

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 FABRICATION POUR GANTS, LÉGERS THERMIQUE/MORTIER, BRUN

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 Gants, Légers Thermique/Mortier, Brun.

1.2 Classification

Le Gants visés par ces données de fabrication sont de type sui: Gants, Légers Thermique/Mortier, Brun.

2.0 **GENERAUX**

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)

- D-80-001-055/SF-001 Spécification pour Étiquette, vêtement et équipement

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-54.1-M Points et coutures, parties I et II
- CAN/CGSB-86.1-2003 Étiquetage pour l'entretien des textiles
- CAN/CGSB-4.139 Fil en fibres de polyester
- 4-GP-85Ma Fil de nylon

American Society for the Testing of Materials (www.astm.org)

- ASTM D 2594 Standard Test Method for Stretch Properties of Knitted Fabrics Having Low Power
- ASTM D 737 Standard Test Methods for Air Permeability of Textiles
- ASTM E 96 Standard Test Methods for Water Vapour Transmission of Materials

2.3 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

2.4 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.
------------------	--

2.5 Croquis descriptifs

Les croquis des Gants 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; et
- (b) Figure 2: Tableau des mesures.

2.6 Patrons

Le MDN fournira les patrons suivants:

- (a) Modèles réglementaires: DSSPM 392-05 - Gants, Légers Thermique/Mortier (pour la conception seulement); et
- (b) Patrons de papier - Patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style MORGLV33 Gants, Légers Thermique/Mortier.

Remarque: Les patrons pour la Gants, Légers Thermique/Mortier doivent être utilisés pour la construction de la Gants, Légers Thermique/Mortier, Brun.

3.0 **EXIGENCES**

3.1 Conception

Le modèle doit être conforme au modèle réglementaire DSSPM 392-05 et doit incorporer les éléments suivants:

- (a) Résistant cuir de chèvre noir de l'eau avec une surface accrue de préhension capacité dans la paume et des doigts renforcement;
- (b) Les tissus, le visage nylon / spandex laminé à une polyester / spandex polaire velours dos;
- (c) Gant est cousu entrejambe; et
- (d) Gauntlet poignet de style.

3.2 Matériaux

- (a) Corps et fourchettes de gants - Le gant main et fourchette sont fabriqués à partir de tissu comme suit:
 - i. Conforme aux exigences de Tableau 1;
 - ii. Tissu stratifié nylon/spandex visage laminé de la polyester/spandex, velours retour;
 - iii. Ne doit pas présenter de signes visibles de délaminage ou de la perte d'un film pendant la durée de vie du gant où délaminage est définie comme la séparation, des bulles, des fissures ou des trous entre les couches de matériau; et
 - iv. Être un ton de terre non fluorescent (e.g., brun);

Tableau 1: Conditions requises pour fini tissu - corps et fourchettes de gants.

Propriété	Méthode D'essai	Exigence Spécifiée	Minimum Acceptable	Maximale Acceptable
Teneur en fibres	CAN/CGSB 4.2 Essai 14	49% nylon 31% polyester 20% spandex	45% nylon 26% polyester 18% spandex	54% nylon 36% polyester 22% spandex
Masse (g/m ²)	CAN/CGSB 4.2 Essai 5.1	312	280	344
Résistance à l'eau (à la réception)	CAN/CGSB 4.2 Essai 26.2	90	80	
Solidité de la couleur	CAN/CGSB 4.2	Coloration à sec:		Coloration à sec: GS

au frottement Visage (côté lisse) seulement	Essai 22	GS 5 La coloration humide: GS 5		4 La coloration humide: GS 3
Solidité de la couleur au lavage (changement de couleur uniquement)	CAN/CGSB 4.2 Essai 19.1 Essai No. 2	Changement de couleur: GS 5		Changement de couleur: GS 3-4
Stabilité dimensionnelle après 3 cycles de lavage	CAN/CGSB 4.2 Essai 58 III.E			Longueur: $\pm 5\%$ Largeur: $\pm 5\%$
Propriétés d'étirement (% Extensible au 10lbf charge)	ASTM D 2594		Longueur: 15% Largeur: 15%	
Résistance au blouage	CAN/CGSB 4.2 Essai 51.2	Après 30 minutes Visage (côté lisse): 5	Après 30 minutes Visage (côté lisse): 3	
Résistance à la diffusion de vapeur d'eau (g/m ² /24 heures)	ASTM E 96 (Procédé de l'eau) 23°C, R.H. 50%		800	
Perméabilité à l'air (ft ³ /min)	ASTM D 737			12
Délamination	Visuel	Remarque 1		

Remarque 1: Tous les échantillons d'essai doivent être examinés visuellement pour délamination avant, pendant et après les procédures d'essai.

- (b) Renfort du paume et le pouce - Les renforts paume et le pouce sont fabriqués à partir de tissu comme suit:
- i. Faite de tambour teints, l'aniline;
 - ii. Épaisseur: 0.8 ± 0.1 mm (0.03 ± 0.003 po);
 - iii. Sécher doux; et
 - iv. Couleur noir;
- (c) Fil - Les exigences suivantes s'appliquent:
- i. Le fil pour coudre les parties en tissu du gant doit:
 - a. Être en fibres de polyester, size R-27 Tex;
 - b. Conforme à la norme CAN/CGSB-4.139 en matière de résistance à la rupture, de rétrécissement et de solidité de la couleur au lavage; et
 - c. Être un ton de terre non fluorescent pour correspondre à la matériaux du gant main et fourchette;
 - ii. Le fil pour coudre les pièces de cuir ensemble et pour coudre le renforcement de paume en cuir à la toile doit:
 - a. Être en nylon (filament) conformes à la 4-GP-85Ma, 45 Tex, Type II Class A; et
 - b. Couleur noir.

3.3 Tailles

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

Taille	NSN
--------	-----

Tres Petit	8415-20-011-8001
Tres Petit Long	8415-20-011-8002
Petit	8415-20-011-8003
Petit Long	8415-20-011-8004
Moyenne	8415-20-011-8005
Moyenne Long	8415-20-011-8006
Grand	8415-20-011-8007
Grand Long	8415-20-011-8008

3.4 3.6 Outillage

Le gouvernement ne fournit pas d'outillage.

3.5 Coupe

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) Les Gants 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 Gants;
- (b) Les pièces de cuir doit être couper comme suit:
 - i. Une procédure de tranking doit être utilisé pour couper le cuir pour le gant. Les pièces sont découpées dans du cuir qui a été entièrement et correctement étiré longitudinalement et transversalement; et
 - ii. Être exempt d'imperfections et de défauts affectant l'apparence, la qualité ou la facilité d'entretien, conformément aux meilleures normes et pratiques commerciales.

3.6 Couture

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) Les coutures et des piqûres doit:
 - i. Conformément à la norme CAN/CGSB 54.1;
 - ii. Avoir les coutures formées lisses et régulières, avec des réserves de couture égales;
 - iii. Avoir les points piqués avec précision à distance égale par rapport aux bords de couture conformément aux prescriptions;
 - iv. Être l'aiguille à coudre est du plus petit calibre compatible avec le fil de couture;
 - v. Avoir les bouts de fil coupés et retirés; et
 - vi. Avoir la tension du fil réglée pour assurer des points égaux et bien formés. Les sauts, les plissements ou les points mal formés ne sont pas acc;
- (b) Les points noués doivent être comme suit:
 - i. Les points noués de type 301 (points) avec 12.5-15 points par 2.54 cm (1 po); et
 - ii. Les extrémités des coutures et des piqûres à points noués et les casses de fil solidement et soigneusement arrêtées par 3 à 4 points arrière lorsqu'aucune autre méthode n'est utilisée pour fixer la fin d'une couture;
- (c) Lorsqu'il est prescrit:

- iii. Surjeté doit être fait en utilisant un une maille zig-zag, coudre de type, avec 10-12.5 points par 2.54 cm (1 po);
- iv. Les points en zigzag doivent être exécutés à l'aide de points de type Type 321 avec 10 à 13 points par 2.54 cm (1 po); et
- v. Verrouiller la couture de la chaîne doit être de type 301 avec 12.5-15 points par 2.54 cm (1 po).

3.7 Étiquette de marquage et d'entretien

Le Gants doivent inclure une étiquette de marquage et d'entretien comme suit:

- (a) Le étiquette doit être comme suit:
 - i. Satisfaire aux spécifications selon D-80-001-055/SF-001 Type I, à l'exception de ne pas avoir un poids minimum;
 - ii. Le Tissu de base est une armure satin simple face composé de polyester ou de nylon, avec lisières tissées, non-couchés;
 - iii. Largeur Maximum: 38 mm (1.5 po);
 - iv. Être un ton de terre non fluorescent (i.e., tan ou brun); et
 - v. L'étiquette peut être plié en deux sur la longueur avec des marques visibles sur le blason et le revers de la médaille;
- (b) Placée horizontalement à l'intérieur du pli de l'ourlet à l'arrière de la main;
- (c) Entretien conformément à la norme CAN / CGSB-86.1 comme suit:
 - i. Lavage – Symbole 16 (Laver à la main à l'eau tiède);
 - ii. Blanchiment – Symbole 3 (Ne pas javelliser);
 - iii. Séchage – Symbole 10 (Suspendre pour sécher); et
 - iv. Repassage/Pressage – Symbole 5 (Ne pas repasser);
- (b) Les renseignements ci-dessous imprimés, de façon lisible et indélébile, sur une étiquette conformément à la spécification D-80-001-055/SF-001:
 - i. Nomenclature en anglais et en français;
 - ii. Instructions d'entretien en anglais et en français;
 - iii. Numéro de nomenclature OTAN (NNO) requis pour chaque taille;
 - iv. Taille;
 - v. Numéro de contrat;
 - vi. Nom du contractant;
 - vii. Mois et année de production; et
 - viii. Une ligne permettant à l'utilisateur d'inscrire son nom ou son numéro de matricule;

3.8 Confection

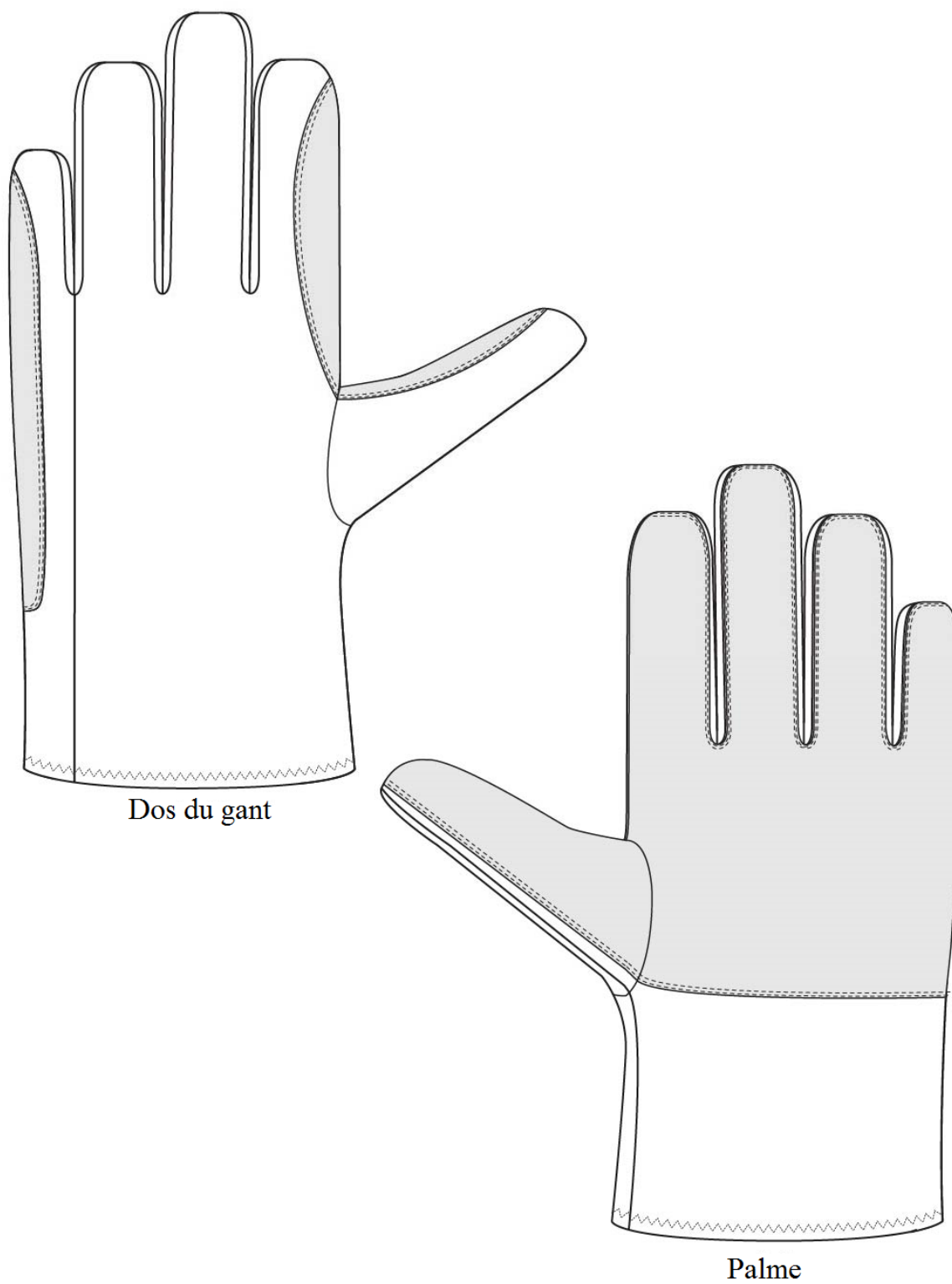
Le Gants doit être fabriqué conformément aux exigences suivantes (fournies à titre indicatif seulement):

- (a) Fourchettes comme suit:
 - i. Chaîne de verrouillage cousu les doigts sur la paume de la main en utilisant points noués de type 1.01.01 (entrejambe cousu); et
 - ii. Effilée à chaque doigt, pour répondre à l'échelle de mesure et de garantir un ajustement satisfaisant;
- (b) Pouce comme suit:
 - i. Le pouce de tissu est cousu chaîne verrouillage au corps en tissu de la main en utilisant points noués de type de 1.01.01;

- ii. Inclure un cuir pouce et renforcement de palme comme suit:
 - a. Le cuir pouce armature est verrouillage cousue sur le renforcement de palme en utilisant points noués de type de 1.01.01;
 - b. La paume renforcée pièce remplie est verrouillage cousu sur le pouce et correspondant doigts du gant en tissu avec une double rangée de points mis en 1.5 mm à 2 mm (0.059 po à 0.079 po) à l'aide en dehors de couture type de 1.02.01; et
 - c. La première ligne de couture est de 1.5 à 2 mm (0.059 po à 0.079 po) du bord;
 - iii. Le pouce est fermé en utilisant un point de la chaîne de verrouillage et points noués de type 1.01.01 à environ 19 mm (0.75 po) au-delà du pouce et la paume intersection;
- (c) Le gant est cousu chaîne serrure fermée à l'arrière à l'aide points noués de type de 1.01.01;
 - (d) Les coutures des doigts restants du gant cousu chaîne serrure fermée à l'aide points noués de type de 1.01.01;
 - (e) La partie de gant de la couture de pouce est surjeté utilisant points noués de type 1.01.01 à environ 25 mm (1 po) au-delà du pouce et la paume intersection;
 - (f) Le bord inférieur de la coiffe est mis en route pour former un ourlet de 7-9 mm (0.275-0.35 po) de large, utilisant un point zig-zag points noués de type Type 6.02.0 en veillant à saisir l'étiquette dans l'ourlet à l'arrière de la main; et
 - (g) Les gants activés et correctement travaillé sur le bout des doigts.

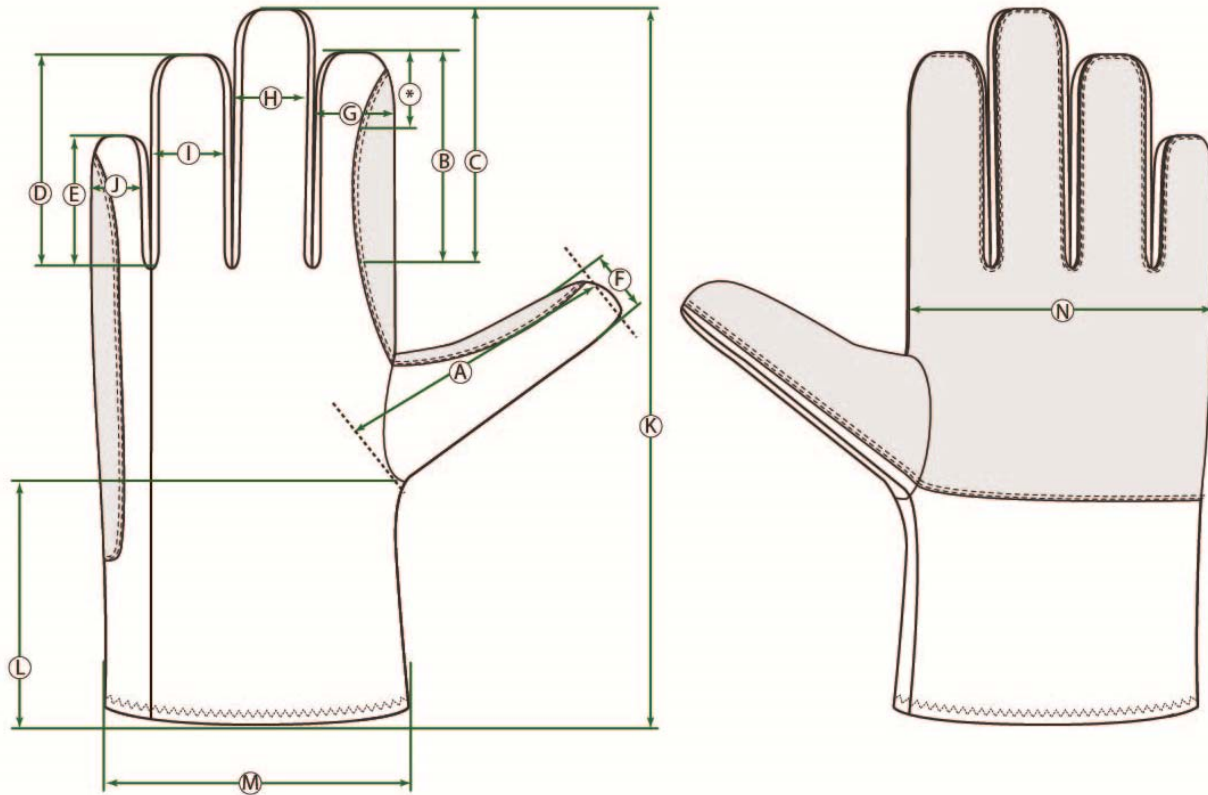
APPENDICE 1 CROQUIS DESCRIPTIFS

Figure 1: Vue du devant et du dos



APPENDICE 2 TABLEAU DE MESURES

Figure 2: Tableau des mesures



	Description	Tres Petit	Tres Petit Long	Petit	Petit Long	Moyenne	Moyenne Long	Grand	Grand Long	Tol +/-
A	Longueur du 1st Doigt	116	121	124	127	130	134	138	140	3
B	Longueur du 2nd Doigt	65	72	70	77	75	83	79	87	3
C	Longueur du 3rd Doigt	75	81	81	87	87	93	93	99	3
D	Longueur du 4th Doigt	75	81	81	87	87	93	93	99	3
E	Longueur du 5th Doigt	53	58	57	62	61	66	65	70	3
F	Largeur du 1st Doigt	29	29	32	32	33	33	35	35	3
G	Largeur du 2nd Doigt	28	28	31	31	32	32	34	34	3
H	Largeur du 3rd Doigt	30	30	33	33	34	34	35	35	3
I	Largeur du 4th Doigt	27	27	29	29	31	31	33	33	3
J	Largeur du 5th Doigt	26	26	28	28	30	30	32	32	3
K	Longueur du Gant	254	266	266	277	278	288	290	299	3
L	Longueur du Brassard	83	83	83	83	83	83	83	83	3
M	Largeur du Brassard	109	109	116	116	123	123	127	127	3
N	Largeur de la paume	103	102	110	110	117	117	124	124	3

* Mesure de la largeur du doigt prise à partir de 2 cm (0.8 po) sous le doigt