

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 must 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.

DONNÉES DE FABRICATIONS POUR MANTEAU, TEMPS FROID, MULTICAM®

1.0 PORTÉE

1.1 Portée

Les présentes données de fabrication visent les exigences relatives au matériaux, à la conception et à la fabrication pour la Manteau, Temps froid, MULTICAM® remis au membres de la Commandement des Forces d'opérations spéciales du Canada (COMFOSCAN).

1.2 Utilization prévue

Les Manteau, Temps froid, MULTICAM® sont habituellement portées avec les Pantalons, Temps froid, MULTICAM®.

1.3 Classification

Les blousons visés par ces données de fabrication sont de type suivant: Manteau, Temps froid, MULTICAM®.

2.0 GÉNÉRAUX

2.1 Propriété intellectuelle

Les informations, données, formules, algorithmes, logiciels, processus, systèmes, méthodes, dessins, ouvrages, figures, tableaux, croquis, photos, plans, dessins, spécifications, échantillons, rapports, noms, inventions ou idées, de même que le libellé ou le savoir-faire figurant aux présentes (ci-après désignés sous le nom collectif «propriété intellectuelle») sont la propriété exclusive de Sa Majesté la Reine du Chef du Canada, représentée par le ministre de la Défense nationale (ci-après le « MDN »). Nul n'a le droit de reproduire, divulguer, diffuser ni utiliser, de quelque manière ou sous quelque forme que ce soit, cette propriété intellectuelle, en tout ou en partie, sans le consentement écrit préalable du MDN. Pour de plus amples informations sur les restrictions applicables à cette propriété intellectuelle, ou pour demander le consentement du MDN, veuillez contacter l'autorité contractante.

2.2 Documents applicables

Les documents suivants font partie intégrante de ces données de fabrication dans la mesure prescrite et appuient les spécifications lorsqu'ils sont cités à titre de référence. Tous les autres documents de référence doivent être considérés comme fournissant de l'information supplémentaire seulement. En cas de divergence entre les documents cités en référence et le contenu du présent document, ce dernier a préséance.

Spécifications et Normes du MDN (fournies sur demande)

- CF-B-854 Boutons en nylon (30 et 45 lignes)
- D-80-001-028/SF-001 Spécification pour le Cordage Tresse de Fibres Synthétiques Filées
- D-80-001-055/SF-001 Spécification pour Étiquette, vêtement et équipement
- D-83-001-005/SF-001 Spécification pour Fermeture à glissière blocable
- D-LM-008-002/SF-001 Spécification pour marquage des articles à entreposer ou à expédier

Dessins du MND (fournis sur demande)

- 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
- CS-149 Côté femelle
- CS-150 Côté mâle
- CS-151 Oeillets
- CS-153 Boutons

Normes générales du Canada/Centre des ventes (courriel: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca)

- 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
- CAN/CGSB-86.1-2003 Étiquetage pour l'entretien des textiles
- 4-GP-80Ma Fil de coton

Société américaine pour les essais des matériaux (www.astm.org)

- D 5736 Standard Test Method for Thickness of Highloft Nonwoven Fabrics
- D 6242 Standard Test Method for Mass Unit Area of Nonwoven Fabrics

Normes de le International Standards Organization (ISO) (www.iso.org)

- ISO 11092 Textiles - Physiological Effects - Measurement of Thermal and Water Vapour Resistance Under Steady-State Conditions (Sweating Guarded Hot-Plate Test)

Normes fédérales américaines (FED-STD) (<http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>)

- FED-STD-595C - Colors Used in Government Procurement
- A-A-55126B Commercial Item Description - Fastener Tapes, Hook and Loop, Synthetic

2.2.1 Ordre de préséance

L'ordre de préséance est comme suit:

- (a) En cas d'incohérence entre les documents contractuels, comme le contrat, les données de fabrication et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance suivant doit être suivi: le contrat, les données de fabrication et les modèles réglementaires;

- (b) En cas de contradiction entre ces données de fabrication et les références citées dans ce texte, l'énoncé de ces données de fabrication doit avoir préséance;
- (c) L'Autorité contractante doit être contactée pour des clarifications en cas d'incohérence dans les présentes données de fabrication; et
- (d) Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements qui s'appliquent, à moins d'avoir obtenu une exemption spécifique.

2.3 Normes relatives aux matériaux

Les normes de matériaux suivantes complètent cette norme:

- (a) Spécification pour Tissu de nylon/coton, MULTICAM®, imperméable à l'huile ou à l'eau;
- (b) Spécification pour Tissus avec Membrane Imperméable à l'Eau et Perméable à la Transpiration (IEPT);
- (c) Spécification pour Taffetas de Nylon; et
- (d) Spécification pour Tissu de Nylon, Armure Unie.

2.4 Définitions

Couleur de Terre	La couleur terre se décrit comme une palette de couleurs comprenant des teintes de brun, de havane, de gris, de vert, d'orangé et de blanc et certaines teintes de rouge. La couleur terre est sobre et mate afin d'imiter les couleurs naturelles que l'on retrouve dans la terre, la mousse, les arbres et les roches. Pour les besoins des présentes spécifications, la couleur terre (le cas échéant) doit être composée d'une gamme de couleurs formée principalement du brun, du havane et du gris (mats) conformes à la norme FED STD-595C et ne doit inclure aucun orangé, rouge ni blanc.
Fermeture à boucles et à crochets	Une fermeture qui consiste en deux bandes de nylon, l'une ayant des fils en crochet et l'autre ayant une surface rugueuse, qui forment un fort lien lorsque pressées ensemble. Commercialisée sous le nom de VELCRO®.
MULTICAM®	Conception exclusive d'un motif de camouflage digital généré par ordinateur brevetée par Crye Precision Ltd.
Fermeture à glissière	Une fermeture qui attache ensembles deux chaînes de maillons à l'aide d'un curseur, communément connu sous le nom de fermeture éclair.

2.5 Croquis descriptifs

Les croquis des Manteaus sont inclus dans cette Annexe et ont été conçus pour seulement donner une description générale de celles-ci. Ils ne sont pas à l'échelle et ne sont représentatifs du style, de l'ajustement, de la palette de couleurs ou de la forme de l'article final. Les croquis descriptifs suivants sont à l'Appendice 1:

- (a) Figure 1: Vue du Devant et du Dos;
- (b) Figure 2: Dimensions Finies des Composants du Vêtement;
- (c) Figure 3: Ensemble de poche cargo du devant;

- (d) Figure 4: Poches de poitrine et des manches;
- (e) Figure 5: Système de fermeture sur le devant;
- (f) Figure 6: System de ventilation sous les bras;
- (g) Figure 7: Fermeture à rabat pour l'empiècement du dos;
- (h) Figure 8: Capuchon;
- (i) Figure 9: Détails de la doublure; et
- (j) Figure 10: Étiquette de Marquage et d'Entretien.

2.6 Patrons

Le MDN fournira les patrons suivants:

- (a) Modèles réglementaires: COMFOSCAN - Manteau, Temps froid, MULTICAM® (scellés pour la conception et la construction); et
- (b) Patrons de papier - DSSPM patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style CALCW06 - Parka de combat, DCam^{MC} RBT, ensemble de vêtements intégrés (EVI). La taille 7040 (rég/méd) doit être utilisée aux fins de l'appel d'offres.

Remarque: Les patrons de papier pour la Parka de combat, DCam^{MC} RBT, ensemble de vêtements intégrés (EVI) doivent être utilisés pour la construction de Manteau, Temps froid, MULTICAM®. Les patrons de papier contient les déviations suivante:

- La sangle du slip sur le devant du Manteau a été supprimée et remplacée par un patch à fermeture à boucle;
- Les languettes de retenue du protège-oreilles dans les poches cargo ont été supprimées;
- Les pochettes magazines dans les poches cargo ont été supprimées;
- La pochette de transport a été supprimée; et
- La sangle de transport a été supprimée.

3.0 **EXIGENCES**

3.1 Conception

Le modèle doit être conforme au modèle réglementaire et doit 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 aux poignets;
- (d) Fentes d'aération aux dessous de bras avec fermeture à glissière;
- (e) Ruban auto-agrippant à boucles sur la poitrine droite pour la bande patronymique;

- (f) Ruban auto-agrippant à boucles 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;
- (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); et
- (p) Doublure matelassée complète.

Remarque: Sauf indication contraire, ces vêtements doivent être conformes au tableau des mesures à l'Appendice 2.

3.2 Matériaux

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) Tissu extérieur - Le tissu extérieur doit être le tissu de nylon/coton, MULTICAM®, imperméable à l'huile ou à l'eau;
- (b) Membrane - Le tissu utilisé pour la membrane doit être le tissu avec Membrane Imperméable à l'Eau et Perméable à la Transpiration (IEPT);
- (c) Doublure - Taffeta - Le tissu utilisé pour la doublure de la Manteau doit être un taffetas de nylon;
- (d) Tissu isolant - Les exigences suivantes s'applique:
 - i. L'isolant doit être une nappe ouatée en fibres synthétiques offerte sur le marché, conçue pour des vêtements de dessus et offrir une excellente protection contre le froid;
 - ii. La nappe doit conserver son intégrité pendant toute la durée de vie normale du vêtement, y compris, sans s'y limiter, les procédures de restauration, l'usure causée par les mouvements, l'abrasion entre les épaisseurs de tissu, les fréquents emballages et déballages, etc. En aucun cas, la formation de parties minces, d'agglutinations, d'agglomérations, de bords roulés ou de glissements et une perte de stabilité dimensionnelle avec le temps ne sont admises;
 - iii. Aucune fibre de la nappe ne doit passer à travers le tissu;
 - iv. La nappe et tout canevas léger qui l'accompagne doivent pouvoir être:
 - a. Lavés à des températures pouvant atteindre jusqu'à 70 °C dans des machines résidentielles ou payantes, des machines commerciales ou des lavoirs sur le terrain; et

- b. Séchés dans les sècheuses à culbutage à des températures pouvant atteindre jusqu'à 75°C;
- v. Le canevas léger, le matelassage, le traitement de surface ou autre ajout à la nappe ouatée actuelle ne doivent pas réduire l'efficacité de cette dernière et doivent être compatibles avec celle-ci;
- vi. Le canevas léger et le matelassage nécessaires à l'efficacité de la nappe ouatée doivent être incorporer au vêtement; et
- vii. La nappe ouatée doit être conforme aux exigences du Tableau 1. Les essais doivent être menés sur la nappe ouatée seulement, sans le canevas léger ni la doublure qui y sont fixés;;

Tableau 1: Exigences pour

Propriété	Méthode d'essai	Exigence
Teneur en fibre – Nappe ouatée	CAN/CGSB-4.2-M Essai 14	100% polyester
Teneur en fibre – Canevas léger (s'il y a lieu)	CAN/CGSB-4.2-M Essai 14	100% polyester
Masse (g/m ²) – nappe seulement	ASTM D 6242	Maximum: 120
Épaisseur (mm)	ASTM D 5736 (0.014 kPa pression)	Maximum: 20
CLO (CLO/g/m ²)	ISO 11092 (sec)	Minimum: 0.02

Remarque: PRIMALOFT® Silver (100 g/m²) est réputé satisfaisre aux présentes exigences.

- (e) Doublure - Nylon - Le tissu utilisé pour la doublure des poches et la bordure des poches réchauffe-mains doit être le tissu de Nylon, Armure Unie;
- (f) Ruban d'étanchéité - Le ruban d'étanchéité doit être:
 - i. Un ruban offert dans le commerce compatible avec la triplure IEPT; et
 - ii. Un ton de terre non-fluorescent qui correspond à la membrane;
- (g) Molleton pour les poches réchauffe-mains - Le molleton utilisé pour les poches réchauffe-mains doit:
 - i. Être offerte dans le commerce, tricotée à partir des filaments de polyester à 100%, avec le molleton double face, de velour et cisaillé;
 - ii. Avoir une masse maximum de 275 g/m²
 - iii. Avoir une épaisseur maximum 6.3 mm (0.25 po) et une épaisseur minimum de 5.8 mm (0.23 po) mesuré au-dessous de 0.03 pression de kPa conformément au CAN/CGSB-4.2 Method 37;
 - iv. Après le lavage selon les conditions prescrites pour le vêtement, l'ouatine aura un changement dimensionel 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%; et
 - v. Être un ton de terre non-fluorescent;

- (h) 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 au l'Tableau 2;

Tableau 2: 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 $\pm 5\%$
Couleur	Un ton de terre non-fluorescent	

- (i) Ruban auto-agrippant à boucles et à crochets - La ruban auto-agrippant à boucles et à crochets doit:
- i. Être Type II, Class 1 en 100% nylon ordinaire conforme à la norme A-A-55126 B;
 - ii. Être un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®; et
 - iii. Être disponible dans les largeurs suivantes:
 - a. 18 mm (0.75 po);
 - b. 25 mm (1 po);
 - c. 38 mm (1.5 po); et
 - d. 50 mm (2 po);
- (j) Fermetures à glissière (pas résistante à l'eau) - Les fermetures à glissière doivent se conformer comme suit:
- i. Fermeture du devant:
 - a. Être de Class 4, Type 9 moulée type de chaîne avec d'une longue tirette; et
 - b. Avoir des dents interverrouillables en plastique, des curseurs à blocage automatique et un ruban en 100% polyester conforme à la norme D-83-001-005/SF-001;
 - ii. Poches réchauffe-mains:
 - a. Être de Class 3, Type 1 monofilament (spirales) type de chaîne avec un tirette ordinaire; et
 - b. Avoir des dents en monofilament (spirales), des curseurs à blocage automatique et un ruban en 100% polyester conforme à la norme D-83-001-005/SF-001;
 - iii. Poches poitrine:
 - a. Être de Class 3, Type 15 Moulée avec arrêt aux deux extrémités et un tirette pivotante; et
 - b. Avoir des dents interverrouillables en plastique, des curseurs à blocage automatique et un ruban en 100% polyester conforme à la norme D-83-001-005/SF-001;
 - iv. Poches de manches:
 - a. Être de Class 3, Type 1 moulée type de chaîne avec un tirette pivotante; et
 - b. Avoir des dents interverrouillables en plastique, des curseurs à blocage automatique et un ruban en 100% polyester conforme à la norme D-83-001-005/SF-001;
 - v. Fentes d'aération au dessous de bras sur le tissu extérieur:
 - a. Être de Class 2, Type 11 monofilament (spirales) type de chaîne avec un tirette ordinaire; et

- b. Avoir des dents en monofilament (spirales), des curseurs à blocage automatique et un ruban en 100% polyester conforme à la norme D-83-001-005/SF-001;
- vi. Être un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®; et
- (k) Fermetures à glissière (résistante à l'eau) - Les fermetures à glissière pour les fentes d'aération aux dessous de bras (sur la membrane IEPT seulement) doit:
 - i. Être de Class 2, Type 11 monofilament (spirales) type de chaîne avec un tirette ordinaire;
 - ii. Avoir des curseurs à blocage automatique et un ruban en 100% polyester enrobé en polyuréthane (PU), ni moins de 2.5 mils de largeur conforme à la norme D-83-001-005/SF-001; et
 - iii. Être un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®;
- (l) Sangle - La sangle doit être:
 - i. Offerte dans le commerce, 100 % polypropylène; et
 - ii. Un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®;
- (m) Ruban sergé à chevrons - Le ruban sergé pour les renforcement des boutons-pression (optionnel) doit être:
 - i. Offert dans le commerce 100 % polyester à bord tissé et à chevrons;
 - ii. Largeur: 2.5 cm (1 po); et
 - iii. Un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®;
- (n) Cordon élastique - Le cordon élastique doit être:
 - i. Offert dans le commerce conformément aux exigences du Tableau 3;
 - ii. Avoir les extrémités trempées dans un film d'acétate sur au moins 19.1 mm (0.75 po); et
 - iii. Un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®;

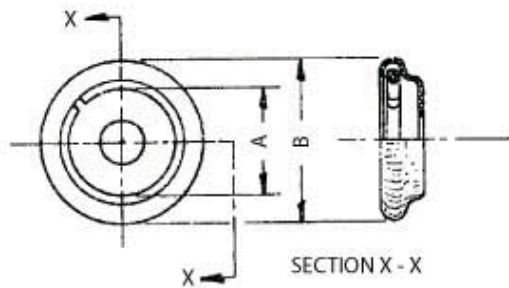
Tableau 3: Exigences techniques relatives au cordon élastique

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 centimètre	28.4
Allongement (%)	190% ±10%
Fil de guipage	600D polyester

- (o) Cordon - Le cordon utilisé pour les tirettes du capuchon, de la taille et des fermetures à glissière doit être:
 - i. Une corde tressée en fibre synthétique fillée conforme au type I décrit dans le document D-80-001-028/SF-001; et
 - ii. Être un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®;
- (p) 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:

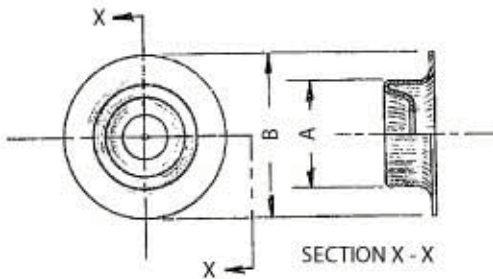
- i. Être de type à roulette à blocage automatique, faits de résine acétalique et offerts dans le commerce; et
 - ii. Avoir les dimensions comme suit:
 - a. Capuchon et taille (quantité requise deux (2) par chaque):
 - 1. Taille: 3.2 mm (0.125 po);
 - 2. Longueur: 22.3 mm (0.875 po);
 - 3. Largeur: 20.3 mm (0.8125 po); et
 - 4. Profondeur: 5 mm (0.21875 po);
 - b. Ourlet du bas (quantité requise deux (2) par chaque):
 - 1. Taille: 4.8 mm (0.1875 po);
 - 2. Longueur: 32 mm (1.25 po);
 - 3. Largeur: 25 mm (1 po); et
 - 4. Profondeur: 6.4 mm (0.25 po);
- (q) Boutons-pression - Les boutons-pression doivent avoir un fini noir ainsi qu'un ressort de bronze phosphoreux comme détaillé dans les suivantes:

Dessin 1: CS-149 - côté femelle



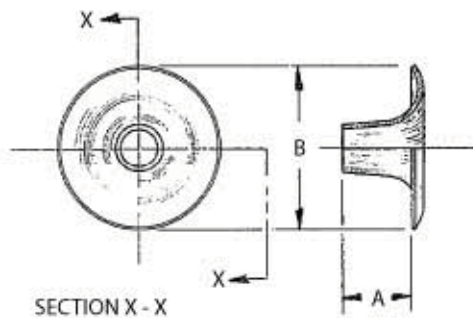
Diamètre intérieur "A"	8.7 mm (0.3425 po)
Diamètre extérieur "B"	14.3 mm 0.5625 po)

Dessin 2: CS-150 - côté mâle



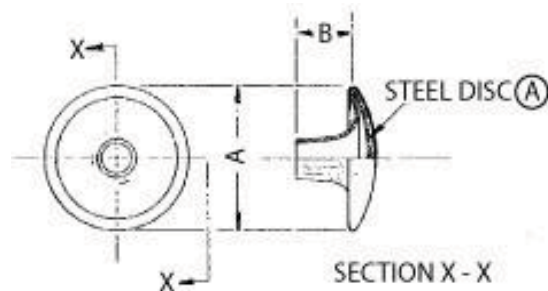
Diamètre intérieur "A"	9.5 mm (0.375 po)
Diamètre extérieur "B"	14.3 mm 0.5625 po)

Dessin 3: CS-151 - oeillets



Longueur du baril "A"	6.3 mm (0.25 po)
Diamètre de la bride "B"	14.3 mm (0.5625 po)

Dessin 4: CS-153 - boutons



Diamètre "A"	Ligne	24
	Diamètre	15.5 mm (0.609 po)
Diamètre "B"	Longueur du baril	4.4 mm (0.172 po)

- (r) Boutons - Les boutons doivent:
- i. 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; et
 - ii. Être un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®;
- (s) Fil - Les exigences suivantes s'applique:
- i. Fil pour les coutures, les piqûres, les boutonnières et les brides d'arrêt doit:
 - a. Être un fil polyester, guipé de coton ou polyester (R50 Tex) conformément au CAN/CGSB-4.131-M; et
 - b. Être un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®;
 - ii. Le fil utilisé pour la couture et le surfilage de la doublure, de la triplure et de la doublure des poches doit:
 - a. Être agrafe de polyester (R40 Tex) conformément au CAN/CGSB-4.139; et
 - b. Être un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®;
 - iii. Le fil utilisé pour le matelassage de la doublure doit:
 - a. Être du fil de nylon 70/2 conformément à la norme 4- GP-85Ma sur le côté taffetas de nylon;
 - b. Être un fil en fibres de polyester conformément à la norme CAN/CGSB-4.139 sur l'envers côté; et
 - c. Assortie à la couleur de la doublure;
 - iv. Sauf indication contraire, tous les autres composants du vêtement doivent correspondre à la couleur du fil;
- (t) Fil de boutonnière - Le fil de boutonnière doit:
- i. Être du coton à 100 % à fini doux trois (3) brins, R210 tex, de type 2A, conformément à la norme 4-GP-80Ma; et
 - ii. Être un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®;
- (u) Tous les matériaux doivent provenir et être fournis par l'Entrepreneur.

3.3 Tailles

Les Manteaux doivent être disponibles dans les tailles suivantes selon le Guide des tailles à l'Appendice 2:

Hauteur (po)	Poitrine (po)					
	32	36	40	44	48	52
64	X	X	X			
67		X	X	X	X	
70		X	X	X	X	X
73		X	X	X	X	X
76			X	X	X	X

Taille	NNO
A/A	8415-20-012-3894
6432	8415-20-012-3895
6436	8415-20-012-3896
6440	8415-20-012-3897
6736	8415-20-012-3898
6740	8415-20-012-3899
6744	8415-20-012-3900
6748	8415-20-012-3901
7036	8415-20-012-3902
7040	8415-20-012-3903
7044	8415-20-012-3904
7048	8415-20-012-3905
7052	8415-20-012-3906
7336	8415-20-012-3907
7340	8415-20-012-3908
7344	8415-20-012-3909
7348	8415-20-012-3910
7352	8415-20-012-3911
7640	8415-20-012-3912
7644	8415-20-012-3913
7648	8415-20-012-3914
7652	8415-20-012-3915

Les Manteaus doivent aussi être disponibles dans les tailles spéciales lorsque les tailles ci-dessus ne sont pas appropriées.

3.4 Coupe

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) Les Manteaus doivent être coupés à l'aide de copies des patrons de papier fournis par le gouvernement comme suit:
- i. Les patrons de papier incluent la réserve de couture, mais pas la réserve de confection; et
 - ii. L'Entrepreneur sera responsable de toute modification qu'il juge nécessaire pour avoir une réserve de confection qui convient à leur méthode de production, sans toutefois modifier la conception, la qualité ou les exigences spécifiées pour les Manteaus;

Remarque: Les patrons de papier des vêtements de taille spéciale ne seront pas fournis à l'Entrepreneur.

- (b) Les parties en tissu extérieur des Manteaus doivent:
 - i. Être taillés et utilisés conformément aux meilleures normes et pratiques commerciales;
 - ii. Être coupées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier; et
 - iii. Être coupées dans la même pièce de tissu extérieur 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, qui peuvent être coupés dans des laizes distinctes ou aux extrémités du tissu extérieur.

3.5 Couture

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) Les coutures doivent:
 - i. Être conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-M; et
 - ii. Avoir au moins 9,5 mm (0,375 po) de largeur sauf indication contraire;
- (b) Les piqûres doivent se conformer comme suit:
 - i. Être du type 301 (point noué) ou de type 401 (point de chaînette noué) (sauf indication contraire) conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-M, avoir au moins huit (8) et au plus dix (10) points par 2,5 cm (1 po);
 - ii. Lorsque des piqûres à l'aiguille double sont spécifiées, les aiguilles doivent être espacées de 6,4 mm (0,25 po);
 - iii. Les extrémités des coutures et des piqûres à point noué de même que les casses de fil doivent être arrêtées par des points arrière; et
 - iv. Présenter un aspect régulier sans fronçage du tissu et être exemptes de casses de fil pouvant résulter d'une tension défectueuse de la machinerie ou d'autres problèmes de piqûre;
- (c) Lorsque des coutures doubles rabattues sont prescrites, les aiguilles doivent être espacées de 6,4 mm (0,25 po) et la désignation numérique 2.04.03 de la norme CAN/CGSB-54.1-M est utilisée;
- (d) Lorsque la couture, le repliage ou le piquage sont exigés, les bords doivent être finis avec soin avant la piqûre;
- (e) Lorsque la couture et le surfilage sont prescrits, cela peut être fait en une ou deux opérations;
- (f) Tous les bords non finis exposés finis par des points de type 500, avec au moins 10 points par 2,5 cm (1 po);
- (g) Les boutonniers doivent:
 - i. Être de type à œillet renforcé par un cordonnet, avec au moins 22 points par 2,5 cm (1 po);
 - ii. Avoir les extrémités terminées en pointe ou à bride d'arrêt; et
 - iii. Lorsque des boutonniers sont utilisées aux fins de drainage, seul l'œillet doit être taillé;
- (h) Ruban auto-agrippant à boucles et à crochets doivent:
 - i. Être piqués à 3,2 mm (0,125 po) du bord. Il faut s'assurer que la piqûre s'étend sur la portion comportant les boucles et les crochet;

- ii. Lorsque des rubans d'une largeur supérieure à 3.8 cm (1.5 po) piqués sur tout leur contour ainsi que dans le centre ou être piqués en « X » dans un carré; et
 - iii. Pour obtenir un résultat optimal, on doit piquer le ruban en utilisant une aiguille 110 (#18) à pointe ronde;
- (i) Brides d'arrêt, sauf indication contraire, doivent avoir une longueur de 12.7 mm (0.5 po) et au moins vingt (20) points de recouvrement; et
 - (j) Pattes de bouton (Lorsque sont prescrites) doit:
 - i. 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; et
 - ii. Avoir les pattes de bouton comme suit:
 - a. Cousues à l'aide d'une couture de numéro 8.06.02 ou 8.19.01;
 - b. La largeur finie de 8 mm (0.3125 po); et
 - c. Fixées par des brides d'arrêt.

3.6 Boutons-pression

Lorsqu'il pose des boutons-pression, l'entrepreneur peut ajouter un renfort sous le tissu extérieur, au besoin. Il faut accorder une attention particulière à la force exercée par la machine d'installation des boutons-pression afin de s'assurer que toutes les pièces restent en place et en bon état durant toute la vie utile du vêtement.

3.7 Scellage des coutures

Lorsque prescrit, les coutures doivent être scellées d'une manière qui garantira l'intégrité de la membrane imperméable du vêtement. Les exigences doivent être respectées:

Tableau 4: Exigences relatives aux coutures, aux extrémités et aux jonctions, aux trous et aux rangées de piqûres et aux endroits cousus

Détails de confection	Défauts Inacceptables
Coutures	<ul style="list-style-type: none"> – Ruban non centré sur la largeur de la couture; – Décollement le long des bords du ruban, sur la réserve de couture et les piqûres ou sur la largeur du ruban; – Formation de bulles; – Cloquage; – Plissage; – Fusion; et/ou – Extrémités de fil non coupées.
Extrémités et jonctions	<ul style="list-style-type: none"> – Extrémités et coins libres qui ne sont pas collés; – Boucles ou bords rugueux aux extrémités; et – Chevauchement de moins de 19.1 mm (0.75 po) à une jonction.
Trous et rangées de piqûres qui ne sont pas dans les coutures	<ul style="list-style-type: none"> – Laisser non couverts sans l'obtention d'une dérogation.
Rigidité de l'endroit cousu	<ul style="list-style-type: none"> – Augmentation considérable de la rigidité.

3.8 Matelassage

La doublure en nylon et le tissu isolant doivent être cousus ensemble conformément aux instructions du fournisseur du tissu isolant. Les piqûres du matelassage devraient être minimales afin d'optimiser la valeur thermique du tissu isolant. Idéalement, le motif du matelassage ne devrait pas être plus petit qu'un losange de 30 cm (12 po).

3.9 Étiquette de marquage et d'entretien

Les Manteaus doivent inclure une étiquette de marquage et d'entretien (voir Figure 10), en anglais et français, comme suit:

- (a) Une étiquette, dimensionné pour inclure les informations détaillées dans cette section, posées au bas de la doublure du devant droit, à l'intérieur du Manteau, conformément à l'échantillon réglementaire, et piquées sur tous les bords;
- (b) Être de couleur havane pâle, et doit être imprimée en noir en caractères d'au moins 3.2 mm (0.125 po) et d'au plus 6.4 mm (0.25 po) de hauteur, à l'exception de la taille qui doit être deux fois plus grande que les autres caractères;
- (c) L'étiquette d'entretien doit être conforme à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, et doit inclure:
 - i. Tableau 1 – Lavage – Symbole 6;
 - ii. Tableau 2 – Blanchiment – Symbole 3;
 - iii. Tableau 3 – Séchage – Symbole 3;
 - iv. Tableau 4 – Repassage/Pressage – Symbole 5; et
 - v. Tableau 5 – Nettoyage professionnel – Symbole 3;
- (d) Une étiquette conformément au document D-80-001-055/SF-001 et doit inclure:
 - i. Nomenclature abrégée:

COAT, COLD WEATHER, MULTICAM®
MANTEAU, TEMPS FROID, MULTICAM®
 - ii. Numéro de nomenclature OTAN (NNO) pour chaque taille;
 - iii. Taille en hauteur et en poitrine;
 - iv. Taille OTAN;
 - v. Numéro du contrat;
 - vi. Le cas échéant, le nom de l'entrepreneur principal et/ou du nom du sous-traitant (aucun logo ni marque de commerce ne doivent être utilisés);
 - vii. Mois et année de fabrication;
 - viii. Teneur en fibres;
 - ix. Symboles d'entretien (à l'encre noire);
 - x. Les instructions d'entretien suivantes, en anglais et en français:
 - a. Dry clean only when proper laundering fails to remove soil. / Nettoyage à sec lorsque le blanchiment approprié ne parvient pas à enlever la saleté; et
 - b. Do not stitch or puncture the membrane in this garment. / Ne pas coudre ou perforer la membrane interne imperméable;
 - xi. Ligne permettant d'inscrire le nom de l'utilisateur;
- (e) Inclure un code à barres conforme à l'appendice 3 du document D-LM-008-002 / SF-001, identifiant le numéro de nomenclature OTAN.

3.10 Confection

Les Manteaus doivent être fabriquées selon les exigences suivantes:

- (a) **General** - Les Manteaus doivent consister en une Manteau avec ouverture à l'avant s'ouvrant sur tout le long et des manches pleine longueur fabriquées de tissu extérieur;
- (b) **Col** - Les Manteaus doivent avoir un col haut et plat d'une hauteur au-dessus des épaules comme suit (voir Figure 2):
 - i. Inclure une dessus de col comme suit:
 - a. Fait d'une épaisseur de membrane et d'une épaisseur de tissu extérieur manipulées comme une seule; et
 - b. Cousu et surfilé au bord de l'encolure de la doublure;
 - ii. Inclure une dessous de col comme suit:
 - a. Fait de deux épaisseurs de tissu extérieur, piquées ensemble avec des rangées alternantes de piqûres;
 - b. Inclure quatre ensemble patte et bouton de 30 lignes comme suit:
 - 1. Placées le long du bord de l'col, de manière à permettre une bonne fermeture avec les boutonniers se trouvant sur le capuchon; et
 - 2. Fixées par des brides d'arrêt;
 - c. Cousu et surfilé à l'encolure en tissu extérieur avec le rabat de l'empiècement du dos pris dans la couture du dessous de col au dos de l'encolure;
 - iii. Inclure une bride de suspension faite de tissu extérieur comme suit:
 - a. Confectionnée au moyen d'une remailleuse automatique;
 - b. Largeur: 7.9 mm (0.3125 po);
 - c. Longueur: 5 cm (2 po); et
 - d. Centrée sur le dessus de col au dos de l'encolure et faufilée pour faciliter la manipulation; et
 - e. Pliée vers le haut en direction du col et fixée à ce dernier par une bride d'arrêt, à 6.4 mm (0.25 po) de la couture d'encolure;
- (c) **L'Empiècement avant** - Les Manteaus doivent avoir les empiècements avant gauche et droit comme suit:
 - i. Fait d'une épaisseur du tissu extérieur; et
 - ii. Chaque empiècement du devant est placé sur son devant respectif avec le bord inférieur replié et piqué à l'aiguille double avec le haut de la fermeture à glissière et du rabat de la fermeture à glissière des poches poitrine pris dans la couture;
- (d) **Fermeture du devant** - Les Manteaus doivent avoir une fermeture à glissière sur le devant comme suit (voir Figure 5):
 - i. Les deux côtés de la fermeture à glissière posés la face contre l'endroit de leur devant respectif et être piqués;
 - ii. Inclure un sous-patte de fermeture comme suit:
 - a. Fait d'une épaisseur du tissu extérieur et d'une épaisseur du la membrane;
 - b. Endroit contre endroit, le tissu extérieur et la membrane cousus sur les deux extrémités, retournés et piqués à 6.4 mm (0.25 po); et
 - c. La sous-patte de fermeture est cousue au bord droit du devant, à 6.4 mm (0.25 po) du bord non fini du dessus de col, la fermeture à glissière prise entre la sous-patte de fermeture et le bord;
 - iii. Inclure un sous-patte de boutonnage sur le cote droit comme suit:
 - a. Fait d'une épaisseur du tissu extérieur et d'une épaisseur du la membrane;

- b. La sous-patte de boutonnage est pliée dans le sens de la longueur, envers contre envers, y compris la membrane, et cousue en travers de chaque extrémité;
 - c. Puis retournée et piquée à 6.4 mm (0.25 po);
 - d. Le bord non fini est surfilé;
 - e. Comporter cinq (5) ensembles pattes et boutons de 45 lignes comme suit:
 - 1. Conformés au dessin 2811 et cousus à la sous-patte de boutonnage;
 - 2. Centrés sur la largeur de la patte de fermeture, les pattes supérieure et inférieure étant situées à 6.4 mm (0.25 po) des extrémités;
 - 3. Le troisième bouton est centré entre le bouton supérieur et le bouton inférieur et les autres boutons doivent être posés à distance égale; et
 - 4. Fixées par des brides d'arrêt de la sous-patte de boutonnage;
 - f. La sous-patte de boutonnage est placée endroit contre le devant droit, à 19.1 mm (0.75 po) derrière le centre du devant, le bord supérieur se trouvant directement sous la couture de l'encolure; et
 - g. La sous-patte de boutonnage est cousue au devant à 4.8 mm (0.1875 po), pressée et piquée à 6.4 mm (0.25 po);
- iv. Inclure une patte de boutonnage et un rabat de fermeture sur le cote gauche comme suit:
- a. Patte de boutonnage comme suit:
 - 1. Fait d'une épaisseur du tissu extérieur plié et cousu aux extrémités;
 - 2. Retournée et piquée à 6.4 mm (0.25 po) le long des extrémités et du bord plié; et
 - 3. Inclure cinq boutonnières pour bouton de 45 lignes réalisées dans la patte de boutonnage, comme il est indiqué sur les patrons de papier;
 - b. Rabat de fermeture comme suit:
 - 1. Fait d'une épaisseur du tissu extérieur et d'une épaisseur du la membrane;
 - 2. La patte de boutonnage est centrée sous le rabat de fermeture et piquée à 6.4 mm (0.25 po) en travers de chaque extrémité;
 - 3. Quatre (4) rangées de piqûres distinctes s'étendre sur la largeur de la patte de boutonnage, centrées entre chaque boutonnière;
 - 4. Le rabat de fermeture est plié sur le sens de la longueur, envers contre envers, y compris la membrane et la patte de boutonnage, être cousu aux extrémités;
 - 5. Puis retourné et piqué à 6.4 mm (0.25 po), la patte de boutonnage ne doit pas être prise dans cette couture;
 - 6. Les bords non finis surfilés ensemble;
 - 7. La fermeture du devant gauche est placée, endroit contre endroit, sur le devant gauche à 19.1 mm (0.75 po) derrière le centre du devant, le bord supérieur directement sous la couture d'encolure; et
 - 8. La fermeture est cousue sur le devant à 4.8 mm (0.1875 po) pressée et piquée 6.4 mm (0.25 po);
- (e) **Empiècement de dos** - Les Manteaus doivent avoir les jous arrière gauche et droit comme suit (voir Figure 7Figure 3):
- i. Fait d'une épaisseur du tissu extérieur avec le bord inférieur de l'empiècement du dos surfilé;
 - ii. Inclure une pochette du capuchon sur la partie supérieure du Manteau à l'arrière entre le joug et la couche barrière;
 - iii. Inclure un rabat de la pochette du capuchon comme suit:
 - a. Fait de deux épaisseurs du tissu extérieur;
 - b. Cousu sur les bords latéraux et le bord inférieur, être retourné, adéquatement préparé et surpiqué à 6.4 mm (0.25 po);

- c. Inclure un morceau de ruban auto-agrippant à crochets comme suit:
 - 1. Posé sur l'envers du rabat pour permettre une bonne fermeture avec l'empiècement du dos et piqué sur tous les bords; et
 - 2. 2.5 cm (1 po) de largeur et la longueur comme il est indiqué sur les patrons de papier;
 - iv. Inclure un morceau de ruban auto-agrippant à boucles de 2.5 cm (1 po) de largeur et 12.7 mm (0.5 po) plus court que le morceau de ruban auto-agrippant posé sur le rabat, piqué sous le bord de l'encolure de l'empiècement pour sécuriser le volet lors de l'utilisation de la capuchon;
 - v. Inclure un morceau de ruban auto-agrippant à boucles de 2.5 cm (1 po) de largeur et 12.7 mm (0.5 po) plus court que le morceau de ruban auto-agrippant posé sur le rabat, posé sur l'encolure du dos du vêtement et piqué sur tous les bords pour sécuriser le rabat lorsque le capuchon est rangé;
 - vi. Avec les bords des épaules, de l'encolure et des emmanchures alignés, le bord inférieur de l'empiècement est piqué à l'aiguille double sur l'envers du dos du vêtement, en ligne droite; et
 - vii. La partie centrale de l'empiècement ne doit pas être piquée afin que la pochette du capuchon puisse se drainer;
- (f) **Épaule** - Le devant et le dos assemblés le long de la couture d'épaule avec une couture double rabattue avec le devant chevaucher le dos sur l'extérieur;
- (g) **Manches** - Les Manteaus doivent avoir des manches montées en deux pièces comme suit:
- i. Fait d'une épaisseur du tissu extérieur avec une doublure de gaine construite à partir d'un pli du matériau de doublure en nylon et une couche intermédiaire constituée d'un pli de matériau de couche barrière;
 - ii. Le dessus et le dessous de manche assemblés comme suit:
 - a. Le long de la couture du coude avec une couture double rabattue, avec le dessus chevaucher le dessous sur l'extérieur; et
 - b. Par une couture double rabattue de façon continue dans les coutures latérales, avec le dos chevaucher le devant et le ruban arrière de la fermeture à glissière de la fente d'aération au dessous de bras pris dans cette couture;
 - iii. Inclure une fente d'aération au dessous de bras comme suit (voir Figure 6);
 - a. L'ouverture de la fente d'aération sur le devant du vêtement est adéquatement préparé; et
 - b. Une fermeture à glissière à deux curseurs est centrée sous l'ouverture de la fente et piquée à l'aiguille double à travers chaque extrémité et le bord du devant;
 - iv. Les manches assemblées à leur emmanchure respective avec une couture double rabattue avec le corps chevaucher la manche sur l'extérieur;
 - v. Inclure les empiècement coude comme suit:
 - a. Fait d'une épaisseur du tissu extérieur; et
 - b. Chaque empiècement coude est placé sur sa pièce de manche respective, endroit vers le haut, les bords non finis repliés et piqués à l'aiguille double;
 - vi. Inclure les poignets avec un fermeture de auto-grippant comme suit (voir Figure 2):
 - a. Fait d'une épaisseur du tissu extérieur et d'une triplure de tissu extérieur;
 - b. Inclure un morceau de ruban auto-agrippant à crochets de 4.5 cm (1.75 po) de longueur sur 3.8 cm (1.5 po) de largeur coupé de manière à épouser la forme de la patte de serrage du poignet et centré sur l'envers du poignet, piqué sur tous les bords et renforcé le long du centre;
 - c. Inclure un morceau de ruban auto-agrippant à boucles de 3.8 cm (1.5 po) de largeur sur 11.4 cm (4.5 po) de longueur centré sur l'extérieur du poignet à 19.1

- mm (0.75 po) de l'extrémité droite, piqué sur tous les bords et renforcé le long du centre;
- d. Le poignet est 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 (0.125 po);
- e. Inclure deux plis profonds mesurant 12.7 mm (0.5 po) chacun, réalisés dans le bord inférieur de la manche à 5 cm (2 po) de chaque côté de la couture du coude;
- f. Avec l'extrémité en pointe du poignet orientée vers la couture du coude, le poignet est 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; et
- g. Le poignet est plié vers le bas et piqué à l'aiguille double avec le bord droit du poignet et piqué à la patte de serrage du poignet à 6.9 cm (2.75 po) de l'extrémité en pointe;
- vii. Inclure un patte d'épaule sur le manche gauche comme suit (voir Figure 2):
 - a. La taille de la patte finie de 5.7 cm (2.25 po) de haut par 5 cm (2 po) de large, fait de deux épaisseurs de tissu extérieur et cousue, retournée et piquée à 6.4 mm (0.25 po) du bord;
 - b. Inclure un morceau de ruban auto-agrippant à boucles de 5.0 cm (2 po) de longueur sur 5.0 cm (2 po) de largeur, centré et piqué sur l'envers de la patte;
 - c. Inclure un morceau de ruban auto-agrippant à boucles de 5.0 cm (2 po) de longueur sur 5.0 cm (2 po) de largeur, posé sur la partie inférieure de la patte et être piqué sur tous les bords;
 - d. La patte d'épaule est centrée sur la tête de manche gauche et faufilée pour faciliter l'assemblage; et
 - e. Inclure un morceau de ruban auto-agrippant à crochets de 5.0 cm (2 po) de longueur sur 5.0 cm (2 po) de largeur cousu sur la tête de manche gauche, placé de manière à permettre une bonne fermeture avec la patte d'épaule;
- (h) **Poches** - Les Manteaus doivent avoir des poches comme suit:
 - i. Ensemble de poches cargo au bas du devant - Une poche cargo à l'avant de chaque hanche comme suit (voir Figure 3):
 - a. Construit comme suit:
 - 1. Une (1) couche de nylon pour la paroi arrière; et
 - 2. Tissu extérieur avec un doublée de nylon pour le côté avant (extérieur);
 - b. 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 (0.125 po);
 - c. Les bords peuvent être cousus ensemble pour faciliter la manipulation;
 - d. Un ensemble patte et bouton de 45 lignes est posé sur la paroi avant de la poche inférieure pour assurer une bonne fermeture avec le rabat;
 - e. Le bord supérieur des parois latérales doit comporter un pli rabat, réalisés dans le tissu extérieur et la doublure, de 19.1 mm (0.75 po) de profondeur;
 - f. Inclure une passepoil de poche, 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 (0.125 po);
 - g. L'ensemble de la poche, y compris la doublure et le passepoil, est surfilé sur les bords latéraux et le bord inférieur;
 - h. Inclure deux boutonniers, servent aux fins de drainage seulement, réalisées au bas de la poche cargo, à travers les deux épaisseurs;
 - i. Les deux soufflets cousus et surfilés avec le tissu extérieur et la doublure pris dans la couture;

- j. L'ensemble de la poche inférieure est centré sur la paroi arrière de poche en nylon, placée à l'endroit indiqué sur les patrons de papier, les bords latéraux et le bord inférieur repliés et piqués à 3.2 mm (0.125 po), avec la piqûre commencer et se terminer à 3.2 cm (1.25 po) sous le bord supérieur du passepoil;
- k. Inclure une rabat de boutonnage dissimulé comme suit:
 - 1. Constitué en deux parties, un rabat de dissimulation et un rabat de boutonnage, le tout fait en tissu extérieur;
 - 2. Endroit sur endroit, le rabat de boutonnage et sa parementure cousus le long de l'ouverture de boutonnage, et l'ouvrage est retourné à l'endroit avec les coins adéquatement préparés et piqué à 3.2 mm (0.125 po);
 - 3. Une boutonnière verticale pour bouton de 45 lignes est posée à 15.8 mm (0.625 po) de l'extrémité en pointe;
 - 4. Endroit sur endroit, la parementure du rabat de boutonnage et la parementure du rabat de dissimulation cousues de chaque côté à 9.5 mm (0.375 po) assurant seules les parementures prises dans la piqûre;
 - 5. Une bride d'arrêt est exécutée aux deux coins de l'ouv;
 - 6. Endroit sur endroit, le rabat de dissimulation et sa parementure est cousus le long des bords extérieurs avec l'ensemble du rabat de boutonnage inséré entre les deux pièces du rabat de dissimulation pendant cette opération et être partiellement pris dans la couture;
 - 7. L'ensemble du rabat de dissimulation est retourné à l'endroit et piqué à 6.4 mm (0.25 po); et
 - 8. Attaché au vêtement comme suit:
 - a. Le rabat est cousu au-dessus de l'ensemble de la poche, comme il est indiqué sur les patrons de papier; et
 - b. Les deux extrémités du passepoil repliées et solidement fixées par des points arrière ou une bride d'arrêt au rabat de poche, à travers toutes les épaisseurs assurant le rabat permette une bonne fermeture avec l'ensemble patte et bouton de la poche;
- l. Inclure une poche réchauffe-mains avec fermeture à glissière dissimulée placée à l'avant de chaque poche cargo comme suit:
 - 1. Avoir la paroi avant de la poche en molleton et la paroi arrière en tricot de nylon;
 - 2. Le molleton est trouver sur l'endroit de la pièce de la poche inférieure, et la fermeture à glissière à 17.7 cm (7 po) de longueur est prise entre les deux pièces tel que la fermeture à glissière ouvrir de haut en bas;
 - 3. L'ouverture de la poche est cousue et la paroi de la poche, repliée et piquée à 3.2 mm (0.125 po) sur l'ouverture de la poche;
 - 4. Avec les coins de l'ouverture adéquatement préparés, le rabat de la fermeture à glissière est replié pour former un ourlet de 2.5 cm (1 po);
 - 5. Avec la poche réchauffe-mains et le rabat de la fermeture à glissière posés par-dessus le tricot, le rabat de la fermeture à glissière est centré sur la fermeture à glissière et piqué à travers toutes les épaisseurs;
 - 6. Le bord inférieur du tricot de nylon et du molleton est piqué à l'aiguille double à la paroi avant de la poche cargo; et
 - 7. La poche réchauffe-mains est cousue aux parois latérales sur tous les côtés, puis les parois latérales doivent être pressées vers l'extérieur et piquées à l'aiguille double;
- m. Inclure un poche double pour chargeurs comme suit:
 - 1. Fait d'une épaisseur du doublure - nylon;

2. Le bord supérieur de la poche est plié de 2.5 cm (1 po) et le bord non fini est replié et piqué pour former un ourlet de 12.7 mm (0.5 po);
 3. Les bords latéraux et le bord inférieur des poches surfilés;
 4. Le bord inférieur de chaque poche doit comporter quatre plis, comme il est indiqué sur les patrons de papier;
 5. Chaque poche pour chargeurs est posée sur la paroi arrière de la poche et les bords extérieurs et inférieurs repliés et piqués à 3.2 mm (0.125 po);
 6. Une piqûre est centrée sur la poche, parallèlement au bord latéral; et
 7. Les trois coins supérieurs doivent comporter une bride d'arrêt;
- ii. Poche de manche droite - Poches semi-soufflet coudées sur la partie supérieure extérieure de la manche droite comme suit (voir Figure 4):
- a. Fait d'une épaisseur du tissu extérieur;
 - b. Le bord avant de la poche de manche est replié pour former une parementure à même et un rabat de 3.2 cm (1.25 po) de largeur;
 - c. Le bord avant du rabat est surpiqué à l'aiguille double;
 - d. Une cote de la 15.2 cm (6 po) de long fermeture à glissière est centrée sous le rabat et piquée à l'aiguille double au bord non fini de la parementure tel que la fermeture à glissière ouvrir de haut en bas;
 - e. Le coin du soufflet est cousu, la poche est se trouver sur la manche et le reste de ruban de la fermeture à glissière est piqué à l'aiguille double à la manche;
 - f. Avec 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 1/16-inch (1.6 mm); et
 - g. Inclure les brides d'arrêt comme suit:
 1. Bride d'arrêt horizontal en haut de l'ouverture de la poche; et
 2. Bride d'arrêt verticales au bas de l'ouverture de la poche;
- iii. Poche poitrine - Chaque devant doit avoir une poche poitrine comme suit (voir Figure 4):
- a. Inclure un sac de poche comme suit:
 1. Fait d'une épaisseur du tricot material;
 2. Le sac de poche est 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; et
 3. 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;
 - b. Inclure un fermeture à glissière à 22.8 cm (9 po) de longueur, se fermer de bas en haut, comme suit:
 1. 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 adéquatement préparés et repliés;
 2. La parementure de la poche poitrine est posée par-dessus le sac de poche, le bord intérieur non fini replié et piqué à 1.6 mm (0.0625 po);
 3. Les bords restant surfilés avec les bords du sac de poche;
 4. Avec la fermeture à glissière centrée sous l'ouverture de la po, le bord extérieur de l'ouverture de la poche est piqué à l'aiguille double; et
 5. Inclure un rabat de la fermeture à glissière comme suit:
 - a. Fait d'une épaisseur du tissu extérieur, être plié en trois et être piqué à l'aiguille double along the inner edge and across the top end;
 - b. Avec le rabat centré sur la fermeture à glissière, piqué à l'aiguille double sur le bord restant et piqué au point droit au bas à la coquille du manteau; et

- c. Une bride d'arrêt est réalisée au bas de l'ouverture;
 - c. Inclure un poche pour crayons (poche gauche seulement) comme suit s:
 - 1. Fait d'une épaisseur du tissu extérieur;
 - 2. Le bord supérieur est replié, et le bord non fini est replié et piqué à 6.4 mm (0.25 po);
 - 3. Avec la poche posée sur le sac de poche, les bords extérieurs et le bord inférieur repliés et piqués 1.6 mm (0.0625 po), et le coin supérieur est solidement fixé par des points arrière; et
 - 4. Une piqûre est exécutée au centre de la poche, parallèlement au bord (création de deux poches à crayons), et la surpiqûre est solidement arrêtée par un point d'arrêt;
 - d. Inclure les boucles de poche comme suit:
 - 1. Fait d'une épaisseur du doublure, réalisées à l'aide d'une remailleuse;
 - 2. 6.4 mm (0.25 po) largeur et 10 cm (4 po) de longueur;
 - 3. Posée au haut de chaque poche poitrine, à 2.5 cm (1 po) de la fermeture à glissière; et
 - 4. Captured in the top seam of the pocket;
- (i) **Patches de ruban auto-agrippant à boucles et crochets** - Les Manteaus doivent avoir des patches de ruban auto-agrippant à boucles et crochets comme suit (voir Figure 2):
- i. **Ruban auto-agrippant à boucles pour le nom** - Un morceau de ruban auto-agrippant à boucles mesurant 15.2 cm (6 po) de longueur sur 2.5 cm (1 po) de largeur, placé sur les partie supérieure droite de pièce du devant et piqué sur tous les bords; et
 - ii. **Ruban auto-agrippant à boucles pour l'insigne** - Comme suit:
 - a. Un morceau de ruban auto-agrippant à boucles mesurant 9 cm (3.5 po) de longueur sur 5 cm (2 po) de largeur;
 - b. Centré horizontalement sur le couvercle extérieur gauche de la braguette avec le haut du patch positionné à 22.8 cm (9 po) sous le haut de la braguette; et
 - c. Cousu à la couche extérieure de la m sur tous les bords et cousu en « X » dans un carré;
- (j) **Coulisse du cordon de serrage à la taille** - Les Manteaus doit avoir un système de suppression de la taille comme suit:
- i. La coulisse du cordon de serrage à la taille et le renfort de cette coulisse comme suit:
 - a. Faits d'une épaisseur du tissu extérieur;
 - b. Comporter deux boutonnères pour la sortie du cordon de serrage, celui indiqué sur les patrons de papier, comme suit:
 - 1. Renforcée avec une épaisseur de tissu extérieur ou de membrane de 8.9 cm (3.5 po) de longueur sur 3.2 cm (1.25 po) de largeur; et
 - 2. Seul l'œillet de la boutonnière est coupé;
 - ii. Avec les bords non finis réunis, la coulisse et le renfort de la coulisse cousus ensemble et la coulisse repliée sur environ 7.5 cm (3 po) pour former les poches des roulettes de blocage du cordon de serrage;
 - iii. Le cordon de serrage est solidement piqué ou fixé à l'aide d'une bride d'arrêt à travers toutes les épaisseurs, au centre du dos;
 - iv. Avec les bords supérieur et inférieur repliés, la coulisse est centrée à la taille sur le tissu extérieur et piquée à 1.6 mm (0.0625 po) avec le cordon de serrage inséré dans la coulisse, mais il ne doit pas être pris dans la piqûre, et les bords supérieurs des rabats des poches pris dans la piqûre inférieure de la coulisse de la taille; et

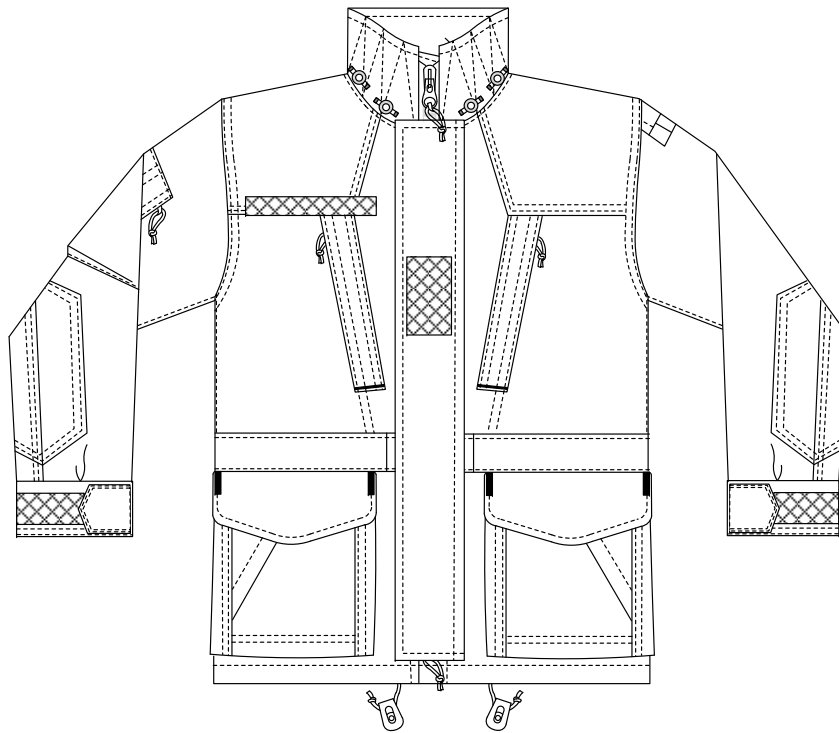
- v. Le cordon de serrage doit dépasser chaque boutonnière de 17-17.5 cm (6-7 po) et les extrémités enfilées dans les roulettes de blocage, nouées et thermocollées pour empêcher l'effilochage;
- (k) **L'Ourlet inférieur** - Les Manteaus doit avoir de l'ourlet inférieur avec un cordon de serrage comme suit:
- i. Inclure quatre boutonnières de type drainage pour les orifices du cordon de serrage comme suit:
 - a. Toutes les boutonnières doivent se situer à 2.5 cm (1 po) au-dessus du bord inférieur non fini aux endroits indiqués sur les patrons de papier;
 - b. Deux boutonnières placées à 5 cm (2 po) derrière le bord du devant;
 - c. Deux boutonnières placées à 5 cm (2 po) centrées au centre du dos;
 - d. Renforcées de tissu extérieur, d'extrafort ou de membrane de 6.3 cm (2.1 po) sur 2.5 cm (1 po) et réalisées dans l'ourlet inférieur; et
 - e. Seul l'œillet de la boutonnière est taillé;
 - ii. Un cordon de serrage élastique est placé sous la région de l'ourlet et enfilé dans les orifices prévus à cette fin;
 - iii. L'ourlet est plié à 3.8 cm (1.5 po), le bord non fini replié et piqué à 3.2 mm (0.125 po), avec le gousset doublé pris dans la couture et le cordon de serrage inséré dans la coulisse de l'ourlet, mais il ne doit pas être pris dans la piqûre tel que la coulisse de l'ourlet fini mesurer 2.8 cm (1.125 po);
 - iv. extrémités du cordon de serrage doivent dépasser chaque boutonnière de 17-17.5 cm (6-7 po), les extrémités trempées dans un film d'acétate sur au moins 19.1 mm (0.75 po) et enfilées dans les roulettes de blocage et nouées;
- (l) **Membrane** - Les Manteaus doit avoir un membrane comme suit:
- i. Fabriqué à partir de tissus avec Membrane Imperméable à l'Eau et Perméable à la Transpiration (IEPT);
 - ii. Pièces de membrane cousue et scellée le long des coutures des épaules, de l'encolure, des coudes et des emmanchures;
 - iii. Une fermeture à glissière à deux curseurs résistante à l'eau est insérée dans le devant de la membrane, y compris le dessus de manche (voir Figure 6) avec le côté de la fermeture à glissière enduit de PUR face à l'envers du vêtement;
 - iv. Avec les coins préparés adéquatement, le dessus et le dessous de manche cousus de façon continue sur la couture latérale; et
 - v. La couture latérale et les piqûres de la fermeture à glissière cousues;
- (m) **Doublure** - Les Manteaus doit avoir un doublure comme suit (voir Figure 9):
- i. Construit à partir de la doublure et de l'isolation en taffetas matelassé;
 - ii. Les doublures du devant et du dos cousues et surfilées ensemble aux épaules;
 - iii. Les coudes des manches cousus et surfilés ensemble;
 - iv. Les manches cousues et surfilées aux marques intérieures de l'emmanchure de la doublure, comme il est indiqué sur les patrons de papier;
 - v. Les dessous de bras 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;
 - vi. Inclure un soufflet en tricot de nylon cousu et surfilé au dessous de bras;
 - vii. Inclure les poches sur la partie intérieure supérieure des côtés gauche et droit de la poitrine comme suit;

- a. Deux morceaux de ruban auto-agrippant à crochets de 12.7 cm (5 po) de longueur sur 19.1 mm (0.75 po) de largeur cousus à la doublure du devant, comme il est illustré sur les patrons de papier;
 - b. Les bords non finis de la poche surfilés et repliés;
 - c. Deux morceaux de ruban auto-agrippant à boucles de 12.7 cm (5 po) de longueur sur 19.1 mm (0.75 po) de largeur piqués sur le coin avant à l'intérieur, pour l'ouverture de la poche; et
 - d. La poche est piquée à l'aiguille double sur la doublure du devant jusqu'à 12.7 mm (0.5 po) dans le ruban auto-agrippant à boucles sur les deux côtés de l'ouverture de la poche;
- viii. Le bord supérieur de la doublure du bas du dos est replié et piqué à l'aiguille double sur l'endroit de la doublure du dos;
- ix. Les bords latéraux de la doublure du bas du dos et la doublure du dos surpiqués ensemble et un pli d'une profondeur de 5 cm (2 po) formé dans la partie se trouvant au-dessus de la fermeture à glissière;
- x. Joint au Manteau comme suit:
- a. Assemblage de la membrane et de la doublure comme suit:
 - 1. La membrane et la doublure cousues ensemble autour des côtés et des bords supérieurs de l'ouverture des fentes d'aération aux dessous de bras, puis être retournées; et
 - 2. Les bords extérieurs alignés pour que les deux épaisseurs puissent être manipulées comme une seule;
 - b. Inclure un soufflet inférieur comme suit:
 - 1. Cousu au bord inférieur de la doublure et de la membrane; et
 - 2. Retourné, puis piqué à 6.4 mm (0.25 po);
 - c. Assemblage de la doublure et du tissu extérieur comme suit:
 - 1. Endroit contre endroit, la doublure et le tissu extérieur cousus ensemble le long du centre du devant et du col et les coutures du devant doivent comprendre la sous-patte de fermeture; et
 - 2. Les bords pliés et préparés adéquatement, puis piqués à 6.4 mm (0.25 po);
- (n) **Capuchon** - Les Manteaus doit avoir un capuchon comme suit (voir Figure 8):
- i. La calotte et les côtés de la coquille sont constitués d'un pli de tissu extérieur, comme suit:
 - a. La calotte du capuchon est cousue aux côtés du capuchon à l'aide d'une couture double rabattue avec la calotte chevaucher les côtés sur l'extérieur;
 - b. Le point milieu du cordon de serrage du capuchon est solidement fixé au milieu de la coulisse arrière du capuchon; et
 - c. La coulisse arrière est placée à l'intérieur du capuchon et piquée pour former une coulisse de 2.5 cm (1 po) avec chaque rangée de piqûre commencer et se terminer à 3.2 cm (1.25 po) du bord de l'encolure et du devant;
 - ii. Coulisse avant fait d'une épaisseur de nylon material avec les épaisseurs de triplure pour la calotte et les côtés du capuchon cousues et scellées ensemble;
 - iii. Le tissu extérieur et la triplure cousus ensemble le long du bord extérieur et retournés, les coins adéquatement préparés, et l'ouvrage piqué à 3.2 mm (0.125 po) du bord extérieur;
 - iv. Inclure une parementure du devant comme suit:
 - a. La parementure du devant est cousue au bord extérieur du devant du capuchon et repliée;

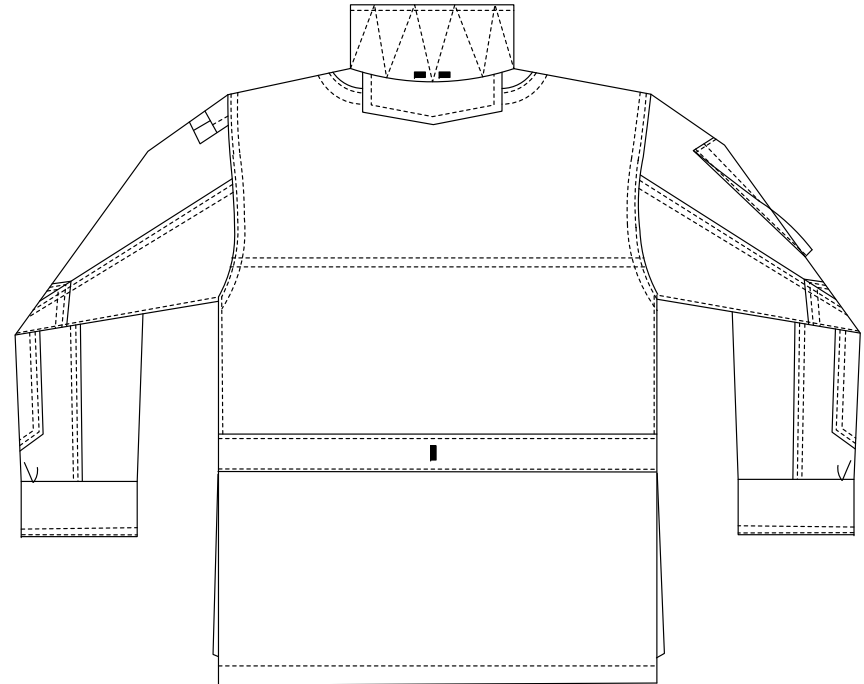
- b. Le bord intérieur de la parementure est cousu au capuchon pour former une coulisse de 2.5 cm (1 po), avec la piqûre commencer et se terminer à 5.0 cm (2 po) du bord de l'encolure; et
 - c. Deux orifices doivent être taillés aux coins avant du capuchon pour former les ouvertures du cordon de serrage;
 - v. Inclure un cordon de serrage du capuchon comme suit:
 - a. Le cordon de serrage de la coulisse avant est inséré dans cette dernière, les deux extrémités du cordon sortant par les ouvertures;
 - b. Les extrémités du cordon de serrage enfilées dans les roulettes de blocage et nouées deux fois et les extrémités du cordon thermocollées pour empêcher l'effilochage; et
 - c. Lorsque les coulisses sont en extension complète, les extrémités du cordon de serrage doivent dépasser les ouvertures de 8.9 cm (3.5 po);
 - vi. Inclure quatre boutonnieres pour bouton de 30 lignes 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; et
 - vii. Assemblage du capuchon comme suit:
 - a. Le bord de l'encolure du capuchon est plissé et cousu au dos de l'encolure du vêtement et surfilé;
 - b. La parementure du dos de l'encolure est cousue au dos de l'encolure du vêtement, retournée et surpiquée à 6.4 mm (0.25 po); et
 - c. Le bord extérieur de la parementure est replié et piqué au dos du vêtement à 3.2 mm (0.125 po);
- (o) **Lanières de tirettes** - Chaque tirette de fermeture à glissière, à l'exception des poignées de fermeture à glissière sous les bras, doit avoir un lanière de tirette comme suit:
- i. 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;
 - ii. Les extrémités du cordon de serrage thermocollées pour empêcher l'effilochage; et
 - iii. Longueur utile: 6.3 cm (2.5 po).

APPENDICE 1 CROQUIS DESCRIPTIFS

Figure 1: Vue du Devant et du Dos



DEVANT



DOS

Figure 2: Dimensions Finies des Composants du Vêtement

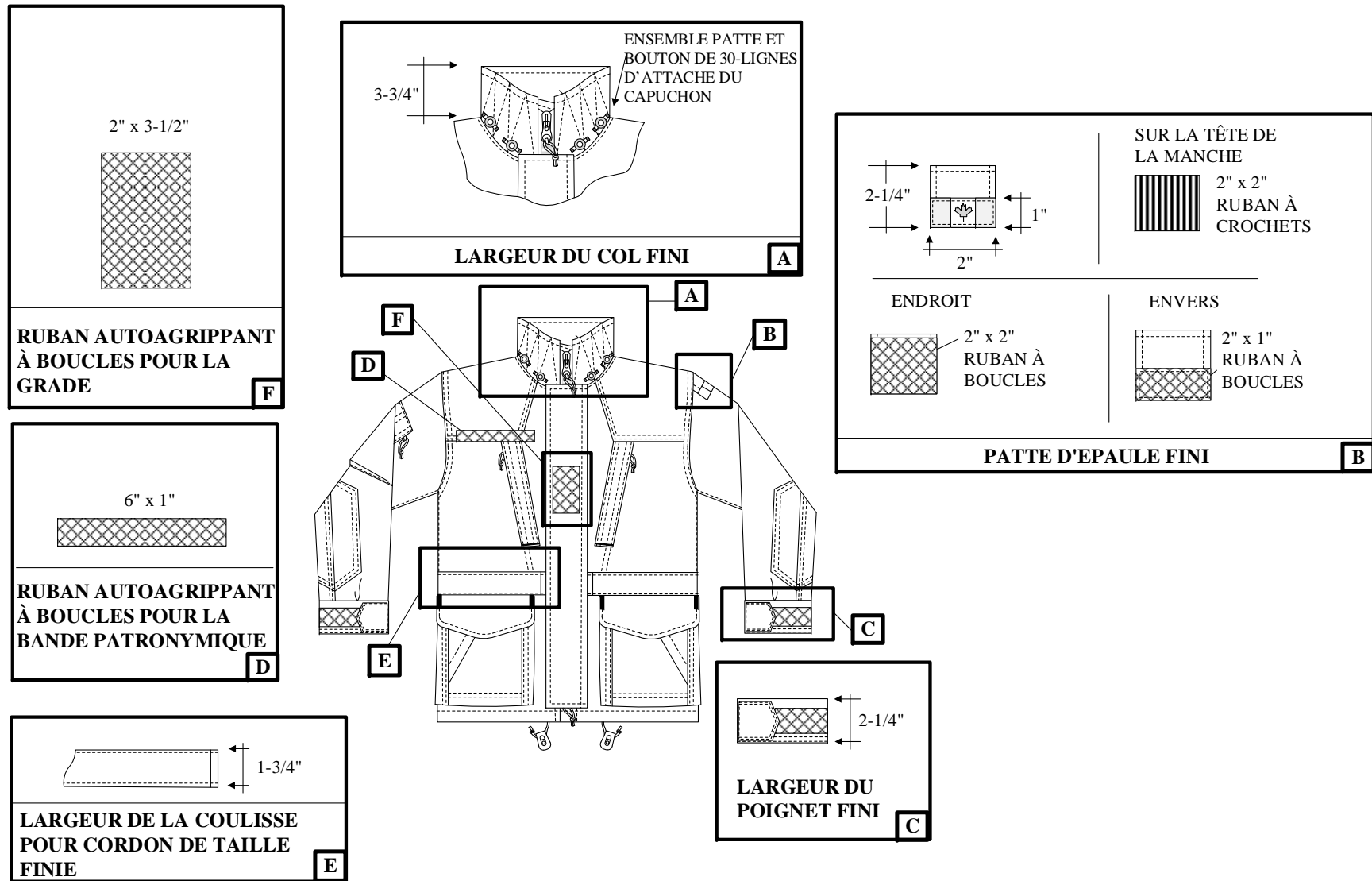


Figure 3: Ensemble de poche cargo du devant

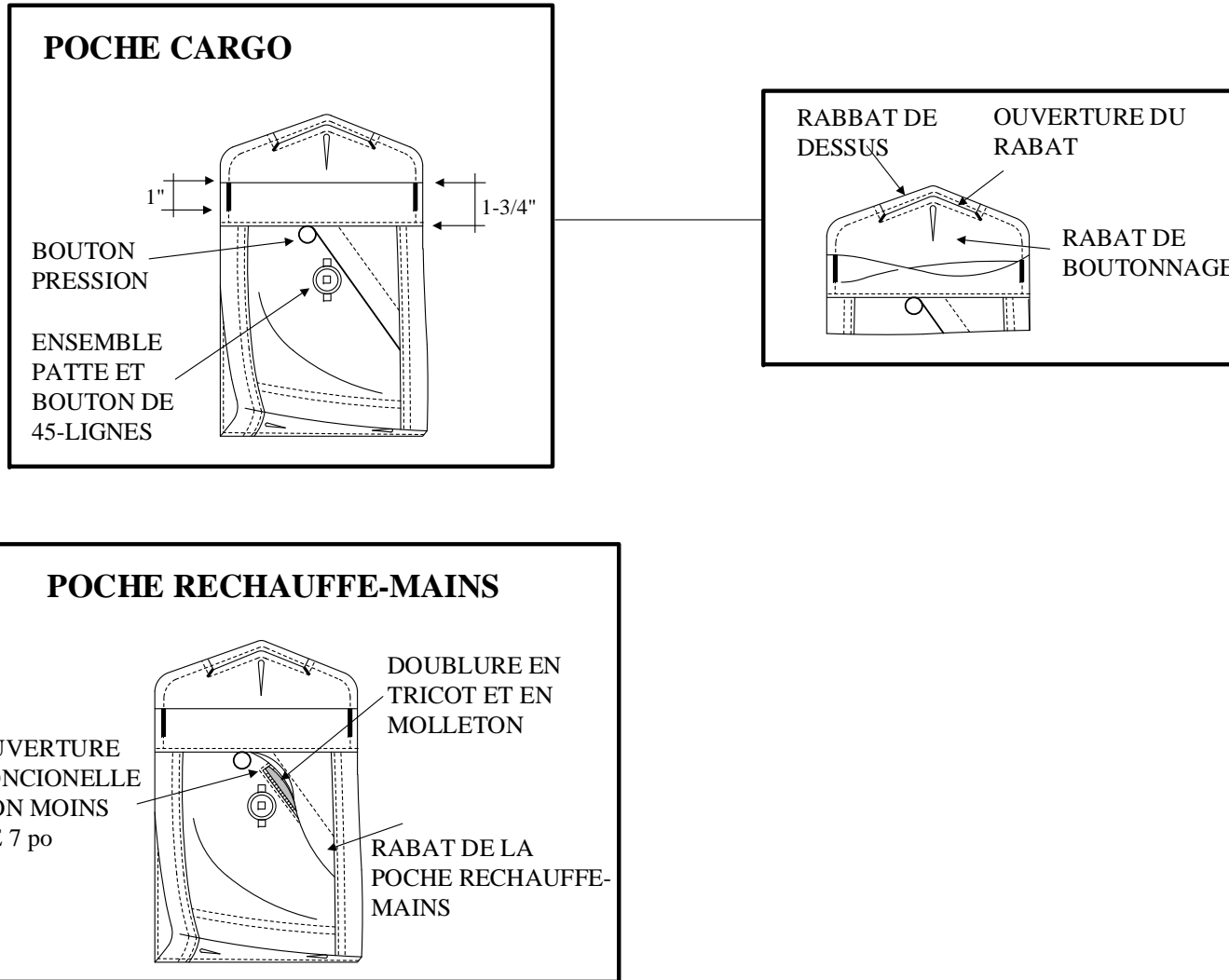


Figure 4: Poches de poitrine et des manches

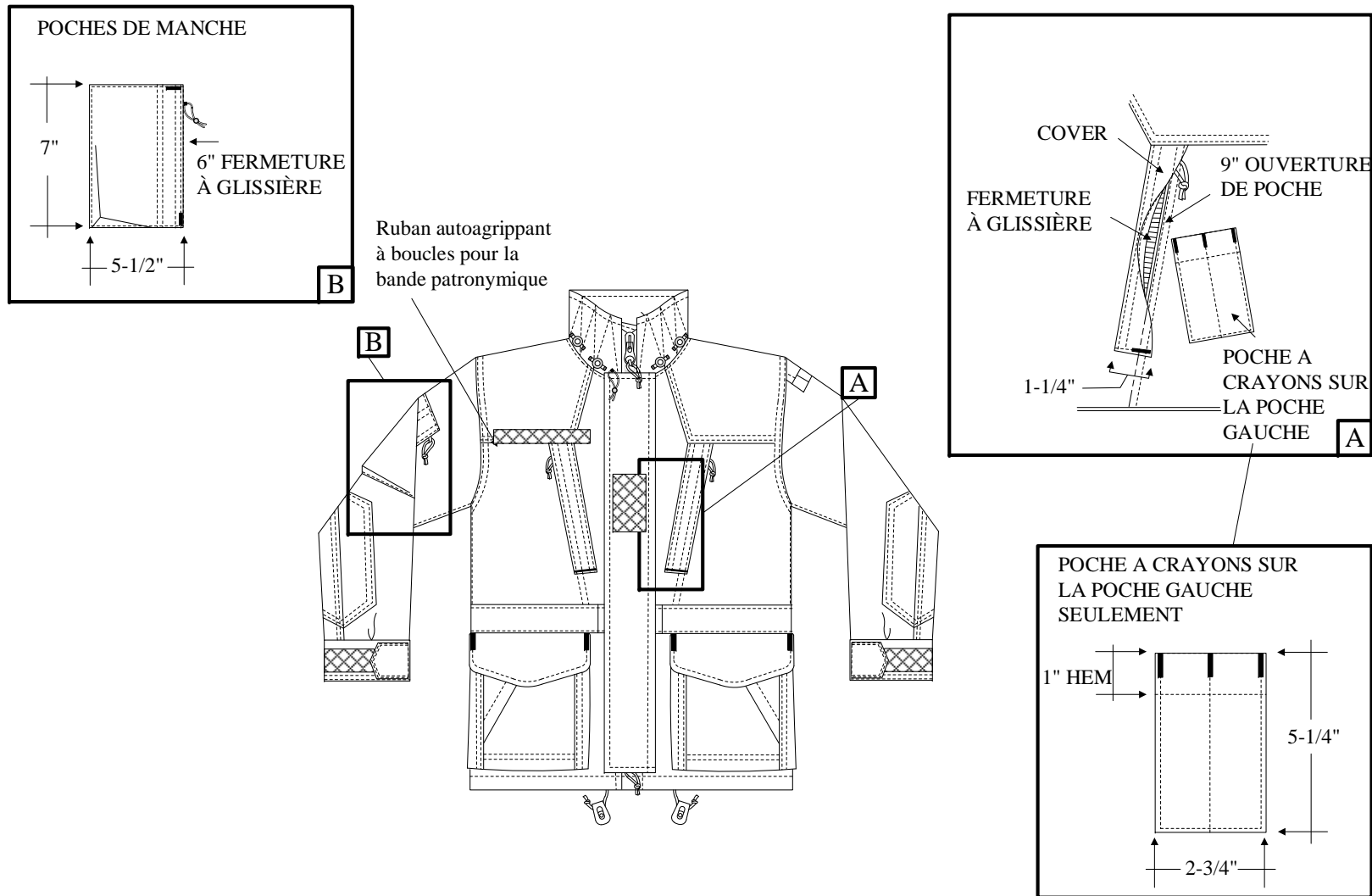


Figure 5: Système de fermeture sur le devant

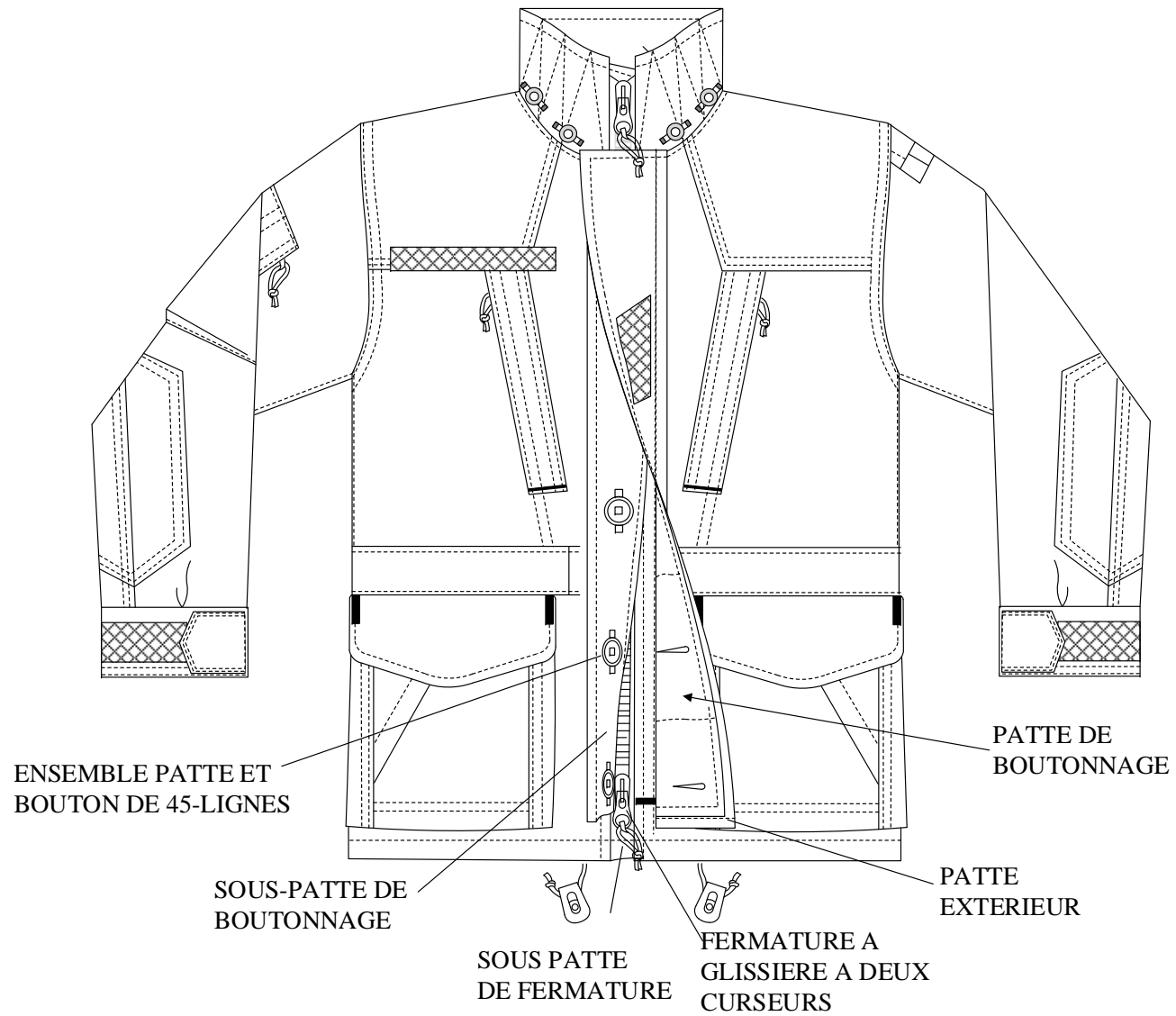


Figure 6: System de ventilation sous les bras

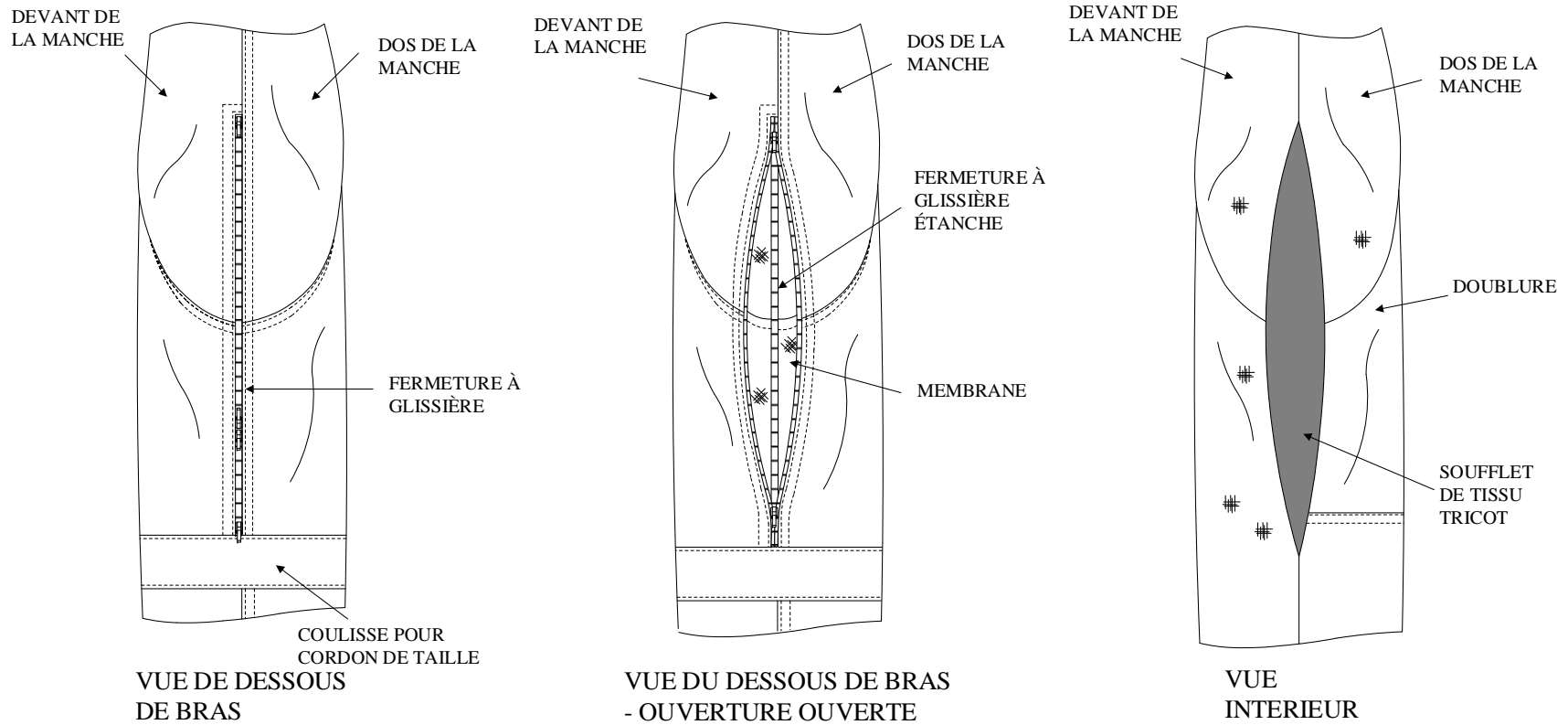


Figure 7: Fermeture à rabat pour l'empîecement du dos

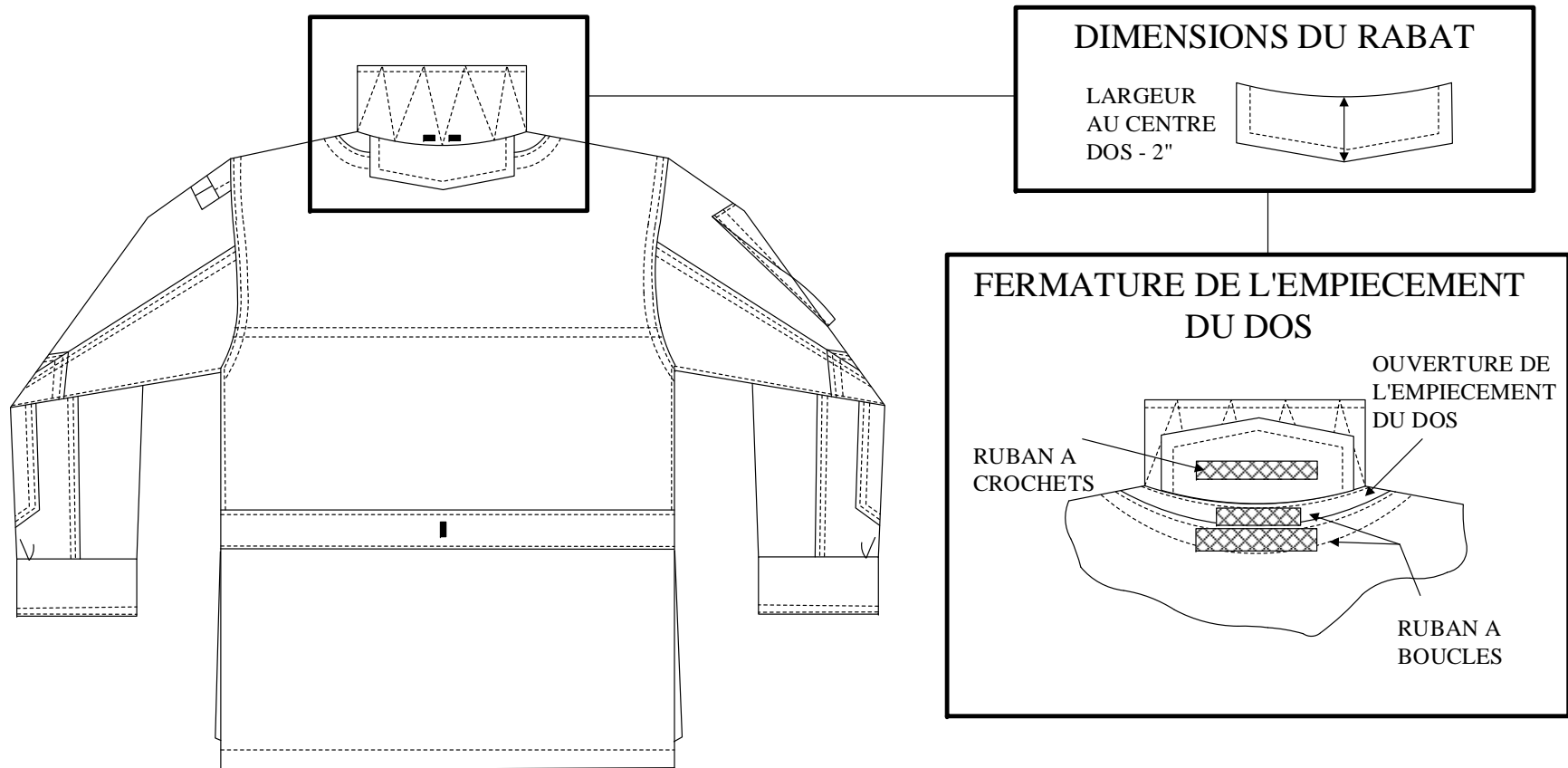


Figure 8: Capuchon

VUE DU DOS

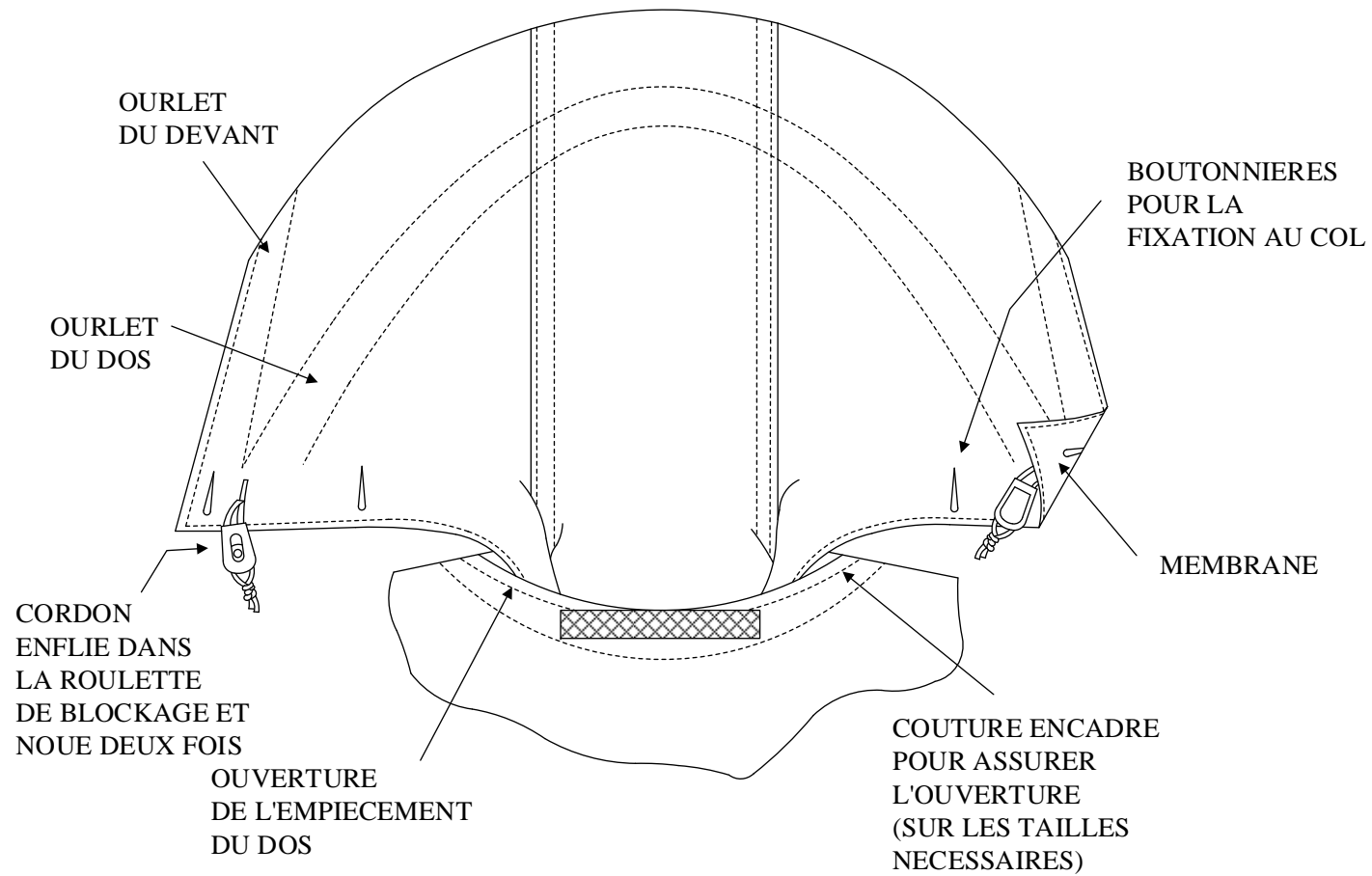


Figure 9: Détails de la doublure

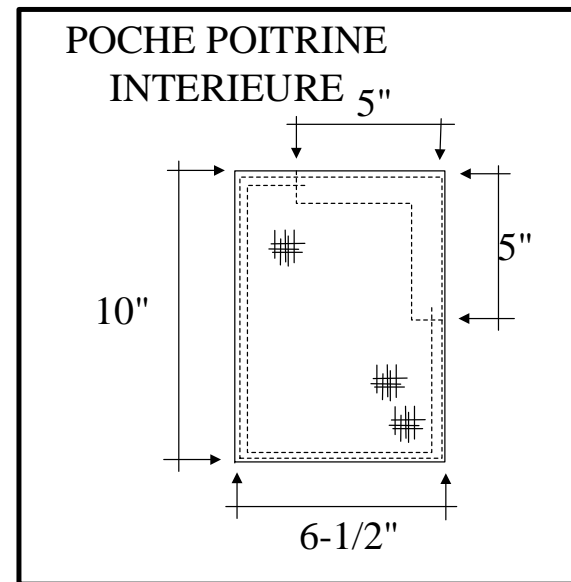
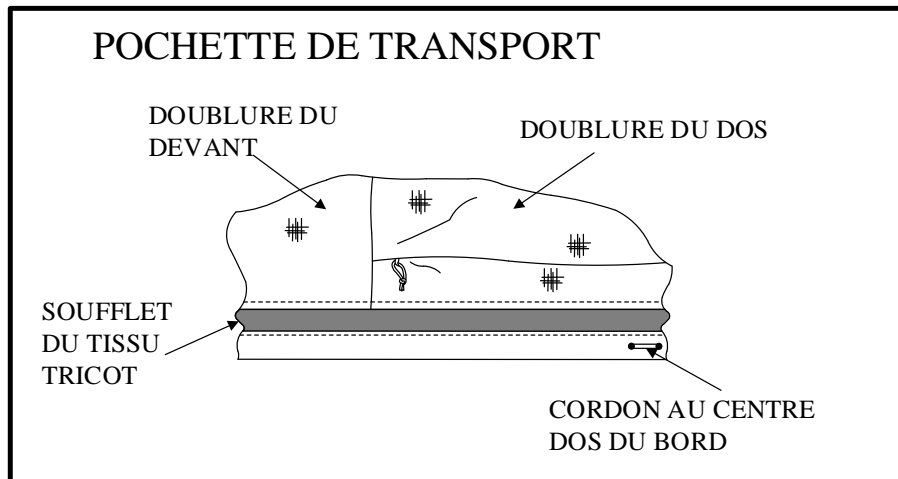
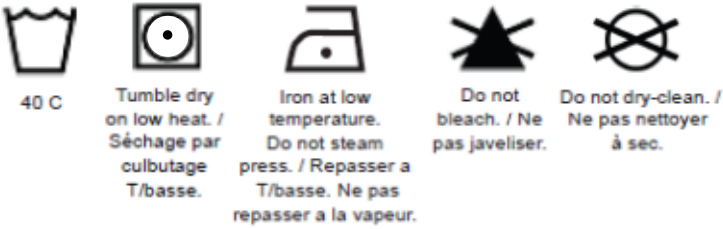


Figure 10: Étiquette de Marquage et d'Entretien

ITEM & CONTRACT INFO	ARTICLET INFO SUR LE CONTRAT	<p>COAT, COLD WEATHER, MULTICAM® MANTEAU, TEMPS FROID, MULTICAM® NSN/NNO: 8415-20-XXX-XXXX</p> <p>SIZE/TAILLE 7040</p> <p>NATO SIZE/TAILLE OTAN: XXXX-XXX CONTRACT NO./NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXXX ABC CONTRACTOR NAME/NOM DE L'ENTREPRENEUR: Jones & Company DATE OF/DE MANUFACTURE: MM/YY FIBRE CONTENT: XXXXXXXXXXXX</p>	
CARE SYMBOLS	SYMBOLS D'ENTRETIEN	 <p>40 C Tumble dry on low heat. / Séchage par culbutage T/basse. Iron at low temperature. Do not steam press. / Repasser a T/basse. Ne pas repasser a la vapeur. Do not bleach. / Ne pas javeliser. Do not dry-clean. / Ne pas nettoyer à sec.</p>	
CARE INSTRUCTIONS	CONSIGNES D'ENTRETIEN	<p>1. DRY CLEAN ONLY WHEN PROPER LAUNDERING FAILS TO REMOVE SOIL. 2. DO NOT STITCH OR PUNCTURE THE MEMBRANE IN THIS GARMENT.</p> <p>1. NETTOYAGE A SEC LORSQUE LE BLANCHIMENT APPROPRIÉ NE PARVENT PAS A ENLEVER LA SALETÉ. 2. NE PAS COUDRE OU PERFORER LA MEMBRANE INTERNE IMPERMÉABLE.</p>	
USERID	ID DE L'UTILIS-ATEUR	<p>I.D. _____</p>	

APPENDICE 2 GUIDE DES TAILLES

MESURES DU CORPS				MESURES DU VETEMENT															
				MESURES CIRCONFERENCES FERMETURE A GLISSIERE FERMEE				LONGUEUR TOTAL					MANCHES			CAPUCHON			
Tailles par hauteur et du poitrine	Tailles d L'OTAN	Grandeur sans chausseurs		Poitrine	Poitrine	Taille	Hanches	du col au bas centre devant	du bas du capuchon au bas centre dos	Longueur du col d'un bord a l'autre	Largeur du dos en ligne avec la couture arriere de la manche	Longueur de la couture au dessous du bras comprenant la poignet	Largeur au aisselles	Longueur du poignet (ouvert)	Ouverture du devant d'un bord à l'autre	Devant à l'arriere, au dessus de la couronne, y compris l'extension et la jupe	Fermeture à glissiere au centre du devant	Fermetures à glissiere sur les cotés	
6432	5060-7585	5pi 1po a 5pi 3-1/2po	X-COURT	29-32	44	41	42	27	29	18	18 1/4	21 1/2	21 1/2	10 1/2	30	23	28	14	
6436	5060-8595			33-36	48	45	46		29 1/8	19	19 3/4		22 1/2	11		23 1/4			
6440	5060-9505			37-40	52	49	50		29 1/4	20	21 1/4		23 1/2	11 1/2		23 1/2			
6736	6070-8595	5pi 4po a 5pi 6 1/2po	COURT	33-36	48	45	46	28 1/2	30 5/8	19	19 3/4	22 1/2	23 1/4	11	30	23 1/4	29 1/2	14	
6740	6070-9505			37-40	52	49	50		30 3/4	20	21 1/4		24 1/4	11 1/2		23 1/2			
6744	6070-0515			41-44	56	53	54		30 7/8	21	22 3/4		25 1/4	12		23 3/4			
6748	6070-1525			45-48	60	57	58		31	22	24 1/4		26 1/4	12 1/2		24			
7036	7080-8595	5pi 7po a 5pi 9 1/2po	MOY.	33-36	48	45	46	30	32 1/8	19	19 3/4	23 1/2	24	11	30	23 1/4	31	14	
7040	7080-9505			37-40	52	49	50		32 1/4	20	21 1/4		25	11 1/2		23 1/2			
7044	7080-0515			41-44	56	53	54		32 3/8	21	22 3/4		26	12		23 3/4			
7048	7080-1525			45-48	60	57	58		32 1/2	22	24 1/4		27	12 1/2		24			
7052	7080-2535			49-52	64	61	62		32 5/8	23	25 3/4		28	13		24 1/4			
7336	8090-8595	5pi 10po a 6pi 1/2po	GRAND	33-36	48	45	46	31 1/2	33 5/8	19	19 3/4	24 1/2	24 3/4	11	30	23 1/4	32 1/2	14	
7340	8090-9505			37-40	52	49	50		33 3/4	20	21 1/4		25 3/4	11 1/2		23 1/2			
7344	8090-0515			41-44	56	53	54		33 7/8	21	22 3/4		26 3/4	12		23 3/4			
7348	8090-1525			45-48	60	57	58		34	22	24 1/4		27 3/4	12 1/2		24			
7352	8090-2535			49-52	64	61	62		34 1/8	23	25 3/4		28 3/4	13		24 1/4			
7640	9000-9505	6pi 1po a 6pi 3 1/2po	X-GRAND	37-40	52	49	50	33	35 1/4	20	21 1/4	25 1/2	26 1/2	11 1/2	30	23 1/2	34	14	
7644	9000-0515			41-44	56	53	54		35 3/8	21	22 3/4		27 1/2	12		23 3/4			
7648	9000-1525			45-48	60	57	58		35 1/2	22	24 1/4		28 1/2	12 1/2		24			
7652	9000-2535			49-52	64	61	62		35 5/8	23	25 3/4		29 1/2	13		24 1/4			
TOLERANCE PLUS OU MOINS				1	1	1	1	3/4	3/4	1/2	1/2	1/2	1/2	1/4	1/2	1/4	0	0	