

Revision: 4 February 2013

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 doivent continuer de s'appliquer.

**MANUFACTURING DATA
FOR
PARKA, COLD/WET WEATHER, CANADIAN RANGERS, RED
NSN 8415-20-006-9750**

1. SCOPE

1.1 Scope. This Manufacturing Data covers the materials, design, construction and inspection requirements for the cold/wet weather parka worn by the Canadian Rangers.

1.2 Intended use. The red parka is designed to be worn with the Trousers, Cold / Wet Weather, DSSPM 2-6-87-7022, and shall be worn by the Canadian Rangers in cold, wet weather conditions.

2. RELATED DOCUMENTS

2.1 Government documents. The following documents form part of this Manufacturing Data to the extent specified herein. Unless otherwise specified, the issue or amendment of documents effective for a particular contract shall be that in effect on the date of the applicable design data list, the invitation to tender or the contract.

SPECIFICATIONS AND STANDARDS

CF-B-854	Buttons, Nylon (30 and 45 Ligne)
D-80-001-028/SF-001	Specification for Cord, Plaited, Spun, Synthetic Fibre
D-80-001-055/SF-001	Specification for Label, Clothing and Equipment
D-80-001-121/SF-001	Specification for Cloth, Twill, Nylon/Cotton (Oil and Water Repellent Treated)
D-83-001-005/SF-001	Specification for Fasteners, Slide, Interlocking

DRAWINGS

2811	Strap and Button Assy, 45 Ligne
373118	Button, Nylon, Slotted, 30 Ligne

OPI/BPR: DSSPM 2-6

Canada

Copyright ©2004 by Department of National Defence Canada

Revised: 4 February 2013

389556

Button, Bar, Plastic, 45 Ligne

8790166

Strap and Button Argt, 30 ligne, Type I

2.2 Other publications. The following documents form part of this Manufacturing Data to the extent specified herein. Effective date shall be that in effect on the date of manufacture. Source is as shown:

Canadian General Standards Board Sales Unit

11 Laurier Street

Place du Portage, Phase III

Hull, Québec K1A 1G6

CAN/CGSB-4.2

Textile Test Methods

CAN/CGSB-4.131

Cotton-Covered or Polyester-Covered Polyester Thread

CAN/CGSB-4.139

Polyester Staple Thread

CAN/CGSB-54.1

Stitches and Seams, Parts I and II

4-GP-80Ma

Cotton Thread

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.govTéléchargement de documents : <http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>

A-A-55126B

Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic

2.3 DSSPM documents. The following documents form part of this Manufacturing Data to the extent specified herein.

Annex C **DSSPM 2-2-80-052** - Manufacturing Data for Cloth, Taffeta, Nylon, 88 g/m²

Annex D **DSSPM 2-2-80-091** - Specification for Cloth, Plain Weave, Nylon, 195 g/m²

Annex E **DSSPM 2-2-80-215** - Manufacturing Data for Waterproof Moisture Vapour Permeable (WMVP) Barrier Fabric

Annex J **CFTPO General** - Canadian Forces Transportation Packaging Order

2.4 Figures. The following Figures form part of this Manufacturing Data. Figures are not to scale.

Figure 1

Front and Back View

Figure 2

Garment Components - Dimensions

Figure 3

Front Cargo Pocket System

Revised: 4 February 2013

Figure 4	Chest and Sleeve Pockets
Figure 5	Front Fly System
Figure 6	Underarm Venting System
Figure 7	Flap Closure for Back Yoke
Figure 8	Hood
Figure 9	Lining Details
Figure 10	Care and Marking Label

2.5 Sealed patterns.

DSSPM 106-02	Coat, Combat, CADPAT™ (TW), Integrated Clothing Ensemble (ICE)
DSSPM 262-08	Cloth Knit, Polyester/Cotton, 50/50, Canadian Rangers Red (for colour match only)
DCGEM 290-73	Cloth, Taffeta, Nylon, 88 g/m², Type II, for Finish Only
DSSPM 251-02	Cloth, Polyester, Double-Sided Pile (Veloured), Solid Colour
DCGEM 275-66	Cloth, Plain Weave, Nylon, for Finish
DCGEM 266-82	Cord, Plaited, Spun Synthetic Fibre, Lightweight

2.6 Paper patterns. DND will provide the paper patterns for all sizes under Style Code CCWCRR30. Size 7040 will be used for tendering purposes.

2.7 Order of precedence.

2.7.1 In the event of any inconsistency in contract documents such as the contract, manufacturing data, and sealed pattern, the order of precedence shall be contract, technical data, and sealed pattern.

2.7.2 In the event of a conflict between the text of this specification and the references cited herein, the text of this specification shall take precedence.

2.7.3 In the event of inconsistency within this manufacturing data, the Contracting Authority shall be contacted for clarification.

2.7.4 Nothing in this document supersedes applicable laws and regulations, unless a specific exemption has been obtained.

3 REQUIREMENTS

3.1 Sealed patterns. A sealed pattern, when available, will be supplied to the successful tenderer. The sealed pattern shall constitute the standard in regard to any properties not specified in this Manufacturing Data.

3.2 Design. The design shall be in accordance with Sealed Pattern 106-02 and shall incorporate the following features:

- a. loose fitting;

Revised: 4 February 2013

- b. front closure with slide fastener and covered buttoning fly system;
- c. two piece sleeves with elbow patches and band cuff finish;
- d. underarm vent with slide fastener closures;
- e. hook and loop fastener tape on right chest for placement of name tape;
- f. rank tab on outside front fly;
- g. chest pockets with covered slide fastener closure;
- h. pencil pocket inside left chest pocket;
- i. cargo pockets with retainer tabs and inside magazine pockets;
- j. pocket with covered slide fastener on right sleeve;
- k. shoulder tab on left sleeve for detachable Canadian flag;
- l. front yoke;
- m. draw cords in waist and hem;
- n. stowaway hood with storage at the base of collar;
- o. full interlining of a waterproof, moisture vapour permeable membrane;
- p. fully lined; and
- q. self-stowage pouch in back lining.

3.2.1 Unless otherwise specified, this garment shall be governed by the Scale of Measurements (see Table I).

3.3 Preproduction sample. When specified in the contract, pre-production samples shall be a requirement of this manufacturing data. Pre-production samples shall be completely representative of the final product, being made from parts and materials specified and by equipment and processes which will be used in quantity production.

3.4 Materials.

3.4.1 Shell. The shell material shall be nylon/cotton twill, in accordance with D-80-001-121/SF-001 and with Sealed Pattern DSSPM 255-04 (for construction, finish and hand). The fabric shall be given a durable fluorocarbon, oil resistant and water repellent treatment. The colour shall be red in accordance with Sealed Pattern DSSPM 262-08.

3.4.2 Lining. The lining material shall be nylon taffeta lining in accordance with DSSPM 2-2-80-052, Type II (**Annex C**) and Sealed Pattern DCGEM 290-73. The colour shall be black.

3.4.3 Waterproof moisture vapour permeable barrier. The barrier shall be waterproof moisture vapour permeable barrier fabric (WMVP), Type I in accordance with DSSPM 2-2-80-215 (**Annex E**). The fabric colour shall be black.

3.4.4 Sealing tape. The sealing tape shall be commercially available tape compatible with the WMVP material. The tape shall be in accordance with DSSPM 2-2-80-215 (**Annex E**). The colour shall match the barrier fabric.

3.4.5 Handwarmer fleece. The handwarmer fleece fabric shall be knitted from 100% filament polyester yarns, the cloth shall be double faced, veloured and sheared. The fabric structure and finish shall be consistent with that of Sealed Pattern DSSPM 251-02, Cloth, polyester, double-sided pile (veloured), solid colour. The fabric shall have a maximum mass of 275 g/m². The fabric shall have a maximum thickness of 6.3 mm and minimum thickness of 5.8 mm when measured under 0.03 kPa pressure according to CAN/CGSB-4.2 Method 37. When laundered according to the conditions prescribed for the garment, the fleece shall have a maximum dimensional change of 7% in the warp direction and 5% in the weft direction, with the total shrinkage for both directions not to exceed 10%. The colour used shall be black.

Revised: 4 February 2013

3.4.6 Nylon. The nylon used for pocket linings and the binding for the hand warmer pockets shall be plain weave nylon, 195 g/m² in accordance with DSSPM 2-2-80-091 (**Annex D**) and Sealed Pattern DCGE 275-66. The fabric colour shall be black.

3.4.7 Tricot. The material used as some pocket bags and the bottom gusset shall be commercially available porous nylon tricot conforming to the requirements indicated in Table II. The fabric colour shall be black.

TABLE II - REQUIREMENTS FOR POROUS NYLON TRICOT

Description	100% dull nylon tricot, 2 bar knit	
Gauge	32	
Wales	40 per inch	Tolerance ± 3
Courses	41 per inch	Tolerance ± 2
Weight	85 g/m ²	Tolerance $\pm 5\%$
Shrinkage length	Tolerance $\pm 6\%$	
Shrinkage width	Tolerance $\pm 8\%$	

3.4.8 Hook and loop fastener tape. The tape shall be Type II, Class 1, 100%nylon, hook and loop fastener tape in accordance with A-A-55126B. The colour shall be black. This Manufacturing Data specifies the use of the following widths:

- plain backed, 18 mm (3/4-inch) width;
- plain backed, 25 mm (1 inch) width;
- plain backed, 38 mm (1 1/2 inch) wide; and
- plain backed, 50 mm (2 inch) width hook and loop fastener tapes.

3.4.9 Slide fasteners. The slide fasteners for the front closure, breast pockets, and sleeve pockets shall have plastic interlocking members, automatic lock sliders and 100% polyester tape in accordance with D-83-001-005/SF-001. The slide fasteners used for the carrying pouch, underarm ventilation (shell only), and handwarmer pockets shall have monofilament (coil) members, automatic lock sliders and 100% polyester tape in accordance with D-83-001-005/SF-001. When tested in accordance with the applicable test methods, the slide fasteners shall meet the requirements for colourfastness and strength. The colour shall black. Lengths for the pockets and carrying pouch shall be as indicated in Table III and IV below. The requirements for the slide fasteners are detailed in Table III:

TABLE III - REQUIREMENTS FOR SLIDE FASTENERS

Application	Class	Type	Chain Type	Pull Type
Front closure	4	9	Moulded	Long pull
Hand warmer pocket	3	1	Monofilament (Coil)	Regular pull
Carrying Pouch	3	3	Monofilament (Coil)	Metal loop pull trap with long pull

Revised: 4 February 2013

Application	Class	Type	Chain Type	Pull Type
Breast pockets	3	15	Moulded with stoppers at both ends	Wire swivel pull
Sleeve pocket	3	1	Moulded	Wire swivel pull
Underarm ventilation on shell	1	11	Monofilament (coil) centre opening	Regular pull

Note: See para 3.4.10 and Table VI for the requirement details of the slide fastener used as the underarm ventilation on lining.

TABLE IV - LENGTH REQUIREMENTS FOR POCKET SLIDE FASTENERS

Application	Length
Hand warmer pockets	7-inch (17.7 cm)
Breast pockets	9-inch (22.8 cm)
Sleeve pockets	6-inch (15.2 cm)

TABLE V - LENGTH REQUIREMENTS FOR CARRYING POUCH

Size	Length
32	20-inches (50.8 cm)
36	22-inches (55.8 cm)
40	24-inches (60.9 cm)
44	26-inches (66 cm)
48	28-inches (71.1 cm)
52	30-inches (76.2 cm)

3.4.10 Slide fasteners with water resistant properties. The slide fasteners for the underarm ventilation (in WMVP membrane liner only) shall have monofilament (coil) members, automatic lock sliders and 100% polyester tape coated with a polyurethane (PU) coating not less than 2.5 mils thick. The slide fasteners shall be in accordance with D-83-001-005/SF-001. When tested with the applicable test methods, the slide fasteners shall meet the requirements for colourfastness and strength. The colour shall black. The lengths shall be as required for each size (see Scale of Measurements - Table I). The detailed requirements are in Table VI:

TABLE VI - REQUIREMENTS FOR SLIDE FASTENER WITH WATER RESISTANT PROPERTIES

Application	Class	Type	Chain Type	Pull Type
Underarm ventilation on WMVP lining	2	11	Monofilament (Coil)	Regular pull

Revised: 4 February 2013

3.4.11 Twill tape. The tape for the pocket retainer tabs and reinforcement for snap fasteners (optional) shall be commercially available 100% polyester woven edge twill tape, herringbone weave, 1-inch (2.5 mm) wide. The colour shall be black.

3.4.12 Webbing. The webbing tape shall be commercially available 100% polypropylene. The tape shall be 1-inch (2.5 cm) wide for the carrying pouch straps and 3/4-inch (19.1 mm) for the ear defenders retaining tabs. The colour shall be black. The webbing must have a tensile strength of 166 kg when tested with in accordance with Test Method 9.1 of CAN/CGSB-4.2-M.

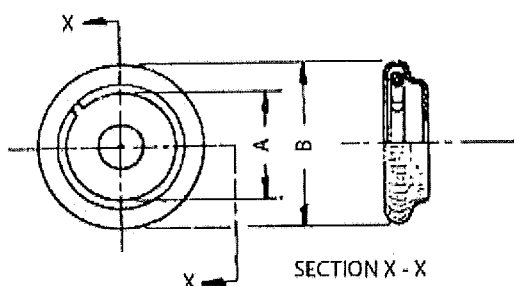
3.4.13 Elastic cord. The drawcord for the hem shall be commercially available elastic cord in accordance with the requirements as specified in Table VII. The finished ends of the cord (a minimum of 3/4-inch (19.1 mm) in length) shall be dipped in an acetate film to prevent unravelling. The colour shall be red in accordance with Sealed Pattern DSSPM 262-08. .

TABLE VII - REQUIREMENTS FOR ELASTIC CORD

Description	Requirements
Diameter (mm)	3.5 mm
Weight (m/kg)	123.7 m/kg
Sheath	16 carriers
Core	16 ends of 34's square cut rubber
Picks per centimetre	28.4
Stretch (%)	190% \pm 10%
Covered yarn	600D polyester

3.4.14 Cord. The cord for the hood, waist and slide fastener pulls shall be Cord, Plaited, Spun Synthetic Fibre, Type I in accordance with D-80-001-028/SF-001 and Sealed Pattern DSSPM 266-82. The colour shall be black.

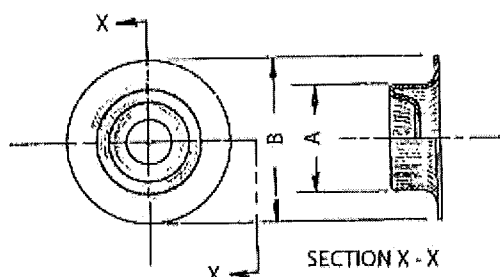
3.4.15 Snap fasteners. The snap fasteners shall be regular spring clamp type in brass with a black finish with a phosphor bronze spring, conforming to Drawings CS-149-1, CS-150-1, CS-151-1 and CS-153-2. Each garment requires four (4) buttons, four (4) sockets, five (5) studs and five (5) posts.



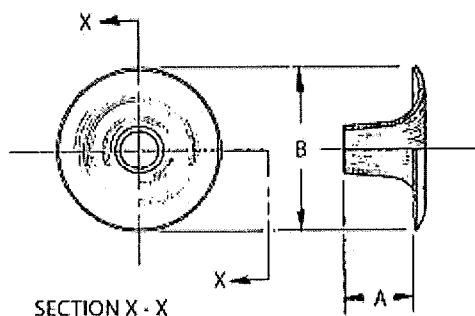
CS-149-1 - Socket Fastener

Inside diameter – Dim A	Outside diameter – Dim B
11/32- inch (8.7 mm)	9/16- inch (14.3 mm)

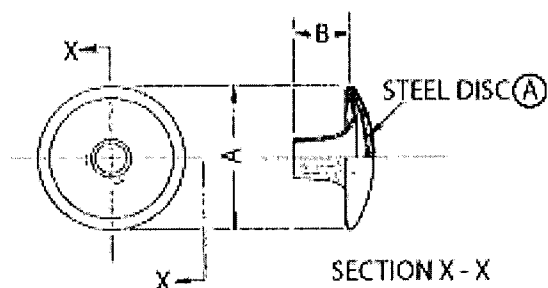
Revised: 4 February 2013

**CS-150-1 - Stud Fastener**

Diameter A	Flange diameter – Dim B
3/8- inch (9.5 mm)	9/16- inch (14.3 mm)

**CS-151-1 - Eyelet Fastener**

Barrel Length Dim A	Flange Diameter Dim B
1/4- inch (6.3 mm)	9/16- inch (14.3 mm)

**CS-153-2 – Button Fastener**

Dim A	Dim B	
Ligne	Dia	Barrel Length
24	39/64-inch (15.5 mm)	11/64- inch (4.4 mm)

3.4.16 Buttons. The buttons shall be 30-ligne and 45-ligne nylon buttons in accordance with CF-B-854 and Drawings 373118 and 389556. The colour shall be black.

3.4.17 Draw cord locks. The draw cord locks for the hood, waist and bottom hem shall be commercially available wheel type, self-locking, acetal, colour shall be black and have the dimensions as indicated in Table VIII.

Revised: 4 February 2013

TABLE VIII - REQUIREMENTS FOR DRAW CORD LOCKS

Application	Bottom hem	Hood and waist
Quantity Required	2	4
Size	3/16-inch (4.8 mm)	1/8-inch (3.2 mm)
Length	1-1/4 inch (3.2 cm)	7/8-inch (22.3 mm)
Width	1-inch (2.5 cm)	13-16 inch (20.3 mm)
Depth	1/4-inch (6.4 mm)	7/32-inch (5 mm)

3.4.18 Thread for seaming, stitching, buttonholes and bartacks. The thread for seaming, stitching, buttonholes and bartacks shall be cotton-covered or polyester-covered, polyester thread (R50 tex) conforming to CAN/CGSB-4.131-M. Unless otherwise specified, all garment components shall be matched for thread colour.

3.4.19 Thread for seaming and serging lining, interlining and pocket linings. The thread used for seaming and serging the lining, interlining and pocket linings shall be polyester staple thread (R40 tex) conforming to CAN/CGSB-4.139. Unless otherwise specified, all garment components shall be matched for thread colour.

3.4.20 Buttonhole gimp. The buttonhole gimp shall be 100% cotton, 3 cord soft finish, R210 tex, conforming to 4-GP-80Ma, Type 2A. Unless otherwise specified, all garment components shall be matched for thread colour.

3.4.21 Labels. Labels with markings, care, and user information shall be as indicated in paragraphs 3.11, 3.12 and 3.13. The colour for all the labels shall be Canadian Average Green in accordance with Sealed Pattern DSSPM 281-01.

3.5 Cutting

3.5.1 Garments shall be cut using duplicates of Government supplied paper patterns. Paper patterns include seam allowance but do not include 'make-up' allowance. The contractor shall be responsible for any changes which may be required for 'make-up' allowance to suit his production methods, but the design, grade or the requirements specified herein shall not be changed.

Note: Paper patterns will not be supplied to contractors involved with special sizes, except upon request. In these instances the contractor shall be responsible for adjusting the paper patterns to accommodate the measurements, stance, and figure of the individual to be fitted.

3.5.2 The shell parts of the garment shall be cut in the direction of the warp as shown on the paper patterns.

3.5.3 The shell parts of each garment shall be cut from the same piece of shell material with the exception of the pencil pocket, chest pocket slide fastener stay, chest pocket facing, cargo pocket welt, all buttoning portions of flaps including rank tab and button strap which may be cut from separate lay or ends of shell material.

3.5.4 The specified materials shall be cut and used in accordance with best commercial standards.

3.6 Sewing

Revised: 4 February 2013

3.6.1 All seams shall be in accordance with CAN/CGSB-54.1-M.

3.6.2 Seams shall be a minimum of 3/8-inch (9.5 mm) wide or as otherwise specified.

3.6.3 All stitching shall be either lockstitched Type 301 or chain stitch Type 401 conforming to CAN/CGSB-54.1-M, having not less than 8 nor more than 10 stitches per inch (2.5 cm).

3.6.4 Where double-lapped seams are specified, numerical designation 2.04.03 of CAN/CGSB-54.1-M shall be used. The needles shall be set 1/4-inch (6.4 mm) apart shall be used.

3.6.5 When double-needle stitched is specified, needles shall be set 1/4-inch (6.4 mm) apart.

3.6.6 The ends of all lockstitched seams and stitchings, also breaks in thread shall be securely backstitched.

3.6.7 The stitches shall present a regular even appearance without fabric pucker and shall be free from skips that may result from faulty machine tension or other stitching malfunctions.

3.6.8 Where seaming, turning and stitching is specified, the edges shall be properly worked out before stitching.

3.6.9 Serging. All exposed raw edges shall be finished with any 500 series, with not less than 10 stitches per inch (2.5 cm).

3.6.10 Where seaming and serging is specified, this may be done in one or two operations.

3.6.11 Hook and loop fastener tape. Hook and loop fastener tape shall be stitched around all edges 1/8-inch (3.2 mm) gauge. Care shall be taken to ensure stitching is formed into the hook and loop portion of the tape.

3.6.11.1 When tapes wider than 1-1/2 inch (3.8 cm) are used, they shall be stitched around all edges and through the center or have a 'X' enclosed in the box.

3.6.11.2 For best results, a ballpoint needle, size 110 (#18) should be used.

3.6.12 Seam sealing. When specified, seams shall be sealed in a manner which will ensure the integrity of the waterproof barrier layer in the garment in accordance with DSSPM 2-2-80-215 (**Annex E**). When sealed areas are examined, the following requirements in Table IX shall be met:

Revised: 4 February 2013

TABLE IX - REQUIREMENTS FOR VISUAL EXAMINATION

Construction Details	Test Method	<u>FAULTS WHICH ARE NOT ACCEPTABLE</u>
Seams	Visual examination	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tape which is not centered across the width of the seam; 2. Delamination along edges of tape, over seam allowance and stitching or across the width of the tape; 3. Bubbling; 4. Blistering; 5. Puckering; 6. Melting; and 7. Ends of threads which have not been trimmed.
Ends and joins	Visual examination	<ol style="list-style-type: none"> 1. Loose ends and corners which have not bonded; 2. Rough edges or beads at the ends; and 3. An overlap at a join of less than 3/4-inch (19.1 mm).
Drill holes and stitching lines not in seams	Visual examination	<ol style="list-style-type: none"> 1. Left uncovered without a designated exception.
Stiffness of seamed area	Physical examination	<ol style="list-style-type: none"> 1. Marked increase of stiffness.

3.6.13 Bartacks. Unless otherwise specified, bartacks shall be 1/2-inch (12.7 mm) long and shall have not less than 20 cover stitches.

3.6.14 Buttonholes. Buttonholes shall be gimp reinforced eyelet type, with not less than 22 stitches per inch (2.5 cm). The ends shall be fishtailed or bartacked. When buttonholes are used for water drainage purposes, only the eyelet shall be cut open.

3.6.15 Button and strap assembly. When specified, buttons shall be threaded with a loop of shell material in accordance with Drawing 8790166 for 30-ligne buttons and Drawing 2811 for 45-ligne buttons. The button straps may be either seam type numerical designation 8.06.02 or 8.19.01. The finished width shall be 5/16-inch (8 mm). The straps shall be attached with bartacks.

3.6.16 Snap fasteners. When snap fasteners are being inlaid, the contractor may add reinforcement under the shell material as required. Careful consideration shall be given to the attaching force of the snap fastener machine to ensure that **all parts** of the snap fastener will remain attached and functional for the life of the garment.

3.7 Construction

3.7.1 Front chest pocket (Figure 4). Each front shall have a chest pocket with covered slide fastener closure and tricot pocket bags. A pencil pocket shall be placed inside the left pocket.

Revised: 4 February 2013

3.7.1.1 Chest pocket slide fastener stay. With raw edges serged, the slide fastener stay shall be seamed to the pocket opening, corners properly worked out and turned inside.

3.7.1.2 Chest pocket facing. The chest pocket facing shall be placed over the pocket bag, with the inside raw edge turned under and stitched 1/16-inch (1.6 mm) gauge. The remaining edges shall be serged with the pocket bag edges.

3.7.1.3 Pencil pocket (left pocket only) (Figure 4). A pencil pocket made from one ply of shell material shall be placed inside the left chest pocket. The top edge shall be folded inside, with raw edge turned under and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge. The pocket shall be positioned on the pocket bag, the outside and bottom edge shall be turned under, and stitched 1/16-inch (1.6 mm) gauge. The top corner shall be securely backstitched. A row of stitching shall be centered on the pocket, parallel to the edge. This topstitch shall be securely backstitched.

3.7.1.4 Slide fastener closure. The slide fastener shall be centered under the pocket opening. The outside edge of the pocket opening shall be double-needle stitched. The pocket shall close from bottom to top.

3.7.1.5 Pocket bag. The pocket bag shall be positioned under the slide fastener and pocket opening and double-needle stitched along the edge closest to the center front and across the bottom of the pocket opening. The stitching shall intersect with the stitching on the other side of the opening and continue in a straight line to the waistline to join the pocket bag to the shell.

3.7.1.6 Pocket loops. Loops measuring 1/4-inch (6.4 mm) wide and made of lining material shall be manufactured on a looping machine. A loop shall be positioned at the top of each breast pocket, 1-inch (2.5 cm) from the slide fastener opening, to finish with a functional length of 4-inches (10 cm).

3.7.1.7 Slide fastener cover. The slide fastener cover shall be folded in three and double-needle stitched along long edge and across both ends. The cover shall be centered over the slide fastener and double-needle stitched along remaining edge and straight stitched across bottom end. A bartack shall be placed along bottom edge of opening for reinforcement.

3.7.2 Front yokes. Each front yoke piece shall be placed on its respective front with bottom edge turned under and double needle stitched. **Note: The top of the slide fastener and slide fastener cover of the front chest pocket shall be caught in this seam.**

3.7.3 Lower front cargo pocket system (Figure 3). Each lower front shall have a cargo pocket with covered buttoning flap. A hand warmer pocket with a covered slide fastener closure shall be placed at the front of each cargo pocket. A double magazine holder pocket, ear defender retainer tab and two snap fastener tabs shall be placed inside each cargo pocket.

3.7.3.1 With raw edges folded under, a back pocket wall of nylon shall be stitched to each lower front 1/8-inch (3.2 mm) gauge.

3.7.3.2 Double magazine holder pocket. Each magazine holder pocket shall be made of nylon material. The top edge of the pocket shall be folded over 1-inch (2.5 cm) with raw edge turned under and stitched to form a 1/2-inch (12.7 mm) hem. The side and bottom edges of the pockets shall be serged. The bottom edge of each pocket shall have four pleats as indicated on paper patterns.

3.7.3.2.1 Each magazine holder pocket shall be placed on the back pocket lining, the outside and bottom edge shall be folded under and stitched 1/8-inch (3.2 mm) gauge. A row of stitching shall be centered on the pocket parallel to the side edge. The three top corners shall be bartacked, as indicated on paper patterns and shown on **Figure 3**.

Revised: 4 February 2013

3.7.3.3 Hand warmer pocket. The front lining of the pocket shall be fleece. The fleece shall be placed on the right side of the lower pocket piece, with slide fastener sandwiched between both pieces. The pocket opening shall be seamed and pocket lining turned inside and stitched 1/8-inch (3.2 mm) along pocket opening. The corners of the opening shall be properly worked out. **The slide fastener shall open from top to bottom.**

3.7.3.3.1 The slide fastener cover shall be folded under to form a 1-inch (2.5 cm) hem.

3.7.3.3.2 The back wall of the hand warmer pocket shall be made of nylon tricot. The hand warmer pocket and slide fastener cover shall be placed over the tricot. The slide fastener cover shall be centered over the slide fastener and stitched through all layers.

3.7.3.3.3 The bottom edge of the nylon tricot and of the fleece shall be double-needle stitched to the front wall of the cargo pocket.

3.7.3.3.4 The hand warmer pocket shall be seamed on each side to the side walls. The side walls shall be pressed outward and double-needle stitched.

3.7.3.4 The cargo pocket shall be lined with nylon material. The edges may be seamed together for better handling.

3.7.3.5 A 45-ligne button and loop assembly shall be placed on the front wall of the lower pocket to effect proper closure with flap.

3.7.3.6 Envelope fold. The top edge of the side walls shall have a 3/4-inch (19.1 mm) deep pleat. The pleats shall include both shell and lining material.

3.7.3.7 Pocket welt. The pocket welt shall be made of one layer of shell material, folded in half with raw edges turned under and seamed to the top edge of the cargo pocket assembly 1/8-inch (3.2 mm) gauge.

3.7.3.8 The pocket assembly, including the lining and pocket welt, shall be serged together along side and bottom edges.

3.7.3.8.1 Two buttonholes shall be placed on the bottom of the cargo pocket, through both layers.
Note: These buttonholes are for drainage purposes only.

3.7.3.8.2 The two bellows cuts shall be seamed and serged. Both shell and lining shall be caught in this seam.

3.7.3.9 The lower pocket assembly shall be centered over the back pocket wall of nylon, with side and bottom edges folded under and seamed 1/8-inch (3.2 mm) gauge. The stitching shall start and end 1-1/4 inches (3.2 cm) below top edge of the welt. The pocket location shall be as indicated on paper patterns.

3.7.3.10 Cargo pocket covered buttoning flaps. Each flap shall consist of two integral parts; a covering flap and a buttoning flap. All shall be made of shell material.

3.7.3.10.1 With right sides together, the buttoning flap and buttoning flap facing shall be seamed along the buttoning opening, turned inside out with corners properly worked out and stitched 1/8-inch (3.2 mm) gauge. A vertical buttonhole to fit a 45-ligne button shall be placed 5/8-inch (15.8 mm) from pointed end.

3.7.3.10.2 With right sides together, the buttoning flap facing and flap facing shall be seamed along each side of the flap facing 3/8-inch (9.5 mm) gauge. **Note: Only the facings shall be caught in the stitching.** A bartack shall be placed at both corners of the opening.

Revised: 4 February 2013

3.7.3.10.3 With right sides together, the flap shall be seamed along the outer edges to the flap facing. The buttoning flap assembly shall be sandwiched between the flap pieces during this operation and shall be partially caught in the seam. The flap assembly shall be turned inside out and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge.

3.7.3.10.4 Ear retainer tabs. A piece of webbing measuring 12-1/2 inches (31.8 cm) long by 3/4-inch (19.1 mm) wide shall be fused by heat at both ends. The top end of the ear defender retainer tab shall have a female portion of the snap fastener inlaid facing down 3/4-inch (19.1 mm) behind the edge and a male portion of the snap fastener inlaid facing up 1-1/2 inches (3.8 cm) behind the edge. A second female portion of the snap fastener shall be placed face down, 1/2-inch (12.7 mm) from bottom end.

3.7.3.10.5 Pocket tabs. Each pocket shall have two tabs with snap fasteners. One is to be used to connect with the ear defender retainer tab and the other is to connect with pocket. Each tab shall be made of twill tape measuring 4-inches (20.0 cm) long by 1-inch (2.5 cm) wide folded in half. A male portion of the snap fastener shall be inlaid 3/4-inch (19.1 mm) from folded edge.

3.7.3.10.6 The pocket tabs shall be placed underneath the flap, 3-1/2 inches (8.9 cm) from outside edge and 2-1/2 inches (6.3 cm) from inside edge (see **Figure 3**) and seamed for better handling. The snap fastener shall be facing up on the backside of the pocket flap.

3.7.3.11 The flap shall be seamed above the pocket assembly, as indicated on paper patterns. Both ends of the welt shall be folded under and securely backstitched or bartacked to the pocket flap, through all layers. Care shall be taken to ensure flaps effect proper closure with button assembly on pocket.

3.7.4 Back

3.7.5 Hood shell. The crown shall then be seamed to the hood sides with a double-lapped seam. The crown shall overlap the sides on the outside. The midpoint of the hood drawcord shall be securely attached to the midpoint of the hood back channel. The hood back channel be positioned on the inside of the hood and stitched in place to form a 1-inch (2.5 cm) channel. Each row of stitching shall start and end 1-1/4 inch (3.2 cm) gauge from neck and front edges.

3.7.5.1 Hood interlining. The interlining layers for the crown and sides of the hood shall be seamed together and sealed together.

3.7.5.2 Front channel. The front facing shall be seamed to the front outer edge of the hood and turned inside. The inner edge of the facing shall be seamed to the hood, forming a 1-inch (2.5 cm) channel. The stitching shall start and end 2-inches (5.0 cm) from neck edge. Two buttonholes shall be worked in the hood front corners for drawcord outlets.

3.7.5.3 Hood drawcords. The front channel drawcord shall be threaded through the front channel with both drawcord ends passing through the buttonhole drawcord outlet. The ends of the drawcords shall be threaded through the wheel locks, securely knotted twice, and the ends heat fused to prevent ravelling. When the channels are fully extended, 3-1/2-inches (8.9 cm) of cord shall extend from the drawcord outlets.

3.7.5.4 The shell and interlining shall be seamed together along the outer edge, turned inside out, with corner properly worked out and stitched 1/8-inch (3.2 mm) around outer edge. Four buttonholes to fit a 30-ligne button shall be positioned along the neck edge of the hood, effecting proper closure with buttons on the collar of the garment.

3.7.5.5 Hood joining. The neck edge of the hood shall be pleated and seamed to the back neck of the garment and serged. The back neck facing shall be seamed to the back neck of the garment, turned

Revised: 4 February 2013

to the inside and topstitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge. The outer edge of the facing shall be turned under and stitched to the garment back, 1/8-inch (3.2 mm) gauge.

3.7.5.6 Hood closure. A piece of loop fastener tape measuring 1-inch (2.5 cm) wide shall be positioned on the neck of the garment back and stitched around all edges. The length shall match the length of the fastener tape on the hood pocket flap (see 3.7.5.7).

3.7.5.7 Back yoke. The lower edge of the back yoke shall be serged. A piece of loop fastener tape measuring 1-inch (2.5 cm) wide shall be stitched below the neck edge of the yoke. With the shoulder, neck and armhole edges aligned, the lower edge of the yoke shall be double-needle stitched to the inside of the garment back, in a straight line. The centre part of the yoke should remain unstitched to provide a drainage channel for the hood pocket. The loop fastener tape length shall be 1/2-inch (12.7 mm) shorter than the flap closure fastener tape.

3.7.5.8 Hood pocket flap. The hood pocket flap shall be seamed around the side and lower edge, turned, properly worked out and topstitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge. A piece of hook fastener tape shall be positioned on the underside of the flap to effect proper closure with the back yoke and stitched around all edges. The hook fastener tape length shall be determined by the hood flap length, see Sealed Pattern.

3.7.5.8.1 When larger sizes are being sewn, each side of the hood storage opening shall be box stitched through all plies (see Figure 8).

3.7.5.9 Shoulders. The front and back shall be joined together along the shoulder seam with a double-lapped seam. The front shall overlap the back on the outside.

3.7.6 Sleeves. The sleeves shall be two-piece set-in sleeves with elbow patches of shell material. Each sleeve shall have a slide fastener vent system at the underarm seam. The bottom of the sleeves shall have a band cuff with hook and loop closure.

3.7.6.1 Shoulder tab (Figure 2). A tab of two layers of shell material shall be seamed, turned and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge. The finished size of the tab shall be 2-1/4 inches (5.7 cm) high by 2-inches (5 cm) wide.

3.7.6.2 A piece of loop fastener tape measuring 2-inches (5.0 cm) square shall be centered and stitched to the underside of the tab.

3.7.6.2.1 A piece of loop fastener tape measuring 2-inches (5.0 cm) long by 1-inch (2.5 cm) wide shall be placed over the bottom portion of the tab and stitched around all edges.

3.7.6.2.2 The shoulder tab shall be centered over the left sleeve cap and basted in place to facilitate joining. A piece of hook fastener tape measuring 2-inches (5 cm) square shall be seamed to the left sleeve cap. The tape shall be placed to effect proper closure with the shoulder tab.

3.7.6.3 Right sleeve pocket. The front edge of the sleeve pocket shall be turned under to form a self facing and cover 1-1/4 inch (3.2 cm) wide. The front edge of the cover shall be double-needle topstitched. The slide fastener shall be centered under the cover and double-needle stitched to the raw edge of the facing. The bellows corner shall be seamed. The pocket shall be positioned on the sleeve. The remaining tape of the slide fastener shall be double-needle stitched to the sleeve. With the outer edges and the ends of the slide fastener tape turned under, the pocket shall be stitched 1/16-inch (1.6 mm) gauge to the sleeve. The lower wall of the pocket shall be pleated and securely stitched for 1-inch (2.5 cm) at the top right corner of the pocket. The slide fastener shall open from top to bottom.

3.7.6.4 Elbow patch. Each elbow patch shall be placed on their respective sleeve piece, face up with raw edges folded under and double-needle stitched.

Revised: 4 February 2013

3.7.6.5 The top and under sleeve shall be joined together along the elbow seam with a double-lapped seam. The top sleeve shall overlap the under sleeve on the outside.

3.7.6.6 Armholes. The sleeves shall be joined to their respective armhole with a double-lapped seam. The body shall overlap the sleeve on the outside.

3.7.6.6.1 Underarm vent (Figure 6). The underarm vent opening on the front portion of the garment shall be properly worked out. A two-way slide fastener shall be centered under the vent opening and double-needle stitched across each end and front edge.

3.7.6.6.2 Side seams. The top and under sleeves shall be joined together with a double-lapped seam in a continuous operation through the side seam. The back shall overlap the front. The back tape of the slide fastener on the underarm venting system shall be caught in this seam.

3.7.7 Waist drawcord channel. The waist drawcord channel and waist drawcord channel reinforcement shall be made of one layer of shell material.

3.7.7.1 The reinforcement channel shall have a buttonhole for the drawcord outlet. The buttonhole shall be reinforced with a layer of shell material or barrier fabric measuring 3-1/2 inches (8.9 cm) long by 1-1/4 inches (3.2 cm) wide. Only the eyelet of the buttonhole shall be cut. The location of the buttonhole shall be as indicated on paper patterns.

3.7.7.2 With raw edges together, the channel and channel reinforcement shall be seamed together. The channel shall be folded back about 3-inches (7.5 cm) to form the pockets of the drawcord locks.

3.7.7.3 With top and bottom edges folded under, the channel shall be centered over the waistline on the outside shell and stitched 1/16-inch (1.6 mm) gauge. The draw cord shall be included in the channel but not included in the stitching. The top edges of the pocket flaps shall be included in the bottom stitching of the waist channel. The draw cord shall be securely stitched or bartacked through all plies, at center back.

3.7.7.4 The draw cord shall protrude 6-inches to 7-inches (15 cm to 17.5 cm) from each buttonhole. The ends shall be threaded through the wheel locks, knotted and fused to prevent unraveling.

3.7.8 Under collar. The under collar shall have two layers of shell material, stitched together with alternating rows of stitching. The under collar shall be seamed and serged to the neck edge of the shell. The flap for the back yoke shall be included in the seaming of the under collar to the back neck edge.

3.7.9 Lining.

3.7.9.1 Inside chest pockets. Two pieces of hook fastener tape measuring 5-inches (12.7 cm) long by 3/4-inch (19.1 mm) wide shall be seamed to the front lining, as indicated on paper patterns.

3.7.9.1.1 The raw edges of the pocket shall be serged and turned under. Two pieces of loop fastener tape measuring 5-inches (12.7 cm) long by 3/4-inch (19.1 mm) wide shall be stitched to the inside front corner for the pocket opening. The pocket shall be double-needle stitched to the front lining up to 1/2-inch (12.7 mm) into loop tape on both sides of the pocket opening.

3.7.9.2 Carrying pouch (Figure 9). The top and bottom edges of the lower back lining shall be serged. The bottom edge of the lower back lining shall be turned under and double-needle stitched to the slide fastener tape. The remaining edge of the slide fastener shall be positioned face down on the back lining, and double-needle stitched through the tape.

Revised: 4 February 2013

3.7.9.3 Carrying straps (Figure 9). The short piece of webbing shall be folded in half and positioned over one end of the slide fastener and securely stitched through all plies and reinforced with a bartack. One end of the long piece of webbing shall be positioned over the other end of the slide fastener tape and securely stitched through all plies and reinforced with a bartack. The loose end of the long piece of webbing shall be tied through the webbing loop and knotted.

3.7.9.3.1 The top edge of the lower back lining shall be turned under and double-needle stitched to the outside of the back lining. The side edges of the lower back lining and the back lining shall be topstitched together, while forming a pleat, 2-inches (5 cm) deep, in the area over the slide fastener.

3.7.9.4 Lining assembly. The front and back lining shall be seamed and serged together at the shoulders. The elbow seams of the sleeves shall be seamed and serged together. The sleeves shall be seamed and serged to the lining armhole inside markings, as indicated on paper patterns. The underarm seams shall be seamed and serged from bottom to side marking, and sleeve marking to cuff, leaving an opening for the underarm gusset. A nylon tricot gusset shall be seamed and serged to the underarm.

3.7.10 Top collar. The top collar shall be made of one layer of barrier membrane and one layer of shell material. Both layers shall be handled as one. The top collar shall be seamed to the neck edge of the lining. The top collar shall be seamed and serged.

3.7.11 Hanger loop. A hanger loop of shell material shall be made on an automatic looping machine. The width shall be 5/16-inch (7.9 mm) with functional length of 2-1/2 inches (6.3 cm). The hanger loop shall be centered on the top collar at the back neckline and basted into place for better handling.

3.7.12 Labels. The labels shall be positioned on the bottom of the right front lining, as per Sealed Sample and stitched around all edges.

3.7.13 Interlining barrier. The interlining barrier shall be seamed and sealed along the shoulder seams, the neck seam at the collar, the elbow seams and the armhole seams. **All seams shall be sealed with tape.** A two-way water resistant slide fastener shall be inserted on the front portion of the barrier, including the top sleeve. The corners shall be properly worked out. The top and under sleeves shall be seamed in one continuous operation through the side seam. The side seam and slide fastener stitchings shall be seamed. **Note: The PU treated side of the slide fastener shall be placed facing the inside of the garment.**

3.7.14 Joining lining and barrier. The lining and barrier shall be seamed together around the sides and top edges of the underarm vent opening, and turned right side out. The outer edges shall be matched and aligned so that the two layers can be handled as one.

3.7.15 Bottom gusset. The bottom gusset shall be seamed to the bottom edge of the lining and barrier, turned and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge.

3.7.16 Rank tab. The rank tab shall be made of two layers of shell material and one interlining layer of shell material.

3.7.16.1 The tab facing shall be seamed along straight edge and pointed end, turned inside out and pointed end stitched 1/8-inch (3.2 mm) gauge.

3.7.16.2 A buttonhole to accommodate a 30-ligne button shall be centered 3/4-inch (19.1 mm) behind pointed end.

3.7.16.2.1 The tab facing shall be placed on the under piece of the rank tab, 1-inch (2.5 cm) behind raw pointed end and stitched along the straight end 1/8-inch (3.2 mm) gauge.

Revised: 4 February 2013

3.7.16.2.2 With right sides together, the rank tab shall be seamed along the sides and pointed end, turned inside out and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge. The sides of the tab facing shall be caught in this seam.

3.7.17 Front closure (Figure 5). Both sides of the slide fastener shall be placed face down on the right side of their respective side of the center front and stitched into place.

3.7.17.1 Fly guard. The fly guard shall be made of shell material and barrier membrane.

3.7.17.1.1 With right sides together, the shell and barrier shall be seamed across both ends, turned right side out and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge.

3.7.17.1.2 The fly guard shall be seamed to the right front edge, 1/4-inch (6.4 mm) from the top collar raw edge with slide fastener sandwiched between both pieces.

3.7.17.2 Underfly. The underfly shall be made of shell material and barrier membrane and shall have five (5) 45-ligne button and loop assemblies.

3.7.17.2.1 The underfly shall be folded lengthwise, wrong sides together, including the barrier, and seamed across each end, turned inside out and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge. The raw edge shall be serged.

3.7.17.2.2 The underfly shall be placed face down on the right front, 3/4-inch (19.1 mm) behind center front, the top edge directly under the collar seam. The underfly shall be seamed to the front at 3/16-inch (4.8 mm) gauge, fly pressed over and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge.

3.7.17.2.3 Five (5) 45-ligne button and loop assemblies, made in accordance with Drawing 2811, shall be seamed to the underfly. The buttons shall be centered in the width of the fly with the top and bottom loops at 1/4-inch (6.4 mm) from end edges. The third button shall be centered between the top and bottom buttons and remaining buttons equidistant.

3.7.17.3 Left fly. The left fly shall consist of a buttoning fly and a fly cover.

3.7.17.3.1 Buttoning fly. The buttoning fly shall be made of shell material folded together and seamed across each end. The buttoning fly shall be turned inside out and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge along the ends and folded edge.

3.7.17.3.1.1 Five (5) buttonholes to fit a 45-ligne button shall be worked in the buttoning fly, as indicated on paper patterns.

3.7.17.3.2 Fly cover. The fly cover shall be made of shell material and one layer of barrier material. A rank tab shall be placed on the fly cover, as indicated on paper patterns, and seamed 1/4-inch (6.4 mm) gauge to the top layer. The rank tab shall be pressed up and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge.

3.7.17.3.2.1 Button for rank tab. A 30-ligne button and strap assembly shall be sewn on the fly cover to effect proper closure with the rank tab.

3.7.17.3.2.2 The buttoning fly shall be centered under the fly cover and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge across each end. Four (4) separate rows of stitching shall be centered between each buttonhole. The stitching shall extend for the width of the buttoning fly.

3.7.17.3.2.3 The fly cover shall be folded lengthwise wrong sides together, including the barrier membrane and buttoning fly, seamed across each end, turned inside out and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge. The buttoning fly shall not be caught in this stitching. The raw edges shall be serged together.

Revised: 4 February 2013

3.7.17.3.3 The left fly shall be placed, right sides together on the left front 3/4-inch (19.1 mm) behind center front, the top edge directly under the collar seam. The fly shall be seamed to the front 3/16-inch (4.8 mm) gauge, fly pressed over and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge.

3.7.18 Joining lining and shell. With right sides facing, the lining and shell shall be seamed together along the center front and collar. The front seams shall include the fly guard. The edges shall be turned and properly worked out and stitched 1/4-inch (6.4 mm) gauge. Each bottom slide fastener shall be reinforced with a horizontal bartack.

3.7.19 Bottom hem buttonholes. Four drainage type buttonholes for the draw cord outlets shall be reinforced with shell material, twill tape or barrier membrane and worked into the bottom hem. The buttonholes shall be located as indicated on paper patterns.

3.7.20 Hem draw cord channel. The hem draw cord channel shall have four (4) draw cord outlets. Two buttonholes shall be placed 2-inches (5 cm) behind the front edge and two shall be centered together at center back. All buttonholes shall be 1-inch (2.5 cm) above raw bottom edge. The buttonholes shall be reinforced with a layer of shell material, twill tape or barrier membrane measuring 2-1/2 inches (6.3 cm) by 1-inch (2.5 cm). Only the eyelet of the buttonhole shall be cut.

3.7.20.1 An elastic draw cord shall be placed under the hem area and threaded through the intended holes. The hem shall be folded up 1-1/2 inch (3.8 cm), with raw edge folded under and stitched 1/8-inch (3.2 mm) gauge. The draw cord shall be included in the hem channel, but not caught in the stitching. The finished hem channel shall be 1-1/8 inch (2.8 cm).

3.7.20.2 The draw cord shall protrude 6-inches (15.0 cm) to 7-inches (17.5 cm) from each buttonhole. The ends shall be dipped in an acetate film for at least 3/4-inch (19.1 mm), threaded through wheel locks and knotted.

3.7.21 Cuffs. Each cuff shall be made of one layer of shell material and one interlining layer of shell material.

3.7.21.1 A piece of hook fastener tape measuring 1-3/4 inch (4.5 cm) long by 1-1/2 inch (3.8 cm) wide, cut to fit the shape of the cuff extension, shall be centered in the under layer of the cuff, stitched around all edges and reinforced along the center. The cuff shall be seamed across the square end and around the point and cuff extension, turned, properly worked out and double-needle stitched along bottom, sides and extension at 1/8-inch (3.2 mm) gauge. A piece of loop fastener tape measuring 1-1/2 inch (3.8 cm) wide by 4-1/2-inches (11.4 cm) long by shall be centered on the outside cuff 3/4-inch (19.1 mm) behind straight end, stitched around all edges and reinforced along the center.

3.7.21.2 Two deep pleats measuring 1/2-inch (12.7 mm) each shall be folded in the lower edge of the sleeve, 2-inches (5.0 cm) on each side of the elbow seam. With the pointed end of the cuff toward the elbow seam, the cuff shall be seamed to the lower edge of the sleeve from the inside, taking care to include the lining, barrier and pleats in sleeve. The cuff shall be folded down and double-needle stitched. The straight end of the cuff shall be stitched to the cuff extension, 2-3/4 inches (6.9 cm) from the point.

3.7.22 Hanger loop bartacks. The hanger loop shall be turned up towards the collar and bartacked to the collar, 1/4-inch (6.4 mm) from the neck seam. The finished functional length of the hanger loop shall be 2-inches (5 cm).

3.7.23 Slide fastener thongs. Each slide fastener pull with the exception of the underarm slide fastener pulls, shall have a length of draw cord threaded through, tied with a single knot at the pull tab and knotted again at the thong end. The ends of the draw cord shall be fused to prevent raveling. The thongs shall have a functional length of 2-1/2 inches (6.3 cm).

Revised: 4 February 2013

3.8 Measurements. Measurements shall be as shown on the applicable Figures and Scale of Measurements (see Table I).

3.9 Seam sealing.

3.9.1 The seam sealing equipment shall be controlled and calibrated in accordance with the quality system requirement, to ensure process conformance. Time, pressure and heat shall be verified periodically throughout the seam sealing operation and each time the equipment is started up.

3.9.2 A hydrostatic test using 3-1/2 psi for 3 minutes shall be conducted on straight seams, curved seams and joint seams after every two hours of continuous operation. Tests shall also be conducted after every 10 minutes of down time. There shall be no leakage.

3.9.3 All seam sealing test results and verification shall be recorded and documented as per the quality system requirements.

3.10 Pressing. The garments shall be properly pressed in accordance with good commercial practice.

3.11 Marking label. A marking label shall be sewn on the inside on the Parka. The label and markings shall be in accordance with D-80-001-055/SF-001. The marking shall give the following information printed in characters not less than 1/8-inch (3.2 mm) nor more than 1/4-inch (6.4 mm) high:

- a. NATO stock number as required for each size (For a full listing, see Table X). NSN's will be designated in the contract by item and size);
- b. Size by height and chest (Scale of Measurements – Table I);
- c. NATO size designation (Scale of Measurements – Table I);
- d. Contract number;
- e. Month and year of production e.g. 05/2002;
- f. Fibre content: Nylon/Cotton;
- g. A line suitable for user identification; and
- h. Nomenclature in English and French;

PARKA, COLD/WET WEATHER, CANADIAN RANGERS /
PARKA, TEMPS FROID ET PLUVIEUX, RANGERS CANADIENS

NSN XXXX-XX-XXX-XXXX 7348 8090-1525 PARKA, CANADIAN RANGERS / PARKA, RANGERS CANADIENS W8476KS9QL 05/2002
Nylon/Cotton I.D. _____

Revised: 4 February 2013

No brand or product names shall be used on or attached to the garment in any way.

3.12 Care labelling. The following care instructions in English and French and in accordance with D-80-001-055/SF-001 shall be included on the labels.

1. Machine wash in lukewarm water (not exceeding 40°C). / Lavage à l'eau tiède (température maximale de 40°C) dans une laveuse.
2. Do not bleach. / Ne pas utiliser d'agents de blanchiment chlorés.
3. Tumble dry at low temperature. / Séchage en machine à tambour à basse température.
4. Dry clean only when proper laundering fails to remove soil. / Nettoyage à sec si le linge est encore sale après le blanchissage.
5. Do not stitch or puncture the membrane in this garment. / Ne pas coudre ou perforer la membrane interne imperméable.

3.13 Finishing. The garments shall be cleaned, pressed for removal of wrinkles at temperature not exceeding 82°C (180°F) and folded. Parkas will be packaged as outlined in CFTPO-General (**Annex J**).

4. QUALITY CONTROL/INSPECTION

4.1 The contractor is responsible for the performance of all inspection requirements as specified herein. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Government or its designated representative. The Government reserves the right to perform any of the inspections specified herein, where such inspections are deemed necessary to ensure materiel and services conform to the prescribed requirements. The contractor is responsible for ensuring that all materiel or services submitted to the government for acceptance comply with all requirements of the contract.

5. PACKAGING

5.1 Packaging and packing. Unless otherwise specified, the packaging, packing and delivery shall be in accordance with the terms of the contract.

6. NOTES

6.1 Ordering data. Procurement documents should specify the following:

- a. Title and date of Manufacturing Data;
- b. NATO Stock Number and size required;
- c. Preproduction requirements (see 3.3);
- d. Packaging and packing requirements (see 5.1);
- e. The Design Authority; and
- f. The Quality Assurance Authority.

6.2 Definition of terms.

6.2.1 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for the technical aspect of the design and changes to design. Unless otherwise specified, the Design Authority is the Director, Soldier Systems Program Management (DSSPM).

6.2.2 Master sealed pattern. A master sealed pattern is the authorized prototype of the item to be produced, and is held only by the Government.

Revised: 4 February 2013

6.2.3 Sealed pattern. A sealed pattern is an exact duplicate of the master sealed pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production (see 3.1).

6.3 DND green procurement. The production of a product to this manufacturing data, or the evaluation of a product to this manufacturing data, may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This manufacturing data does not purport to address all safety, health and environmental concerns, if any associated with its use. It is the responsibility of the user of this manufacturing data to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.

Table X - Size Roll for Parka, Cold/Wet
Weather, Canadian Rangers, Red

NSN	SIZE
8415-20-006-9750	A/A
8415-20-006-9751	6432
8415-20-006-9752	6436
8415-20-006-9753	6440
8415-20-006-9754	6736
8415-20-006-9755	6740
8415-20-006-9756	6744
8415-20-006-9757	6748
8415-20-006-9758	7036
8415-20-006-9759	7040
8415-20-006-9760	7044
8415-20-006-9761	7048
8415-20-006-9762	7052
8415-20-006-9763	7336
8415-20-006-9764	7340
8415-20-006-9765	7344
8415-20-006-9766	7348
8415-20-006-9767	7352
8415-20-006-9768	7640
8415-20-006-9769	7644
8415-20-006-9770	7648
8415-20-006-9771	7652
8415-20-006-9772	SPECIAL SIZE

DSSPM2-3 TABLE 1 - SCALE OF MEASUREMENTS FOR COAT, COLD/WET WEATHER, CANADIAN RANGERS RED JUNE 2012

MEASUREMENTS OF GARMENT																
MEASUREMENTS OF BODY					GIRTH MEASUREMENTS SLIDE FASTENER CLOSED					FULL LENGTH		SLEEVES		HOOD		
SIZES BY HEIGHT AND CHEST	NATO SIZES	HEIGHT WITHOUT SHOES	CHEST OVER SHIRT	CHEST WAIST FULLY EX- TENDED	CHST FULLY EX- TENDED	OF FRONT FROM COLLAR TO BOTTOM	OF BACK FROM BASE OF HOOD TO BOTTOM	COLLAR EDGE TO EDGE AT NECK SEAM	WIDTH AT BACK IN LINE WITH SLEEVE SEAM	LENGTH AT UNDER ARM SEAM INCLUDING CUFF	WIDTH AT SCYE	WIDTH AT CUFF FULLY EXTENDED	FRONT OPENING EDGE TO EDGE	FRONT TO BACK OVER CROWN	SLIDE FASTENER LENGTH AT CENTRE FRONT	SLIDE FASTENER LENGTH AT UNDER- ARM
6432	5062-7585	5'1"	X-SHORT	44	41	42	29	18	15 1/4	21 1/2	21 1/2	10 1/2	30	23	28	14
6436	5062-8595	to 5' 3-1/2"		48	45	46	27	19	16 3/4	21 1/2	22 1/2	11	30	23 1/4		
6440	5062-9505			52	49	50		20	21 1/4	23 1/2	23 1/2	11 1/2		23 1/2		
6736	6070-8595			46	45	46		19	19 3/4		23 1/4	11		23 1/4		
6740	6070-9505	5'4"	SHORT	52	49	50	28 1/2	20	21 1/4	22 1/2	24 1/4	11 1/2	30	23 1/2	29 1/2	14
6744	6070-0515	to 5' 6-1/2"		56	53	54		21	22 3/4		25 1/4	12		23 3/4		
6748	6070-1525			60	57	58		22	24 1/4		26 3/4	12 1/2		24		
7036	7080-8595			46	45	46		19	19 3/4		24	11		23 1/4		
7040	7080-9505	5' 7"		52	49	50		20	21 1/4		25	11 1/2		23 1/2		
7044	7080-0515	to 5' 9-1/2"	REG	56	53	54	30	21	22 3/4	23 1/2	26	12	30	23 3/4	31	14
7048	7080-1525			60	57	58		22	24 1/4		27	12 1/2		24		
7052	7080-2535			64	61	62		23	25 3/4		28	13		24 1/4		
7336	8090-8595			46	45	46		19	19 3/4		24 3/4	11		23 1/4		
7340	8090-9505	5' 10"		52	49	50		20	21 1/4		25 3/4	11 1/2		23 1/2		
7344	8090-0515	to 6' 12"	TALL	56	53	54	31 1/2	21	22 3/4	24 1/2	26 3/4	12	30	23 3/4	32 1/2	14
7348	8090-1525			60	57	58		22	24 1/4		27 3/4	12 1/2		24		
7352	8090-2535			64	61	62		23	25 3/4		28 3/4	13		24 1/4		
7640	9000-8595			52	49	50		20	21 1/4		26 1/2	11 1/2		23 1/2		
7644	9000-0515	6' 1"	X-TALL	56	53	54	33	21	22 3/4	26 1/2	27 1/2	12	30	23 3/4	34	14
7648	9000-1525	to 6' 3-1/2"		60	57	58		22	24 1/4		28 1/2	12 1/2		24		
7652	9000-2535			64	61	62		23	25 3/4		29 1/2	13		24 1/4		
TOLERANCE PLUS OR MINUS:					1"	1"	3/4	3/4	1/2	1/2	1/2	1/4	1/2	1/4	0	0

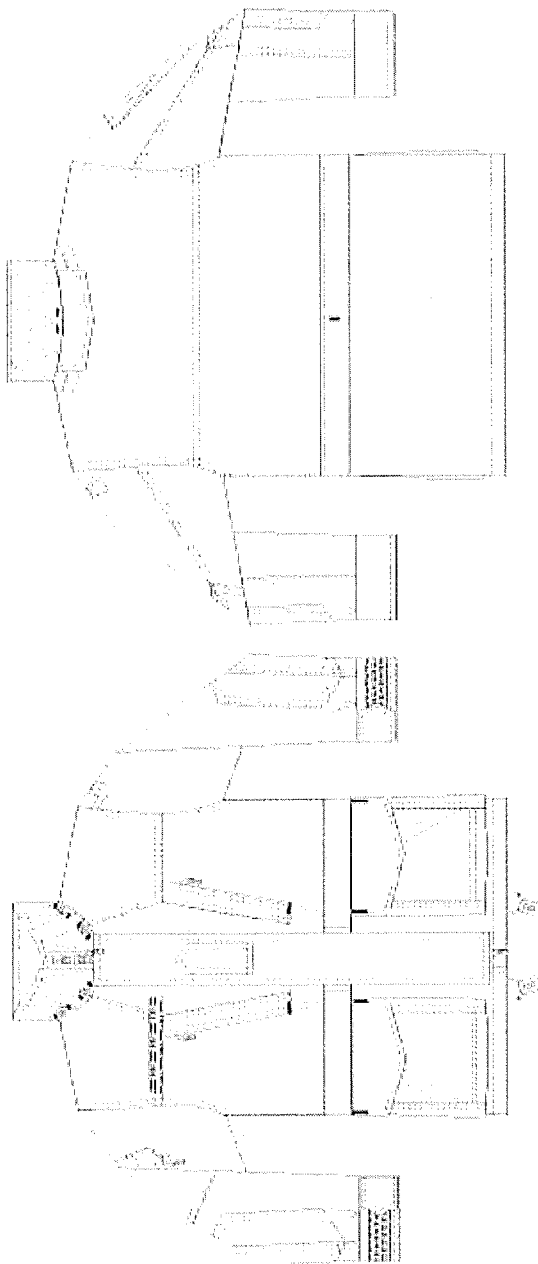
CCWCRR30.xls

23 / 33

DIMENSIONS ARE IN INCHES

Revised: 4 February 2013

FIGURE 1 - FRONT AND BACK VIEW



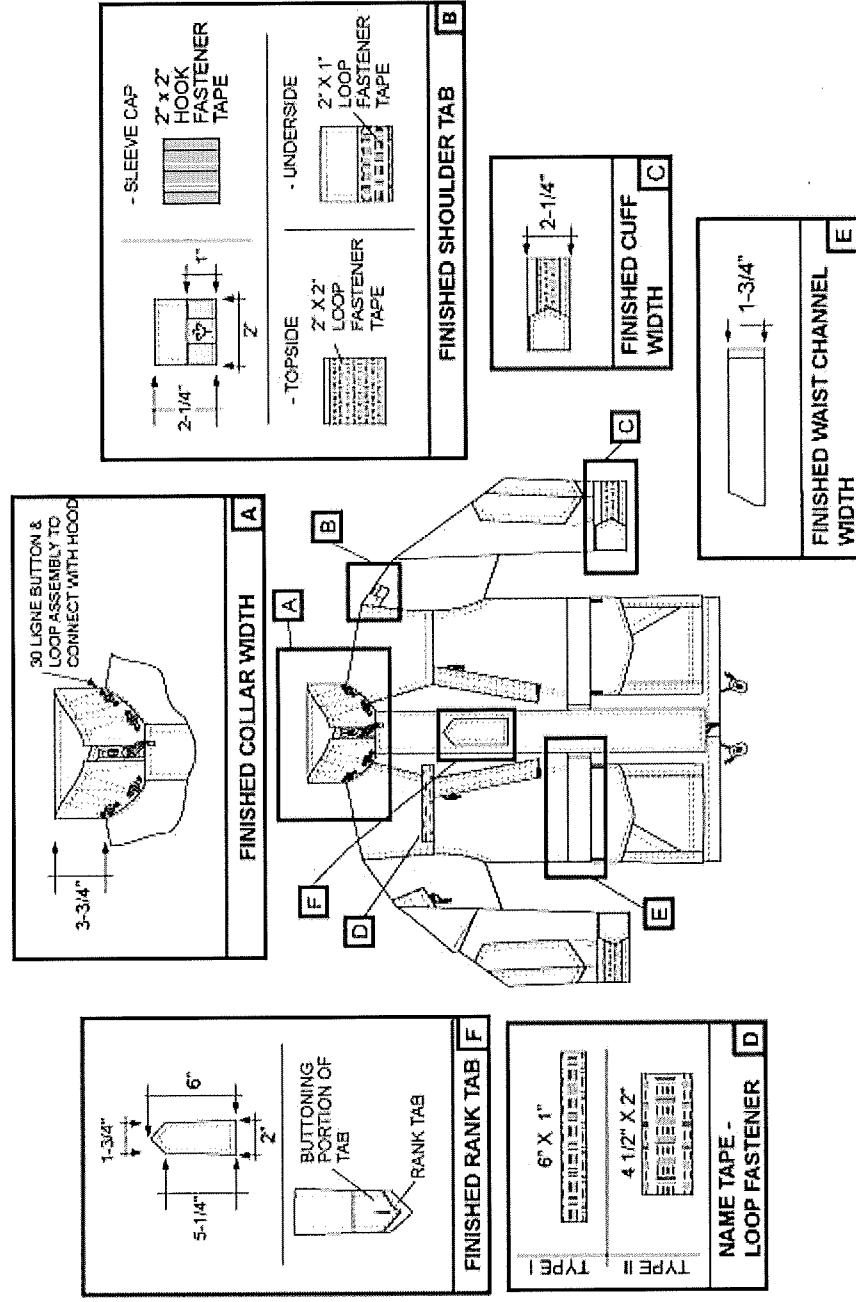
BACK

FRONT

DSSPM 2-6-87-9750 JULY 2012

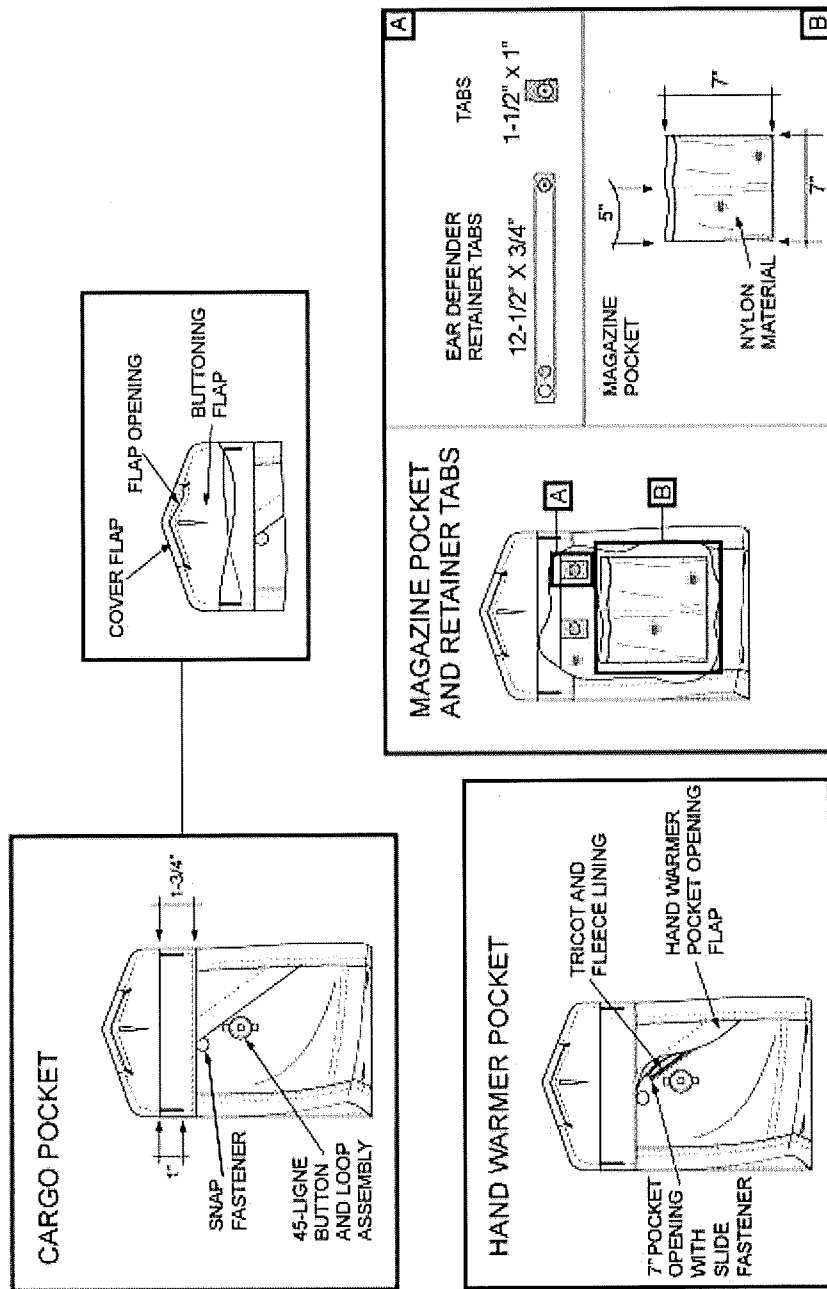
24 / 33

FIGURE 2 - GARMENT COMPONENTS - DIMENSIONS



Revised: 4 February 2013

FIGURE 3 - FRONT CARGO POCKET SYSTEM

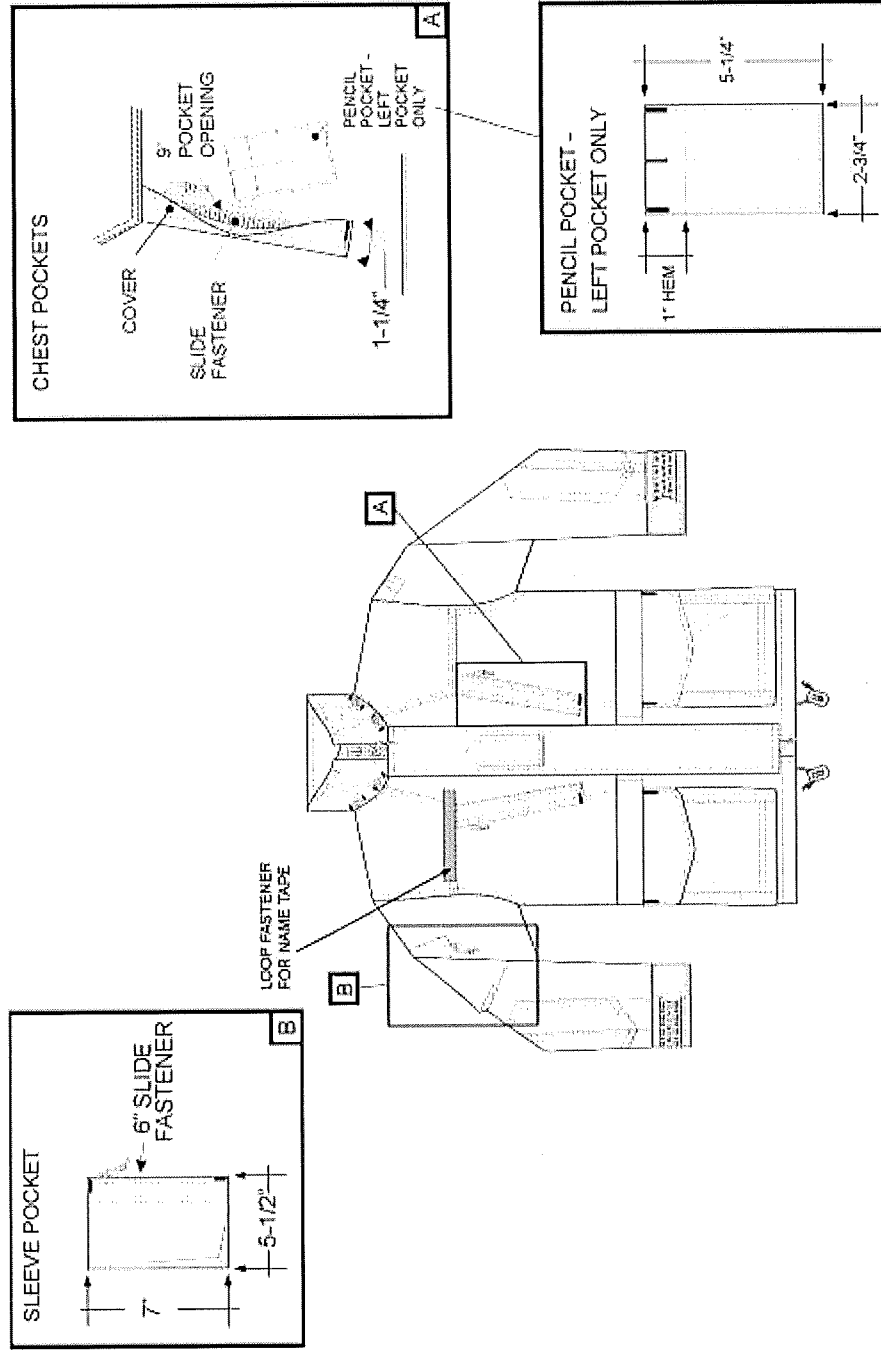


DSSPM 2-6-99750 JULY 2012

26 / 33

Revised: 4 February 2013

FIGURE 4 - CHEST AND SLEEVE POCKETS

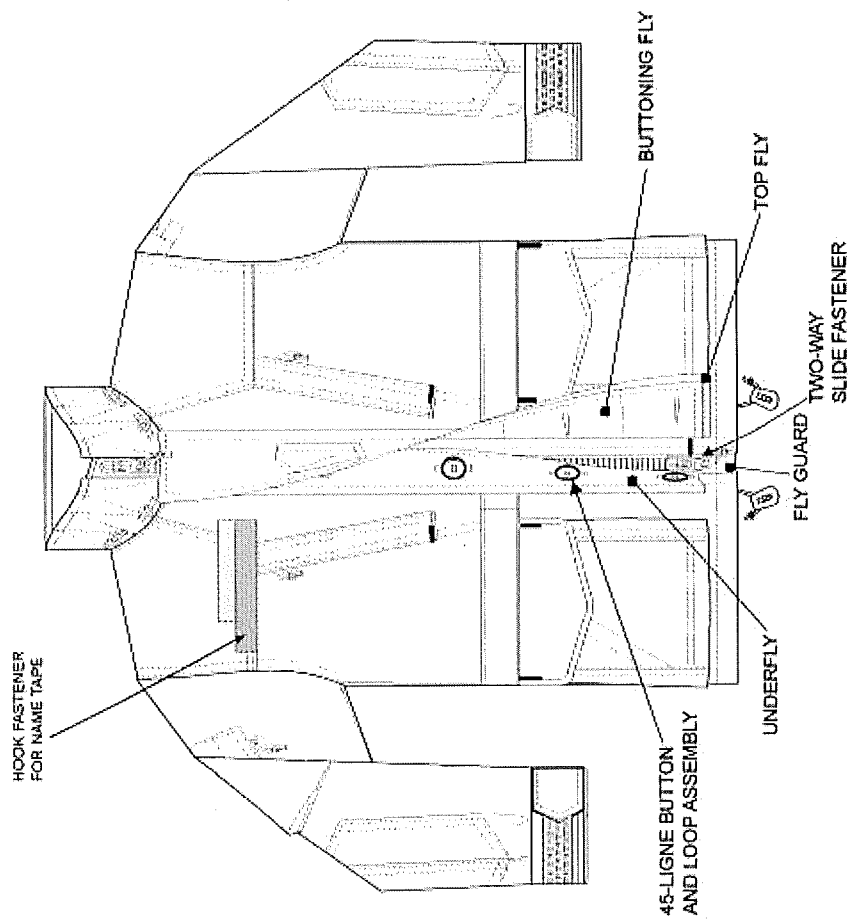


DSSPM 2-6-87-9750 JULY 2012

27 / 33

Revised: 4 February 2013

FIGURE 5 - FRONT FLY SYSTEM

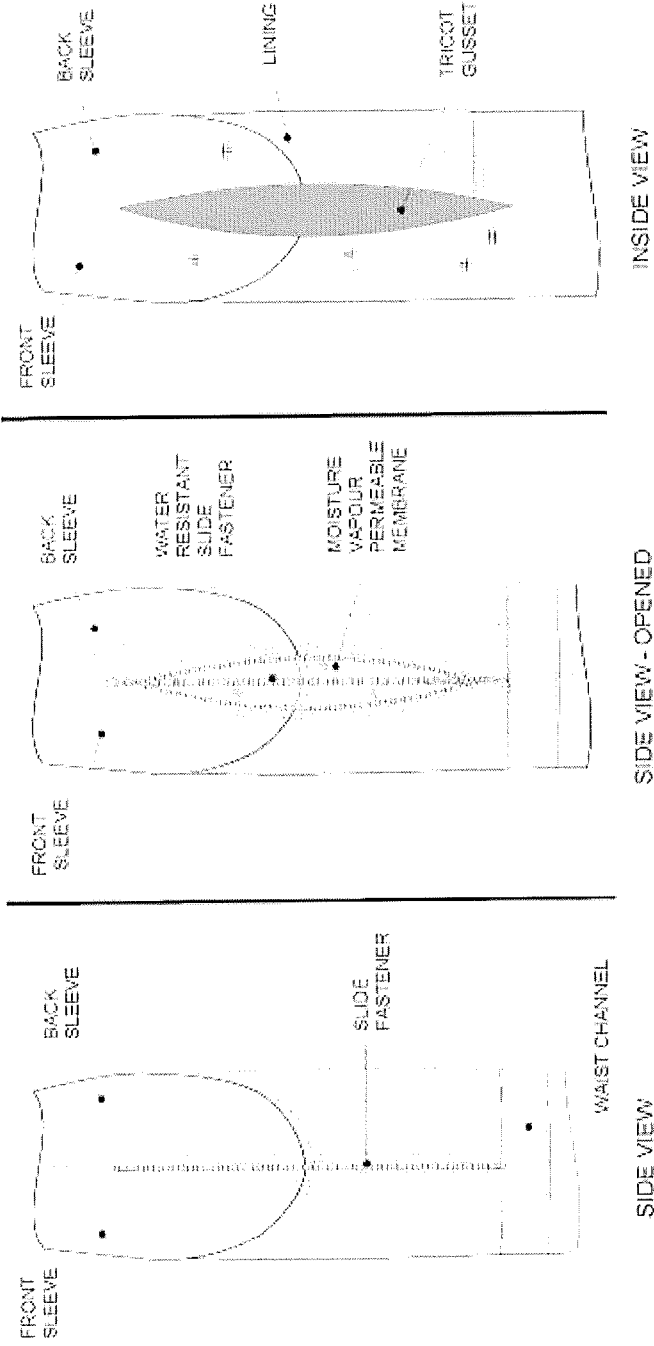


DSSPM 2-6-87-9750 JULY 2012

28 / 33

Revised: 4 February 2013

FIGURE 6 - UNDERARM VENTING SYSTEM

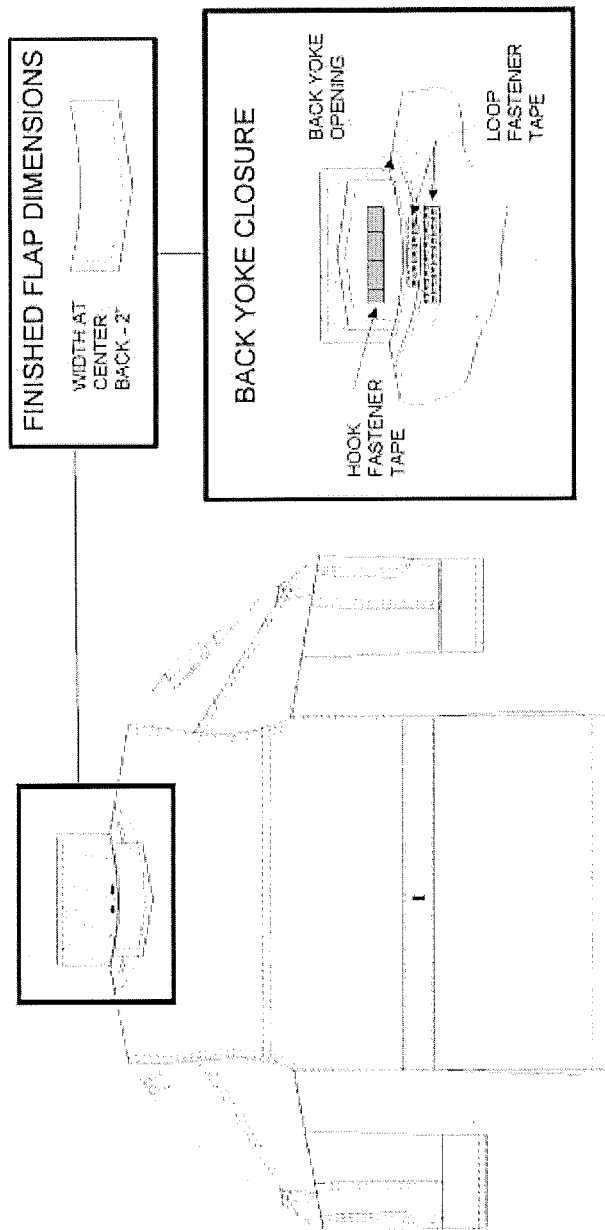


DSSPM 2-6-87-9750 JULY 2012

29 / 33

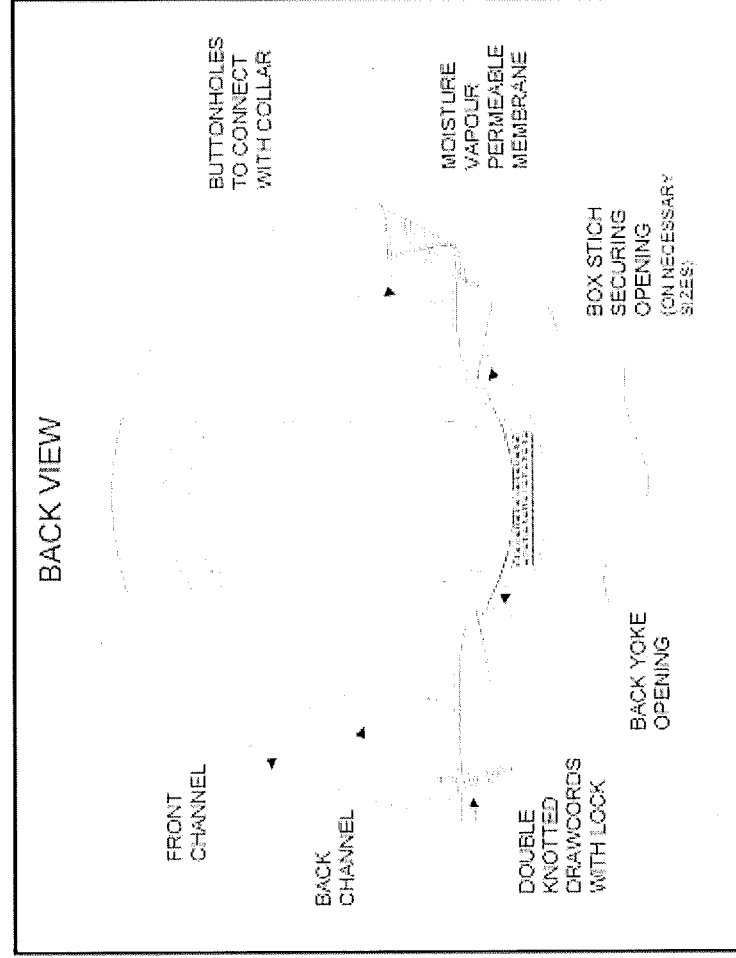
Revised: 4 February 2013

FIGURE 7 - FLAP CLOSURE FOR BACK YOKE



Revised: 4 February 2013

FIGURE 8 - HOOD



DSSPM 2-6-87-9750 JULY 2012

31 / 33

FIGURE 9 - LINING DETAILS

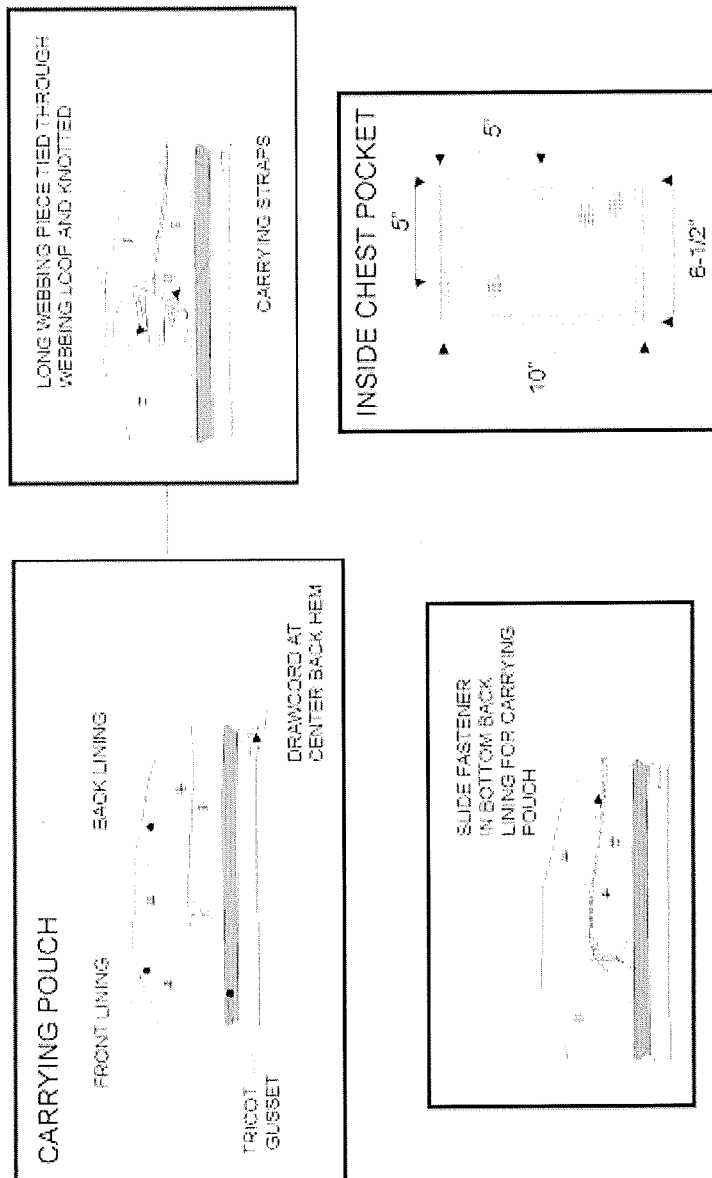






FIGURE 10 - CARE AND
MARKING LABEL -

ITEM & CONTRACT INFO	<p>PARKA, COLD/WET WEATHER, CANADIAN RANGERS PARKA, POUR TEMPS FROID ET PLUVIEUX, RANGERS CANADIENS</p> <p>NSN/NO: 8415-20-XXX-XXXX</p> <p>SIZE/TAILLE : 7040</p> <p>NATO SIZE/TAILLE OTAN : XXXX-XXX</p> <p>CONTRACT NO./NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXXX</p> <p>CONTRACTOR NAME/NOM D'ENTREPRENEUR: Jones & Company</p> <p>DATE OF / DE MANUFACTURE/MM/YY</p> <p>FIBRE CONTENT: XXXXXXXXXX</p>	
CARE SYMBOLS	<div><div> 40°C Tumble dry on low heat / Séchage par tubulage à basse température</div><div> Do not steam press / Presser à vapeur interdite</div><div> Do not bleach / Ne pas blanchir</div><div> Do not dry-clean / Ne pas nettoyer à sec</div></div>	
CARE INSTRUCTIONS	<p>1. WASH NEW GARMENTS BEFORE WEARING.</p> <p>2. LAUNDER GARMENTS SEPARATELY FROM PERSONAL, NON-FLAME RESISTANT CLOTHING. A SECOND CLEAN WATER RINSE IS RECOMMENDED.</p> <p>3. DO NOT USE CHLORINE BLEACH.</p> <p>4. DO NOT USE FABRIC SOFTENER.</p> <p>5. REPEAT WASH IF GARMENT IS VERY DIRTY.</p> <p>6. ROUTINE DRY CLEANING IS NOT RECOMMENDED. HOWEVER, DRY CLEANING IS SUGGESTED FOR VERY OILY GARMENTS.</p> <p>1. LAVER LE VÊTEMENT NEUF AVANT DE LE PORTER.</p> <p>2. LAVER LES VÊTEMENTS SÉPARÉMENT DES AUTRES VÊTEMENTS NON IGNIFUGES.</p> <p>3. NE PAS UTILISER D'AGENTS CHLORÉS.</p> <p>4. NE PAS UTILISER AMOLLISSANT DE TISSU.</p> <p>5. LE LAVAGE DE RÉPÉTITION EST VÊTEMENT EST TRÈS SALE.</p> <p>6. LE NETTOYAGE À SEC COURANT N'EST PAS RECOMMANDÉ. CEPENDANT, LE NETTOYAGE À SEC EST SUGGÉRÉ POUR LES VÊTEMENTS TRÈS HUILEUX.</p>	
USER ID	<p>1.D. _____</p>	

Revision: 4 février 2013

POURNOTICE



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 doivent continuer de s'appliquer.

**DONNEES DE FABRICATION
POUR
PARKA POUR TEMPS FROID ET PLUVIEUX,
RANGERS CANADIENS, ROUGE
NNO 8415-20-006-9750**

1. PORTEÉ

1.1 Portée. Les présentes données de fabrication décrivent les exigences relatives aux matériaux, à la conception, à la fabrication et à l'inspection pour le parka pour temps froid et pluvieux, porté par les Rangers canadiens.

1.2 Utilisation prévue. Le parka est conçu pour être porté avec le pantalon pour temps froid et pluvieux, DSSPM 2-6-87-7022, et doit être utilisé par les rangers canadiens dans les temps froid et pluvieux.

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Les documents suivants de l'édition en vigueur à la date de la demande de propositions font partie intégrante des présentes données de fabrication dans la mesure prescrite aux présentes. Les documents cités dans les documents mentionnés ici ne doivent pas s'appliquer à ces données de fabrication à moins que la portée soit spécifiquement délimitée dans les présentes données de fabrication.

SPECIFICATIONS ET NORMES

CF-B-854	Boutons en nylon (30 et 45 lignes)
D-80-001-028/SF-001	Cordon tressé en fibres synthétiques filées
D-80-001-055/SF-001	Étiquette du vêtement et de l'équipement
D-80-001-121/SF-001	Tissu sergé de nylon/coton (enduit d'un traitement hydrofuge et oléofuge)
D-83-001-005/SF-001	Fermetures à glissière blocables

DESSINS

OPI/BPR: DSSPM 2-6

Canada 

Copyright ©2004 by Department of National Defence Canada

Revision le 4 fevrier 2013

2811	Patte et bouton, 45 lignes
373118	Bouton, rainuré en nylon, 30 lignes
389556	Barre de bouton en plastique, 45 lignes
8790166	Patte et bouton, 30 lignes, type I

2.2 Autres publications. Les documents suivants font partie intégrante des présentes données de fabrication dans la mesure prescrite par ces dernières. La version en vigueur à la date de fabrication s'applique. La source de diffusion est la suivante :

Office des normes générales du Canada (ONGC), Centre des ventes
11, rue Laurier, Place du Portage, Phase III
Gatineau (Québec) K1A 1G6

CAN/CGSB-4.2-M	Méthodes pour épreuves textiles
CAN/CGSB-4.131-M	Fil polyester guipé de coton ou de polyester
CAN/CGSB-4.139	Fil en fibres de polyester
CAN/CGSB-54.1-M	Points et coutures, parties I et II
4-GP-80Ma	Fil de coton

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-55126B	Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic
------------	--

2.3 Documents de la DAPES. Les documents suivants font partie intégrante des présentes données de fabrication dans la mesure prescrite par ces dernières :

Annex C	DSSPM 2-2-80-052 - Données de fabrication, taffetas de nylon, 88 g/m ²
Annex D	DSSPM 2-2-80-091 - Spécification, tissu de nylon, armure unie, 195 g/m ²
Annex E	DSSPM 2-2-80-215 - Données de fabrication, tissu avec membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration (IEPT)
Annexe J	CETFC Générale - Commande d'emballage pour le transport - forces canadiennes

Revision le 4 fevrier 2013

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

Figure 1	Vue du devant et du dos
Figure 2	Composants du vêtement - dimensions
Figure 3	Ensemble de poche cargo du devant
Figure 4	Poches de poitrine et des manches
Figure 5	Système de fermeture sur le devant
Figure 6	Système de ventilation sous les bras
Figure 7	Fermeture a rabat pour l'empiècement du dos
Figure 8	Capuchon amovible
Figure 9	Détails de la doublure
Figure 10	Etiquette de marquage et d'entretien

2.5 Sealed patterns.

DSSPM 106-02	Parka de combat, DCamC ^{MC} RBT, ensemble de vêtements intégrés (EVI)
DSSPM 262-08	Tissu, tricot, polyester / coton, 50 / 50, Rouge Rangers canadiens (pour correspondre au couleur seulement)
DCGEM 290-73	Taffetas de nylon, 88 g/m ² , type II, pour le fini seulement
DSSPM 251-02	Données de fabrication, tissu de polyester, velours double face, couleur unie
DCGEM 275-66	Tissu de nylon, armure unie, pour le fini
DCGEM 266-82	Cordon tressé léger de fibre synthétique filée

2.6 Patrons de papier. DND fournira les patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style **CCWCRR30** à l'entrepreneur. La taille 7040 sera utilisée aux fins de l'appel d'offres.

2.7 Ordre de préséance.

2.7.1 En cas d'incohérence entre les documents contractuels, comme 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 le texte des présentes données de fabrication et les références mentionnées aux présentes, le texte des présentes données de fabrication a préséance

2.7.3 En cas d'incohérence dans les présentes données de fabrication, on doit communiquer avec l'autorité responsable de la conception (DAPES 2-6) pour obtenir des clarifications.

2.7.4 Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements qui s'appliquent, à moins d'avoir obtenu une exemption spécifique.

Revision le 4 février 2013

3. EXIGENCES

3.1 Modèle réglementaire. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, sera fourni au soumissionnaire retenu. Le modèle réglementaire doit être la norme en ce qui concerne les propriétés qui ne sont pas définies dans les présentes données de fabrication.

3.2 Conception. Le modèle doit être conforme au modèle réglementaire 106-02 et incorporer les éléments suivants :

- a. coupe ample;
- b. fermeture à glissière et système de fermeture à boutons et à rabat sur le devant;
- c. manches montées en deux pièces, empiècements coudes et poignet droit;
- d. fentes d'aération aux dessous de bras avec fermeture à glissière;
- e. ruban autoagrippant à boucles et à crochets sur la poitrine droite pour la bande patronymique;
- f. patte de grade sur le rabat de fermeture du devant;
- g. poches poitrine avec fermeture à glissière dissimulée;
- h. poche pour crayons à l'intérieur de la poche poitrine gauche;
- i. poches cargo avec pattes de retenue et poches intérieures pour chargeurs;
- j. poche à fermeture à glissière dissimulée sur la manche droite;
- k. patte d'épaule avec drapeau canadien amovible sur la manche gauche;
- l. empiècement du devant;
- m. cordon de serrage à la taille et à l'ourlet;
- n. capuchon dissimulable avec espace de rangement à la base du col;
- o. triplure complète constituée d'une membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration (IEPT);
- p. doublure complète;
- q. pochette de transport incorporée dans la doublure du dos.

3.2.1 À moins d'avis contraire, ce vêtement doit être conforme au tableau des mensurations (voir le tableau I).

3.3 Échantillons de présérie. Si le contrat le prescrit, des échantillons de présérie peuvent être exigés. Les échantillons de présérie doivent être entièrement représentatifs du produit final et fabriqués de pièces et de matériaux conformes aux exigences, au moyen de l'équipement et des processus qui seront utilisés pour la production en série.

3.4 Matériaux

3.4.1 Tissu extérieur. Le tissu doit être un sergé de nylon et coton, conformément à la spécification D-80-001-121/SF-001 et au modèle réglementaire DSSPM 255-04 (pour la confection, le fini et la main). Le tissu doit être enduit d'un traitement hydrofuge et oléofuge et résistant aux hydrocarbures fluorés durable. La couleur utilisée doit être rouge, conformément au modèle réglementaire DSSPM 262-08.

3.4.2 Doublure. Le tissu utilisé pour la doublure doit être un taffetas de nylon, conformément au type II de la spécification DSSPM 2-2-80-052 (**annexe C**) et au modèle réglementaire DCGEM 290-73. La couleur utilisée doit être noir.

3.4.3 Membrane. Le tissu de la membrane du parka de type I doit être imperméable à l'eau et perméable à la transpiration, conformément à la spécification DSSPM 2-2-80-215 (**annexe E**). La couleur utilisée doit être noir.

Revision le 4 fevrier 2013

3.4.4 Ruban d'étanchéité. Le ruban d'étanchéité doit être un ruban offert dans le commerce compatible avec la triplure IEPT. Le ruban doit être conforme à la spécification DSSPM 2-2-80-215 (**annexe E**). La couleur doit être assortie au tissu de la membrane.

3.4.5 Molleton pour les poches réchauffe-mains. Le molleton utilisé pour les poches réchauffe-mains doit être tricotée à partir des filaments de polyester à 100%, le tissu doit être un molleton double face, de velour et cisailé. La structure et la finition du tissu doivent être conforme à modèle réglementaire DSSPM 251-02, Données de fabrication, tissu de polyester, pile à côté double (veloured), couleur pleine. Le tissu doit avoir une masse maximum de 275 g/m². Le tissu doit avoir une épaisseur maximum 6,3 mm et une épaisseur minimum de 5.8 mm mesuré au-dessous de 0.03 pression de kPa conformément au CAN/CGSB-4.2, méthode 37. Après le lavage selon les conditions prescrites pour le vêtement, l'ouatine aura un changement dimensionnel maximum de 7% dans la direction de chaîne et de 5% de la direction de trame, avec le rétrécissement total pour les deux directions ne dépassant pas de 10%. La couleur utilisée doit être noir.

3.4.6 Nylon. Le tissu utilisé pour la doublure des poches et la bordure des poches réchauffe-mains doit être un tissu de nylon à armure unie, 195 g/m², conformément à la spécification DSSPM 2-2-80-091 (**annexe D**) et au modèle réglementaire DCGEM 275-66. La couleur utilisée doit être noir.

3.4.7 Tricot de nylon poreux. Le tissu utilisé pour le sac de certaines poches doit être un tricot de nylon poreux offert dans le commerce qui respecte les exigences énoncées au tableau II. La couleur utilisée doit être noir.

TABLEAU II – EXIGENCES POUR LE TRICOT DE NYLON POREUX

Description	tricot de nylon mat, 100 %, 2 barres	
Titre	32	
Colonnes	40 par pouce	Tolérance ± 3
Rangées	41 par pouce	Tolérance ± 2
Masse	85 g/m ²	Tolérance ± 5 %
Rétrécissement (sur la longueur)		Tolérance ± 6 %
Rétrécissement (sur la largeur)		Tolérance ± 8 %

3.4.8 Ruban autoagrippant à boucles et à crochets. Le ruban doit être fait de nylon à 100 % et être de type II, classe 1, conformément au document A-A-55126B. La couleur utilisée doit être noir. Les présentes données de fabrication stipulent l'emploi des largeurs suivantes :

- endos ordinaire, 18 mm (3/4 po) de largeur;
- endos ordinaire, 25 mm (1 po) de largeur;
- endos ordinaire, 38 mm (1 1/2 po) de largeur;
- endos ordinaire, 50 mm (2 po) de largeur.

3.4.9 Fermetures à glissière. Les fermetures à glissière pour la fermeture du devant, les poches-poitrine appliquées, la pochette de transport et le capuchon doivent avoir des dents interverrouillables en plastique, des curseurs à blocage automatique et un ruban en polyester 100 %, conformément à la spécification D-83-001-005/SF-001. Lors des essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, les fermetures à glissière doivent satisfaire aux exigences relatives à la solidité des couleurs et à la résistance. La couleur utilisée doit être noir. La longueur doit être appropriée à chaque taille (voir le tableau des mensurations – tableau I). Les longueurs de la poche et de la pochette de transport

Revision le 4 fevrier 2013

doivent être conformes aux indications du tableau III et IV ci-après. Les exigences sont précisées au tableau III.

TABLEAU III – EXIGENCES RELATIVES AU FERMETURES A GLISSIÈRE

Application	Classe	Type	Type de chaine	Type de tirette
Fermeture du devant	4	9	Moulée	Tirette longue
Poches réchauffe-mains	3	1	Monofilament (spirale)	Tirette régulier
Pochette de transport	3	3	Monofilament (spirale)	Tirette longue à boucle métallique
Poches poitrine	3	15	Moulée avec arrêt aux deux extrémités	Tirette pivotante
Poches de manches	3	1	Moulée	Tirette pivotante
Fentes d'aération au dessous de bras sur le tissu extérieur	1	11	Monofilament (spirale) ouvre au centre	Tirette régulier

Remarque: Voir l'article 3.4.10 et tableau VI pour les exigences relatives a la fermeture a glissiere pour les fentes d'aération sur la doublure.

TABLEAU IV - EXIGENCES RELATIVES À LA LONGUEUR DES FERMETURES A GLISSIÈRE

Application	Longueur
Poches réchauffe-mains	7-po (17,7 cm)
Poches poitrine	9-po (22,8 cm)
Poches de manches	6-po (15,2 cm)

TABLEAU V - EXIGENCES RELATIVES À LA LONGUEUR DE LA POCHETTE DE TRANSPORT

Taille	Longueur
32	20-po (50,8 cm)
36	22-po (55,8 cm)
40	24-po (60,9 cm)
44	26-po (66 cm)
48	28-po (71,1 cm)

Revision le 4 février 2013

Taille	Longueur
52	30-po (76,2 cm)

3.4.10 Fermeture à glissière résistante à l'eau. La fermeture à glissière pour les fentes d'aération aux dessous de bras (sur la membrane IEPT seulement) doit être du type à monofilament (spirale) et être dotée d'un curseur à blocage automatique et de ruban 100 % polyester enduit d'une couche de polyuréthane (PUR) d'au moins 2,5 mils d'épaisseur. La fermeture à glissière doit être conforme à la spécification D-83-001-005/SF-001. Lors des essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, la fermeture à glissière doit satisfaire aux exigences relatives à la solidité des couleurs et à la résistance. La couleur utilisée doit être noir. La longueur doit être celle indiquée pour chaque taille (voir le tableau des mensurations – tableau I). Les exigences sont précisées au tableau VI.

**TABLEAU VI – EXIGENCES RELATIVES À LA FERMETURE À GLISSIÈRE
RÉSISTANTE À L'EAU**

Application	Classe	Type	Type de chaîne	Type de tirette
Fente d'aération aux dessous de bras, sur la membrane IEPT	2	11	Monofilament (spirale)	Tirette ordinaire

3.4.11 Extrafort. Le ruban utilisé pour les pattes de retenue des poches et le renforcement des boutons-pression (optionnel) doit être un extrafort 100 % polyester à bord tissé et à armure chevron, d'une largeur de 2,5 cm (1 po) offert dans le commerce. La couleur utilisée doit être noir.

3.4.12 Sangle. La sangle doit être offerte dans le commerce et être en polypropylène à 100 %. La sangle doit être d'une largeur de 2,5 cm (1 po) pour les courroies de la pochette de transport et d'une largeur de 19,1 mm (¾ po) pour les pattes de retenue des protecteurs d'oreilles. La couleur utilisée doit être noir. La sangle doit avoir une résistance à la traction de 166 kg lorsqu'elle est mise à l'essai selon la norme CAN/CGSB-4.2-M, méthode d'essai 9.1.

3.4.13 Cordon élastique. Le cordon de serrage de l'ourlet doit être un cordon élastique offert dans le commerce, conformément aux exigences énoncées au tableau VI. La couleur utilisée doit être noir.

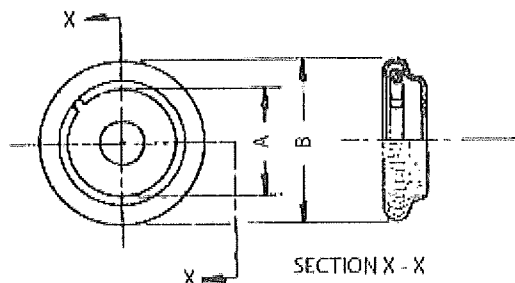
TABLEAU VI – EXIGENCES RELATIVES AU CORDON ÉLASTIQUE

Description	Exigences
Diamètre	3,5 mm
Masse	23,7 m/kg
Gaine	16 fuseaux
Âme	16 brins de caoutchouc coupés à angle droit, titre 34
Duites par cm	28,4
Allongement	190 % ± 10 %
Fil guipé	Polyester 600D

Revision le 4 fevrier 2013

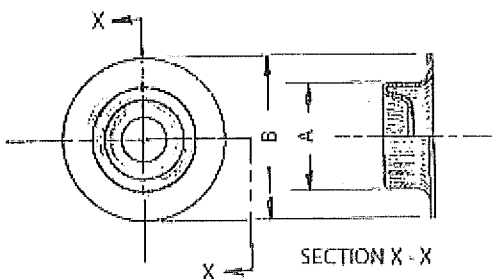
3.4.14 Cordon. Le cordon utilisé pour les tirettes du capuchon, de la taille et des fermetures à glissière doit être un cordon tressé de fibres synthétiques filées, de type I, conformément à la spécification D-80-001-028/SF-001 et au modèle réglementaire DSSPM 266-82. La couleur utilisée doit être noir.

3.4.15 Boutons-pression. Les boutons-pression doivent avoir un fini noir ainsi qu'un ressort de bronze phosphoreux et être conformes aux dessins CS-149-1, CS-150-1, CS-151-1 et CS-153-2. Chaque blouson nécessite quatre (4) boutons, quatre (4) côtés femelle, cinq (5) côtés mâle et cinq (5) œillets.



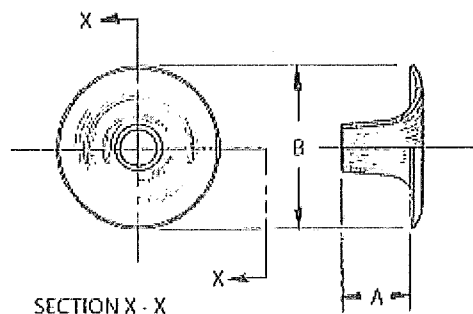
CS-149 – côté femelle

Diamètre intérieur – Dim A	Diamètre extérieur – Dim B
8.7 mm (11/32 po)	14.3 mm (9/16 po)



CS-150 – côté mâle

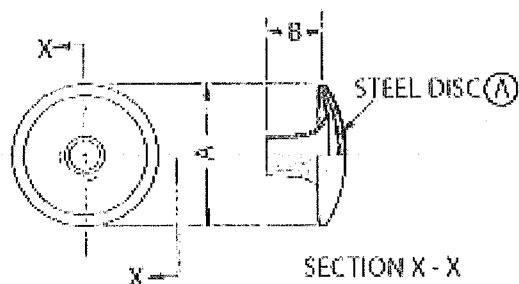
Diamètre A	Diamètre de la bride – Dim B
9.5 mm (3/8 po)	14.3 mm (9/16 po)



CS-151– œillets

Longueur du baril - Dim A	Diamètre de la bride - Dim B
6.3 mm (¼ po)	14.3 mm (9/16 po)

Revision le 4 fevrier 2013



CS-153 – boutons

Dim A		Dim B
Ligne	Dia	Longueur du baril
24	15.5 mm (39/64 po)	4.4 mm (11/64 po)

3.4.16 Boutons. Les boutons doivent être en nylon, de type rainuré, de 30 lignes et de 45 lignes, conformément au document CF-B-854 et aux dessins 373118 et 389556. La couleur utilisée doit être rouge, conformément au modèle réglementaire DSSPM 262-08 ou noir.

3.4.17 Dispositifs de blocage des cordons de serrage. Les dispositifs de blocage des cordons de serrage pour le capuchon, la taille et l'ourlet du bas doivent être de type à roulette à blocage automatique, être faits de résine acétalique et être offerts dans le commerce. La couleur utilisée doit être rouge, conformément au modèle réglementaire DSSPM 262-08 ou noir. Les dispositifs de blocage des cordons de serrage doivent avoir les dimensions énoncées au tableau VIII.

TABLEAU VIII - EXIGENCES RELATIVES AUX DISPOSITIFS DE BLOCAGE DES

Application	Ourlet du bas	Capuchon et taille
Quantité requise	2	4
Taille	3/16-po (4,8 mm)	1/8-po (3,2 mm)
Longueur	1-1/4 po (3,2 cm)	7/8-po (22,3 mm)
Largeur	1-po (2,5 cm)	13-16 po (20,3 mm)
Profondeur	1/4-po (6,4 mm)	7/32-po (5 mm)

3.4.18 Fil pour les coutures, les piqûres, les boutonnieres et les brides d'arrêt. Le fil pour les coutures, les piqûres, les boutonnieres et les brides d'arrêt doit être en polyester guipé de coton ou de polyester (R50 tex) conformément à la norme CAN/CGSB-4.131-M. Sauf indication contraire, tous les composants du vêtement doivent être assortis à la couleur du fil.

3.4.19 Fil pour la couture et le surfilage de la doublure, de la triplure et de la doublure des poches. Le fil utilisé pour la couture et le surfilage de la doublure, de la triplure et de la doublure des poches doit être un fil en fibres de polyester (R40 tex) conformément à la norme CAN/CGSB-4.139. Sauf indication contraire, tous les composants du vêtement doivent être assortis à la couleur du fil.

3.4.20 Fil de boutonniere. Le fil de boutonniere doit être du coton à 100 % à fini doux trois (3) brins, R210 tex, de type 2A, conformément à la norme 4-GP-80Ma. Sauf indication contraire, tous les composants du vêtement doivent être assortis à la couleur du fil.

Revision le 4 février 2013

3.4.21 Étiquettes. Les parkas doivent comporter une étiquette sur laquelle figurent des renseignements, des consignes d'entretien et de l'information pour l'utilisateur, comme il est mentionné aux paragraphes 3.11, 3.12 et 3.13. La couleur utilisée pour toutes les étiquettes doit être de vert moyen canadien conformément au modèle réglementaire DSSPM 281-01.

3.5 Coupe

3.5.1 Les vêtements doivent être taillés à l'aide des duplicatas des patrons de papier fournis par le gouvernement. Les patrons de papier incluent la réserve de couture, mais pas la réserve de confection. L'entrepreneur est responsable de toute modification qu'il juge nécessaire pour avoir une réserve de confection qui convient à sa méthode de production, mais le modèle, la qualité du vêtement ou les exigences prescrites aux présentes doivent demeurer inchangés.

Remarque : Les patrons de papier ne seront pas fournis aux entrepreneurs qui fabriquent des vêtements de taille spéciale, sauf sur demande. Dans ce cas, il incombe à l'entrepreneur d'ajuster les patrons de papier pour tenir compte des mensurations, de la stature et de la carrure des personnes qui porteront ces vêtements.

3.5.2 Les parties en tissu extérieur du parka doivent être taillées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier.

3.5.3 Les parties du tissu extérieur du parka doivent être taillées dans la même pièce, à l'exception des poches à crayons, des parementures des poches-poitrine, des poches-poitrine appliquées, des passepoils des poches cargo, des rabats de boutonnage, y compris la patte porte-grade et les pattes de boutons, qui peuvent être taillés dans des pièces distinctes ou aux extrémités du tissu extérieur.

3.5.4 Les tissus spécifiés doivent être taillés et utilisés conformément aux meilleures normes commerciales.

3.6 Couture

3.6.1 Toutes les coutures doivent être conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-M.

3.6.2 Sauf indication contraire, les coutures auront au moins 9,5 mm (3/8 po) de largeur.

3.6.3 Toutes les piqûres doivent être exécutées au point noué de type 301 ou au point de chaînette de type 401 conformément à la norme CAN/CGSB-54.1-M, avec de 8 à 10 points par 2,5 cm (1 po).

3.6.4 Lorsque des coutures doubles rabattues sont prescrites, la désignation numérique 2.04.03 de la norme CAN/CGSB-54.1-M doit être utilisée. Les aiguilles doivent être espacées de 6,4 mm (¼ po).

3.6.5 Lorsque des piqûres à l'aiguille double sont spécifiées, les aiguilles doivent être espacées de 6,4 mm (¼ po).

3.6.6 Toutes les extrémités des coutures et des piqûres de même que les casses de fil doivent être arrêtées par des points arrière.

3.6.7 Les points doivent présenter un aspect uniforme sans fronçage du tissu et les coutures doivent être exemptes de sauts pouvant résulter d'une mauvaise tension du fil sur la machine ou de tout autre défaut de couture.

3.6.8 Les bords qui doivent être cousus, retournés et piqués doivent être adéquatement préparés au préalable.

Revision le 4 février 2013

3.6.9 Surfilage. Tous les bords non finis exposés doivent être finis par des points de type 500, avec au moins 10 points par 2,5 cm (1 po).

3.6.10 Lorsque la couture et le surfilage sont prescrits, cela peut être fait en une ou deux opérations.

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

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

3.6.11.2 Pour de meilleurs résultats, utiliser une aiguille à pointe arrondie de taille 110 (n° 18).

3.6.12 Scellage des coutures. Lorsque le scellage des coutures est prescrit, il doit être réalisé d'une manière qui garantira l'intégrité de la membrane imperméable du vêtement, conformément à la spécification DSSPM 2-2-80-215 (**annexe E**). Pendant l'examen visuel des endroits scellés, les critères énoncés au tableau IX doivent être respectés.

TABLEAU IX – EXIGENCES RELATIVES À L'EXAMEN VISUEL

Détails de confection	Méthode d'essai	<u>DÉFAUTS QUI NE SONT PAS ACCEPTABLES</u>
Coutures	Examen visuel	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ruban qui n'est pas centré par rapport à la largeur de la couture. 2. Décollement le long des bords du ruban, sur la réserve de couture et la piqûre ou sur la largeur du ruban. 3. Formation de bulles. 4. Cloquage. 5. Plissage. 6. Fusion. 7. Extrémités des fils non coupées.
Extrémités et jonctions	Examen visuel	<ol style="list-style-type: none"> 1. Coins et extrémités libres qui ne sont pas collés. 2. Boucles ou bords rugueux aux extrémités. 3. Chevauchement de moins de 19,1 mm (¾ po) à une jonction.
Trous et lignes de piqûres qui ne sont pas dans les coutures	Examen visuel	<ol style="list-style-type: none"> 1. Laissés non couverts sans justification par une exception désignée.
Rigidité de l'endroit cousu	Examen physique	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hausse marquée de la rigidité.

3.6.13 Brides d'arrêt. Sauf indication contraire, les brides d'arrêt doivent avoir 12,7 mm (½ po) de longueur et au moins 20 points de recouvrement.

Revision le 4 février 2013

3.6.14 Boutonnieres. Les boutonnieres doivent être de type à œillet renforcé, avec au moins 22 points par 2,5 cm (1 po). Les extrémités doivent être terminées en pointe ou avec une bride d'arrêt. Lorsque des boutonnieres sont utilisées aux fins de drainage, seul l'œillet doit être taillé.

3.6.15 Pattes de bouton. Lorsque des pattes sont prescrites, on doit enfiler dans le bouton une patte faite en tissu extérieur conformément au dessin 8790166 pour les boutons de 30 lignes ou au dessin 2811 pour les boutons de 45 lignes. Les pattes de bouton peuvent être cousues à l'aide d'une couture de numéro 8.06.02 ou 8.19.01. La largeur finie doit être de 8 mm (5/16 po). Les pattes doivent être fixées par des brides d'arrêt.

3.6.16 Boutons-pression. Lorsque des boutons-pression doivent être insérés, l'entrepreneur peut ajouter des éléments de renforcement sous le tissu extérieur, au besoin. Il faut porter une attention particulière à la force de la machine de fixation des boutons-pression pour faire en sorte que toutes les pièces du bouton-pression demeurent.

3.7 Construction

3.7.1 Poche poitrine (figure 4). Chaque devant doit avoir une poche poitrine dotée d'une fermeture à glissière dissimulée et de sacs de poche en tricot. Une poche pour crayons doit être posée à l'intérieur de la poche gauche.

3.7.1.1 Renfort de la fermeture à glissière de la poche poitrine. Après avoir surfilé les bords non finis, il faut coudre le renfort de fermeture à glissière à l'ouverture de la poche et les coins doivent être adéquatement préparés et repliés.

3.7.1.2 Parementure de la poche poitrine. La parementure de la poche poitrine doit être posée par-dessus le sac de poche, le bord intérieur non fini replié et piqué à 1,6 mm (1/16 po). Les bords restant doivent être surfilés avec les bords du sac de poche.

3.7.1.3 Poche pour crayons (poche gauche seulement, figure 4). Une poche pour crayons faite d'une épaisseur de tissu extérieur doit être placée à l'intérieur de la poche poitrine gauche. Le bord supérieur doit être replié, et le bord non fini doit être replié et piqué à 6,4 mm (1/4 po). La poche doit être posée sur le sac de poche, et les bords extérieurs et le bord inférieur doivent être repliés et piqués à 1,6 mm (1/16 po). Le coin supérieur doit être solidement fixé par des points arrière. Une piqûre doit être exécutée au centre de la poche, parallèlement au bord. La surpiqûre doit être solidement arrêtée par un point d'arrêt.

3.7.1.4 Fermeture à glissière. La fermeture à glissière doit être centrée sous l'ouverture de la poche. Le bord extérieur de l'ouverture de la poche doit être piqué à l'aiguille double. La poche doit se fermer de bas en haut.

3.7.1.5 Sac de poche. Le sac de poche doit être placé sous la fermeture à glissière et l'ouverture de la poche et être piqué à l'aiguille double sur le bord le plus près du centre du devant et en travers du bas de l'ouverture de la poche. Cette piqûre doit croiser la piqûre de l'autre côté de l'ouverture et descendre en ligne droite à la taille, pour fixer le sac de poche au tissu extérieur.

3.7.1.6 Boucle de poche. Des boucles de 6,4 mm (1/4 po) de largeur fabriquées en doublure doivent être réalisées à l'aide d'une remailleuse. Une boucle doit être posée au haut de chaque poche poitrine, à 2,5 cm (1 po) de la fermeture à glissière, et avoir une longueur finie de 10 cm (4 po).

3.7.1.7 Rabat de la fermeture à glissière. Le rabat de la fermeture à glissière doit être plié en trois et être piqué à l'aiguille double sur le bord long et aux deux extrémités. Le rabat doit être centré sur la

Revision le 4 fevrier 2013

fermeture à glissière, piqué à l'aiguille double sur le bord restant et piqué au point droit au bas. Une bride d'arrêt doit être réalisée au bas de l'ouverture à titre de renfort.

3.7.2 Empiècement du devant. Chaque empiècement du devant doit être placé sur son devant respectif avec le bord inférieur replié et piqué à l'aiguille double. **Nota : Le haut de la fermeture à glissière et du rabat de la fermeture à glissière des poches poitrine doit être pris dans la couture.**

3.7.3 Ensemble de poches cargo au bas du devant (figure 3). Chaque partie inférieure du devant doit comporter une poche cargo avec patte de boutonnage dissimulée. Une poche réchauffe-mains avec fermeture à glissière dissimulée doit être placée à l'avant de chaque poche cargo. Une poche double pour chargeurs, une patte de retenue des protecteurs d'oreilles et deux pattes à boutons-pression doivent placées à l'intérieur de chaque poche cargo.

3.7.3.1 Après avoir replié les bords non finis, il faut piquer une paroi arrière de poche en nylon au bas de chaque devant à 3,2 mm (1/8 po).

3.7.3.2 Poche double pour chargeurs. Chaque poche pour chargeurs doit être en nylon. Le bord supérieur de la poche doit être plié de 2,5 cm (1 po) et le bord non fini doit être replié et piqué pour former un ourlet de 12,7 mm (1/2 po). Les bords latéraux et le bord inférieur des poches doivent être surfilés. Le bord inférieur de chaque poche doit comporter quatre plis, comme il est indiqué sur les patrons de papier.

3.7.3.2.1 Chaque poche pour chargeurs doit être posée sur la paroi arrière de la poche et les bords extérieurs et inférieurs doivent être repliés et piqués à 3,2 mm (1/8 po). Une piqûre doit être centrée sur la poche, parallèlement au bord latéral. Les trois coins supérieurs doivent comporter une bride d'arrêt, comme il est illustré sur les patrons de papier et à la **figure 3**.

3.7.3.3 Poche réchauffe-mains. La paroi avant de la poche doit être en molleton. Le molleton doit se trouver sur l'endroit de la pièce de la poche inférieure, et la fermeture à glissière doit être prise entre les deux pièces. L'ouverture de la poche doit être cousue et la paroi de la poche doit être repliée et piquée à 3,2 mm (1/8 po) sur l'ouverture de la poche. Les coins de l'ouverture doivent être adéquatement préparés. **La fermeture à glissière doit ouvrir de haut en bas.**

3.7.3.3.1 Le rabat de la fermeture à glissière doit être replié pour former un ourlet de 2,5 cm (1 po).

3.7.3.3.2 La paroi arrière de la poche réchauffe-mains doit être un tricot de nylon. La poche réchauffe-mains et le rabat de la fermeture à glissière doivent être posés par-dessus le tricot. Le rabat de la fermeture à glissière doit être centré sur la fermeture à glissière et piqué à travers toutes les épaisseurs.

3.7.3.3.3 Le bord inférieur du tricot de nylon et du molleton doit être piqué à l'aiguille double à la paroi avant de la poche cargo.

3.7.3.3.4 La poche réchauffe-mains doit être cousue aux parois latérales sur tous les côtés. Les parois latérales doivent être pressées vers l'extérieur et piquées à l'aiguille double.

3.7.3.4 La poche cargo doit être doublée de nylon. Les bords peuvent être cousus ensemble pour faciliter la manipulation.

3.7.3.5 Un ensemble patte et bouton de 45 lignes doit être posé sur la paroi avant de la poche inférieure pour assurer une bonne fermeture avec le rabat.

3.7.3.6 Pli rabat. Le bord supérieur des parois latérales doit comporter un pli de 19,1 mm (3/4 po) de profondeur. Les plis doivent être réalisés dans le tissu extérieur et la doublure.

Revision le 4 février 2013

3.7.3.7 Passepoil de poche. Le passepoil de poche doit être fait d'une épaisseur de tissu extérieur pliée en deux, les bords non finis repliés et cousus au bord supérieur de l'ensemble de la poche cargo à 3,2 mm (1/8 po).

3.7.3.8 L'ensemble de la poche, y compris la doublure et le passepoil, doit être surfilé sur les bords latéraux et le bord inférieur.

3.7.3.8.1 Deux boutonnieres doivent être réalisées au bas de la poche cargo, à travers les deux épaisseurs. **Nota : Les boutonnieres servent aux fins de drainage seulement.**

3.7.3.8.2 Les deux soufflets doivent être cousus et surfilés. Le tissu extérieur et la doublure doivent être pris dans la couture.

3.7.3.9 L'ensemble de la poche inférieure doit être centré sur la paroi arrière de poche en nylon, les bords latéraux et le bord inférieur repliés et piqués à 3,2 mm (1/8 po). La piqûre doit commencer et se terminer à 3,2 cm (1 ¼ po) sous le bord supérieur du passepoil. La poche doit être placée à l'endroit indiqué sur les patrons de papier.

3.7.3.10 Rabat de boutonnage dissimulé de la poche cargo. Chaque rabat doit être constitué en deux parties : un rabat de dissimulation et un rabat de boutonnage. Le tout doit être fait en tissu extérieur.

3.7.3.10.1 Endroit sur endroit, le rabat de boutonnage et sa parementure doivent être cousus le long de l'ouverture de boutonnage, et l'ouvrage doit être retourné à l'endroit avec les coins adéquatement préparés et piqué à 3,2 mm (1/8 po). Une boutonniere verticale pour bouton de 45 lignes doit être posée à 15,8 mm (5/8 po) de l'extrémité en pointe.

3.7.3.10.2 Endroit sur endroit, la parementure du rabat de boutonnage et la parementure du rabat de dissimulation doivent être cousues de chaque côté à 9,5 mm (3/8 po). **Nota : Seules les parementures doivent être prises dans la piqûre.** Une bride d'arrêt doit être exécutée aux deux coins de l'ouverture.

3.7.3.10.3 Endroit sur endroit, le rabat de dissimulation et sa parementure doivent être cousus le long des bords extérieurs. L'ensemble du rabat de boutonnage doit être inséré entre les deux pièces du rabat de dissimulation pendant cette opération et être partiellement pris dans la couture. L'ensemble du rabat de dissimulation doit être retourné à l'endroit et piqué à 6,4 mm (1/4 po).

3.7.3.10.4 Pattes de retenue des protecteurs d'oreilles. Une sangle d'une longueur de 31,8 cm (12 ½ po) et d'une largeur de 19,1 mm (3/4 po) doit être thermocollée aux deux extrémités. À l'extrémité supérieure de la patte de retenue des protecteurs d'oreilles, il doit y avoir le côté femelle d'un bouton-pression posé face vers le bas à 19,1 mm (3/4 po) du bord et le côté mâle posé face vers le haut à 3,8 cm (1 ½ po) du bord. Le côté femelle d'un second bouton-pression doit être posé face vers le bas à 12,7 mm (1/2 po) du bord inférieur.

3.7.3.10.5 Pattes de poche. Chaque poche doit être dotée de deux pattes à boutons-pression. Une patte sera reliée à la patte de retenue des protecteurs d'oreilles et l'autre sera reliée à la poche. Chaque patte doit être faite d'un extrafort de 20,0 cm (4 po) de longueur sur 2,5 cm (1 po) de largeur, plié en deux. Le côté mâle d'un bouton-pression doit être posé à 19,1 mm (3/4 po) du bord plié.

3.7.3.10.6 Les pattes de poche doivent être placées sous le rabat, à 8,9 cm (3 ½ po) du bord extérieur et à 6,3 cm (2 ½ po) du bord intérieur (voir la **figure 3**) et être cousues pour faciliter la manutention. Le bouton-pression doit être posé face vers le haut sur l'envers du rabat de poche.

3.7.3.11 Le rabat doit être cousu au-dessus de l'ensemble de la poche, comme il est indiqué sur les patrons de papier. Les deux extrémités du passepoil doivent être repliées et solidement fixées par des

Revision le 4 février 2013

points arrière ou une bride d'arrêt au rabat de poche, à travers toutes les épaisseurs. Il faut faire en sorte que le rabat permette une bonne fermeture avec l'ensemble patte et bouton de la poche.

3.7.4 Dos

3.7.5 Tissu extérieur du capuchon. La calotte doit être cousue aux côtés du capuchon à l'aide d'une couture double rabattue. La calotte doit chevaucher les côtés sur l'extérieur. Le point milieu du cordon de serrage du capuchon doit être solidement fixé au milieu de la coulisse arrière du capuchon. La coulisse arrière doit être placée à l'intérieur du capuchon et piquée pour former une coulisse de 2,5 cm (1 po). Chaque rangée de piqûre doit commencer et se terminer à 3,2 cm (1 ¼ po) du bord de l'encolure et du devant.

3.7.5.1 Triplure du capuchon. Les épaisseurs de triplure pour la calotte et les côtés du capuchon doivent être cousues et scellées ensemble.

3.7.5.2 Coulisse avant. La parementure du devant doit être cousue au bord extérieur du devant du capuchon et repliée. Le bord intérieur de la parementure doit être cousu au capuchon pour former une coulisse de 2,5 cm (1 po). La piqûre doit commencer et se terminer à 5,0 cm (2 po) du bord de l'encolure. Deux orifices doivent être taillés aux coins avant du capuchon pour former les ouvertures du cordon de serrage.

3.7.5.3 Cordon de serrage du capuchon. Le cordon de serrage de la coulisse avant doit être inséré dans cette dernière, les deux extrémités du cordon sortant par les ouvertures. Les extrémités du cordon de serrage doivent être enfilées dans les roulettes de blocage et nouées deux fois. Les extrémités du cordon doivent être thermocollées pour empêcher l'effilochage. Lorsque les coulisses sont en extension complète, les extrémités du cordon de serrage doivent dépasser les ouvertures de 8,9 cm (3 ½ po).

3.7.5.4 Le tissu extérieur et la triplure doivent être cousus ensemble le long du bord extérieur et retournés, les coins adéquatement préparés, et l'ouvrage piqué à 3,2 mm (1/8 po) du bord extérieur. Quatre boutonnieres pour bouton de 30 lignes doivent être placées le long du bord de l'encolure du capuchon de manière à permettre une bonne fermeture avec les boutons se trouvant sur le col du vêtement.

3.7.5.5 Assemblage du capuchon. Le bord de l'encolure du capuchon doit être plissé et cousu au dos de l'encolure du vêtement et surfilé. La parementure du dos de l'encolure doit être cousue au dos de l'encolure du vêtement, retournée et surpiquée à 6,4 mm (1/4 po). Le bord extérieur de la parementure doit être replié et piqué au dos du vêtement à 3,2 mm (1/8 po).

3.7.5.6 Fermeture du capuchon. Un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 2,5 cm (1 po) de largeur doit être posé sur l'encolure du dos du vêtement et piqué sur tous les bords. La longueur du ruban autoagrippant doit correspondre à la longueur du ruban posé sur le rabat de la pochette du capuchon (voir 3.7.5.7).

3.7.5.7 Empiècement du dos. Le bord inférieur de l'empiècement du dos doit être surfilé. Un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 2,5 cm (1 po) de largeur doit être piqué sous le bord de l'encolure de l'empiècement. Avec les bords des épaules, de l'encolure et des emmanchures alignés, le bord inférieur de l'empiècement doit être piqué à l'aiguille double sur l'envers du dos du vêtement, en ligne droite. La partie centrale de l'empiècement ne doit pas être piquée afin que la pochette du capuchon puisse se drainer. Le morceau de ruban autoagrippant à boucles doit être 12,7 mm (1/2 po) plus court que le morceau de ruban autoagrippant posé sur le rabat.

3.7.5.8 Rabat de la pochette du capuchon. Le rabat de la pochette du capuchon doit être cousu sur les bords latéraux et le bord inférieur, être retourné, adéquatement préparé et surpiqué à 6,4 mm (1/4 po). Un morceau de ruban autoagrippant à crochets doit être posé sur l'envers du rabat pour

Revision le 4 février 2013

permettre une bonne fermeture avec l'empiècement du dos et être piqué sur tous les bords. La longueur du ruban autoagrippant à crochets doit être déterminée par la longueur du rabat de la pochette du capuchon. Voir le modèle réglementaire.

3.7.5.8.1 En ce qui concerne la confection de vêtements de grande taille, chaque côté de l'ouverture de la pochette de rangement du capuchon doit être piqué en « X » dans un carré à travers toutes les épaisseurs (voir la figure 8).

3.7.5.9 Épaules. Le devant et le dos doivent être assemblés le long de la couture d'épaule avec une couture double rabattue. Le devant doit chevaucher le dos sur l'extérieur.

3.7.6 Manches. Les manches doivent être des manches montées en deux pièces et comporter des empiècements coudes en tissu extérieur. Chaque manche doit être dotée d'une fente d'aération à fermeture à glissière à la couture du dessous de bras. Chaque manche doit se terminer par un poignet droit à fermeture à ruban autoagrippant à boucles et à crochets.

3.7.6.1 Patte d'épaule (figure 2). Une patte faite de deux épaisseurs de tissu extérieur doit être cousue, retournée et piquée à 6,4 mm (1/4 po). La patte finie doit faire 5,7 cm (2 1/4 po) de hauteur sur 5 cm (2 po) de largeur.

3.7.6.2 Un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 5,0 cm² (2 po²) doit être centré et piqué sur l'envers de la patte.

3.7.6.2.1 Un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 5,0 cm (2 po) de longueur sur 2,5 cm (1 po) de largeur doit être posé sur la partie inférieure de la patte et être piqué sur tous les bords.

3.7.6.2.2 La patte d'épaule doit être centrée sur la tête de manche gauche et faufilée pour faciliter l'assemblage. Un morceau de ruban autoagrippant à crochets de 5 cm² (2 po²) doit être cousu sur la tête de manche gauche. Le ruban doit être placé de manière à permettre une bonne fermeture avec la patte d'épaule.

3.7.6.3 Poche de manche droite. Le bord avant de la poche de manche doit être replié pour former une parementure à même et un rabat de 3,2 cm (1 1/4 po) de largeur. Le bord avant du rabat doit être surpiqué à l'aiguille double. La fermeture à glissière doit être centrée sous le rabat et piquée à l'aiguille double au bord non fini de la parementure. Le coin du soufflet doit être cousu. La poche doit se trouver sur la manche. Le reste de ruban de la fermeture à glissière doit être piqué à l'aiguille double à la manche. Une fois les bords extérieurs et les extrémités du ruban de la fermeture à glissière repliés, il faut piquer la poche sur la manche à 1,6 mm (1/16 po). La paroi inférieure de la poche doit être plissée et piquée solidement sur 2,5 cm (1 po) au coin supérieur droit de la poche. La fermeture à glissière doit ouvrir de haut en bas.

3.7.6.4 Empiècement coude. Chaque empiècement coude doit être placé sur sa pièce de manche respective, endroit vers le haut, les bords non finis repliés et piqués à l'aiguille double.

3.7.6.5 Le dessus et le dessous de manche doivent être assemblés le long de la couture du coude avec une couture double rabattue. Le dessus doit chevaucher le dessous sur l'extérieur.

3.7.6.6 Emmanchures. Les manches doivent être assemblées à leur emmanchure respective avec une couture double rabattue. Le corps doit chevaucher la manche sur l'extérieur.

3.7.6.6.1 Fente d'aération au dessous de bras (figure 6). L'ouverture de la fente d'aération sur le devant du vêtement doit être adéquatement préparée. Une fermeture à glissière à deux curseurs doit être centrée sous l'ouverture de la fente et piquée à l'aiguille double à travers chaque extrémité et le bord du devant.

Revision le 4 février 2013

3.7.6.6.2 Coutures latérales. Le dessus et le dessous de manche doivent être assemblés par une couture double rabattue de façon continue dans les coutures latérales. Le dos doit chevaucher le devant. Le ruban arrière de la fermeture à glissière de la fente d'aération au dessous de bras doit être pris dans cette couture.

3.7.7 Coulisse du cordon de serrage à la taille. La coulisse du cordon de serrage à la taille et le renfort de cette coulisse doivent être faits d'une épaisseur de tissu extérieur.

3.7.7.1 Le renfort de la coulisse doit comporter une boutonnière pour la sortie du cordon de serrage. La boutonnière doit être renforcée avec une épaisseur de tissu extérieur ou de membrane de 8,9 cm (3 ½ po) de longueur sur 3,2 cm (1 ¼ po) de largeur. Seul l'œillet de la boutonnière doit être coupé. L'emplacement de la boutonnière doit être celui indiqué sur les patrons de papier.

3.7.7.2 Avec les bords non finis réunis, la coulisse et le renfort de la coulisse doivent être cousus ensemble. La coulisse doit être repliée sur environ 7,5 cm (3 po) pour former les poches des roulettes de blocage du cordon de serrage.

3.7.7.3 Avec les bords supérieur et inférieur repliés, la coulisse doit être centrée à la taille sur le tissu extérieur et piquée à 1,6 mm (1/16 po). Le cordon de serrage doit être inséré dans la coulisse, mais il ne doit pas être pris dans la piquûre. Les bords supérieurs des rabats des poches doivent être pris dans la piquûre inférieure de la coulisse de la taille. Le cordon de serrage doit être solidement piqué ou fixé à l'aide d'une bride d'arrêt à travers toutes les épaisseurs, au centre du dos.

3.7.7.4 Le cordon de serrage doit dépasser chaque boutonnière de 15 à 17,5 cm (6 à 7 po). Les extrémités doivent être enfilées dans les roulettes de blocage, nouées et thermocollées pour empêcher l'effilochage.

3.7.8 Dessous de col. Le dessous de col doit être fait de deux épaisseurs de tissu extérieur, piquées ensemble avec des rangées alternantes de piquûres. Le dessous de col doit être cousu et surfilé à l'encolure en tissu extérieur. Le rabat de l'empiècement du dos doit être pris dans la couture du dessous de col au dos de l'encolure.

3.7.9 Doublure.

3.7.9.1 Poches poitrine intérieures. Deux morceaux de ruban autoagrippant à crochets de 12,7 cm (5 po) de longueur sur 19,1 mm (3/4 po) de largeur doivent être cousus à la doublure du devant, comme il est illustré sur les patrons de papier.

3.7.9.1.1 Les bords non finis de la poche doivent être surfilés et repliés. Deux morceaux de ruban autoagrippant à boucles de 12,7 cm (5 po) de longueur sur 19,1 mm (¾ po) de largeur doivent être piqués sur le coin avant à l'intérieur, pour l'ouverture de la poche. La poche doit être piquée à l'aiguille double sur la doublure du devant jusqu'à 12,7 mm (½ po) dans le ruban autoagrippant à boucles sur les deux côtés de l'ouverture de la poche.

3.7.9.2 Pochette de transport (figure 9). Les bords supérieur et inférieur de la doublure du bas du dos doivent être surfilés. Le bord inférieur de la doublure du bas du dos doit être replié et piqué à l'aiguille double sur le ruban de la fermeture à glissière. L'autre ruban de la fermeture à glissière doit être posé l'endroit contre la doublure du dos et piqué à l'aiguille double dans le ruban.

3.7.9.3 Courroies de transport (figure 9). La partie courte de la sangle doit être pliée en deux, placée sur une extrémité du ruban de la fermeture à glissière, piquée solidement à travers toutes les épaisseurs et renforcée par une bride d'arrêt. Une extrémité de la partie longue de la sangle doit être placée sur l'autre extrémité du ruban de la fermeture à glissière, piquée à travers toutes les épaisseurs et

Revision le 4 février 2013

renforcée par une bride d'arrêt. L'extrémité libre de la partie longue de la sangle doit être enfilée dans la boucle de la sangle et nouée.

3.7.9.3.1 Le bord supérieur de la doublure du bas du dos doit être replié et piqué à l'aiguille double sur l'endroit de la doublure du dos. Les bords latéraux de la doublure du bas du dos et la doublure du dos doivent être surpiqués ensemble et un pli d'une profondeur de 5 cm (2 po) doit être formé dans la partie se trouvant au-dessus de la fermeture à glissière.

3.7.9.4 Assemblage de la doublure. Les doublures du devant et du dos doivent être cousues et surfilées ensemble aux épaules. Les coudes des manches doivent être cousus et surfilés ensemble. Les manches doivent être cousues et surfilées aux marques intérieures de l'emmanchure de la doublure, comme il est indiqué sur les patrons de papier. Les dessous de bras doivent être cousus et surfilés de la marque du bas jusqu'à la marque du côté, et de la marque de la manche jusqu'au poignet, en laissant une ouverture pour le soufflet du dessous de bras. Un soufflet en tricot de nylon doit être cousu et surfilé au dessous de bras.

3.7.10 Dessus de col. Le dessus de col doit être fait d'une épaisseur de membrane et d'une épaisseur de tissu extérieur. Ces deux épaisseurs doivent être manipulées comme une seule. Le dessus de col doit être cousu et surfilé au bord de l'encolure de la doublure.

3.7.11 Bride de suspension. Une bride de suspension faite en tissu extérieur doit être réalisée à l'aide d'une remailleuse. La bride doit avoir une largeur de 7,9 mm (5/16 po) et une longueur utile de 6,3 cm (2 ½ po). La bride de suspension doit être centrée sur le dessus de col au dos de l'encolure et faufilée pour faciliter la manipulation.

3.7.12 Étiquettes. Les étiquettes doivent être posées au bas de la doublure du devant droit, conformément à l'échantillon réglementaire, et piquées sur tous les bords.

3.7.13 Membrane. La membrane doit être cousue et scellée le long des coutures des épaules, de l'encolure, des coudes et des emmanchures. **Toutes les coutures doivent être renforcées d'un ruban.** Une fermeture à glissière à deux curseurs résistante à l'eau doit être insérée dans le devant de la membrane, y compris le dessus de manche. Les coins doivent être préparés adéquatement. Le dessus et le dessous de manche doivent être cousus de façon continue sur la couture latérale. La couture latérale et les piqûres de la fermeture à glissière doivent être cousues. **Nota : Le côté de la fermeture à glissière enduit de PUR doit faire face à l'envers du vêtement.**

3.7.14 Assemblage de la membrane et de la doublure. La membrane et la doublure doivent être cousues ensemble autour des côtés et des bords supérieurs de l'ouverture des fentes d'aération aux dessous de bras, puis être retournées. Les bords extérieurs doivent être alignés pour que les deux épaisseurs puissent être manipulées comme une seule.

3.7.15 Soufflet inférieur. Le soufflet inférieur doit être cousu au bord inférieur de la doublure et de la membrane, retourné, puis piqué à 6,4 mm (1/4 po).

3.7.16 Patte de grade. La patte de grade doit être faite de deux épaisseurs de tissu extérieur et d'une tripleure de tissu extérieur.

3.7.16.1 La parementure de la patte de grade doit être cousue le long du bord droit et de l'extrémité en pointe, retournée et piquée le long de l'extrémité en pointe à 3,2 mm (1/8 po).

3.7.16.2 Une boutonnière pour bouton de 30 lignes doit être centrée à 19,1 mm (3/4 po) derrière l'extrémité en pointe.

Revision le 4 fevrier 2013

3.7.16.2.1 La parementure de la patte de grade doit être placée sur la pièce de dessous de la patte de grade, à 2,5 cm (1 po) derrière l'extrémité en pointe non finie et piquée le long de l'extrémité droite à 3,2 mm (1/8 po).

3.7.16.2.2 Endroit sur endroit, la patte de grade doit être cousue sur les côtés et l'extrémité en pointe, retournée et piquée à 6,4 mm (1/4 po). Les côtés de la parementure de la patte doivent être pris dans cette couture.

3.7.17 Fermeture du devant (figure 5). Les deux côtés de la fermeture à glissière doivent être posés la face contre l'endroit de leur devant respectif et être piqués.

3.7.17.1 Sous-patte de fermeture. La sous-patte de fermeture doit être confectionnée avec le tissu extérieur et la membrane.

3.7.17.1.1 Endroit contre endroit, le tissu extérieur et la membrane doivent être cousus sur les deux extrémités, retournés et piqués à 6,4 mm (1/4 po).

3.7.17.1.2 La sous-patte de fermeture doit être cousue au bord droit du devant, à 6,4 mm (1/4 po) du bord non fini du dessus de col, la fermeture à glissière prise entre la sous-patte de fermeture et le bord.

3.7.17.2 Sous-patte de boutonnage. La sous-patte de boutonnage doit être confectionnée avec le tissu extérieur et la membrane et comporter cinq (5) ensembles pattes et boutons de 45 lignes.

3.7.17.2.1 La sous-patte de boutonnage doit être pliée dans le sens de la longueur, envers contre envers, y compris la membrane, et cousue en travers de chaque extrémité, retournée et piquée à 6,4 mm (1/4 po). Le bord non fini doit être surfilé.

3.7.17.2.2 La sous-patte de boutonnage doit être placée endroit contre le devant droit, à 19,1 mm (3/4 po) derrière le centre du devant, le bord supérieur se trouvant directement sous la couture de l'encolure. La sous-patte de boutonnage doit être cousue au devant à 4,8 mm (3/16 po), pressée et piquée à 6,4 mm (1/4 po).

3.7.17.2.3 Cinq (5) ensembles pattes et boutons de 45 lignes conformes au dessin 2811 doivent être cousus à la sous-patte de boutonnage. Les boutons doivent être centrés sur la largeur de la patte de fermeture, les pattes supérieure et inférieure étant situées à 6,4 mm (1/4 po) des extrémités. Le troisième bouton doit être centré entre le bouton supérieur et le bouton inférieur et les autres boutons doivent être posés à distance égale.

3.7.17.3 Fermeture du devant gauche. La fermeture du devant gauche doit comporter une patte de boutonnage et un rabat de fermeture.

3.7.17.3.1 Patte de boutonnage. La patte de boutonnage doit être confectionnée avec le tissu extérieur plié et cousu aux extrémités, retournée et piquée à 6,4 mm (1/4 po) le long des extrémités et du bord plié.

3.7.17.3.1.1 Cinq (5) boutonnieres pour bouton de 45 lignes doivent être réalisées dans la patte de boutonnage, comme il est indiqué sur les patrons de papier.

3.7.17.3.2 Rabat de fermeture. Le rabat de fermeture doit être fait de tissu extérieur et d'une épaisseur de membrane. Une patte de grade doit être placée sur le rabat de fermeture, comme il est indiqué sur les patrons de papier, et cousue à 6,4 mm (1/4 po) sur l'épaisseur du dessus. La patte de grade doit être pressée et piquée à 6,4 mm (1/4 po).

Revision le 4 février 2013

3.7.17.3.2.1 Bouton pour la patte de grade. Un ensemble patte et bouton de 30 lignes doit être cousu sur le rabat de fermeture pour permettre une bonne fermeture avec la patte de grade.

3.7.17.3.2.2 La patte de boutonnage doit être centrée sous le rabat de fermeture et piquée à 6,4 mm (1/4 po) en travers de chaque extrémité. Quatre (4) rangées de piqûres distinctes doivent être centrées entre chaque boutonnrière. Les piqûres doivent s'étendre sur la largeur de la patte de boutonnage.

3.7.17.3.2.3 Le rabat de fermeture doit être plié sur le sens de la longueur, envers contre envers, y compris la membrane et la patte de boutonnage, être cousu aux extrémités, retourné et piqué à 6,4 mm (1/4 po). La patte de boutonnage ne doit pas être prise dans cette couture. Les bords non finis doivent être surfilés ensemble.

3.7.17.3.3 La fermeture du devant gauche doit être placée, endroit contre endroit, sur le devant gauche à 19,1 mm (3/4 po) derrière le centre du devant, le bord supérieur directement sous la couture d'encolure. La fermeture doit être cousue sur le devant à 4,8 mm (3/16 po), pressée et piquée à 6,4 mm (1/4 po).

3.7.18 Assemblage de la doublure et du tissu extérieur. Endroit contre endroit, la doublure et le tissu extérieur doivent être cousus ensemble le long du centre du devant et du col. Les coutures du devant doivent comprendre la sous-patte de fermeture. Les bords doivent être pliés et préparés adéquatement, puis piqués à 6,4 mm (1/4 po). Chaque fermeture à glissière du bas doit être renforcée par une bride d'arrêt horizontale.

3.7.19 Boutonnières de l'ourlet inférieur. Quatre boutonnières de type drainage pour les orifices du cordon de serrage doivent être renforcées de tissu extérieur, d'extrafort ou de membrane et réalisées dans l'ourlet inférieur. Les boutonnières doivent se trouver aux endroits indiqués sur les patrons de papier.

3.7.20 Coulisse du cordon de serrage de l'ourlet. La coulisse du cordon de serrage de l'ourlet doit avoir quatre (4) orifices de sortie pour le cordon de serrage. Deux boutonnières doivent être placées à 5 cm (2 po) derrière le bord du devant et deux autres doivent être centrées au centre du dos. Toutes les boutonnières doivent se situer à 2,5 cm (1 po) au-dessus du bord inférieur non fini. Les boutonnières doivent être renforcées avec une épaisseur de tissu extérieur, d'extrafort ou de membrane de 6,3 cm (2 1/2 po) sur 2,5 cm (1 po). Seul l'œillet de la boutonnière doit être taillé.

3.7.20.1 Un cordon de serrage élastique doit être placé sous la région de l'ourlet et enfilé dans les orifices prévus à cette fin. L'ourlet doit être plié à 3,8 cm (1 1/2 po), le bord non fini replié et piqué à 3,2 mm (1/8 po). Le cordon de serrage doit être inséré dans la coulisse de l'ourlet, mais il ne doit pas être pris dans la piqûre. La coulisse de l'ourlet fini doit mesurer 2,8 cm (1 1/8 po).

3.7.20.2 Les extrémités du cordon de serrage doivent dépasser chaque boutonnière de 15,0 cm (6 po) à 17,5 cm (7 po). Les extrémités doivent être trempées dans un film d'acétate sur au moins 19,1 mm (3/4 po), enfilées dans les roulettes de blocage et nouées.

3.7.21 Poignets. Chaque poignet doit être fait d'une épaisseur de tissu extérieur et d'une triplure de tissu extérieur.

3.7.21.1 Un morceau de ruban autoagrippant à crochets de 4,5 cm (1 3/4 po) de longueur sur 3,8 cm (1 1/2 po) de largeur coupé de manière à épouser la forme de la patte de serrage du poignet doit être centré sur l'envers du poignet, piqué sur tous les bords et renforcé le long du centre. Le poignet doit être cousu le long de l'extrémité droite et de l'extrémité en pointe et de la patte de serrage, retourné, préparé adéquatement et piqué à l'aiguille double le long du bord inférieur, des côtés et de la patte de serrage à 3,2 mm (1/8 po). Un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 3,8 cm (1 1/2 po) de largeur sur

Revision le 4 février 2013

11,4 cm (4 ½ po) de longueur doit être centré sur l'extérieur du poignet à 19,1 mm (3/4 po) de l'extrémité droite, piqué sur tous les bords et renforcé le long du centre.

3.7.21.2 Deux plis profonds mesurant 12,7 mm (1/2 po) chacun doivent être réalisés dans le bord inférieur de la manche à 5,0 cm (2 po) de chaque côté de la couture du coude. Avec l'extrémité en pointe du poignet orientée vers la couture du coude, le poignet doit être cousu au bord inférieur de la manche sur l'envers, en prenant soin de prendre la doublure, la membrane et les plis de la manche. Le poignet doit être plié vers le bas et piqué à l'aiguille double. Le bord droit du poignet doit être piqué à la patte de serrage du poignet à 6,9 cm (2 ¾ po) de l'extrémité en pointe.

3.7.22 Brides d'arrêt de la bride de suspension. La bride de suspension doit être pliée vers le haut en direction du col et fixée à ce dernier par une bride d'arrêt, à 6,4 mm (1/4 po) de la couture d'encolure. La longueur utile de la bride de suspension finie doit être de 5 cm (2 po).

3.7.23 Lanières de tirettes. Dans chaque tirette de fermeture à glissière, on doit enfiler un morceau de cordon de serrage, nouer ce cordon par un seul nœud à la tirette et le nouer encore à l'extrémité de la lanière. Les extrémités du cordon de serrage doivent être thermocollées pour empêcher l'effilochage. Les lanières doivent avoir une longueur utile de 6,3 cm (2 ½ po).

3.8 Mesures. Les mensurations doivent correspondre aux figures applicables et au tableau des mensurations (voir le tableau I).

3.9 Scellage des coutures

3.9.1 L'équipement utilisé pour le scellage des coutures doit être vérifié et étalonné conformément aux exigences du système qualité pour garantir la conformité du processus. Le temps, la pression et la chaleur doivent être vérifiés périodiquement tout au long du processus de scellage et chaque fois que l'équipement est mis en marche.

3.9.2 Un essai de pénétration d'eau à haute pression (3 ½ lb/po² pendant 3 min) doit être réalisé sur les coutures droites, les coutures courbées et les coutures d'assemblage à toutes les deux heures de fonctionnement continu. L'essai doit également être effectué après chaque arrêt de dix minutes. Il ne doit pas y avoir de fuite.

3.9.3 Tous les résultats des essais du scellage des coutures et toutes les vérifications doivent être consignés et documentés conformément aux exigences du système qualité.

3.10 Pressage. Le parka doit être adéquatement pressé, conformément aux bonnes pratiques commerciales.

3.11 Marquage. Une étiquette doit être cousue à l'intérieur du parka. L'étiquette et les inscriptions y figurant doivent être conformes à la spécification D-80-001-055/SF-001. L'étiquette doit contenir les renseignements suivants imprimés en caractères d'au moins 3,2 mm (1/8 po) et d'au plus 6,4 mm (¼ po) de hauteur :

- a. Numéro de nomenclature OTAN propre au **tissu extérieur** comme il est requis pour chaque taille (pour une liste complète, voir le tableau X). Le NNO applicable sera indiqué dans le contrat par article et par taille.
- b. Code à barres pour le numéro de nomenclature OTAN propre au **tissu extérieur**.
- c. Nomenclature en anglais et en français comme suit :

PARKA, COLD/WET WEATHER, CANADIAN RANGERS /

Revision le 4 fevrier 2013

PARKA, TEMPS FROID ET PLUVIEUX, RANGERS CANADIENS

- d. Taille par stature et tour de poitrine (tableau des mensurations – tableau I).
- e. Désignation des tailles OTAN (tableau des mensurations – tableau I).
- f. Numéro du contrat.
- g. Mois et année de fabrication, p. ex. 05/2002.
- h. Numéro de nomenclature OTAN propre au **parka** comme il est requis pour chaque taille, précédé du mot « Pour ». Le NNO applicable sera indiqué dans le contrat par article et par taille.
- i. Teneur en fibres : nylon/coton.
- j. Ligne permettant d'inscrire le nom de l'utilisateur.

NSN XXXX-XX-XXX-XXXX 7348 8090-1525 PARKA, CANADIAN RANGERS / PARKA, RANGERS CANADIENS W8476KS9QL 05/2002
Nylon/Cotton I.D. _____

Aucun nom de produit ni de marque ne doit figurer sur le vêtement, et ce, d'aucune façon

3.12 Étiquette d'entretien. Conformément à la spécification D-80-001-055/SF-001, les instructions d'entretien suivantes doivent figurer, en anglais et en français, sur l'étiquette d'entretien.

1. Machine wash in lukewarm water (not exceeding 40°C). / Lavage à l'eau tiède (température maximale de 40°C) dans une laveuse.
2. Do not bleach. / Ne pas utiliser d'agents de blanchiment chlorés.
3. Tumble dry at low temperature. / Séchage en machine à tambour à basse température.
4. Dry clean only when proper laundering fails to remove soil. / Nettoyage à sec si le linge est encore sale après le blanchissage.
5. Do not stitch or puncture the membrane in this garment. / Ne pas coudre ou perforer la membrane interne imperméable.

3.13 Finition. Le parka doit être nettoyé, pressé à une température d'au plus 82 °C (180 °F) pour éliminer les plis et plié. Les parkas doivent être conditionnés comme il est mentionné dans le document CETFC-GÉNÉRALE (**annexe J**).

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION

Revision le 4 février 2013

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. Sauf indication contraire, le conditionnement, l'emballage et l'expédition doivent être conformes aux modalités du contrat.

6. REMARQUES

6.1 Données de commande. Les documents d'achat doivent préciser les éléments suivants :

- a. Titre et date des données de fabrication;
- b. Taille et numéro de nomenclature OTAN requis;
- c. Exigences relatives aux échantillons de présérie (voir 3.3);
- d. Exigences relatives au conditionnement et à l'emballage (voir 5.1);
- e. Autorité responsable de la conception;
- f. Autorité responsable de l'assurance de la qualité.

6.2 Définition des termes

6.2.1 Autorité responsable de la conception. Autorité gouvernementale responsable des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Sauf indication contraire, l'autorité responsable de la conception est la Direction de l'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.

6.2.3 Modèle réglementaire. Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide (voir 3.1).

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 matériaux ou d'équipement susceptibles d'être 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 qui pourraient être associées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur du document 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.

Revision le 4 fevrier 2013

Table X - **NNO PARKA POUR TEMPS FROID ET PLUVIEUX,
RANGERS CANADIENS, ROUGE**

NSN	SIZE
8415-20-006-9750	A/A
8415-20-006-9751	6432
8415-20-006-9752	6436
8415-20-006-9753	6440
8415-20-006-9754	6736
8415-20-006-9755	6740
8415-20-006-9756	6744
8415-20-006-9757	6748
8415-20-006-9758	7036
8415-20-006-9759	7040
8415-20-006-9760	7044
8415-20-006-9761	7048
8415-20-006-9762	7052
8415-20-006-9763	7336
8415-20-006-9764	7340
8415-20-006-9765	7344
8415-20-006-9766	7348
8415-20-006-9767	7352
8415-20-006-9768	7640
8415-20-006-9769	7644
8415-20-006-9770	7648
8415-20-006-9771	7652
8415-20-006-9772	SPECIAL SIZE

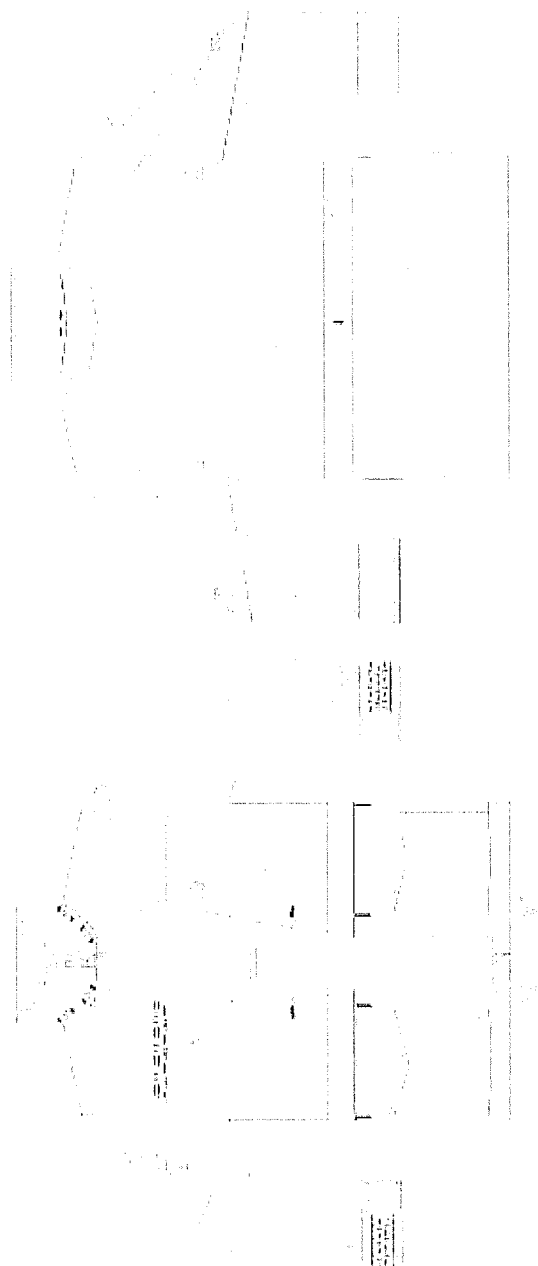
MESURES DU VÊTEMENT																
MESURES DU CORPS				MESURES DES CIRCONFÉRENCES			LONGUEUR TOTALE DU COL		MANCHES				CAPUCHON			
Tailles en hauteur et en pointure	Tailles de l'OTAN	Grandeur sans souliers	Pointure	Poitrine	Taille	Fesses	Devant	Dos	Du bord du col au bord de l'encolure (mesure prise dans le dos)	Longueur de la couture du dessous de bras comprenant la manchette	Longueur aux aisselles	Base de la manche (toute ouverture)	Ouverture du devant d'un bord à l'autre	Devant à l'arrière au dessus de la ceinture y compris l'extension et la jupe	Longueur de la fermeture à glissière au centre du devant	Longueur de la fermeture à glissière aux épaules
6432	5050-7555	5 p 1 po	X	33-35	44	41	42	20	18	16 1/4	21 1/2	10 1/2	30	28	28	14
6436	5050-8550	5 p 3-1/2 po	COURT	33-35	40	40	46	27	18	19 3/4	22 1/2	11		23 1/4		
6440	5250-8500	5 po		37-40	52	49	50	29 1/2	20	21 1/4	23 1/2	11 1/2		23 1/2		
6736	6070-6565	5 p 4 po		33-36	49	45	46	30 5/8	19	18 3/4	23 1/4	11		23 1/4		
6740	6070-6565	5 p 6-1/2 po	COURT	37-40	52	49	50	30 3/4	20	21 1/4	24 1/4	11 1/2	30	23 1/2		14
6744	6070-6565	5 p 8-1/2 po		41-44	56	53	54	30 7/8	21	22 3/4	25 1/4	12		23 3/4		
6748	6070-6565	5 po		45-48	60	57	58	31	22	24 1/4	26 1/4	12 1/2		24		
7036	7060-6565	5 p 7 po		33-36	49	45	46	32 1/8	19	18 3/4	24	11		23 1/4		
7040	7060-6565	5 p 7 po	REG	37-40	52	49	50	32 1/4	20	21 1/4	25	11 1/2	30	23 1/2		14
7044	7060-6565	5 p 8-1/2 po		41-44	56	53	54	32 3/8	21	22 3/4	25 1/2	12		23 3/4		
7048	7060-6565	5 po		45-48	60	57	58	32 1/2	22	24 1/4	27	12 1/2		24		
7052	7060-6565	5 po		49-52	64	61	62	32 5/8	23	25 3/4	28	13		24 1/4		
7336	8050-6565	5 p 10 po		33-36	49	45	46	33 3/8	19	19 3/4	24 3/4	11		23 1/4		
7340	8050-6565	5 p 10 po	GRAND	37-40	52	49	50	33 3/4	20	21 1/4	25 3/4	11 1/2	30	23 1/2		14
7344	8050-6565	5 p 12 po		41-44	56	53	54	33 7/8	21	22 3/4	26 3/4	12		23 3/4		
7348	8050-6565	5 p 12 po		45-48	60	57	58	34	22	24 1/4	27 3/4	12 1/2		24		
7352	8050-6565	5 po		49-52	64	61	62	34 1/8	23	25 3/4	28 3/4	13		24 1/4		
7540	9050-6565	5 p 1 po	X	37-40	52	49	50	35 1/4	20	21 1/4	29 1/2	11 1/2	30	23 1/2		14
7544	9050-6565	5 p 3-1/2 po	GRAND	41-44	56	53	54	35 3/8	21	22 3/4	29 1/2	12		23 3/4		
7548	9050-6565	5 p 5 po		45-48	60	57	58	35 1/2	22	24 1/4	29 1/2	12 1/2		24		
7552	9050-6565	5 po		49-52	64	61	62	35 5/8	23	25 3/4	29 1/2	13		24 1/4		
TOLÉRANCE PLUS OU MOINS				1 po	1 po	1 po	1 po	3/4	1/2	1/2	1/2	1/4	1/2	1/4	0	0
DIMENSIONS SONT EN POUCES																
CONCERNANT																

DIMENSIONS SONT EN POUCES

25 / 35

COWCRR30.XIS

FIGURE 1 - VUE DU DEVANT ET DU DOS



DOS

DEVANT

FIGURE 2 - COMPOSANTS DU VETEMENT - DIMENSIONS

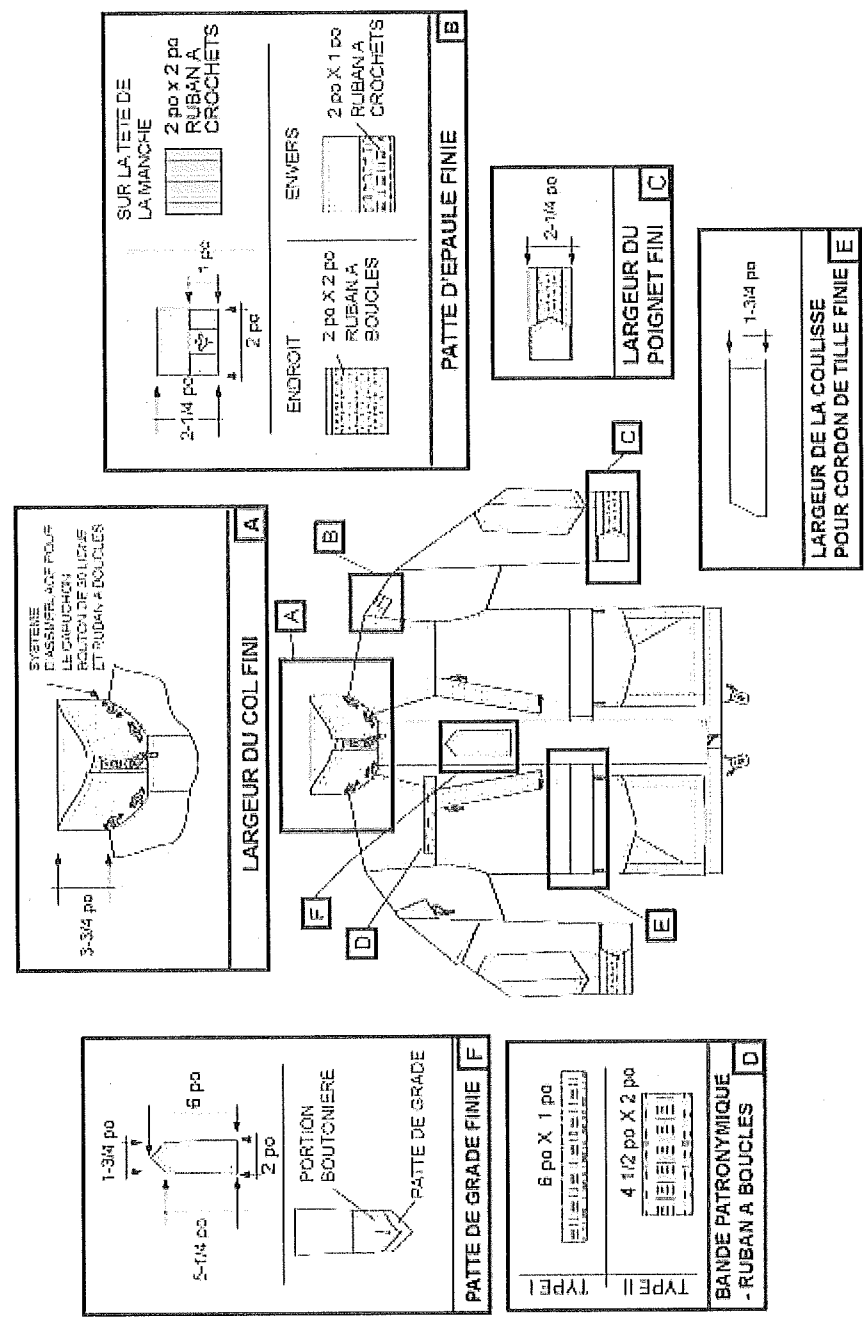


FIGURE 3 - ENSEMBLE DE POCHE CARGO DU DEVANT

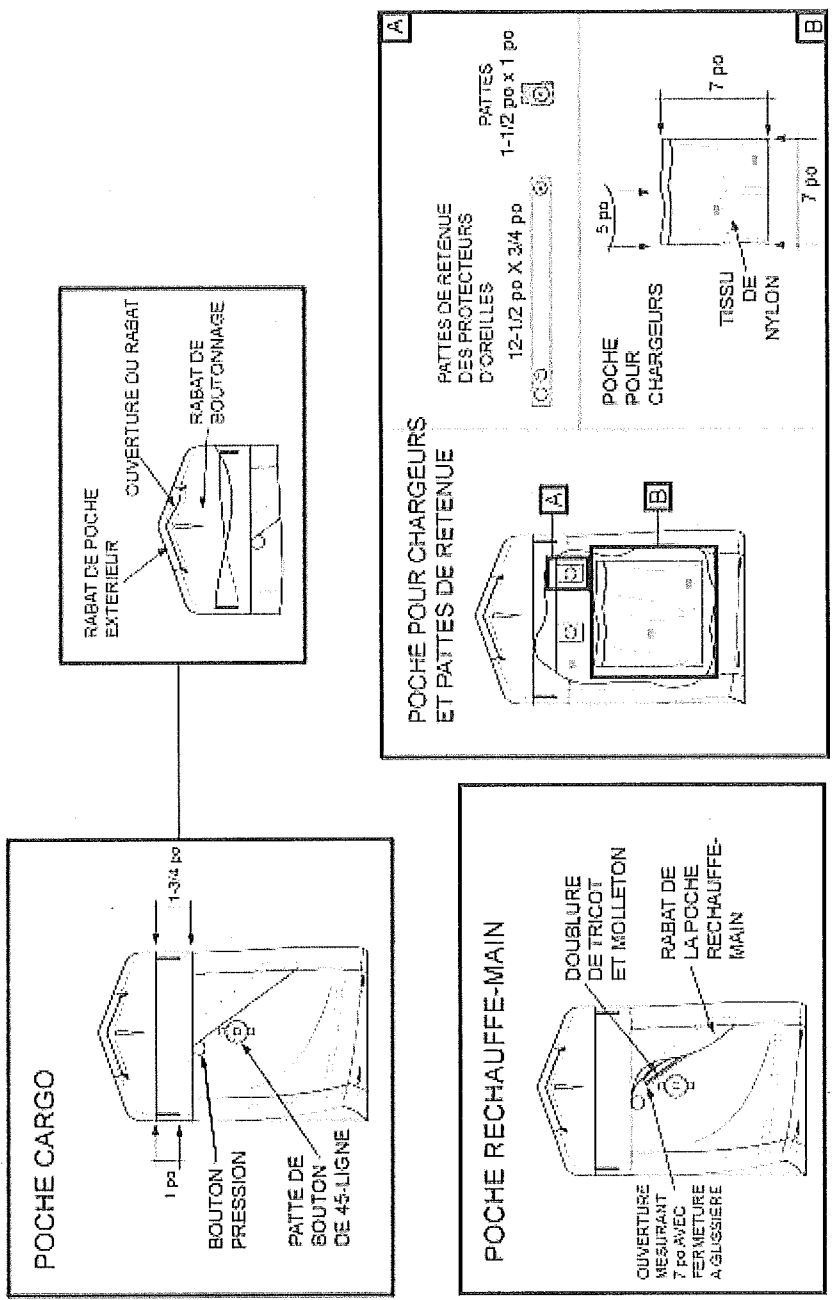


FIGURE 4 - POCHE DE POITRINE DE DES MANCHES

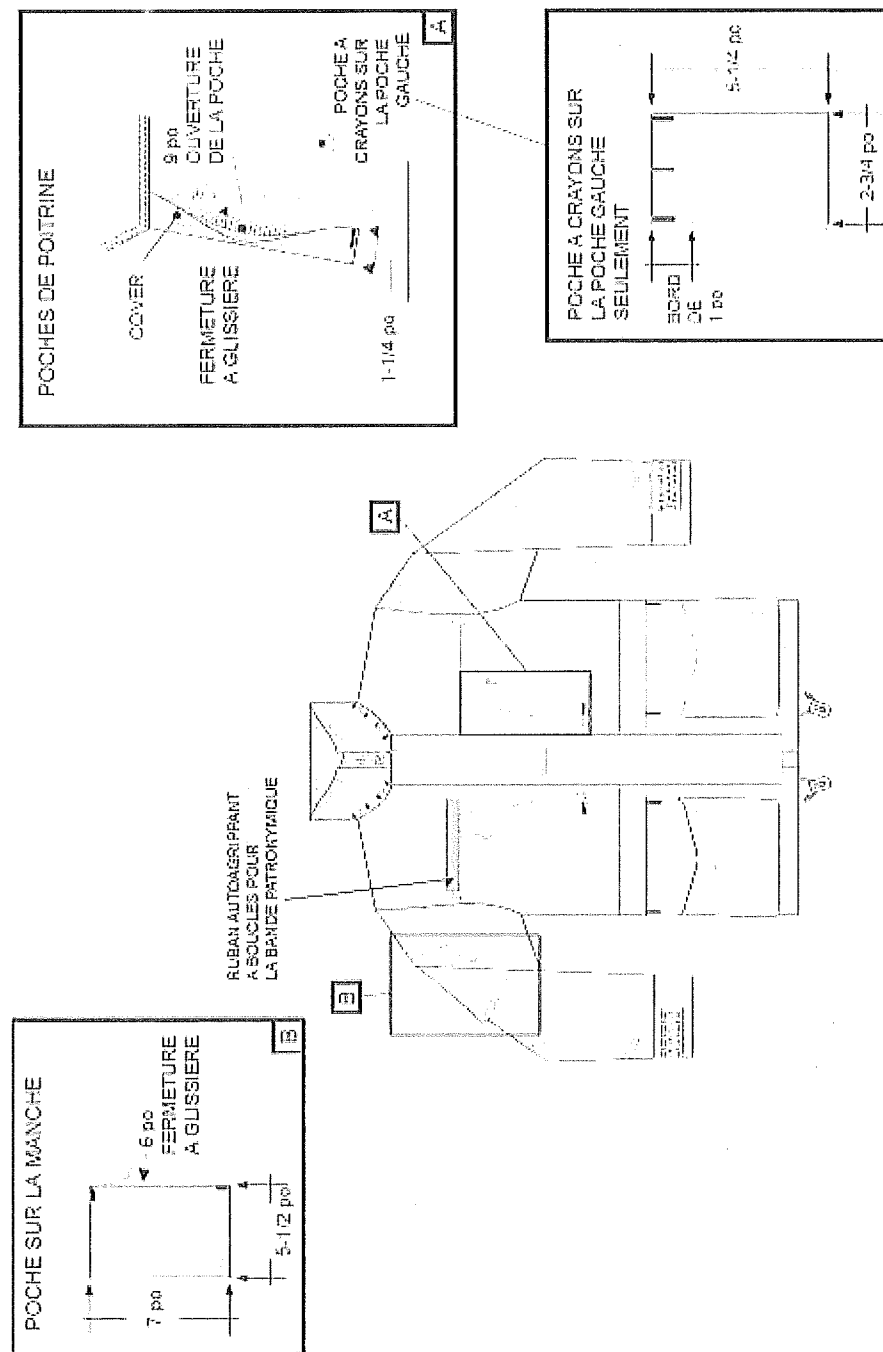
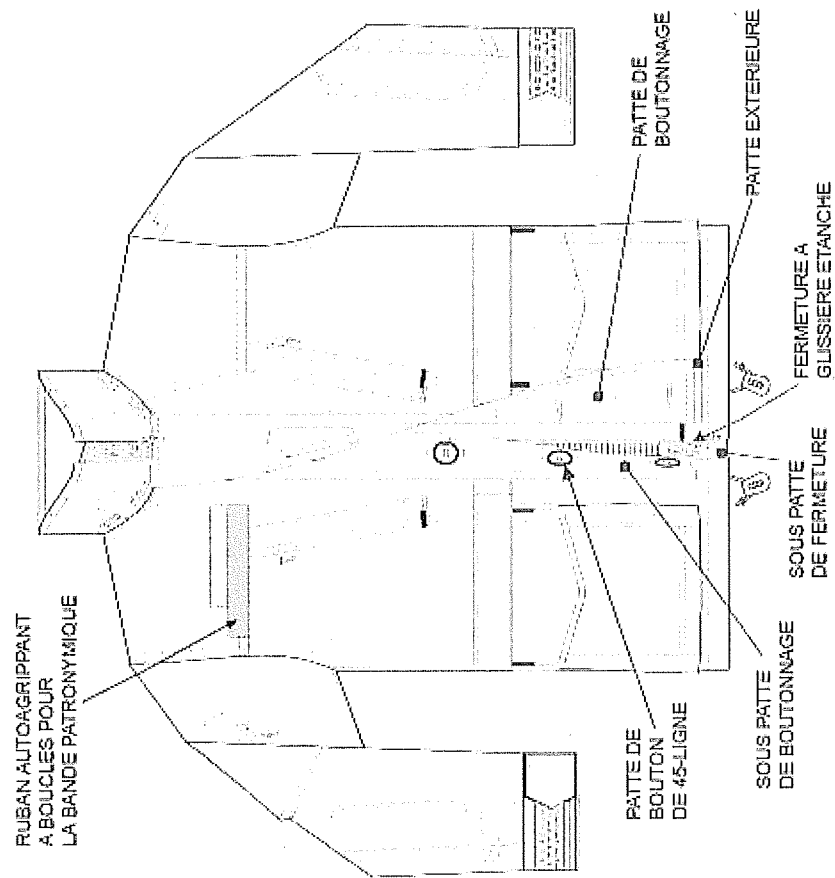


FIGURE 5 - SYSTEME DE FERMETURE SUR LE DEVANT



DSSPM 2-6-87-9750 JUILLET 2012

30 / 35

FIGURE 6 - SYSTEME DE VENTILATION SOUS LES BRAS

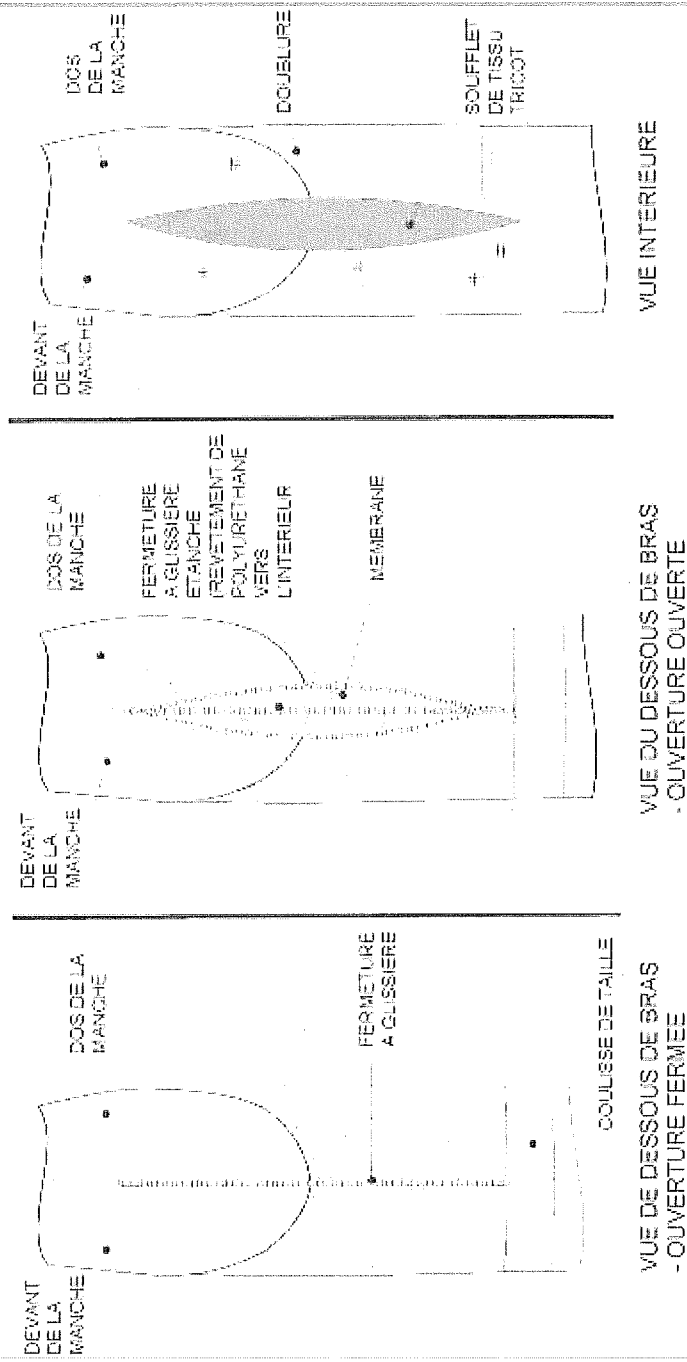


FIGURE 7 - FERMETURE A RABAT POUR
EMPIECEMENT DU DOS

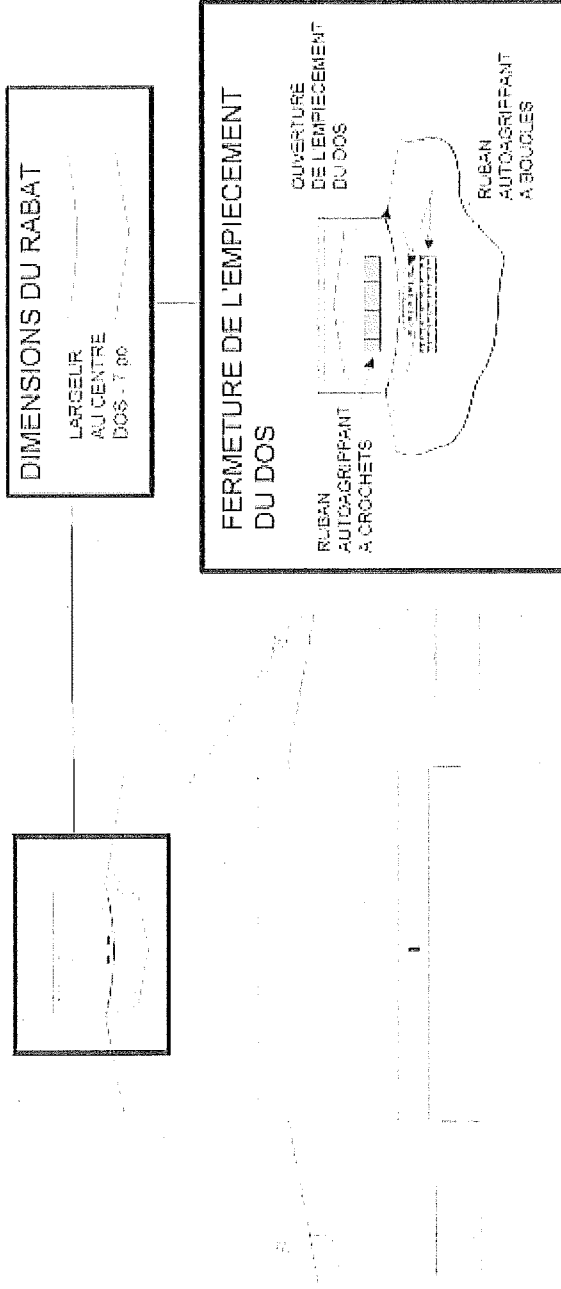


FIGURE 8 - CAPUCHON

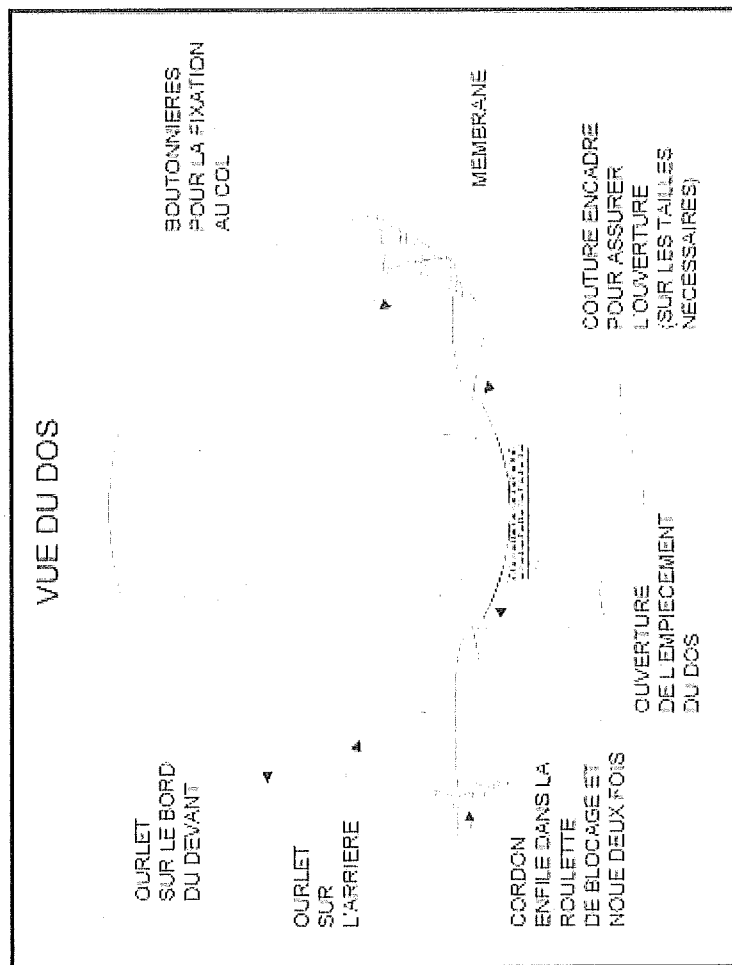


FIGURE 9 - DETAILS DE LA DOUBLURE

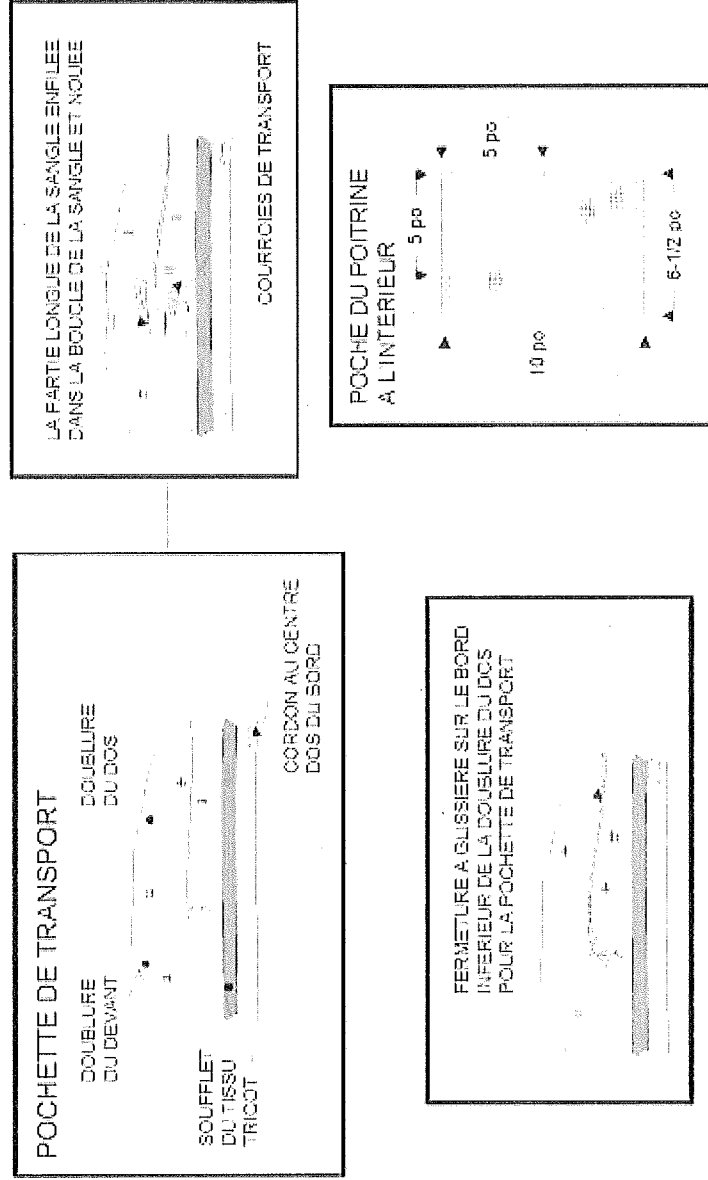






FIGURE 10 - ÉTIQUETTE DE
MARQUAGE ET D'ENTRETIEN

ITEM & CONTRACT INFO	PARKA, COLD/NET WEATHER, CANADIAN RANGERS PARKA, POUR TEMPS FROID ET FLOUXEUX, RANGERS CANADIENS NSUNNO: 8415-20-XXX-XXXX SIZE/TAILLE : 7040 NATO SIZE/TAILLE OTAN : XXXX-XXX CONTRACT NO. / NO. DE CONTRAT: XXXX-XXXX CONTRACTOR NAME/NOI D'ENTREPRENEUR: Jones & Company DATE OF / DE MANUFACTURE/DATE DE FABRICATION: YY FIBRE CONTENT: XXXXXXXXXX	
CARE SYMBOLS	<div> <small>Tumble dry on low heat Secher sur chauffage faible</small></div> <div> <small>Do not bleach Do not use bleach Ne pas blanchir Ne pas utiliser de blanchissant</small></div> <div> <small>Do not iron Do not use iron Ne pas repasser Ne pas utiliser de fer à repasser</small></div> <div> <small>Do not dry clean Do not use dry cleaning Ne pas nettoyer à sec</small></div>	
CARE INSTRUCTIONS	<p>1. WASH NEW GARMENTS SEPARATELY. 2. LAUNDRY GARMENTS SEPARATELY FROM PERSONAL, NON-FLAME RESISTANT CLOTHING. A SECOND CLEAN WATER RINSE IS RECOMMENDED. 3. DO NOT USE CHLORINE BLEACH. 4. DO NOT USE FABRIC SOFTENER. 5. REPEAT WASH IF GARMENT IS VERY DIRTY. 6. ROUTINE DRY CLEANING IS NOT RECOMMENDED. HOWEVER, DRY CLEANING IS SUGGESTED FOR VERY OILY GARMENTS.</p> <p>1. L'AVER LE VETEMENT NEUF AVANT DE LE PORTER. 2. L'AVER LES VETEMENTS SEPARÉMENT DES AUTRES VETEMENTS NON IGNIFUGES. 3. NE PAS UTILISER D'AGENTS CHLORÉS. 4. NE PAS UTILISER UN MOUSSANT DE TISSU. 5. LE LAVAGE DE RÉPÉTITION EST VITIMÉNTS TRIS SALT. 6. LE NETTOYAGE À SEC COURANT NT ST PAS RECOMMENDÉ. CÉPENDANT, IL NETTOYAGE À SEC EST SUGGÉRE POUR LES VETIMENTS TRIS HUIT UX.</p>	
USER ID	I.D. _____	