

## 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 DOUBLURES AMOVIBLES POUR LES MITAINES POUR TRÈS GRANDS FROID, 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 doublures amovibles pour les mitaines pour très grands froid, brun, porter avec la coquilles pour les mitaines pour très grands froids, MULTICAM®.

#### 1.2 Classification

Les Doublures visés par ces données de fabrication sont de type suivant: Doublures amovibles pour les mitaines pour très grands froid, 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.

#### Dessins du MND (fournis sur demande)

- Patron 389372 – Petit
- Patron 389373 – Moyen

- Patron 389374 – Grans
- Patron 389375 – Tres-Grand
- CS-150 Côté mâle
- CS-151 Oeillets

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

- 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-85M Fil de nylon

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

- FED-STD-595C - Colors Used in Government Procurement

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 Normes relatives aux matériaux

Les normes de matériaux suivantes complètent cette norme:

- (a) Spécification pour Tissu, Coton, Coutil, Écrus avec Fils Retors;
- (b) Spécification pour tissu de laine melton; et
- (c) Spécification pour Taffetas de Nylon.

2.5 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.
MULTICAM®	Conception exclusive d'un motif de camouflage digital généré par ordinateur brevetée

par Crye Precision Ltd.
-------------------------

## 2.6 Image

Une image du produit fini est donnée en **Error! Reference source not found.**. Notez que la couleur de l'insert n'est pas correcte.

## 2.7 Patrons

Le MDN fournira les patrons suivant:

- (a) Échantillon Scellé: DCGEM 380-72-BR-M - Doublures amovibles pour les mitaines pour très grands froids (pour la conception seulement) en taille Moyenne; et
- (e) Patrons de papier - Patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style ARCIN33. La taille Moyenne doit être utilisée aux fins de l'appel.

Remarque: Le Échantillon Scellé contient la déviation suivante:

- La couleur de le tissu de laine melton n'est pas correcte;
- La couleur de le Taffetas de Nylon n'est pas correcte; et
- Marquage et étiquettes est manquant.

## 3.0 **EXIGENCES**

### 3.1 Conception

Le modèle doit être conforme au Échantillon Scellé DCGEM 380-72-BR-M et doit incorporer les éléments suivants:

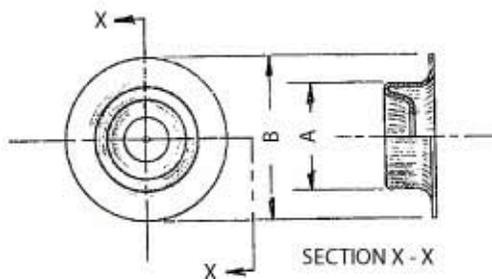
- (a) Moufle à manchette à enfiler avec côtés;
- (f) Manchette évasée en brun avec doublure de coutil de coton;
- (g) Doublure matelassée avec isolant;
- (h) Doublure entièrement avec melton en laine en ton de terre non-fluorescent; et
- (i) Partie mâle de bouton-pression au manchette pour fixation aux coquilles pour les mitaines pour très grands froids, MULTICAM®.

### 3.2 Matériaux

- (a) Composants pour matelassage de la paume, du dessus, du pouce et des côtés - Les composants sont les suivants
  - i. Une épaisseur du taffetas de nylon en un ton de terre non-fluorescent (brun);
  - ii. Une épaisseur du l'isolation thermique comme suit:
    - a. Une ouatine de fibres fait de l'homme et naturelles, qui compris de fibres liant et de résine acrylique;
    - b. Une masse de 150 g/m<sup>2</sup> ( $\pm 10\%$ ); et
    - c. Matador # du produit BMDW 150, de Matador convertisseurs cie ltée., 270 rue de LOUVAIN O., Montreal, PQ H2N 1B6 Tel: 514-389-8221 a été jugé conformes à ces exigences;
  - iii. Une épaisseur du canevas support non-tissé, filé-lié, en nylon ou polyester, masse linéique maximale de 20 g/m<sup>2</sup>; et

- iv. Étendre de façon uniforme une épaisseur d'ouatine entre une épaisseur de taffetas et une épaisseur de canevas non tissé, piquer les épaisseurs ensemble aux points noués (type 301), conforme à la norme CAN/CGSB-54.1, avec 10-13 points par 2.5 cm (1 po) en formant des losanges de  $50 \pm 3\text{mm}$  ( $2 \pm 0.12\text{ po}$ );
- (b) Doublure pour paume, dessus, puce, côté et manchette - Le tissu doit être le tissu de laine melton en un ton de terre non-fluorescent (brun);
- (c) Tissu de renfort pour la manchette - Le tissu doit être le tissu, coton, coutil, écrus avec fils retors, avec un masse linéique minimale de  $400\text{ g/m}^2$ , en un ton de terre non-fluorescent;
- (d) Fil - Le fil doivent:
  - i. Être un fil de nylon conformément au CAN/CGSB 4-GP-85, Type 2, Class A, Tex 45;
  - ii. Répondre aux exigences physiques spécifiées dans le tableau 2 de la norme CAN / CGSB 4-GP-85 pour le billet No. R 45 Tex; et
  - iii. Être une couleur qui correspond au cuir et/ou au textile cousu;
- (e) Boutons-pression - Les boutons-pression doivent avoir un fini noir ainsi qu'un ressort de bronze phosphoreux comme détaillé dans les suivantes:

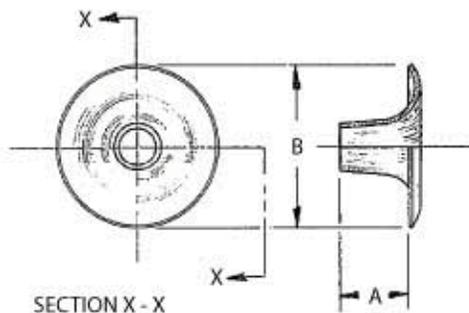
Dessin 1: CS-150 - côté mâle



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

Texfast Group Ltd. No du produit PRY-3000 a été jugé conforme à ces exigences.

Dessin 2: CS-151 - oeillets



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

Texfast Group Ltd. No du produit PRY-4000 a été jugé conforme à ces exigences.

### 3.3 Tailles

The Doublure Amovible doivent être disponibles dans les tailles suivantes:

Tableau 1: Rouleau de taille pour coquille de mitai

Taille	Patron	NNO
A/A	N/A	8415-20-012-8397
Petit	389372	8415-20-012-2419
Moyen	389373	8415-20-012-2420
Grand	389374	8415-20-012-24121
Tres-Grand	389375	8415-20-012-2422

### 3.4 Coupe

Tous les composants de la doublure amovible doivent:

- (a) Être coupés du patron de papier spécifié;
- (b) La paume, le dessus, la pouce et les côtés doivent être coupés du le matelassage;
- (c) La doublure pour la paume, le dessus, la pouce et les côtés et la manchette doivent être coupés du le doublure; et
- (d) Le renfort pour la manchette doit être coupé du tissu coton, coutil, écрус avec fils retors.

### 3.5 Couture

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) All piqûres doivent:
  - i. Être du type 301 (point noué) conformes à la norme CAN/CGSB 54.1-M avoir au moins huit (8) et au plus douze (12) points par 2.5 cm (1 po), sauf pour les opérations de courtepoinTE qui nécessitent dix (10) à treize (13) points par 2.5 cm (1 po);
  - ii. Avoir des surplus de couture de 4 mm (0.157 po) sauf indication contraire;
  - iii. Les extrémités des coutures doivent être solidement arrêtées par des points arrière sur une distance de 19 mm (0.75 po); et
  - iv. Pour les machines dotées d'un couteau, désactiver le couteau;
- (b) Les coutures surfilées doivent:
  - i. être effectués au moyen de points de type 504 ou 505 conformes à la norme CAN/CGSB 54.1-M et d'au moins trois fils, et elles doivent comporter de huit (8) à dix (10) points par 2.5 cm (1 po); et
  - ii. La largeur de point suffisante pour que les bords soient bien retenus par le surfilage.

### 3.6 Marquage et étiquettes

Chaque doublure amovible doit avoir les renseignements suivants inscrits lisiblement à l'encre noire indélébile, en chiffres et lettres de 6.4 à 9.5 mm (0.25 à 0.375 po) de hauteur sur l'intérieur (coutil de coton) du dos de la manchette:

- (a) Nomenclature abrégée:

MITTENS, INSERT, ECW, BROWN  
DOUBLURES AMOVIBLES POUR TRÈS GRANDS FROID, BRUN

- (b) Size/taille;
- (c) Year of manufacture/année de fabrication;

- (d) Contract number/numéro du contrat;
- (e) NATO Stock number/numéro de nomenclature de l'OTAN.

### 3.7 Confection

Les Doublure Amovibles doivent être fabriqués conformément aux exigences suivantes:

- (a) **Paume, dessus, pouce et côtés** - Les paume, dessus, pouce et côtés must be joined comme suit:
  - i. Assembler la pièce de doublure et la pièce matelassée correspondante, côté taffetas de nylon vers l'extérieur, en alignant bien les bords, puis coudre les pièces ensemble sur tout le pourtour au moyen d'une rangée de points noués effectuée à au plus 3 mm (1/8 po) du bord, et les bords surjetés; et
  - ii. Coudre ensemble au moyen d'une rangée de points noués effectuée à 4 mm (0.157 po) du bord (couture intérieure), la paume, le dessus, le pouce et les côtés;
- (b) **Manchette** - Le gant doit être assemblé et assemblé comme suit:
  - i. Assembler la doublure et le tissu de renfort et coudre les pièces ensemble à la surjeteuse, puis fixer la manchette à la main de la doublure amovible;
  - ii. Finir la doublure amovible en fermant la couture intérieure; et
  - iii. Effectuer un ourlet comme suit:
    - a. Un ourlet sur le bord le plus long de la manchette en le retournant vers le coutil de coton  $31 \pm 3$  mm ( $1.22 \pm 0.12$  po); et
    - b. Coudre l'ourlet au moyen d'une rangée de points noués effectuée à 6 mm (0.25 po) du bord;
- (c) **Pièces de fixation** - Les quatre (4) parties mâles à pression d'un bouton-pression doivent être incluses sur le poignet à insertion, comme suit:
  - i. Espacés de manière égale autour du périmètre du brassard de manière à ce qu'ils s'alignent avec les parties femelles d'un bouton-pression sur la coquille de la mitaine; et
  - ii. Fermement attaché à travers toutes les couches de la partie ourlée du poignet avec la partie mâle de la fermeture à pression tournée vers l'extérieur;
- (d) **Finition** - Une fois cousues, les doublures amovibles doivent être bloquées et façonnées en les plaçant sur des formes chauffées de forme appropriée.

**APPENDICE 1    PRODUIT FINI**

