

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 SALOPETTE, EXTRÊME 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 Salopette, Extrême Temps Froid, MULTICAM® remis au membres de la Commandement des Forces d'opérations spéciales du Canada (COMFOSCAM).

1.2 Utilization prévue

Les Salopette, Extrême Temps Froid, MULTICAM® sont habituellement portées avec les Parka, Extrême Temps Froid, MULTICAM®.

1.3 Classification

Les Salopettes visés par ces données de fabrication sera fourni en un (1) des types suivants tel qu'indiqué dans le contrat:

- (a) Type I - Salopettes, Extrême Temps Froid, MULTICAM®, Tissu de nylon/coton, MULTICAM®, imperméable à l'huile ou à l'eau; et
- (b) Type II - Salopettes, Extrême Temps Froid, MULTICAM®, Tissu à Armure Sergé, Aramide/Rayonne, Ininflammable, MULTICAM®, imperméable à l'huile ou à l'eau.

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
- 4-GP-85Ma Fil de nylon

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

Federal Aviation Administration: (www.faa.gov)

- Federal Aviation Regulations (FAR) Part 25 - Airworthiness Standards Transport Category Airplanes: Subpart D - Design and Construction (Fire Protection: 25.853 Compartment Interiors)

U.S. Department of Transportation (www.transportation.gov)

- Code of Federal Regulation (CFR) Part 517 (Federal Motor Vehicle Safety Standards) 571.302 - Flammability of Interior Materials

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 Tissu à Armure Sergé, Aramide/Rayonne, Ininflammable, MULTICAM®, imperméable à l'huile ou à l'e;
- (c) Spécification pour Tissus avec Membrane Imperméable à l'Eau et Perméable à la Transpiration (IEPT);
- (d) Spécification pour Taffetas de Nylon; et
- (e) 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 Salopettes 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 - Poches aux hanches et poches cargo finies;
- (c) Figure 3 - Dimensions des composants du vêtement;
- (d) Figure 4 - Ouverture latérale au haut;
- (e) Figure 5 - Dimensions de bretelles;
- (f) Figure 6 - Ouverture latérale au bas et bas de jambe coupe-froid; et
- (g) Figure 7 - Étiquette de marquage et d'entretien.

2.6 Patrons

Le MDN fournira les patrons suivants:

- (a) Modèles réglementaires: COMFOSCAN - Salopette, Extrême Temps Froid, MULTICAM® (scellés pour la conception et la construction); et
- (f) Patrons de papier - DSSPM patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style OECWIA31 - Salopette de combat, améliorée pour très grands froids, Type I - DCam^{MC} RBT et Type II – les techniciens en recherche et sauvetage des Forces canadiennes, améliorée, ensemble de vêtements intégrés (EVI). La taille 7034 (rég/méd) doit être utilisée aux fins de l'appel d'offres.

Remarque: Les patrons de papier pour la Salopette de combat, améliorée pour très grands froids, Type I - DCam^{MC} RBT et Type II – les techniciens en recherche et sauvetage des Forces canadiennes, améliorée, ensemble de vêtements intégrés (EVI) doivent être utilisés pour la construction de Salopette, Extrême Temps Froid, MULTICAM®. Les patrons de papier contient la déviations suivante:

- Les poches de messages sur le dossard avant externe ont été supprimées; et
- Les poches de rationnement sur le dossard interne ont été supprimées.

3.0 **EXIGENCES**

3.1 Conception

Le modèle doit être conforme au modèle réglementaire et doit incorporer les éléments suivants:

- (a) Salopette avec bretelles et passants de ceinture;
- (b) Fermeture à glissière sur le devant;
- (c) Deux poches réchauffe-mains aux hanches;
- (d) Poches cargo avec rabat de boutonnage dissimulé à la hauteur des cuisses;
- (e) Glissières à deux curseurs pleine longueur sur les côtés;
- (f) Fond et genoux renforcés;
- (g) Renforts d'entrejambe au bas de la jambe;
- (h) Cordon de serrage à l'ourlet;
- (i) Bas de jambe coupe-froid;
- (j) Salopette entièrement doublée et isolée; et
- (k) Doublure constituée d'une membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration.

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 - Les suivantes s'appliquent:
 - i. Le tissu extérieur pour le Type I doit être le tissu de nylon/coton, MULTICAM®, imperméable à l'huile ou à l'eau; et
 - ii. Le tissu extérieur pour le Type II doit être le tissu à armure sergé, aramide/rayonne, ininflammable, 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 doit être un taffetas de nylon;
- (d) Doublure - Nylon - Le tissu de renfort utilisé aux bas de jambe avant et arrière doit être le tissu de nylon, armure unie;
- (e) Molleton pour les poches réchauffe-mains - Le molleton utilisé pour les poches réchauffe-mains doit:

- i. Être tricotée à partir des filaments de polyester à 100%, un molleton double face, de velour et cisailé;
 - ii. Avoir une masse maximum de 275 g/m²
 - iii. Avoir une épaisseur maximum de 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, méthode 37;
 - iv. Avoir 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%, après le lavage selon les conditions prescrites pour le vêtement; et
 - v. Être un ton de terre non-fluorescent;
- (e) 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 tissu isolant

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

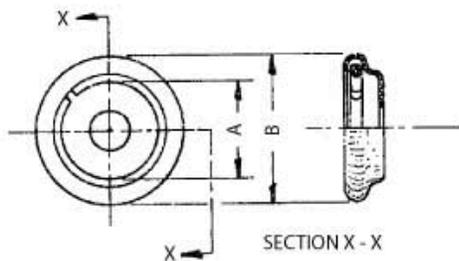
CLO (CLO/g/m ²)	ISO 11092 (sec)	Minimum: 0.02
-----------------------------	-----------------	---------------

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

- (g) Tissu Isolant - Le tissu isolant doit être Tissu, Isolants, Type I;
- (h) Ruban auto-agrippant à boucles et à crochets - Le ruban doit:
- i. Être Type II, Class 1 fait de nylon à 100 % conformément au document A-A-55126B;
 - ii. Être un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®; et
 - iii. Être disponible dans les largeur suivant (dos uni): 18 mm (0.75 po);
- (i) Ruban d'étanchéité - Le ruban d'étanchéité doit être offert dans le commerce compatible avec la triplure IEPT. La couleur doit être assortie au tissu de la membrane;
- (j) Fermetures à glissière (pas résistante à l'eau) - Les fermetures à glissière doivent se conformer comme suit:
- i. Fermeture du devant:
 - a. Être Class 4, Type 7, 2 voies non séparatrices avec arrêts supérieurs à chaque extrémité; et
 - b. Ignifugée, être du type monofilament (spirale) comme suit:
 1. Réussir à l'essai d'inflammabilité selon la norme FAR Part 25, Subpart D, Section 25.853; et
 2. L'essai selon la norme FMVSS 302 en ce qui a trait à la vitesse de combustion;
 - ii. Les poches réchauffe- mains:
 - a. Être Class 3, Type 1 monofilament (spirale) type de chaîne avec d'une tirette ordinaire; et
 - b. Avoir des dents monofilament (spirale), des curseurs à blocage automatique et un ruban en 100% polyester conforme à la norme D- 83-001-005/SF-001;
 - iii. Les ouvertures latérales:
 - a. Être 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;
 - iv. Être un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®;
- (k) Cordon - Le cordon utilisé pour les bas des jambes et les tirettes pour les fermetures à glissières doit être:
- i. Une corde tressée en fibre synthétique filée conforme au type I décrit dans le document D-80-001-028/SF-001; et
 - ii. Un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®;
- (l) 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®;

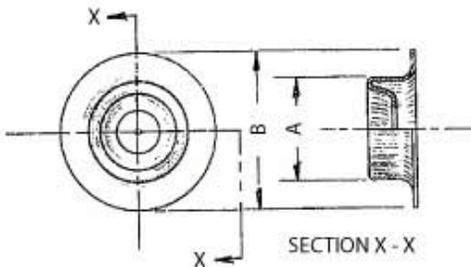
- (m) Elastique - L'élastique pour la ceinture montée doit être:
- i. Offert dans le commerce fait de polyester à 60% et de caoutchouc à 40% ($\pm 5\%$);
 - ii. Poids: 50-57 m/kg (74.4-84.8 pied/livre);
 - iii. Extensible: 125%;
 - iv. Largeur: 3.8 cm (1.5 po) (maintenu quand l'élastique est étendue); et
 - v. Couleur: Blanc ou noir;
- (n) Élastique de la doublure de la jambe - Le élastique de la doublure de la jambe doit être:
- i. Offert dans le commerce fait de polyester à 60% et de caoutchouc à 40% ($\pm 5\%$);
 - ii. Poids: 100-115 m/kg (148.8-169.6 pied/livre);
 - iii. Extensible: 125%;
 - iv. Largeur: 19.1 mm (0.75 po) (maintenu quand l'élastique est étendue); et
 - v. Couleur: Blanc ou noir;
- (o) Boutons-pression - Les boutons-pression doivent être de type ordinaire à ressort en laiton avec fini noir et ressort en bronze phosphoreux comme détaillé dans les suivantes:

Dessin 1: CS-149 - côté femelle



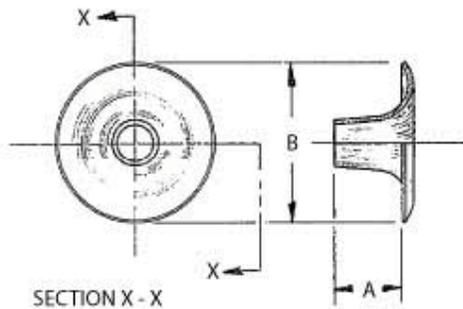
Diamètre intérieur "A"	8.7 mm (0.3425 po)
Diamètre extérieur "B"	14.3 mm 0.5625 po)

Dessin 2: CS-150 - côté mâle



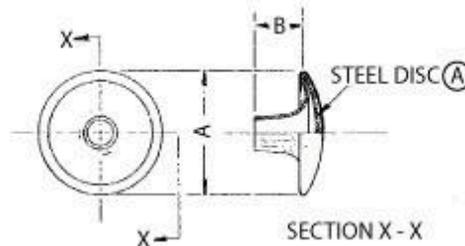
Diamètre intérieur "A"	9.5 mm (0.375 po)
Diamètre extérieur "B"	14.3 mm 0.5625 po)

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)

(p) Fil - Les exigences suivantes s'applique:

- i. Le fil pour des pièces en tissu ignifuge doit:
 - a. Être fil aramide de fibres coupées, 27 tex, conformément au type II de la norme Type II of A-A-55217;
 - b. Être utilisé pour toutes les coutures (couture et surfilage) des manches du vêtement, ainsi que pour toutes les coutures servant à assembler une pièce en tissu ignifuge à une pièce en tissu non ignifuge (c.-à-d. coudre le tricot au tissu ignifuge sur le dessous de bras et au haut de la manche, piquer les pièces du col et la patte de fermeture à glissière, etc.); et
 - c. Être un ton de terre non-fluorescent qui assortie à celle des pièces à coudre;
- ii. Le fil pour les coutures, les piqûres, les boutonnieres et les brides d'arrêt des pièces en tissu non ignifuge 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®;
- iii. 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®;
- iv. Le fil utilisé pour le matelassage de la doublure doit:
 - a. Être du nylon 70/2 conforme aux prescriptions de 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 doit; et
 - c. Être assortie à la couleur du tissu;

- v. Sauf indication contraire, tous les autres composants du vêtement doivent correspondre à la couleur du fil;
- (q) 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®;
- (r) Tous les matériaux doivent provenir et être fournis par l'Entrepreneur.

3.3 Tailles

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

Entrejambe (po)	Taille (po)					
	26	30	34	38	42	46
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 (Type I)	NNO (Type II)
6426	8415-20-011-8260	TBD
6430	8415-20-011-8261	TBD
6434	8415-20-011-8262	TBD
6730	8415-20-011-8263	TBD
6734	8415-20-011-8264	TBD
6738	8415-20-011-8265	TBD
6742	8415-20-011-8266	TBD
7030	8415-20-011-8267	TBD
7034	8415-20-011-8268	TBD
7038	8415-20-011-8270	TBD
7042	8415-20-011-8271	TBD
7046	8415-20-011-8272	TBD
7330	8415-20-011-8273	TBD
7334	8415-20-011-8274	TBD
7338	8415-20-011-8275	TBD
7342	8415-20-011-8276	TBD
7346	8415-20-011-8277	TBD
7634	8415-20-011-8278	TBD
7638	8415-20-011-8279	TBD
7642	8415-20-011-8280	TBD
7646	8415-20-011-8281	TBD

Les Salopettes 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 Salopettes 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 Salopettes;

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

- (b) Les propriétés inhérentes du tissu ignifuge font en sorte que ce dernier a tendance à s'effiloche énormément. Les patrons présentent une réserve de couture supplémentaire qui tient compte de cet effilochage. Il faut s'assurer de respecter toutes les réserves de couture sans compromettre la forme ni les dimensions finies indiquées dans le tableau des Mesures; et
- (c) Les parties en tissu extérieur des Salopettes 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 rabats de boutonnage et des pattes de bouton, qui peuvent être coupés dans des laizes distinctes ou aux extrémités du tissu extérieur.

3.5 Couture

Les exigences suivantes s'applique:

- (a) Les coutures doivent:
 - i. Être conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-M; et
 - i. 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 fonçage 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 boutonnieres 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 boutonnieres sont utilisées aux fins de drainage, seul l'œillet doit être taillé;
- (s) 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;
- (h) 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
- (i) 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 2: Exigences relatives à l'examen visuel et physique

Détails de confection	Méthode d'essai	Défauts Inacceptables
Coutures	Examen visuel	<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;

		<ul style="list-style-type: none"> – Formation de bulles; – Cloquage; – Plissage; – Fusion; et/ou – Extrémités de fil non coupées.
Extrémités et jonctions	Examen visuel	<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	Examen visuel	<ul style="list-style-type: none"> – Laissés non couverts sans l'obtention d'une dérogation.
Rigidité de l'endroit cousu	Examen physique	<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 Salopettes doivent inclure une étiquette de marquage et d'entretien (voir Figure 7), en anglais et français, comme suit:

- (a) Une étiquette, dimensionné pour inclure les informations détaillées dans cette section, placées sur la partie supérieure de la doublure du devant gauche de la bavette et piquées sur tous les bords à 1.6 mm (0.0625 po);
- (b) Être de couleur havane pâle, et 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 conforme à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, et doit inclure:
 - i. Tableau 1 – Lavage – Température maximale de 40°C;
 - ii. Tableau 2 – Blanchiment – Ne pas utiliser d'agent de blanchiment;
 - iii. Tableau 3 – Séchage – Séchage par culbutage à température basse;
 - iv. Tableau 4 – Repassage/Pressage – Repasser à basse température. Ne pas cuire à la vapeur; et
 - v. Tableau 5 – Nettoyage professionnel – Ne pas nettoyer à sec;
- (d) Une étiquette conformément au document D-80-001-055/SF-001 et doit inclure:
 - i. Nomenclature abrégée:

OVERALLS, EXTREME COLD WEATHER, MULTICAM®, TYPE I/II
SALOPETTE, EXTRÊME TEMP FROID, MULTICAM®, TYPE I/II

- a. Numéro de nomenclature OTAN (NNO) pour chaque taille;
- b. Taille en hauteur et en poitrine;
- c. Taille OTAN;

- d. Numéro du contrat;
 - e. 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);
 - f. Mois et année de fabrication;
 - g. Teneur en fibres;
 - h. Symboles d'entretien (à l'encre noire);
 - ii. Les instructions d'entretien suivantes, en anglais et en français:
 - 1. Machine wash in lukewarm water (not exceeding 40C) / Lavage à l'eau tiède (température maximale de 40C) dans une laveuse;
 - 2. Do not use bleach/Ne pas utiliser d'agents de blanchiment;
 - 3. Tumble dry at low temperature/Séchage en machine à tambour à température basse;
 - 4. 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
 - 5. Do not stitch or puncture the membrane in this garment. / Ne pas coudre ou perforer la membrane interne imperméable;
 - iii. 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 Salopettes doivent être fabriquées selon les exigences suivantes:

- (a) **Taille** - Les Salopettes doit avoir taille comme suit:
- i. Inclure un fermeture du devant comme suit (voir Figure 4):
 - a. Les rubans de la fermeture à glissière cousus avec les extrémités supérieures repliées sur leur côté respectif de la fermeture du devant as indiqué sur les patrons de papier comme suit:
 - 1. Le côté droit de la fermeture à glissière est cousu au point noué à l'aiguille double à 19.1 mm (0.75 po) derrière le bord droit; et
 - 2. Le côté gauche de la fermeture à glissière doit être cousu au point noué à l'aiguille simple au bord gauche pour garantir une bonne fermeture avec le bord droit;
 - b. Avec le côté droit de la fermeture du devant chevauchant le côté gauche, la partie inférieure de la fermeture est piquée à 1.6 mm (0.0625 po) pour former un triangle; et
 - c. Une bride d'arrêt est réalisée à l'horizontale et en diagonal sur la surpiqure pour renforcer le point de tension sur le coin adjacent à la fermeture;
 - ii. Inclure une fermeture à bouton pression comme suit:
 - a. Deux côté femelle de boutons-pressions inséré, le bouton orienté vers l'extérieur, une 2.5 cm (1 po) derrière le bord du devant gauche, et le deuxième 3.8 cm (1.5 po) au-dessus de la couture à la taille, chaque 12.7 mm (0.5 po) derrière le bord du devant gauche; et
 - b. Deux côtés mâles de bouton-pression posés dans la bord avant droit, pour assurer une bonne fermeture avec le deux côté femelle de boutons-pressions sur le côté gauche;
 - iii. Inclure les passants de ceinture comme suit (voir Figure 3):
 - a. Cinq passants faite d'une épaisseur de tissu extérieur comme suit:
 - 1. Largeur: 25 cm (1 po);

2. Longueur utile: 6.35 cm (2.5 po); et
 3. Réalisés à l'aide d'une machine à boucler ou également être faits à la main, il suffit de plier le morceau de tissu sur le sens de la longueur, de replier les bords non finis et de piquer les bords à 1.6 mm (0.0625 po);
- b. Posés sur la ceinture montée comme suit:
1. Un passant doit se trouver par-dessus la couture centrale du dos;
 2. Deux (2) à l'arrière espacés de 5 cm (2 po) des coutures latérales (gauche et droite); et
 3. Deux (2) centrés sur les pièces avant (gauche et droite);
- (b) **Cousues** - Les Salopettes doit avoir les cousues comme suit:
- i. Assemblage des parties supérieure et inférieure du dos comme suit:
 - a. Avec les trois (3) passants de ceinture faufileés à la taille au dos, les parties supérieure et inférieure du dos cousues ensemble de manière à ce que les passants de ceinture soient pris entre les deux;
 - b. La réserve de couture est pressée vers le bas et piquée à 6.4 mm (0.25 po) en omettant les passants de ceinture; et
 - c. Les passants de ceinture repliés et fixés par une bride d'arrêt;
 - ii. Assemblage des parties supérieure et inférieure du devant comme suit:
 - a. Avec les passant de ceinture de gauche et droite centré et faufileé à la taille de chaque pièce du devant, les parties supérieure et inférieure du devant cousues ensemble de manière à ce que les passants de ceinture soient pris entre les deux;
 - b. La réserve de couture est pressée vers le bas et piquée à 6.4 mm (0.25 po) en omettant les passants de ceinture; et
 - c. Les passants de ceinture repliés et fixés par une bride d'arrêt à le bas;
 - iii. Couture de la fourche comme suit:
 - a. Les devants assemblés à la fourche, sous la fermeture à glissière; et
 - b. Pressés vers la gauche et piqués à 1.6 mm (0.0625 po);
 - iv. Les pièces du dos jointes le long de la couture du fond de la salopette par une couture double rabattue;
 - v. Les pièces du devant et du dos assemblées le long de la couture d'entrejambe avec une couture double rabattue avec le devant doit chevaucher le dos sur l'extérieur;
 - vi. Inclure ouvertures latérales avec une fermeture à glissière à deux curseurs, un rabat et une sous-patte de fermeture comme suit (voir Figure 3):
 - a. Rabat et sous-patte de fermeture comme suit:
 1. Chaque faits en tissu extérieur et dans une épaisseur de membrane;
 2. Avec les endroits étant face contre face, les deux pièces, y compris la membrane, cousues le long des bords supérieurs et inférieurs, retournées à l'endroit et piquées à 6.4 cm (0.25 po) le long du bord plié et des bords supérieurs et inférieurs; et
 3. Les rubans de la fermeture à glissière faufileés à leur pièce respective pour faciliter l'assemblage, et l'arrêt de la fermeture à glissière doit se trouver au bas de l'ouverture latérale;
 - b. Inclure les boutons-pression comme suit:
 1. Deux côté femelle de boutons-pression, le bouton orienté vers l'extérieur, inséré dans le rabat, une (1) 19.1 mm (0.75 po) du bord supérieur, et le deuxième 6.3 cm (2.5 po) en dessous du premier, chaque 2.5 cm (1 po) de la couture latérale; et
 2. Deux côtés mâles de bouton-pression posés dans la sous-patte de fermeture pour assurer une bonne fermeture avec le rabat. Il faut

- s'assurer que la fermeture reste à plat, sans plissage, lorsqu'elle est fermée;
- c. Inclure pattes de taille comme suit:
 1. Cousues ensemble le long des côtés et de l'extrémité en pointe, retournées et piquées à 6.4 cm (0.25 po);
 2. Un côté femelle de bouton-pression est posé à 19.1 mm (0.75 po) de l'extrémité en pointe, le bouton faisant face vers l'extérieur;
 3. Les pattes de taille placées sur la pièce du dos, directement au-dessus de la taille, à 2.5 cm (1 po) derrière la couture latérale, être pressées et piquées à 6.4 mm (0.25 po);
 4. Un côté mâle de bouton-pression est posé à 2.5 cm (1 po) au-dessus de la couture à la taille pour garantir une bonne fermeture avec la patte de taille;
 5. Une deuxième côté mâle de bouton-pression est posé 2.5 cm (1 po) au-dessus de la taille sur le devant à une distance de 3.8 cm (1.5 po) de la première; et
 6. Il faut s'assurer que les pattes de taille restent à plat, sans plissage, lorsqu'elles sont fermées;
 - vii. Doublure matelassée - Les pièces de la doublure matelassée du devant et du dos cousues et surfilées le long de la couture du fond, de la couture de la fourche et de la couture d'entrejambe;
 - viii. Cousue de membrane comme suit:
 - a. Les pièces de la membrane du devant et du dos cousues le long de la couture du fond, de la couture de la fourche et de la couture d'entrejambe; et
 - b. Les coutures scellées;
 - ix. Assemblage du tissu extérieur, de la membrane et de la doublure comme suit:
 - a. La doublure et la membrane faufilees le long du bord supérieur de la bavette, du centre des devants et des ouvertures latérales pour faciliter le travail;
 - b. Avec les endroits étant face contre face, le tissu extérieur, la doublure, la membrane, le rabat et la sous-patte de fermeture (y compris les fermetures à glissière) cousus ensemble le long du bord supérieur de la bavette, du centre des devants et des ouvertures latérales; et
 - c. La salopette est retournée à l'endroit, les bords adéquatement sortis et piquée à 6.4 mm (0.25 po) le long du bord supérieur de la bavette, du centre des devants et des ouvertures latérales;
- (c) **Bretelles** - Les Salopettes doit avoir bretelles faite de tissu extérieur comme suit:
- i. Avec les bords longs se chevauchant et le bord supérieur non fini replié, les extrémités des bretelles cousues et retournées à l'endroit;
 - ii. Les extrémités de l'élastique insérées dans les bretelles et surpiquées à l'aiguille double à 3.2 mm (0.125 po);
 - iii. Sur l'extrémité arrière des bretelles, le bord plié du centre est surpiqué à 1.6 mm (0.0625 po) sur 3.8 cm (1.5 po) sans allonger l'élastique;
 - iv. Avec l'élastique allongé, le bord plié du centre doit continuer d'être surpiqué à 1.6 mm (0.0625 po) sur 25 cm (10 po);
 - v. La partie restante de la bretelle est fermée en continuant la surpiqure à 1.6 mm (0.0625 po);
 - vi. Inclure boutonnières des bretelles comme suit:
 - a. Une boutonnière verticale pour un bouton de 30 lignes est centrée sur chaque extrémité arrière des bretelles à 9.5 mm (0.375 po) de l'extrémité; et

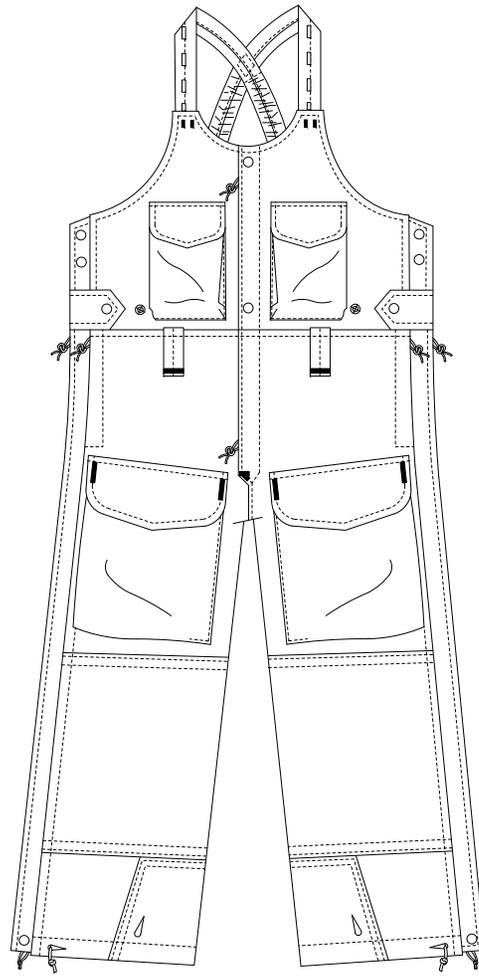
- b. Sur les extrémités avant des bretelles, six boutonnieres verticales pour un bouton de 30 lignes centrées sur la longueur des bretelles, la première à 2.5 cm (1 po) de l'extrémité et les autres espacées de 19.1 mm (0.75 po) l'une de l'autre;
 - vii. Les bretelles croisées à l'arrière à 22.8 cm (9 po) de l'extrémité et à un angle qui permet aux bretelles de s'attacher aux boutons sans devoir tirer;
 - viii. Le point d'intersection est piqué solidement en losange à travers toutes les épaisse; et
 - ix. Inclure boutons des bretelles comme suit (voir Figure 4):
 - a. Un ensemble patte et bouton de 30 lignes est fixé sur la doublure de chaque pièce de la bavette du devant, la patte parallèle au bord supérieur; et
 - b. Deux (2) ensembles patte et bouton de 30 lignes centrés à 11.4 cm (4.5 po) l'un de l'autre sur le côté en tissu extérieur de la bavette du dos, les sangles étant parallèles au bord supérieur et fixées à 2.5 cm (1 po) sous celui-ci;
- (d) **Poches** - Les Salopettes doit avoir poches comme suit:
- i. **Poches réchauffe-mains** - Poches réchauffe-mains aux hanches comme suit:
 - a. Inclure une sac de poche comme suit:
 - 1. Faite d'une épaisseur de molleton sur le haut et une épaisseur de tissu de nylon, armure unie sur le fond;
 - 2. Piquée sur la couture latérale du devant et la couture à la taille et se trouver entre le tissu extérieur et la doublure; et
 - 3. Avoir une fermeture à glissière avec une ouverture fonctionnelle de 17.8 cm (7 po) et le curseur en haut lorsque la poche est fermée;
 - ii. **Poches cargo** - Poches cargo avec un rabat de boutonnage dissimulé placée sur chaque cuisse comme suit:
 - a. Inclure une sac de poche comme suit:
 - 1. Faite d'une épaisseur de tissu extérieur et une épaisseur de tissu de nylon, armure unie;
 - 2. Les deux épaisseurs cousues ensemble le long du bord supérieur, retournées à l'endroit et piquées à 6.4 mm (0.25 po);
 - 3. Les bords extérieurs surfilés ensemble;
 - 4. Le soufflet surjeté; et
 - 5. Inclure une boutonniere de drainage placée sur le bord inférieur de la poche, comme il est illustré sur les patrons de papier;
 - b. Avec les bords arrière et le bord inférieur de la poche repliés, la poche est piquée à 1.6 mm (0.0625 po) en commençant à 2.5 cm (1 po) du bord supérieur arrière pour se terminer à 3.2 cm (1.25 po) du bord avant de la poche;
 - c. Avec le bord avant de la poche replié et le coin avant formant un soufflet, la poche est piquée à 1.6 mm (0.0625 po) depuis 2.5 cm (1 po) du bord supérieur avant jusqu'à 3.2 cm (1.25 po) derrière le bord avant de la poche;
 - d. Les bords supérieurs libres de la poche piqués aux côtés du rabat à 3.2 mm (0.125 po) pour former un pli, et les deux piqûres fixées par une bride d'arrêt;
 - e. Inclure un rabat de boutonnage dissimulé comme suit:
 - 1. Chaque rabat constitué de deux parties, un rabat de dessus et un rabat de boutonnage, chaque fait en tissu extérieur;
 - 2. Avec les deux endroits étant face contre face, le rabat de boutonnage et sa parementure est cousus le long de l'ouverture de boutonnage, l'ouvrage retourné à l'endroit avec les coins adéquatement sortis et piqué à 3.2 mm (0.125 po);
 - 3. Une boutonniere verticale pour un bouton de 45 lignes est posée à 15.8 mm (0.625 po) de l'extrémité en pointe;

4. Avec les deux endroits étant face contre face, le rabat de boutonnage et sa parementure est cousus de chaque côté de la parementure à 9.5 mm (0.375 po) avec seules les parementures prises dans les piqûres;
 5. Une bride d'arrêt est posée aux deux coins de l'ouverture;
 6. Avec les deux endroits étant face contre face, le rabat de dessus et sa parementure est cousus le long des bords extérieurs avec l'ensemble du rabat de boutonnage inséré entre les pièces du rabat de dessus durant cette opération et être partiellement pris dans la couture; et
 7. Le rabat de dessus et sa parementure est retournés à l'endroit et piqués à 6.4 mm (0.25 po);
 8. Le rabat de dessus est centré au-dessus de la poche, comme il est illustré sur les patrons de papier, et être cousu, replié, tourné et piqué à 6.4 mm (0.25 po) en sorte que le rabat permette une bonne fermeture avec le bouton; et
 9. Inclure une assemblage de patte et bouton de 45 lignes comme suit:
 - a. Centrés sur l'extérieur de la poche, à 8.9 cm (3.5 po) du bord supérieur en sorte que le bouton permette une bonne fermeture avec le rabat avec la patte perpendiculaire à l'ouverture de la poche; et
 - b. Brides de arrêt aux deux extrémités;
- (e) **Pièces de renfort du siège** – Les Salopettes doit avoir pièces de renfort du siège comme suit:
- i. Fait d'une épaisseur de tissu extérieur; et
 - ii. Avec les bords extérieurs repliés, les pièces de renfort placées sur l'extérieur des panneaux du dos et piquées à 1.6 mm (0.0625 po) et à 6.4 mm (0.25 po), ou être piquées à l'aiguille double;
- (f) **Pièces de renfort des genoux** – Les Salopettes doit avoir pièces de renfort des genoux comme suit:
- i. Fait d'une épaisseur de tissu extérieur; et
 - ii. Avec les bords extérieurs repliés par en dessous, les pièces de renfort posées sur le devant, comme il est illustré sur les patrons de papier, et être piquées à l'aiguille double ou à 1.6 mm (0.0625 po) et à 6.4 mm (0.25 po);
- (g) **Bas de jambe** - Les Salopettes doit avoir les bas des jambes avec coupe-froid comme suit (voir Figure 6):
- i. Inclure les renfort des bas de jambe, sur du devant et du dos des côtés intérieurs des bas de jambe, comme suit:
 - a. Fait d'une épaisseur de tissu de nylon, armure unie;
 - b. Avec les bords extérieurs repliés, les renforts des bas de jambe placés au bas sur les pièces du devant et du dos, comme il est illustré sur les patrons de papier, et être piqués à 1.6 mm (0.0625 po) et à 6.4 mm (0.25 po) ou être piqués à l'aiguille double; et
 - c. Inclure une boutonnière de drainage placée au coin inférieur extérieur des pièces de renfort du devant et du dos;
 - ii. Inclure bas de jambe coupe-froid comme suit:
 - a. Le bord inférieur des pièces de bas de jambe coupe-froid replié vers l'intérieur, avec le bord non fini replié et piqué à 1.6 mm (0.0625 po), pour former une coulisse finie d'une largeur de 19.1 mm (0.75 po) pour l'élastique;
 - b. L'élastique, qui est 2/3 de la longueur du bas de jambe coupe-froid, est enfilé dans la coulisse et être solidement piqué aux extrémités de la coulisse;

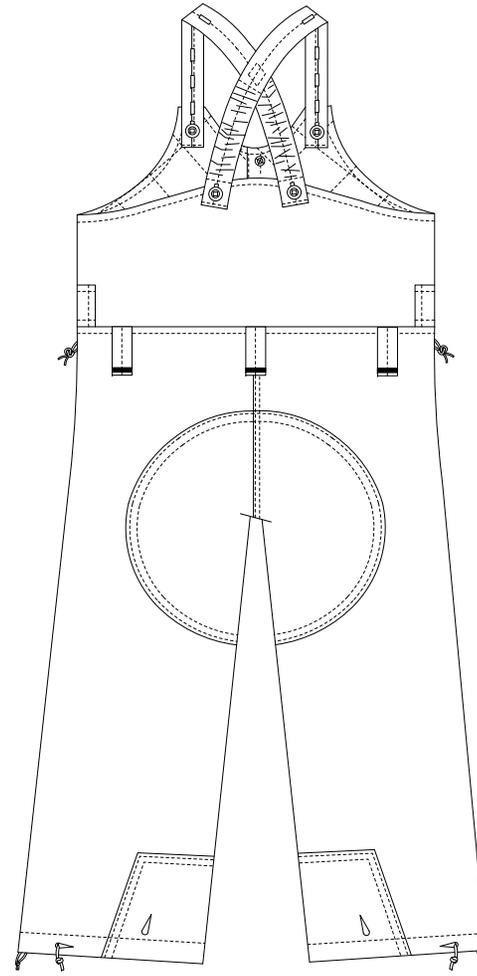
- c. Les parementures de l'avant et de l'arrière des bas de jambe cousues et surfilées ensemble le long de la couture d'entrejambe; et
- d. Le bas de jambe coupe-froid et la parementure du bas de jambe cousus au bord inférieur de la doublure, le bas de jambe coupe-froid placé sur l'intérieur du vêtement et la parementure, entre le tissu extérieur et le bas de jambe coupe-froid;
- iii. Inclure les bas de jambe comme suit:
 - a. Deux boutonnieres pour points de cordon réalisées sur l'extérieur de l'ourlet des bas de jambe, comme indiqué sur les patrons en papier, renforcées avec de l'extrafort, du tissu extérieur ou de la membrane;
 - b. Seuls les œillets des boutonnieres taillés;
 - c. Inclure une longueur de cordon de serrage enfilée dans chaque œillet et piquée solidement à l'extrémité opposée de la coulisse et l'extrémité libre du cordon de serrage nouée et thermo;
 - d. Le bas de jambe est replié vers le haut, avec le bord non fini replié et piqué à 1.6 mm (0.0625 po) pour former une coulisse d'une largeur de 3.8 cm (1.5 po); et
 - e. Lorsque la coulisse est en pleine extension, les cordons de serrage doivent dépasser de l'œillet de 5 cm (2 po);
- iv. Inclure une fermeture du bas de jambe comme suit:
 - a. Un côté mâle de bouton-pression est posé à l'arrière du bas de jambe, sous le ruban de la fermeture à glissière, face vers l'extérieur; et
 - b. Un côté femelle de bouton-pression est posé sur le rabat du bas de jambe, sous la fermeture à glissière, le bouton orienté vers l'extérieur tel que les boutons-pression permettent une bonne fermeture;
- (h) **Lanières de tirettes** - Chaque tirette de fermeture à glissière 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: Poches aux hanches et poches cargo finies

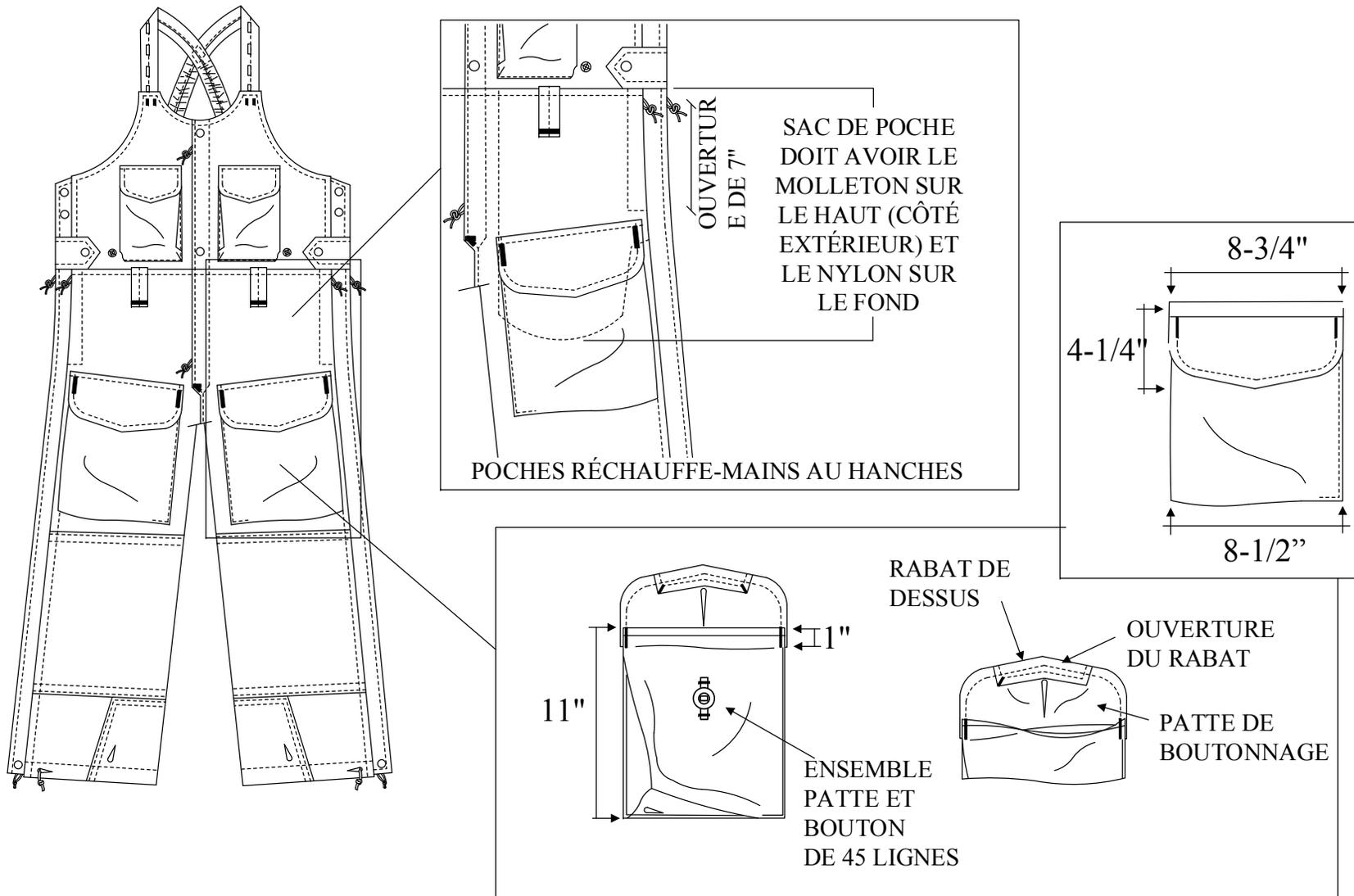


Figure 3: Dimensions des composants du vêtement

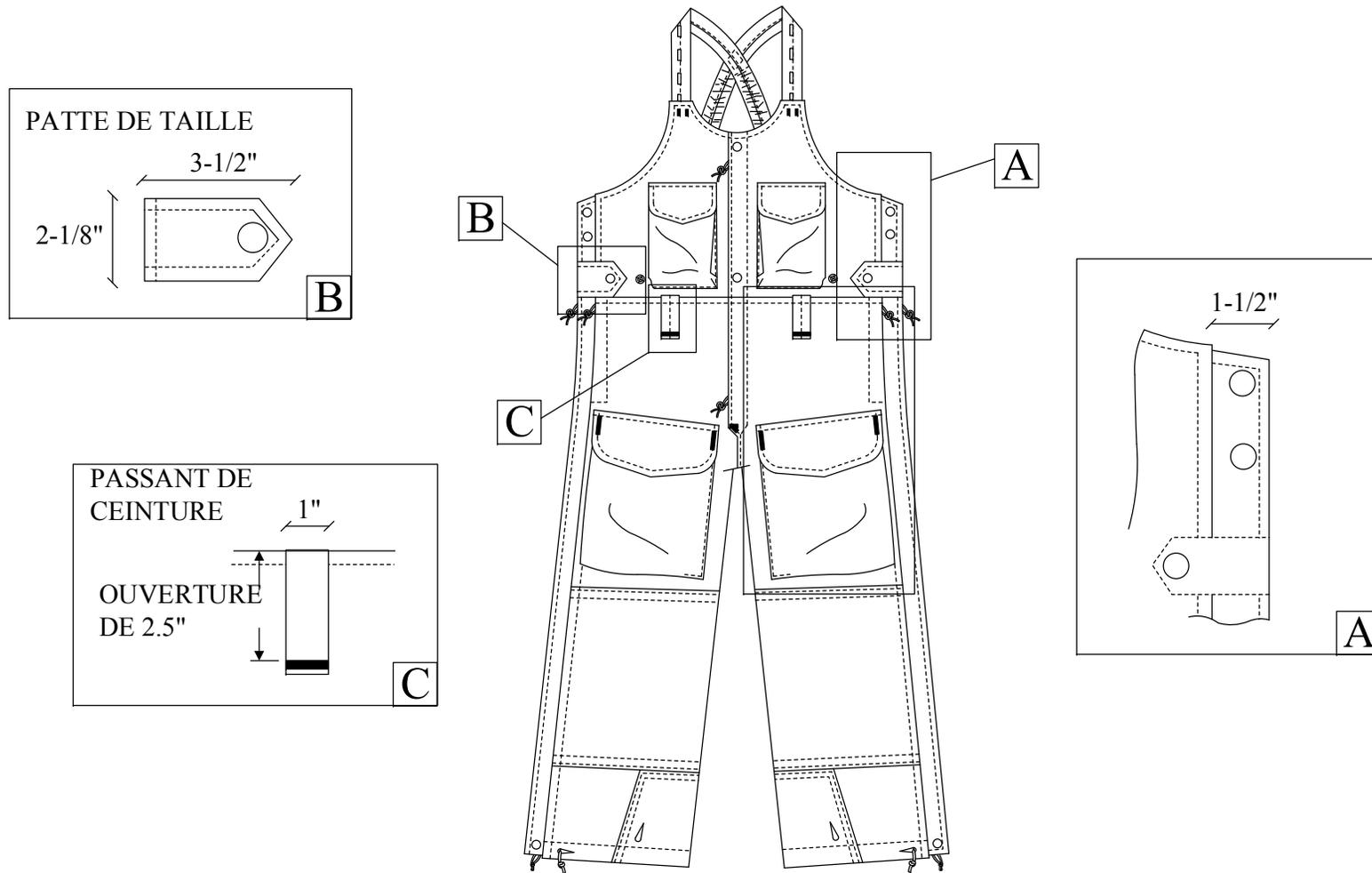
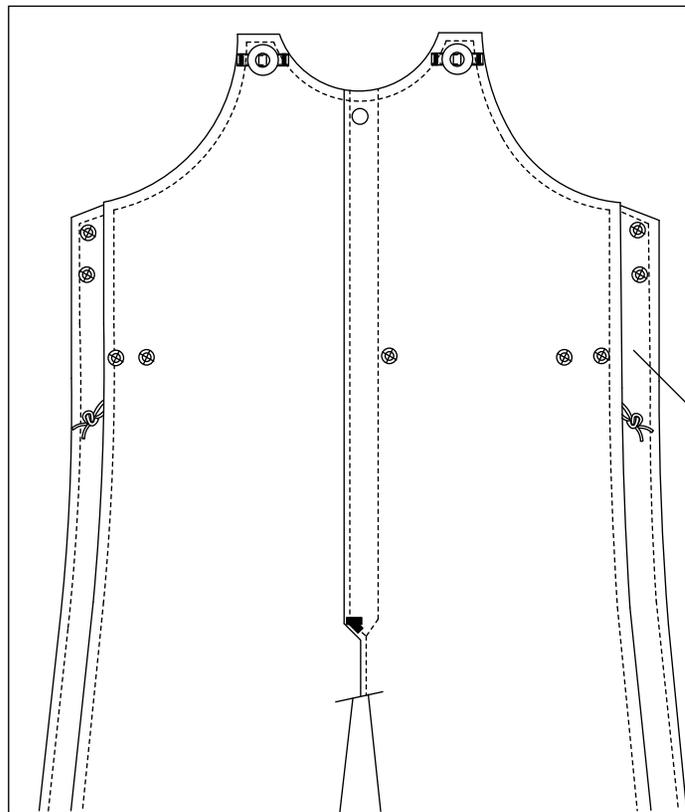
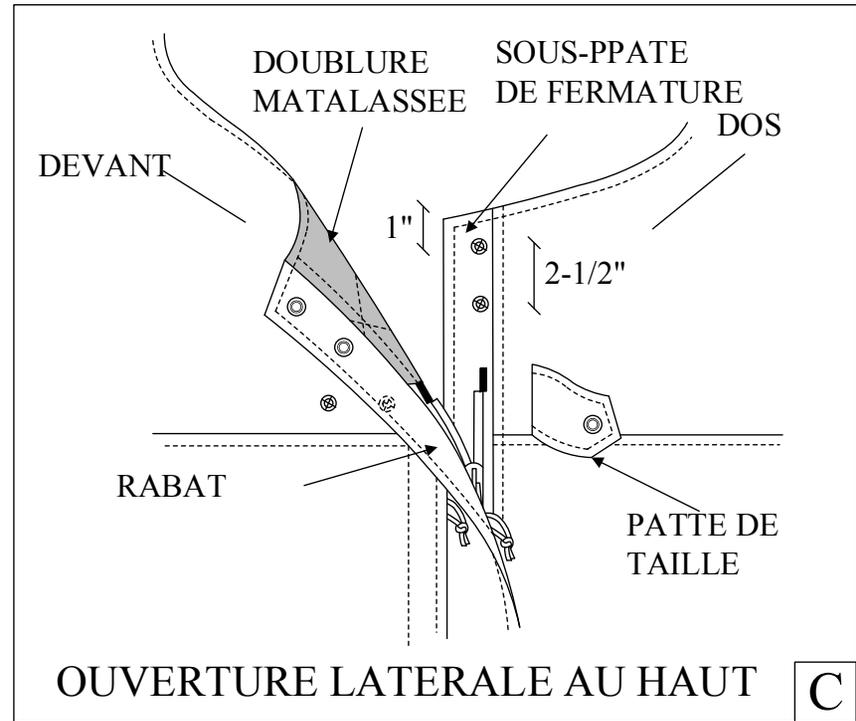


Figure 4: Ouverture latérale au haut



DEVANT - INTÉRIEUR



OUVERTURE LATÉRALE AU HAUT

Figure 5: Dimensions de bretelles

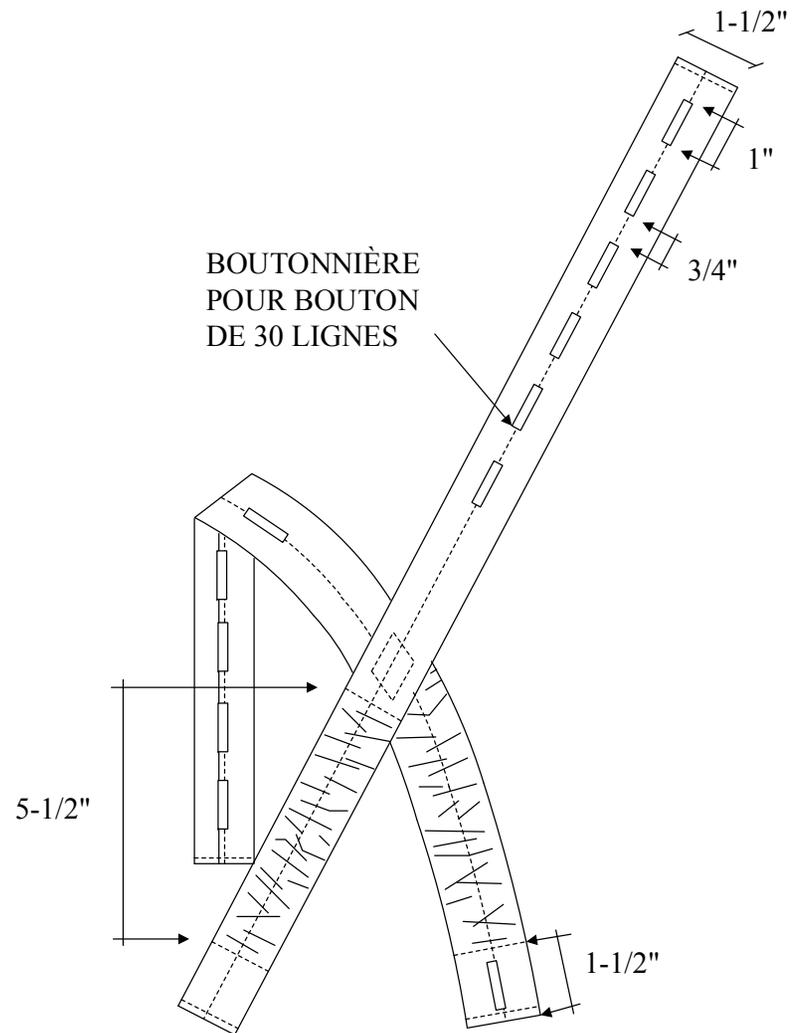


Figure 6: Ouverture latérale au bas et bas de jambe coupe-froid

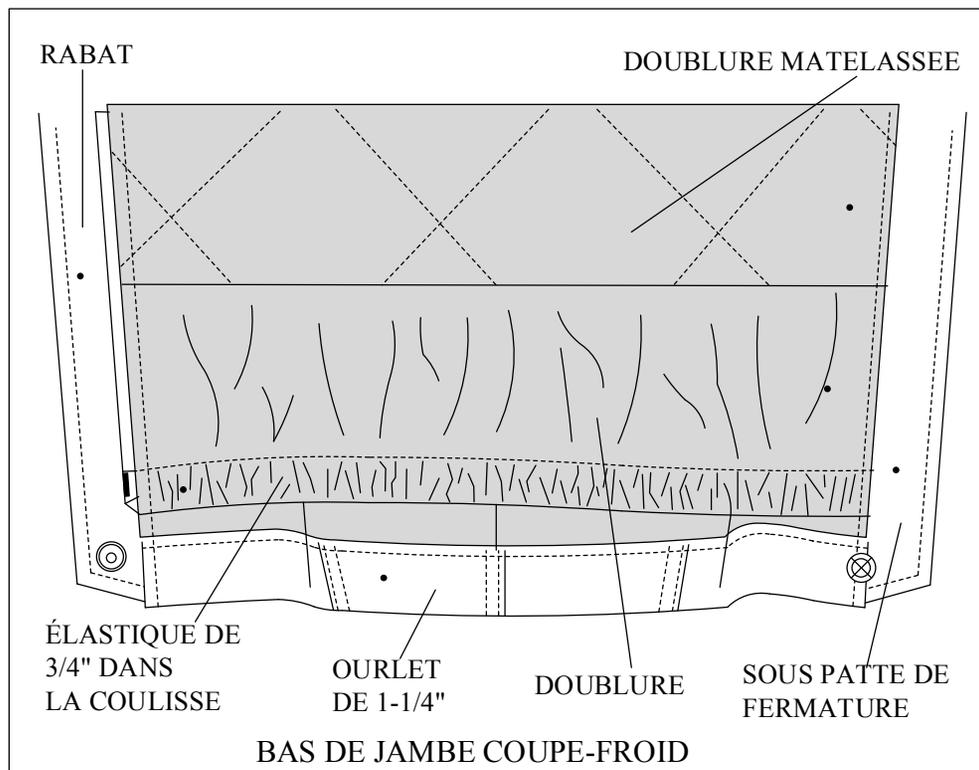
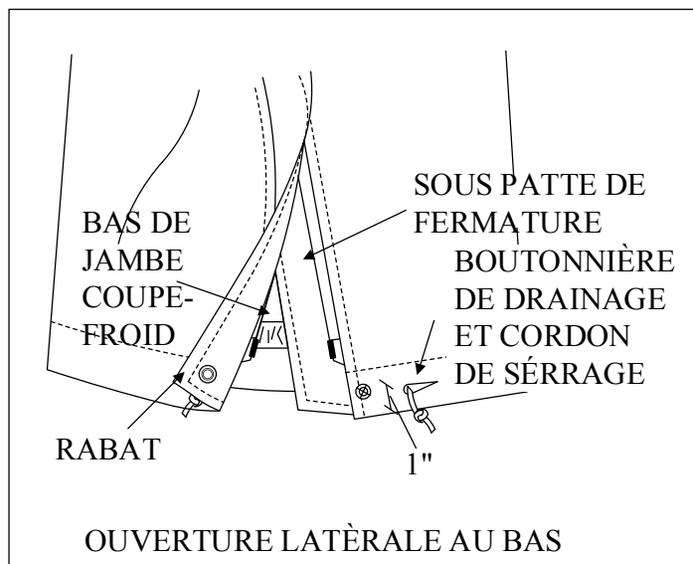
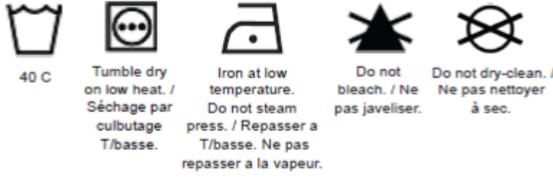


Figure 7: Étiquette de marquage et d'entretien

ITEM & CONTRACT INFO	ARTICLE INFO SUR LE CONTRAT	<p>OVERALLS, EXTREME COLD WEATHER, MULTICAM® SALOPETTE, EXTRÊME TEMPS FROID, MULTICAM® NSN/NNO: 8415-20-XXX-XXXX</p> <p>SIZE/TAILLE 7034</p> <p>NATO SIZE/TAILLE OTAN: XXXX-XXX CONTRACT NO./NO. DE CONTRAT: WXXXX-XXXXXX CONTRACTOR NAME/NOM D'ENTREPRENEUR: Jones & Company DATE OF/DE MANUFACTURE: MM/YY FIBRE CONTENT: XXXXXXXXXXXX</p>
CARE SYMBOLS	SYMBOLS D'ENTRETIEN	 <p>40 C Tumble dry on low heat. / Séchage par culbutage T/basse.</p> <p>Iron at low temperature. Do not steam press. / Repasser a T/basse. Ne pas repasser a la vapeur.</p> <p>Do not bleach. / Ne pas javeliser.</p> <p>Do not dry-clean. / Ne pas nettoyer à sec.</p>
CARE INSTRUCTIONS	CONSIGNES D'ENTRETIEN	<p>1. MACHINE WASH IN LUKEWARM WATER (NOT EXCEEDING 40C). 2. DO NOT USE BLEACH. 3. TUMBLE DRY AT LOW TEMPERATURE. 4. DRY CLEAN ONLY WHEN PROPER LAUNDERING FAILS TO REMOVE SOIL. 5. DO NOT STITCH OR PUNCTURE THE MEMBRANE IN THIS GARMENT.</p> <hr/> <p>1. LAVAGE A L'EAU TIEDE (TEMPERATURE MAXIMALE DE 40C). 2. NE PAS UTILISER D'AGENTS DE BLANCHIMENT. 3. SECHAGE EN MACHINE A TAMBOUR A TEMPERATURE BASSE. 4. NETTOYAGE A SEC LORSQUE LE BLANCHIMENT APPROPRIÉ NE PARVENT PAS A ENLEVER LA SALETÉ. 5. NE PAS COUDRE OU PERFORER LA MEMBRANE INTERNE IMPERMÉABLE.</p>
USER ID	ID DE L'UTILISATEUR	<p>I.D. _____</p>

APPENDICE 2 TABLEAU DES MENSURATIONS

MESURES DU CORPS					MESURES DU VETEMENT							
Tailles par hauteur et tour de poitrine	Hauteur sans chaussures		Tour de la taille	Tailles de l'OTAN	Tour de la taille sur la couture de la taille (ferme)	Fond en ligne avec le bas de l'ouverture du devant	Couture extérieure finie	Couture d'entre-jambe finie	Tour de cuisse, 2 po sous la fourche (ferme)	Largeur du bas (ferme)	Longueur fermeture à glissière de la couture du côté	Longueur fermeture à glissière du devant
6426	5 pi 1 po a	X-court	23-26	7075-6070	36	44	43	24	28	21 1/2	35	19
6430	5 pi 3 1/2 po		27-30	7075-7080	40	48			30	22		
6434			31-34	7075-8090	44	52			32	22 1/2		
6730	5 pi 4 po to	Court	27-30	7580-7080	40	48	46	26	30	22	38	20
6734			31-34	7580-8090	44	52			32	22 1/2		
6738	5 pi 6 1/2 po		35-38	7580-9000	48	56			34	23		
6742			39-42	7580-0010	52	60			36	23 1/2		
7030	5 pi 7 po a 5 pi 9 1/2 po	Reg.	27-30	8085-7080	40	48	49	28	30	22	41	21
7034			31-34	8085-8090	44	52			32	22 1/2		
7038			35-38	8085-9000	48	56			34	23		
7042			39-42	8085-0010	52	60			36	23 1/2		
7046			43-46	8085-1020	56	64			38	24		
7330	5 pi 10 po a 6 pi 1/2 po	Grand	27-30	8590-7080	40	48	52	30	30	22	44	22
7334			31-34	8590-8090	44	52			32	22 1/2		
7338			35-38	8590-9000	48	56			34	23		
7342			39-42	8590-0010	52	60			36	23 1/2		
7346			43-46	8590-1020	56	64			38	24		
7634	6 pi 1 po to 6 pi 3 1/2 po	X-grand	31-34	9095-8090	44	52	55	32	32	22 1/2	47	23
7638			35-38	9095-9000	48	56			34	23		
7642			39-42	9095-0010	52	60			36	23 1/2		
7646			43-46	9095-1020	56	64			38	24		
TOLERANCE PLUS OU MOINS					1/2	3/4	3/4	1/2	1/2	1/2	0	0