, après le numéro du contrat;
- f. Nom de l'entrepreneur principal. Aucun logo ni aucune initiale ni marque de commerce ne doivent être utilisés;
- g. Mois et année de fabrication;
- h. Symboles d'entretien (voir l'article 3.12);
- i. Les renseignements suivants :

COVERALLS, NAVAL BOARDING PARTY, FIRE RESISTANT

1. WASH NEW GARMENTS BEFORE WEARING.
2. WASH GARMENTS IN WARM WATER. A SECOND, CLEAN WATER RINSE IS RECOMMENDED. DO NOT USE CHLORINE BLEACH. DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER.

COMBINAISON IGNIFUGE DESTINÉES À L'ÉQUIPE D'ARRAISONNEMENT DE NAVIRES

1. LAVER LE VÊTEMENT NEUF AVANT DE LE PORTER.
2. LAVER LE VÊTEMENT À L'EAU TIÈDE. ON RECOMMANDE D'EFFECTUER UN DEUXIÈME RINÇAGE À L'EAU CLAIRE. NE PAS UTILISER D'AGENTS DE BLANCHIMENT CHLORÉS. NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT LIQUIDE.

3.12 Étiquette d'entretien. Les symboles d'entretien doivent figurer sur l'étiquette. On doit utiliser les symboles d'entretien suivants, définis dans la norme CAN/CGSB-86.1-2003 :

- a. Tableau 1 – Lavage – symbole 6;
- b. Tableau 2 – Blanchiment – symbole 2;
- c. Tableau 3 – Séchage – symbole 2;
- d. Tableau 4 – Repassage/pressage – symbole 2;
- e. Tableau 5 – Entretien professionnel des textiles – Symbole 3.

3.13 Finition. La combinaison doit être nettoyée, lissée et pliée. Les vêtements doivent être conditionnés individuellement conformément au document **CETFC Générale**

Révision le 7 juin 2012

(annexe J). La nomenclature abrégée pour l'étiquette du sac contenant la combinaison doit être :

Combinaison de Type I	Coveralls, Naval Boarding Party, FR Combinaison ignifuge destinées a l'équipe d'arraisonnement de navires
Combinaison de Type II	Coveralls, Naval Boarding Party, FR Combinaison ignifuge destinées a l'équipe d'arraisonnement de navires

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION

4.1 L'incombe sera à l'entrepreneur d'effectuer toutes les inspections conformes aux exigences énoncées dans le présent document. L'entrepreneur peut utiliser à cette fin son propre matériel d'inspection ou celui de tout autre établissement acceptable au gouvernement du Canada ou à son représentant. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification, lorsqu'elles sont nécessaires pour garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'incombe sera à l'entrepreneur d'assurer que les matériaux et les services soumis à l'approbation du gouvernement conformément à toutes les exigences énoncées dans le contrat.

5. CONDITIONNEMENT

5.1 Conditionnement et emballage. Le conditionnement, l'emballage et la livraison doivent satisfaire aux modalités du contrat.

6. REMARQUES

6.1 Données de commande. Les documents d'achat doivent indiquer les points suivants :

- a. Titre, numéro et date du présent document;
- b. Numéro de nomenclature OTAN, type, couleur et tailles requises;
- c. Exigences de présérie;
- d. Exigences de conditionnement et d'emballage;
- e. Autorité responsable de la conception.

6.2 Définition des termes

6.2.1 Autorité responsable de la conception. L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental responsable des aspects techniques de la conception et des modifications apportées à celle-ci. Dans le cas présent, il s'agit de la Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

6.2.2 Modèle réglementaire principal. Prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué et dont le gouvernement est le seul détenteur.

Révision le 7 juin 2012

6.2.3 Modèle réglementaire. Copie exacte de l'échantillon réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide.

6.3 Exigences du MDN relatives aux achats écologiques. La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément aux présentes données de fabrication pourrait nécessiter l'utilisation de matériel ou d'équipement dangereux. Les présentes données de fabrication n'ont pas pour objet de traiter de toutes les préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement liées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur des présentes données de fabrication d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions de santé, de sécurité et d'environnement, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

6.4 Demandes de renseignements. Les demandes de renseignements ou les recommandations visant des ajouts ou des suppressions doivent être adressées à l'autorité contractante.

Révision le 7 juin 2012

Table V – Tableau des tailles pour la combinaison, ignifuge destinées à l'équipe d'arraisonement de navires, bleu marin (combinaison de type I)

Taille	NNO
6736	8405-20-000-7257
6740	8405-20-000-7297
6744	8405-20-000-7298
7036	8405-20-000-7299
7040	8405-20-000-7300
7044	8405-20-000-7301
7048	8405-20-000-7302
7336	8405-20-000-7303
7340	8405-20-000-7304
7344	8405-20-000-7305
7348	8405-20-000-7306
7640	8405-20-000-7307
7644	8405-20-000-7308
Spéciale	8405-20-001-3030

Table VI – Tableau des tailles pour la combinaison ignifuge destinées à l'équipe d'arraisonement de navires, sable (combinaisons de type II)

Taille	NNO
6736	8405-20-000-7310
6740	8405-20-000-7311
6744	8405-20-000-7312
7036	8405-20-000-7318
7040	8405-20-000-7319
7044	8405-20-000-7320
7048	8405-20-000-7323
7336	8405-20-000-7324
7340	8405-20-000-7325
7344	8405-20-000-7326
7348	8405-20-000-7327
7640	8405-20-000-7328
7644	8405-20-000-7329
Spéciale	8405-20-000-7341

MENSURATIONS				MESURES DU VETEMENT																	
				MENSURATIONS-FERMEE				LONGUEUR DE LA COUTURE DU POINT DU CENTRE DU COLLIER	MANCHE												
TAILLES PAR HAUTEUR	TAILLES OTAN	HAUTEUR SANS CHAUSSURES	TOUR DE POITRINE	TOUR DE POITRINE	TOUR DE LA TAILLE ETENDU	TOUR DE LA TAILLE RELAXE	SIEGE EN LIGNE AVEC LE BOUT DE LA FERMATURE A GLISSIERE		LARGEUR DU DOS AVEC PLUS D'ESSENCE FERMEE	AU DOS A LA COUTURE DE FOURCHE	AU DEVANT A LA COUTURE DE FOURCHE	INSEAM	LONGUEUR A LA COUTURE DE L'AISSELLE Y COMPRIS LE POIGNET	TOUR DU COUDE	TOUR DU POIGNET	CUISSE, 2 POUSSES SOUS LA FOURCHE	GENOU	BAS DES PANTALONS OUVERTS	BAS DES PANTALONS FERME	LONGUEUR DU COL AU CENTRE DE LA COUTURE D'ENCOLURE	LONGUEUR DE LA FERMATURE A GLISSIERE DU DEVANT
6736	6070-8595	5 pi 4 po	33-36	47	39	32	44	18 1/2	36 1/4	29	28 1/2	20	21	10 1/2	26 1/2	21	19 1/2	15 1/2	16 1/2	25	
6740	6070-9505	to	37-40	51	43	36	48	19 1/2	36 1/2				22	11	28 1/2	22	20	16	17 1/2		
6744	6070-0515	5 pi 6 1/2 pi	41-44	55	47	40	52	20 1/2	36 3/4				23	11 1/2	30 1/2	23	20 1/2	16 1/2	18 1/2		
7036	7080-8595	5 pi 7 po	33-36	47	39	32	44	18 1/2	37 3/4	30 1/2	30 1/2	21	21 1/2	10 1/2	26 1/2	21	19 1/2	15 1/2	16 1/2	26 1/2	
7040	7080-9505		37-40	51	43	36	48	19 1/2	38				22 1/2	11	28 1/2	22	20	16	17 1/2		
7044	7080-0515		to	41-44	55	47	40	52	20 1/2				38 1/4	23 1/2	11 1/2	30 1/2	23	20 1/2	16 1/2		18 1/2
7048	7080-1525		45-48	59	51	44	56	21 1/2	38 1/2				24 1/2	12	32 1/2	24	21	17	19 1/2		
7052	7080-2535		5 pi 9 1/2 po	49-52	63	55	48	60	22 1/2				38 3/4	25 1/2	12 1/2	34 1/2	25	21 1/2	17 1/2		20 1/2
7336	8090-8595	5 pi 10 po	33-36	47	39	32	44	18 1/2	39 1/4	32	32 1/2	22	22	10 1/2	26 1/2	21	19 1/2	15 1/2	16 1/2	28	
7340	8090-9505		37-40	51	43	36	48	19 1/2	39 1/2				23	11	28 1/2	22	20	16	17 1/2		
7344	8090-0515		to	41-44	55	47	40	52	20 1/2				39 3/4	24	11 1/2	30 1/2	23	20 1/2	16 1/2		18 1/2
7348	8090-1525		45-48	59	51	44	56	21 1/2	40				25	12	32 1/2	24	21	17	19 1/2		
7352	8090-2535		6 pi 1/2 po	49-52	63	55	48	60	22 1/2				40 1/4	26	12 1/2	34 1/2	25	21 1/2	17 1/2		20 1/2
7640	9000-9505	6 pi 1 po	37-40	51	43	36	48	19 1/2	41	33 1/2	34 1/2	23	23 1/2	11	28 1/2	22	20	16	17 1/2	29 1/2	
7644	9000-0515		to	41-44	55	47	40	52	20 1/2				41 1/4	24 1/2	11 1/2	30 1/2	23	20 1/2	16 1/2		18 1/2
7648	9000-1525		45-48	59	51	44	56	21 1/2	41 1/2				25 1/2	12	32 1/2	24	21	17	19 1/2		
7652	9000-2535		6 pi 3 1/2 po	49-52	63	55	48	60	22 1/2				41 3/4	26 1/2	12 1/2	34 1/2	25	21 1/2	17 1/2		20 1/2
TOLERANCE PLUS OU MOINS				1 po	1 po	1 po	1 po	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/4	1/2	

FIGURE I - VUE DU DEVANT ET DU DOS

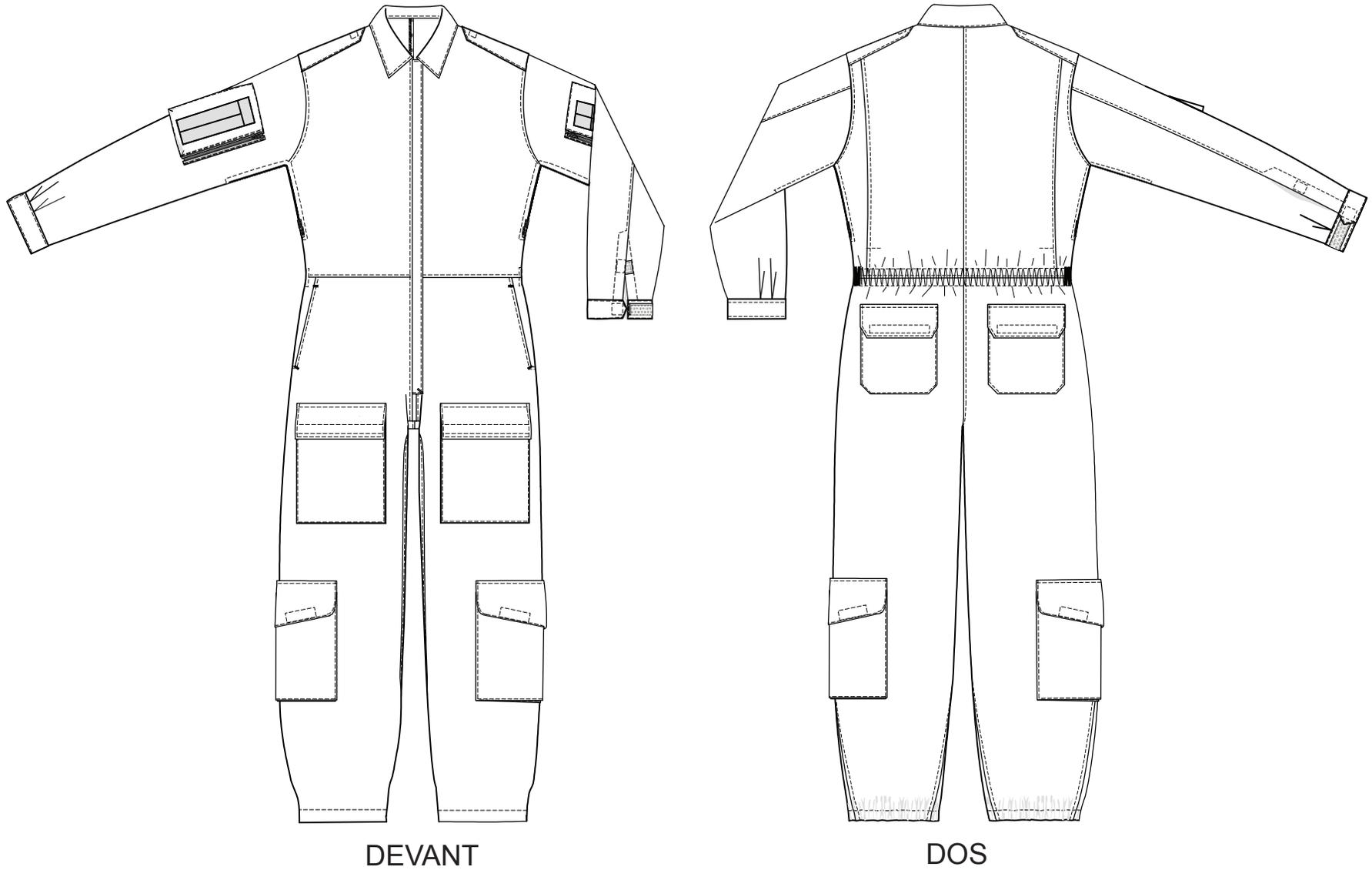


FIGURE II - COMPOSANTS DU VÊTEMENT

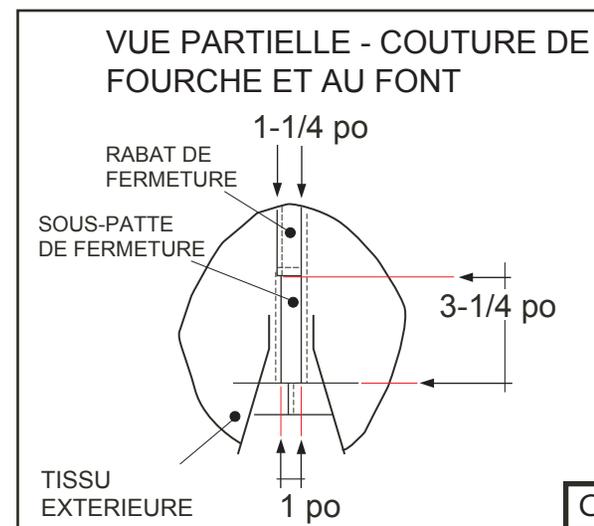
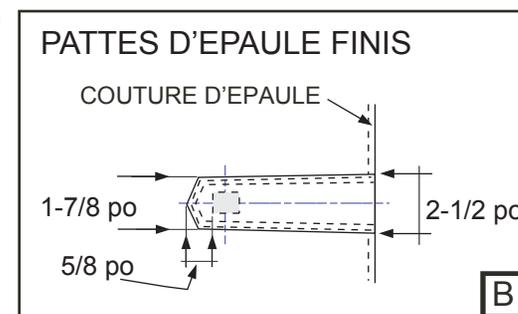
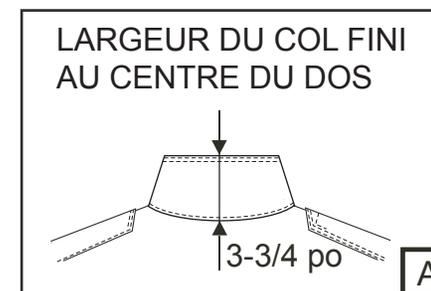
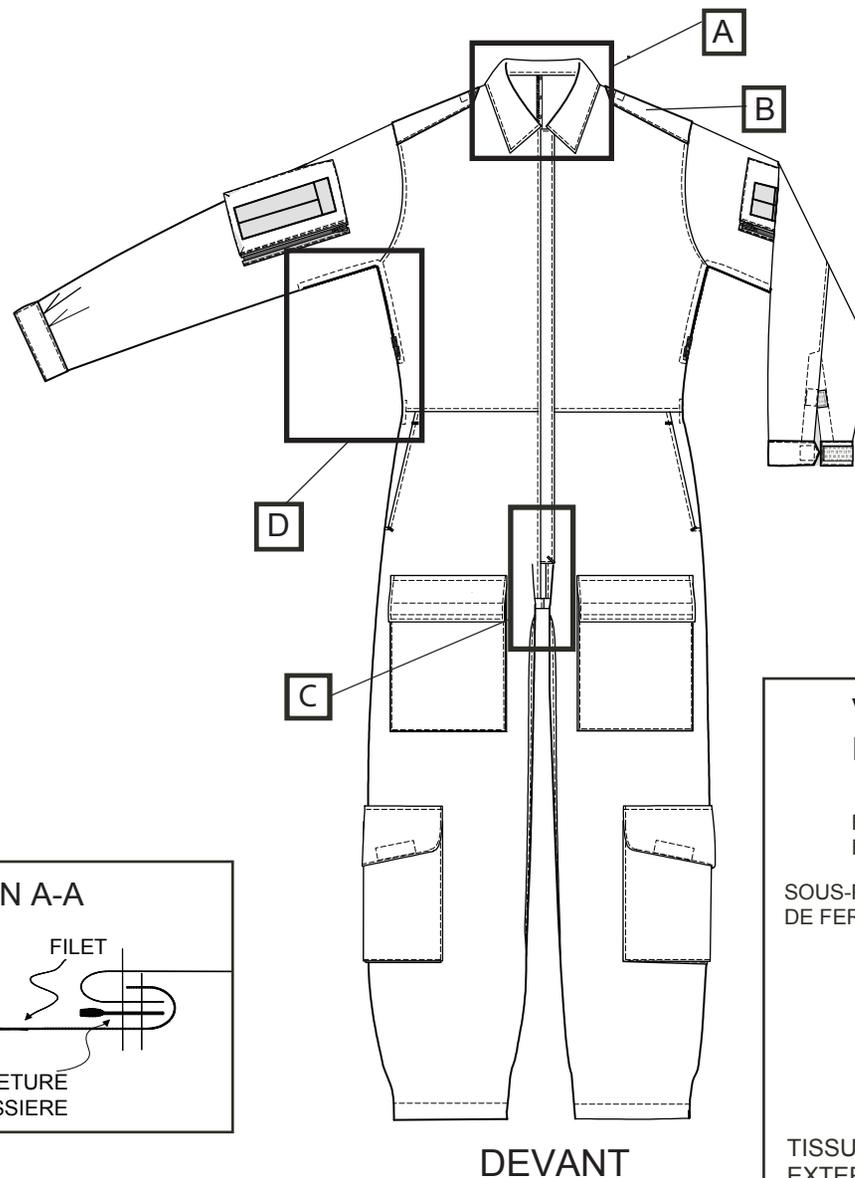
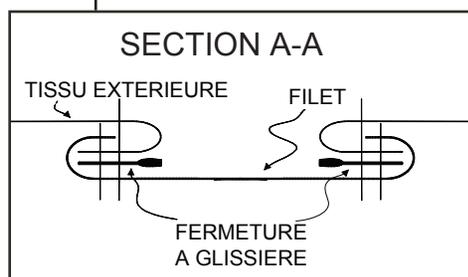
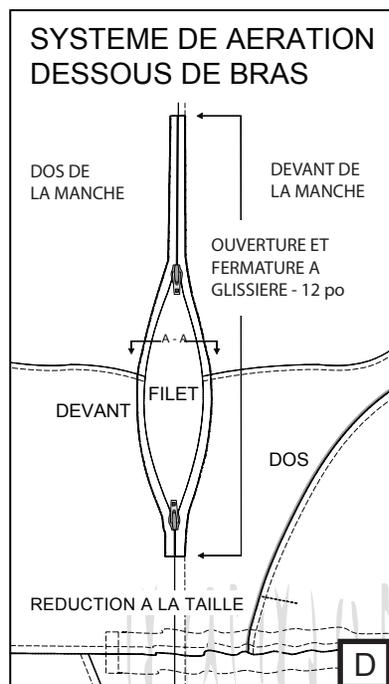


FIGURE III - COMPOSANTS DU VÊTEMENT

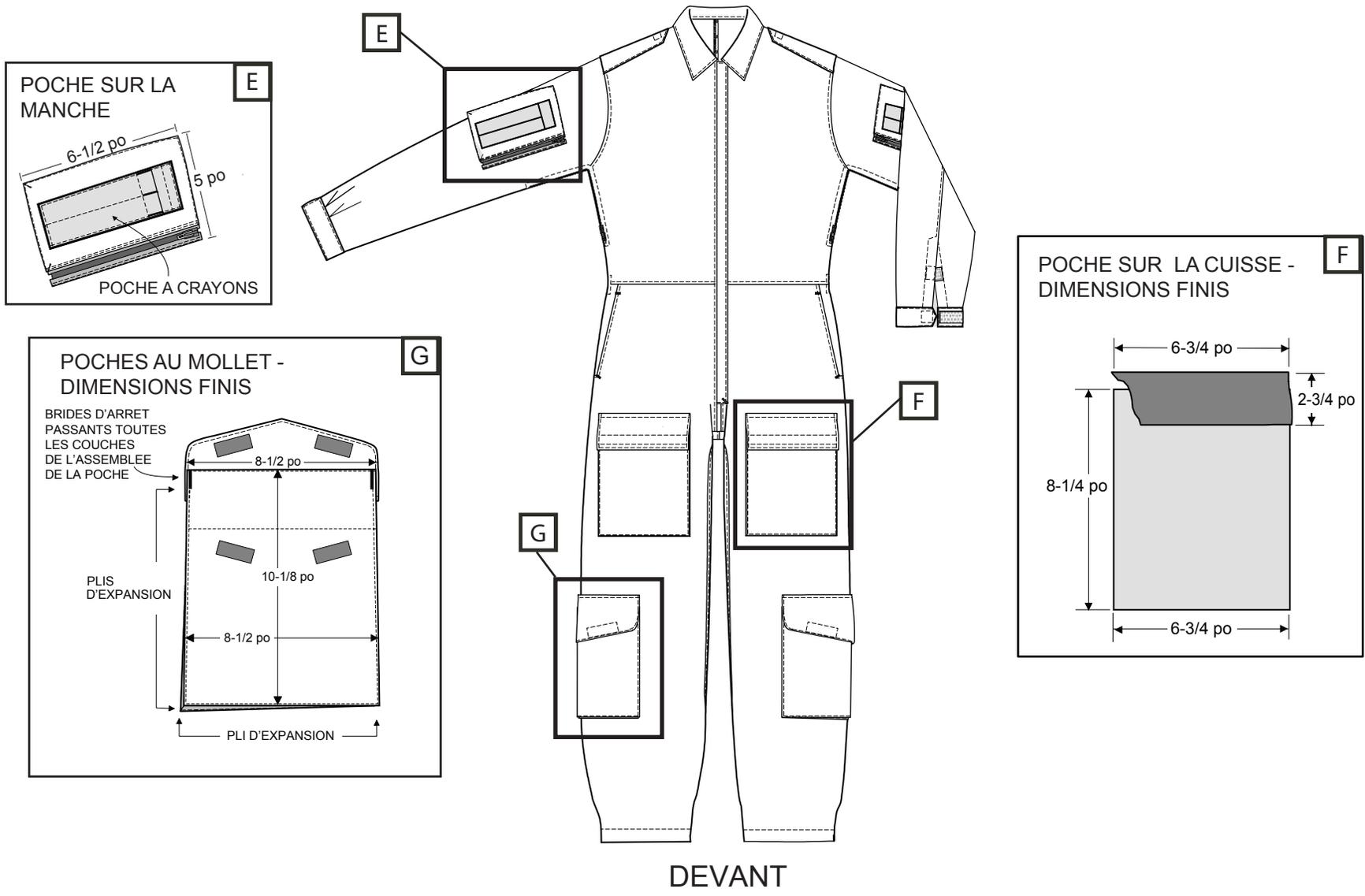


FIGURE IV - COMPOSANTS DU VÊTEMENT

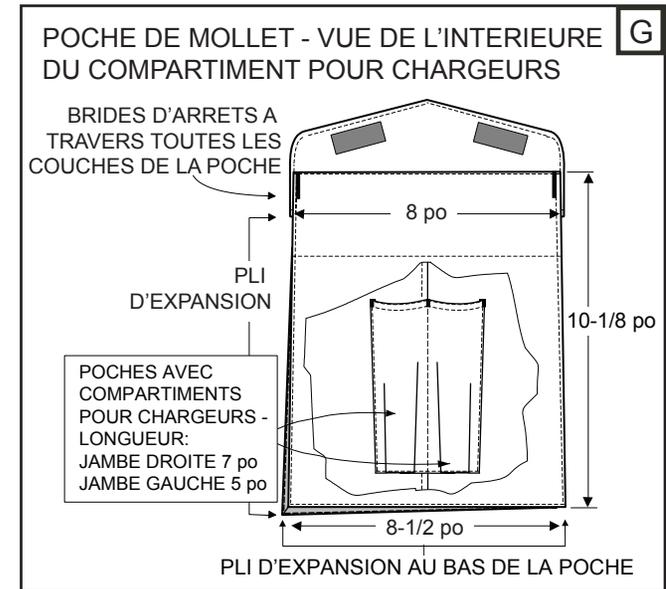
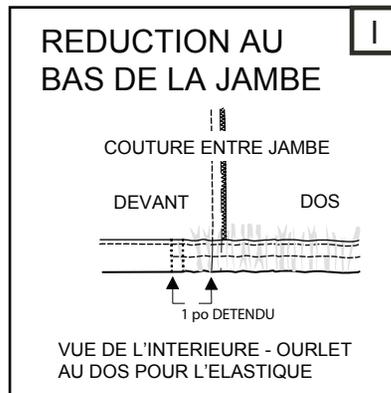
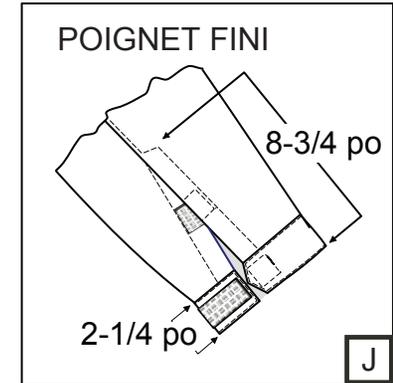
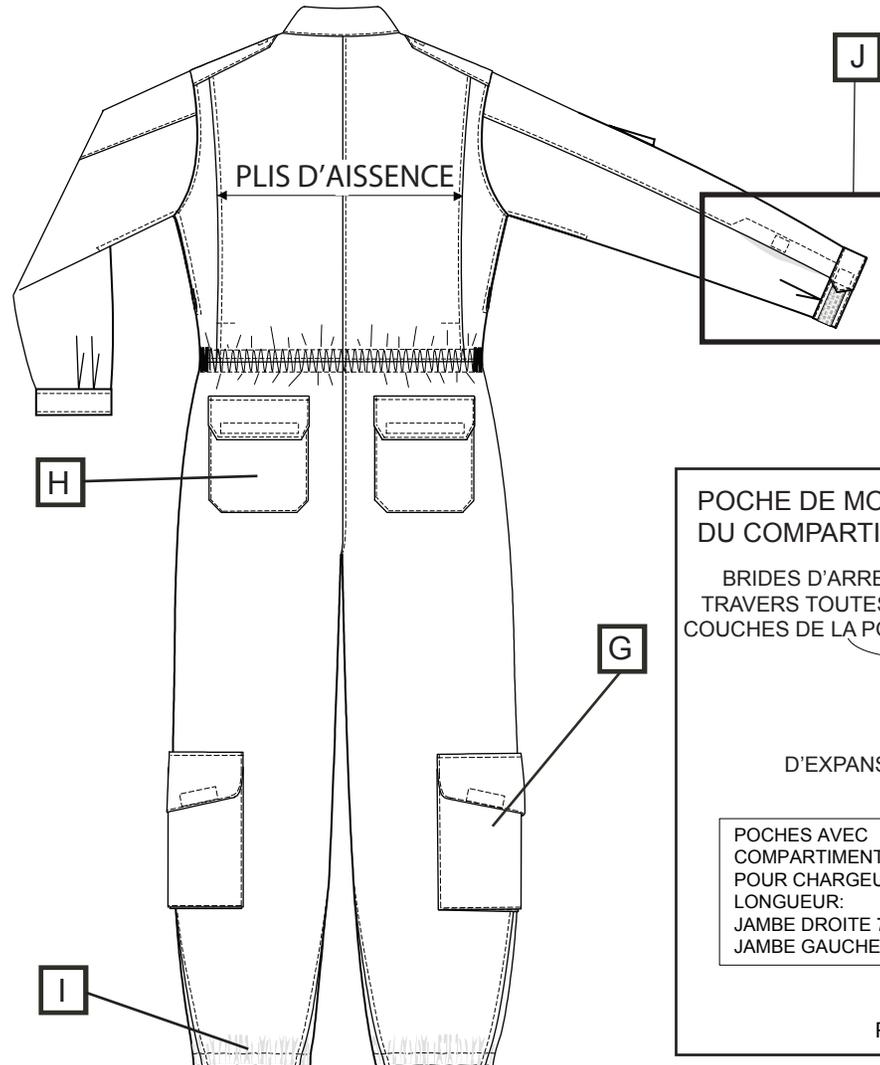
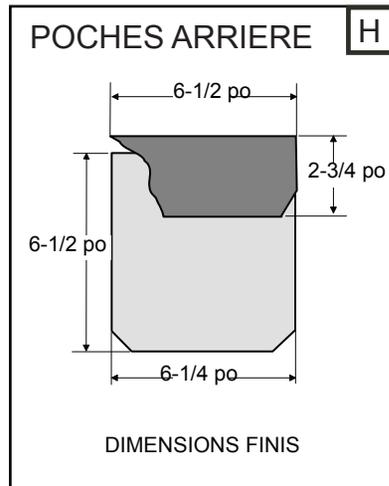


FIGURE V - ETIQUETTE ET LES MARQUES

REMARQUE: Les symboles d'entretien sont présentés uniquement à titre d'illustration et ne sont pas nécessairement exacts. Veuillez vous reporter aux symboles d'entretien spécifiés dans les données techniques pour plus d'exactitude.

ITEM & CONTRACT INFO	ARTICLE ET INFO SUR LE CONTRAT	COVERALLS, NAVAL BOARDING PARTY COMBINAISONS DE L'EQUIPPE D'ARRAISonnement DE NAVIRES NSN/NNO: 8415-20-XXX-XXXX SIZE/TAILLE : 7040 NATO SIZE / TAILLE OTAN : XXXX-XXX CONTRACT NO. / NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXXX CONTRACTOR NAME/NOM D'ENTREPRENEUR: Jones & Company DATE OF / DE MANUFACTURE: MM/YY FIBRE CONTENT / TENEUR DE FIBRES: XXXXXXXXXXXXX
CARE SYMBOLS	SYMBOLES D'ENTRETIEN	 50°C  Tumble dry on medium. / Séchage par culbutage T/moyenne  Iron at medium temperature. / Repasser à une temperature moyenne.  Do not bleach. / Ne pas javeliser.  Do not dry-clean. / Ne pas nettoyer à sec.
CARE INSTRUCTIONS	CONSIGNES D'ENTRETIEN	1. WASH GARMENTS BEFORE WEARING. 2. WASH GARMENTS IN WARM WATER. A SECOND, CLEAN WATER RINSE IS RECOMMENDED. DO NOT USE CHLORINE BLEACH. DO NOT USE LIQUID FABRIC SOFTENER. <hr/> 1. LAVER LE VÊTEMENT NEUF AVANT DE LE PORTER. 2. LAVER LE VÊTEMENT À L'EAU TIÈDE. ON RECOMMANDE D'EFFECTUER UN DEUXIÈME RINÇAGE À L'EAU CLAIRE. NE PAS UTILISER D'AGENTS DE BLANCHIMENT CHLORÉS. NE PAS UTILISER D'ASSOULISSANT LIQUIDE.
USER ID	ID DE L'UTILISATEUR	I.D. _____