

RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:
Bid Receiving - PWGSC / Réception des soumissions -
TPSGC
11 Laurier St./ 11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Core 0A1 / Noyau 0A1
Gatineau, Québec K1A 0S5
Bid Fax: (819) 997-9776

SOLICITATION AMENDMENT
MODIFICATION DE L'INVITATION

The referenced document is hereby revised; unless otherwise indicated, all other terms and conditions of the Solicitation remain the same.

Ce document est par la présente révisé; sauf indication contraire, les modalités de l'invitation demeurent les mêmes.

Comments - Commentaires

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

Issuing Office - Bureau de distribution
Clothing and Textiles Division / Division des vêtements
et des textiles
11 Laurier St./ 11, rue Laurier
6B1, Place du Portage
Gatineau, Québec K1A 0S5

Title - Sujet GANTS A SENSIBILITE TACTILE	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8476-134404/A	Amendment No. - N° modif. 001
Client Reference No. - N° de référence du client W8476-134404	Date 2013-08-14
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-707-63269	
File No. - N° de dossier pr707.W8476-134404	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2013-09-26	Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT
F.O.B. - F.A.B. Specified Herein - Précisé dans les présentes Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input checked="" type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Elder, Sylvie	Buyer Id - Id de l'acheteur pr707
Telephone No. - N° de téléphone (819) 956-3830 ()	FAX No. - N° de FAX (819) 956-5454
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: See herein	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8476-134404/A

Client Ref. No. - N° de réf. du client

W8476-134404

Amd. No. - N° de la modif.

001

File No. - N° du dossier

pr707W8476-134404

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr707

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

Cette modification ajoute un endroit pour voir les échantillons et change l'adresse courriel pour la demande de données techniques.

Dans PARTIE 2 - Paragraphe 5 - DONNÉES TECHNIQUES ET ÉCHANTILLONS.

AJOUTE:

Ministère de la Défense Nationale
Quartier général de la Défense nationale
Imprimerie
45 boul. Sacré-Coeur
Gatineau, Québec
K1A 0K2
A l'attention de: DSCO 4-7-4
TÉL : 819-997-2672
TÉLÉC: 819-994-9561

Dans PARTIE 4 - Paragraphe 1 - Section 1.1.2 - DONNÉES TECHNIQUES

Enlève : Courriel Division PR - PR Division@tpsgc.gc.ca

Insère : Courriel sylvie.elder@tpsgc-pwgsc.gc.ca

Toutes les autres modalités demeurent les même.



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



DONNÉES DE FABRICATION GANTS À SENSIBILITÉ TACTILE

POUR TEMPS FROID

NNO : 8415-20-007-1626

02 avril 2013

OPT/BPR: DSSPM/DAPES 2-13

©Her Majesty in Right of Canada as represented by the Minister of National Defence, 2013

©Sa Majesté la Reine en chef du Canada représentée par le Ministre de la Défense nationale, 2013

Canada

1. PORTÉE

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication contiennent les exigences relatives au matériau, à la conception, à la confection et à l'inspection des gants à sensibilité tactile pour temps froid de l'Aviation royale canadienne.

2. DOCUMENTS PERTINENTS

2.1 Documents du gouvernement. Les documents suivants font partie intégrante des présentes données de fabrication dans la mesure prescrite ci-après. Sauf indication contraire, la version des documents ou des modifications s'appliquant dans le cadre d'un contrat particulier doit être celle qui est en vigueur à la date de l'appel d'offres ou de l'adjudication du contrat.

- a. D-80-001-055/SF-001 Étiquette du vêtement et de l'équipement
- b. D-L-M-008-036/SF-000 Exigences du MDN en matière d'emballage commercial du fabricant
- c. D-L-M-008-002/SF-001 Marquage des articles à entreposer ou à expédier

2.2 Autres publications. Les documents suivants font partie intégrante des présentes données de fabrication dans la mesure prescrite ci-après. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique.

- a. CAN/CGSB 4.2-M Méthodes pour épreuves textiles
- b. CAN/CGSB-54.1-M Points et coutures
- c. CAN/CGSB-86.1-2003 Étiquetage pour l'entretien des textiles
- d. CAN/CGSB 3.24-2005 Résistance aux produits chimiques
- e. US Supply Standards Division A-A 55195 Thread Aramid Spun Staple, Type 11
- f. FTMS 191A Méthode 5931 Détérioration statique
- g. ASTM Standard D2807 / D2810 / D6076 / D1815 / D2212
- h. NFPA Standard 1975-2009 para8.3 (Mod ASTM D751)
- i. BS EN ISO 11641 / 14268 / 3380 / 3696

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

Figure 1	Emplacement du spécimen d'essai pour le cuir
Figure 2	Guide de référence pour la prise des mesures
Figure III	Dos, paume et intérieur du gant

2.4 Modèles réglementaires

DSSPM 366-11 Gants à sensibilité tactile pour temps froid

2.5 Patrons de papier. Les gants à sensibilité tactile pour temps froid doit être coupé au moyen des patrons de papiers fournis par le gouvernement. Le ministère de la Défense nationale fournira les patrons de papiers suivants : code de style GACFWT33, gants à sensibilité tactile pour temps froid, la taille Grand sera utilisée aux fins de l'appel d'offres.

2.6 Ordre de préséance. En cas d'incohérence entre le contrat et les données techniques, le contrat a préséance. En cas de divergence entre les documents techniques (c.-à-d. dans ou entre les données de fabrication, les dessins, les figures, les patrons de papier et le modèle réglementaire), l'entrepreneur doit communiquer avec le responsable technique ou l'organisme gouvernemental responsable des documents contractuels.

3.0 EXIGENCES

3.1 Modèles réglementaires. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, doit être fourni au soumissionnaire retenu. Le modèle réglementaire doit constituer la norme en ce qui concerne les propriétés qui ne sont pas spécifiées dans les données de fabrication.

3.2 Conception. Le gant doit incorporer les éléments suivants :

- Paume en cuir avec dos en tricot stratifié triple épaisseur
- Paume en cuir renforcée de tricot stratifié
- Bande de serrage élastique sur le devant du poignet
- Style gantelet
- Assemblage avec coutures et surpiqûres sur la partie en cuir des doigts

3.3 Taille. Les gants à sensibilité tactile pour temps froid doivent être offerts en cinq tailles : T-Petit à T-Grand. Les tailles et les numéros de nomenclature de l'OTAN (NNO) correspondants sont conformes au tableau I.

Tableau I

TAILLE	
T-Petit	8415-20-007-1627
Petit	8415-20-007-1628
Moyen	8415-20-007-1629
Grand	8415-20-007-1630
T-Grand	8415-20-007-1631

3.4 Matériaux

3.4.1 Tricot. Le tricot pour le renfort du dos et de la paume du gant doit être un molleton 100 % Nomex IIIA triple épaisseur avec endroit velours et envers en jersey Nomex IIIA contrecollé à une membrane ignifuge, imperméable à l'eau et perméable à la transpiration conforme au tableau III et au modèle réglementaire DSSPM 464-10. La couleur doit être noire. Prendre note que le tissu doit être traité avec un produit anti-microbien et anti-bactérien pour empêcher la croissance de bactéries et de moisissures. Le tissu utilisé pendant les essais de navigabilité technique est le style #5681 de TIK Knits, (8531, ch. Delmeade, Mont-Royal (Québec), 514-343-5511). Un tissu équivalent est acceptable.

3.4.2 Pièce de renfort de la paume. L'envers de la paume et du pouce doit être renforcé avec le même tissu triple épaisseur utilisé pour la confection du gant.

3.4.3 Cuir. La paume du gant doit être confectionnée en cuir de mouton à poil de tannage combiné conforme aux tableaux IV et V. L'épaisseur du cuir doit être de 0,75 mm ± 0,1 mm. Le cuir doit être produit par tannage combiné au chrome et au glutaraldéhyde à partir de peaux aniline de mouton à poil sans apprêt de surface (ou l'équivalent). Les additifs utilisés pour améliorer le rendement du cuir doivent être incorporés pendant le tannage. Le cuir fini doit être parfaitement tanné, moelleux et souple. Le cuir présentant des frisures (cuir flanché) ne sera pas accepté. Les matériaux utilisés pour le tannage et le finissage ne doivent pas nuire au cuir ni à l'utilisateur du cuir.

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

3.4.3.2 Couleur. La couleur utilisée doit être le brun conformément au modèle réglementaire DSSPM 464-10.

3.4.3.3 Propriétés chimiques et caractéristiques de rendement. Lorsqu'il est mis à l'essai conformément aux méthodes citées, le cuir doit respecter les exigences indiquées aux tableaux IV et V.

3.4.3 Fil. Le fil utilisé doit être un fil commercial 35 tex, en fibre 100 % aramide (Kevlar) résistant aux températures élevées et ayant une résistance à la rupture de 44 N (10 lb) et un allongement de 4 % conformément à la norme commerciale Mil A-A-55195, type II. Le fil Crag-Spun de l'entreprise Atlantic Thread and Supply Company (tél. 1 800-287-4824), ou son équivalent, est jugé conforme à cette exigence. Le fil doit être de couleur noire.

3.4.4 Élastique. L'élastique cousu sur le devant du poignet du gant doit être conforme aux exigences du tableau II. La couleur doit être naturelle. Le produit Cansew EPB C10MM, ou son équivalent, est jugé conforme à cette exigence.

Tableau II- Exigences en matière de rendement de l'élastique

Propriété	Méthode d'essai CAN/CGSB-4.2	Exigence	Minimum	Maximum
Largeur	4	9,5 mm (3/8 po)	8,7 mm	10,3 mm
Masse	5A	145 m/kg	130 m/kg	160 m/kg
Allongement	Main	150 %	135 %	165 %
Nombre de porte-bobine		21		
Fils par porte- bobine		2 fils de titre 20 Ne (English cotton count)		
Duites par cm		29	26	32
Coeur		10 fils de caoutchouc blanc extrudé de titre 40		

3.5 Coupe

3.5.1 La paume du gant doit être découpée dans le cuir spécifié obtenu avec des peaux adéquatement conditionnées par mouillage et étirées sur la largeur et la longueur conformément aux meilleures normes et pratiques commerciales. Cette méthode permet d'éviter toute déformation du cuir.

3.5.2 Les fourchettes et les pièces du dos du gant et du ponce doivent être découpées dans le tissu triple épaisseur imperméable à l'eau et perméable à la transpiration, et résistant à la chaleur conforme aux exigences. Les pièces du dos du gant et du ponce doivent être découpées sur la longueur du grain (de la manchette jusqu'au bout des doigts).

3.6 Couture

- 3.6.1 Toutes les coutures et piqûres doivent être conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-M.
- 3.6.2 Le type de point doit être le point noué ou le point de chaînette de type 301 et comporter de 4 à 5 points par centimètre.
- 3.6.3 Les coutures, les piqûres et les casses de fil doivent être arrêtées au moyen de 4 à 5 points arrière.
- 3.6.4 La tension des fils de l'aiguille et de la cannette doit être adéquatement réglée pour permettre d'exécuter des points bien formés.
- 3.6.5 Lorsqu'il est prescrit d'exécuter une piqûre à aiguille double, cette dernière doit être réalisée à au moins 2 mm du bord au moyen de points noués ou de points de chaînette exécutés avec les aiguilles réglées à 2 mm d'écart.
- 3.6.6 Les parties en cuir doivent chevaucher sur 5 mm les parties en tissu dans la piqûre. Le type de couture est 1.02.01.
- 3.6.7 La réserve de couture doit être de $4 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$ et le type de couture est 1.01.01.
- 3.6.8 L'élastique doit être cousu à point zigzag trois fils, avec le point de type 321 et une couture de type 5.04 et comporter de 6 à 8 points par centimètre.
- 3.7 Ajustement et fermeture
- 3.7.1 Fourchettes. Les fourchettes doivent être cousues ensemble à l'aide du type de couture indiqué au parag. 3.6.7. Les coutures des fourchettes sont alignées à la base de chaque doigt. Les fourchettes sont jointes à la paume en cuir par une piqûre double de la longueur spécifiée au parag. 3.6.6. Les fourchettes sont jointes au dos en tissu du gant au moyen d'une couture du type indiqué au parag. 3.6.7.
- 3.7.2 Haut du pouce. Le haut du pouce doit être joint à la paume en cuir par une couture à point noué.
- 3.7.3 Bas du pouce. Le bas du pouce doit être joint à la paume du pouce et du gant en cuir par une couture à point noué.
- 3.7.4 Renfort de la paume. Le renfort de la paume doit être cousu à point noué sur l'envers de la paume en cuir dans la même position que celle indiquée sur les patrons de papier et conformément à l'échantillon réglementaire. La pièce est jointe au cuir avec une piqûre double exécutée à 1,5 mm du bord, les aiguilles étant réglées entre 1,5 et 2 mm d'écart.

3.7.5 Élastique du poignet. Une longueur de 115 mm (taille Moyen) d'élastique non étiré doit être cousue sur l'intérieur de la paume formant le poignet. L'élastique doit être posé à 70 mm \pm 5 mm du bord non fini du bas du gant et se prolonger sur toute la largeur du devant du gant. L'élastique doit être cousu sous tension en laissant 12 mm d'élastique à l'extérieur des coutures latérales. La longueur de l'élastique doit être déterminée en fonction de la taille du gant.

3.7.6 Ourlet. L'ourlet doit être replié sur 8 à 10 mm. Il doit être piqué à 3 mm \pm 1 mm du bord non fini. L'étiquette est insérée dans le dos du gant (partie en tissu).

3.8 Tableau des mensurations

3.8.1 Les gants à sensibilité tactile pour temps froid doivent respecter les mensurations indiquées au tableau V. Se reporter à la figure II pour des directives sur la façon de prendre les mesures.

3.9 Appariement

3.9.1 Un gant droit doit être assorti aussi précisément que possible à un gant gauche pour créer une paire. Les gants d'une même paire doivent être attachés ensemble. La méthode de fixation choisie ne doit pas endommager les gants.

3.10 Étiquette de marquage

3.10.1 Étiquette de marquage et d'entretien. Les inscriptions suivantes et les consignes d'entretien doivent être imprimées en lettres lisibles et indélébiles sur l'étiquette conformément à la spécification D-80-001-055/SF-001, Étiquette du vêtement et de l'équipement. Le type I est privilégié en ce qui concerne le confort, car l'étiquette sera en contact direct avec le porteur. L'étiquette doit mesurer environ 2,5 cm de hauteur sur 3 cm de largeur et être cousue dans l'ourlet du gant. Les renseignements suivants y seront inscrits :

- (a) Size/Taille;
- (b) Year of Manufacture/Année de confection;
- (c) NATO Stock Number/Numéro de nomenclature de l'OTAN;
- (d) Contract Number/Numéro du contrat

4.0 ASSURANCE DE QUALITÉ

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat, l'entrepreneur doit s'assurer que toutes les inspections et tous les matériaux sont conformes aux exigences prescrites dans les présentes données de fabrication. L'entrepreneur peut utiliser son propre équipement d'inspection et d'essai, ou celui de toute installation jugée acceptable pour le gouvernement ou son représentant désigné.

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

5.0 CONDITIONNEMENT

5.1 Conditionnement et emballage. Sauf indication contraire, le conditionnement, l'emballage, la livraison et le marquage des contenants d'expédition doivent être conformes aux modalités du contrat.

6.0 REMARQUES

6.1 Définitions

6.1.1 Responsable technique. Le responsable technique est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Sauf indication contraire dans le contrat, l'autorité responsable de la conception est le directeur de l'Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) 2-13, ministère de la Défense nationale.

6.1.2 Modèle réglementaire principal. Le modèle réglementaire principal est le seul prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué et dont le gouvernement du Canada est le détenteur.

6.1.3 Modèle réglementaire. Le modèle réglementaire est la copie du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant aux bureaux régionaux de TPSGC qui doit l'utiliser comme un guide pendant la production.

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

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

Tableau III
Exigences relatives au rendement des gants en tricot stratifié triple épaisseur à sensibilité tactile pour temps froid

Propriété	MASSE (g/m ²)	Solidité de la couleur au frottement (décolornement)	Solidité de la couleur à la sueur	Perméabilité à l'air (cm ³ /cm ² .s-1)	Détérioration statique (temps de détérioration : 10 % de la charge appliquée) - état initial	Résistance à la flamme	a. à la réception	Flammes persistantes moyennes	Longueur moyenne endommagée
METHODE D'ESSAI	CAN/CGSB 4.2 n° 5.1	CAN/CGSB-4.2 n° 22	CAN/CGSB 4.2 n° 23	CAN/CGSB 4.2 n° 36	FTMS 191A Méthode 5931 Faire l'essai à 20 °C et à 20 % HR chaîne et trame, endroit et envers, à une charge de +5000 V et de -5000 V Rapport : Tension maximale atteinte et résultats des essais pour les deux faces (endroit et envers) et les deux sens (chaîne et trame) du tissu.	Chaîne (endroit), trame (endroit), chaîne (envers), trame (envers) Temps de détérioration moyen de moins de 0,5 s pour les deux faces et les deux sens; pas de mesure individuelle supérieure à 0,5 s.	CAN/CGSB 4.2 n° 27.10 Brûlage de la surface, modifié à 4 s		
MINIMUM	470 g/m ²				Le tissu doit recevoir une charge d'au moins + 4000 V Chaîne (endroit), trame (endroit), chaîne (envers), trame (envers) Temps de détérioration moyen de moins de 0,5 s pour les deux faces et les deux sens; pas de mesure individuelle supérieure à 0,5 s.				
MAXIMUM	500 g/m ²	Sec : 4 Mouillé : 4	Changement de couleur : Degré 4 de l'échelle de gris	1.0				Longueur : 2 s Largeur : 2 s Longueur : 100 mm Largeur : 100 mm	

Propriété	MÉTHODE D'ESSAI	MINIMUM	MAXIMUM
Efficacité de la protection thermique – avec espacement	CAN/CGSB-4.2 n° 78.1 paragr. 8.2a	25	
Diffusion de la vapeur (m ² Pa/w)	ISO 11092		15
Résistance à l'eau	CAN/CGSB 4.2 n° 26.5 Essai de pénétration sous haute pression; endroit du tissu en contact avec l'eau	400 kPa	
Résistance à l'éclatement	CAN/CGSB 4.2 n° 11.1	1150 kPa	
Stabilité thermique	NFPA 1975 – 2009 paragr. 8.3 (mod. ASTM D751)	Aucune fonte, aucun dégoulinage, aucun collage entre les épaisseurs ni au verre, épaisseurs faciles à séparer	
Résistance aux substances chimiques	Voir la note 1 pour la méthode de résistance aux substances chimiques. À la suite de l'essai d'exposition aux substances chimiques : 1. Résistance à l'eau sous haute pression, méthode CAN/CGSB 4.2 n° 26.5 2. Résistance à l'eau avec équipement, méthode CAN/CGSB 4.2 n° 26.5, 10 min/10 lb/po ² (68,95 kPa)	Pour toutes les substances chimiques : 400 kPa Aucune fuite.	

Note 1 : Procédure d'essai de résistance aux substances chimiques : 100 mL/m² pour les substances chimiques liquides, 50 g/m² pour les substances chimiques non liquides placées sur le dessus du tissu et puis couvertes d'une plaque de verre et pesées à une pression totale de 6,895 kPa (1lb/po²) pendant deux heures.

TABLÉAU IV – Cuir de mouton à poil de tannage combiné

PROPRIÉTÉS CHIMIQUES (SANS HUMIDITÉ)			
Propriété	Méthode d'essai	Exigence	
		Minimum	Maximum
Oxyde de chrome (Cr ₂ O ₃)	ASTM D2807	2,0 %	
Acidité (PH)	ASTM D2810	3,0	
Température de retrait	ASTM D 6076	90° C	

TABLÉAU V – Cuir de mouton à poil de tannage combiné

EXIGENCES RELATIVES AU RENDEMENT					
Propriété	Méthode d'essai	Exigence		Résistance au déchirement	Résistance à la pénétration d'eau
		Minimum	Maximum		
Résistance au déchirement	ASTM D2212 (pour 0,7 mm d'épaisseur)	30 N/mm	(moyenne de 4 spécimens par sens)		
Résistance à la pénétration d'eau	CAN/CGSB 4.2 n° 26.3* ou ISO 0811 *	25 kPa			
Solidité de la couleur à la sueur	BS EN ISO 11641	2			
Résistance à la sueur	Voir Méthode d'essai pour déterminer la résistance à la sueur, en appendice I du présent document.	70° C			
Solidité de la couleur au frottement (dégoûtement)	CAN/CGSB-4.2 n° 22	Degré 3,5 de l'échelle de gris			
Perméabilité à la transpiration	BS EN ISO 14268	8 mg/cm ² /h			
Absorption statique d'eau	ASTM D1815	0,2 g/cm ³			

*Un grillage rigide (8 trous par pouce) doit être placé sur le cuir du côté qui n'est pas en contact avec l'eau) pour empêcher la distension du cuir sous tension.

Échantillonnage. Doit être effectué conformément à la norme ASTM D2813. Quatre peaux sélectionnées aléatoirement dans chaque lot de cuir doivent former les spécimens qui seront utilisés pour tester les propriétés chimiques et physiques conformément aux méthodes d'essai applicables (voir les tableaux IV et V). Pour les lots consistant en moins de quatre peaux, chaque peau doit être échantillonnée. L'emplacement et la dimension du spécimen doivent être identiques à ceux de la figure 1.

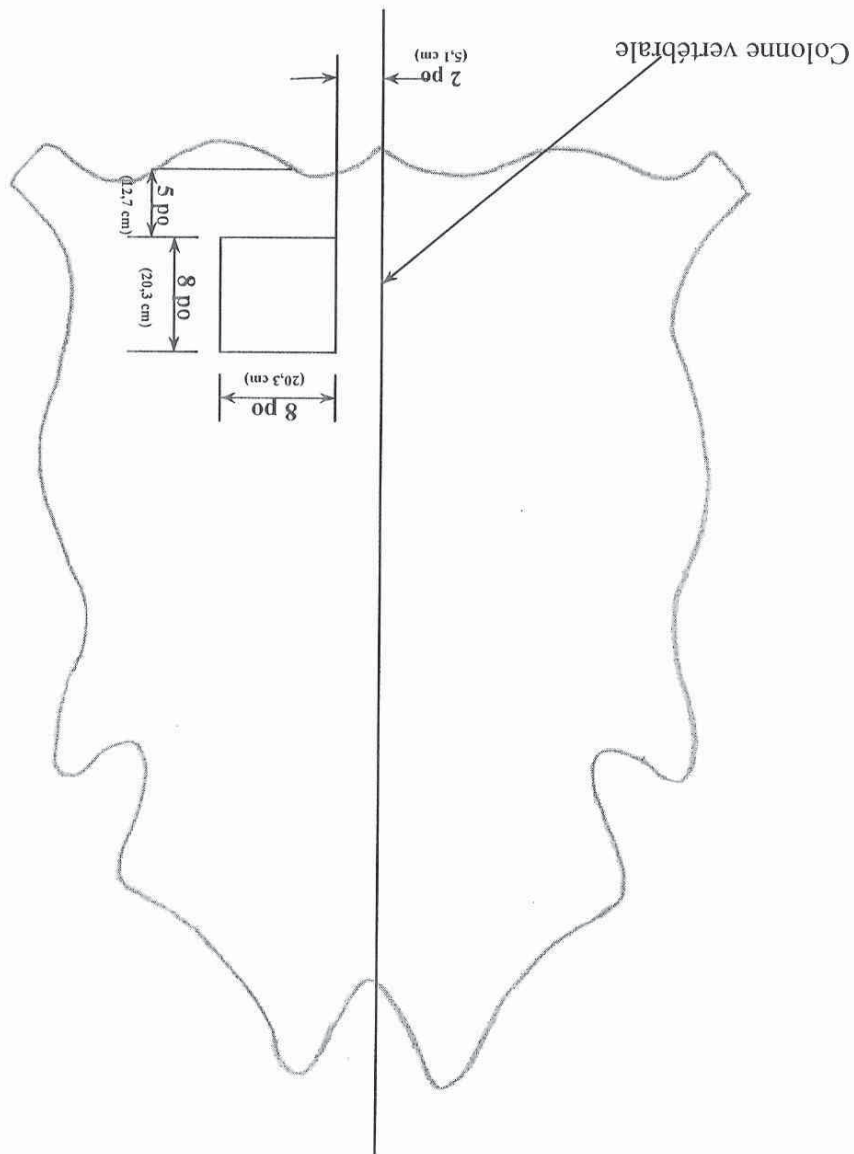


Figure 1
Emplacement du spécimen d'essai

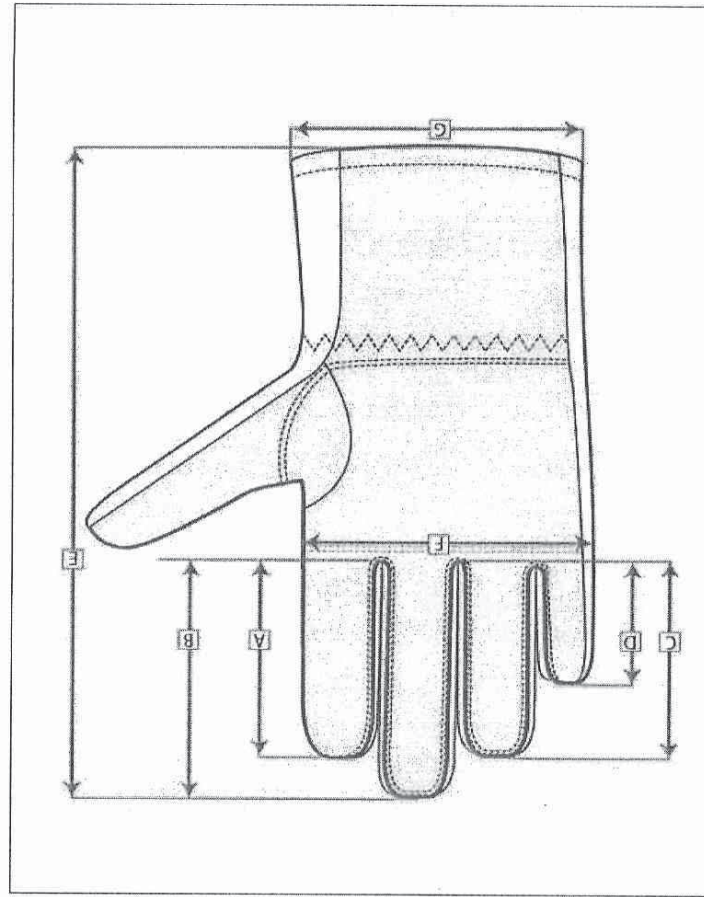


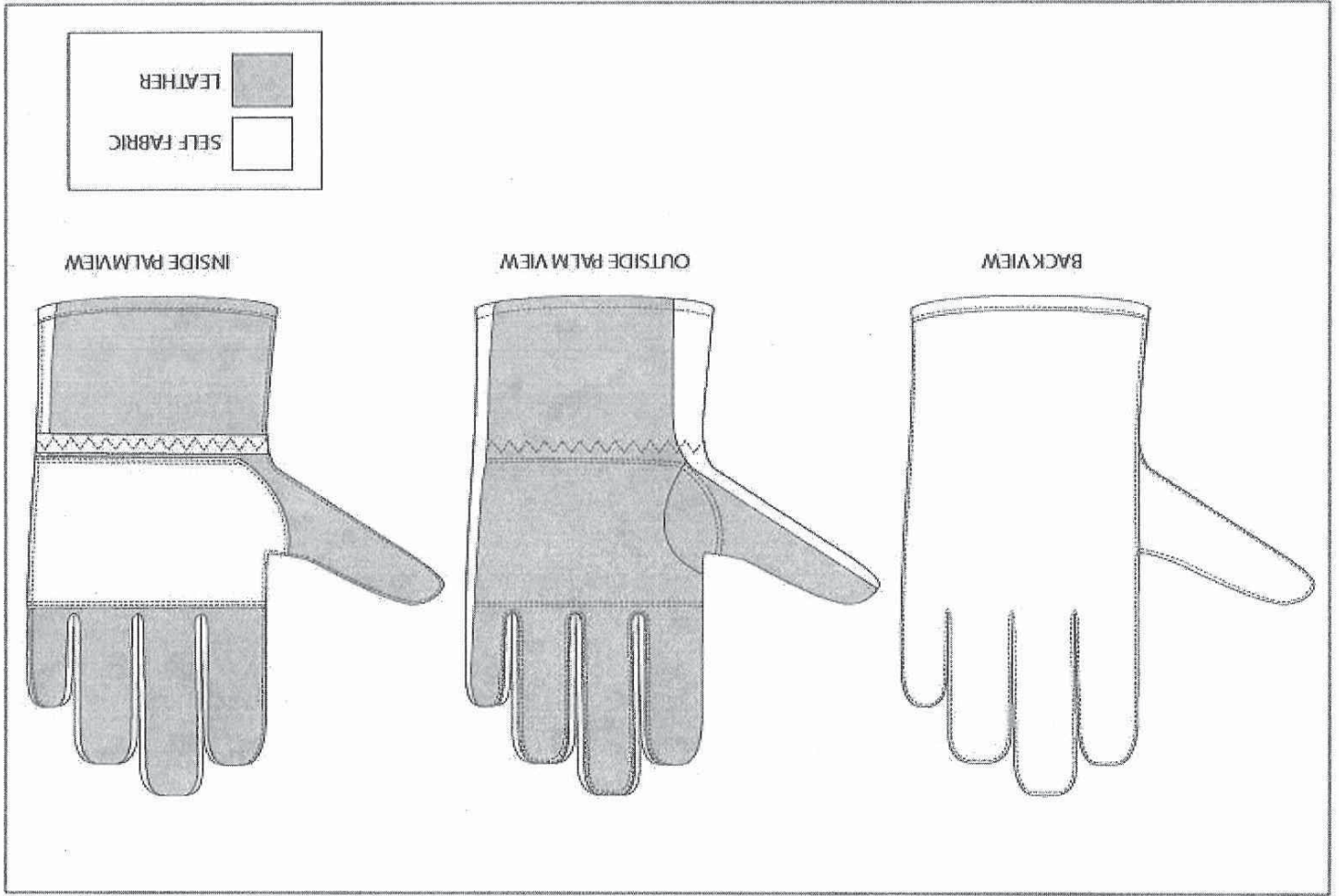
Figure II – Guide de référence pour la prise des mesures

Réf.	Description	Moyen	Grand	Tol.
A	Longueur de l'index	71	76	± 3
B	Longueur du majeur	82	88	± 3
C	Longueur de l'annulaire	74	79	± 3
D	Longueur de l'auriculaire	58	64	± 3
E	Longueur du gant	274	284	± 3
F	Largeur de la paume	114	119	± 3
G	Largeur de la manchette	134	137	± 3

(Toutes les mesures sont en millimètres)

Tableau VI – Tableau des mensurations : gants à sensibilité tactile pour temps froid

Figure III – Dos, paume et intérieur du gant
Gant à sensibilité tactile pour temps froid



Backview	Vue de dos
Outside palm view	Vue de l'extérieur de la paume
Inside palm view	Vue de l'intérieur de la paume
Shelf fabric	Tissu
Leather	Cuir

MÉTHODE D'ESSAI POUR DÉTERMINER LA RÉSISTANCE À LA SUEUR

1.1 Aperçu

Un spécimen de cuir est préparé. Il est mis à l'essai pour déterminer la température de rétraction après immersion dans une solution de sueur artificielle.

1.2 Solution d'essai et réactifs nécessaires.

Dissoudre dans l'eau :

- a. 8,0 g de lactate de sodium
- b. 8,0 g de chlorure de sodium
- c. 0,8 g de glycine
- d. 0,6 g de bicarbonate de soude

Utiliser de l'eau (grade 3) conforme aux exigences de la norme BS EN ISO 3696 et des substances chimiques de qualité réactif analytique.

Ajouter de l'eau à 20 °C jusqu'à l'obtention de 100 mL.

1.3 Procédure

Préparer un spécimen selon la méthode décrite dans la norme BS EN ISO 3380.
Immerger le spécimen dans la solution d'essai en utilisant 20 mL de solution pour 1 g de cuir.
Maintenir le spécimen et la solution à 50 ± 2 °C pendant 48 h.
Rincer le spécimen à l'eau.
Déterminer la température de rétraction selon la méthode décrite dans la norme BS EN ISO 3380.

1.4 Rapport d'essai

Indiquer la température de rétraction.
Indiquer la méthode utilisée dans la présente annexe.
Préciser toute circonstance particulière ayant pu influencer les résultats.
Identifier l'échantillon.