

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.

SPÉCIFICATION POUR CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ (CSCCT), DCamC^{MC} RÉGIONS BOISÉES TEMPÉRÉES (RBT)

NNO 8415-21-914-5176 A/A

**SPÉCIFICATION
POUR
CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ (CSCCT)
DCamC^{MC} RÉGIONS BOISÉES TEMPÉRÉES (RBT)**

NNO 8415-21-914-5176 A/A

1 PORTÉE

1.1 **Portée.** La présente spécification vise les exigences relatives aux matériaux, à la conception et à la confection du chapeau de soleil de combat pour climat tempéré (CSCCT).

1.2 **Utilisation prévue.** Le CSCCT vise à offrir une protection contre le soleil aux soldats pour les opérations en zones de climat tempéré.

2 DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Les documents suivants de la version en vigueur à la date de la demande de propositions font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite aux présentes. Les références citées dans ces documents ne sont pas applicables, à moins que la présente spécification ne le précise expressément.

2.2 Documents du gouvernement.

2.2.1 Le Canada fournira le document mentionné ci-dessous. Des exemplaires additionnels peuvent être obtenus à l'adresse suivante :

Department of National Defence (NDHQ)
Major General George R. Pearkes Building
101 Colonel By Drive
Ottawa, Ontario K1A 0K2
Attention: DOCA 4-7-5

SPÉCIFICATIONS ET NORMES

D-80-001-023/SF-001 Tissu léger de nylon/coton simple retors, 170 g/m²

D-80-001-028/SF-001 Cordon tressé en fibres, synthétiques filées

D-80-001-055/SF-001 Étiquette du vêtement et de l'équipement

2.2.2 **Annexes.** Les documents énumérés ci-dessous seront fournis par le Annexes.

Annexe C DSSPM 2-2-80-059 Tissu, Enduit, Taffetas, Nylon, Polyuréthane

Annexe D	Spécification DCamC ^{MC} (Dessin De Camouflage Canadien)
Annexe E	CETFC-CHAPEAU Commande d'Emballage pour le Transport Forces Canadiennes

2.3 **Autres documents.** Les documents mentionnés ci-dessous qui sont des normes ne sont pas fournis par le Canada et peuvent être achetés auprès des sources indiquées:

Office des normes générales du Canada

L'Esplanade Laurier Building

140 O'Connor Street

Tower East, 6th floor

Ottawa, ON

K1A 0S5

Téléphone : 1-800-665-2472

Adresse Internet: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca

ONGC Website: <https://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html>

CAN/CGSB-4.2	Méthodes pour épreuves textiles
CAN/CGSB-4.131-93	Fil polyester guipé de coton ou de polyester
CAN/CGSB-4.139-94	Fil en fibres de polyester
CAN/CGSB-86.1-2003	Étiquetage pour l'entretien des textiles

Normes internationales ISO

Organisation internationale de normalisation

Secrétariat central de l'ISO

Chemin de Blandonnet 8

CP 401

1214 Vernier, Genève

Suisse

Téléphone: +41 22 749 01 11

Courriel: central@iso.org

Site Internet: <http://www.iso.org/iso/fr/home.htm>

ou

Conseil canadien des normes

55, rue Metcalfe, bureau 600

Ottawa, Ontario

K1P 6L5 Canada

Téléphone: 613-238-3222

Courriel: info@ccn.ca

Site Internet: <https://www.scc.ca/fr>

ISO 4915 :1991	Textiles — Types de Points - Classification et Terminologie
ISO 4916 :1991	Textiles — Types de Couture - Classification et Terminologie

2.4 **Figures.** Les figures suivantes sont incluses dans le présent document comme orientation pour la conception et les mesures. Les figures ne sont pas à l'échelle.

Figure 1	Devant et dos
Figure 2	Détails du devant et du dos
Figure 3	Vue de côté
Figure 4	Détails de l'intérieur

2.5 **Les Modèles Réglementaires.**

2.5.1 Les modèles réglementaires seront mis à la disposition des soumissionnaires et des entrepreneurs, qui devront les utiliser comme un guide pour la production. Les modèles réglementaires peuvent ne pas satisfaire à tous les aspects des exigences techniques, et doivent être utilisés uniquement comme guide pendant la production. Les numéros des échantillons cachetés sont les suivants:

DSSPM 109-99 Chapeau de soleil de combat, climat tempéré, DCamC^{MC} RBT* (L'échantillon cachetés est fourni à des fins de manufacture et conseil de conception seulement)

DSSPM 281-01 Vert canadien moyen, pour le DCamC^{MC} (RBT)

NOTA : *Déviations du modèle réglementaire DSSPM 109-99. Le modèle réglementaire est fourni à des fins de manufacture et conseil de conception seulement. Les changements suivants ont été incorporés à la conception du CSCCT :

- a. Le rebord a été raccourci à 1-3/4" (4.4 cm) de largeur;
- b. Sangles sont appliquées seulement là où il y a les pattes dissimulables phosphorescentes (yeux de chat);
- c. Le rabat pour le cou a été éliminé de la pochette de rangement; and
- d. Le ruban autograppant à boucles a été éliminé de la bande absorbante.

2.6 **Patrons de papier.** Les patrons de papier (dessins) pour la fabrication du chapeau, du soleil, du temps tempéré, du combat seront fournis par le Canada sous le nom de modèle HSHWC13 et doivent être utilisés pour fabriquer les chapeaux.

2.7 **Ordre de préséance**

2.7.1 En cas de divergence entre la spécification et les documents mentionnés aux présentes, les dispositions de la spécification prévaudront.

2.7.2 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, il faut communiquer avec l'autorité responsable du contrat pour obtenir des précisions.

2.7.3 En cas de divergence entre les documents contractuels, soit le contrat, la spécification, les patrons et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance est le suivant: le contrat, la spécification, les patrons et les modèles réglementaires.

2.7.4 Aucun élément du présent document ne remplace les lois et règlements applicables, à moins qu'une exemption particulière n'ait été obtenue.

3 EXIGENCES

3.1 **Les modèles réglementaires.** Le modèle réglementaire sera fourni au soumissionnaire retenu. Le modèle réglementaire doit constituer la norme en ce qui concerne les propriétés non spécifiées dans la Spécification.

3.2 **Définition du produit.** Le chapeau doit être conçu conformément au modèle réglementaire DSSPM 109-99 (avec les exceptions décrites au paragraphe 2.5) et avoir les caractéristiques de conception suivantes :

- a. Bord sur toute la circonférence du chapeau;
- b. Deux (2) orifices d'aération grillagés et œilletons de chaque côté du chapeau;
- c. Mentonnière en cordon avec barillet;
- d. Pattes dissimulables phosphorescentes (yeux de chat);
- e. Sangles seulement à l'arrière du bourdalou, pour attacher les matériaux de camouflage.

3.2.1 À moins d'indication contraire, tous les composants du vêtement doivent être conformes aux figures applicables. Le tour de tête et les tailles correspondantes sont indiqués dans le tableau I.

3.3 Matériaux.

3.3.1 **Tissu extérieur.** Tissu extérieur. Le tissu extérieur doit être un tissu léger en nylon/coton simple retors, 170 g/m², Type I (DCamC^{MC} RBT), conforme aux données de fabrication D-80-001-023/SF-001.

3.3.2 Construction du l'entre doublure bord.

3.3.2.1 L'entre doublure du bord doit être constitué de trois épaisseurs: une épaisseur de toile adhésive, une épaisseur de nylon enduit et une épaisseur de raidisseur.

3.3.2.1.1 **La toile adhésive.** La toile adhésive doit être en polyamide, 20 g/m². La toile adhésive doit être placée entre l'épaisseur supérieure en tissu extérieur et le nylon enduit.

3.3.2.1.2 **Le tissu en nylon.** Le tissu en nylon enduit doit être un taffetas de nylon enduit de polyuréthane conforme à la spécification DSSPM 2-2-80-059. La couleur doit être le blanc.

3.3.2.1.3 **Le raidisseur et l'entoilage.** Le raidisseur et l'entoilage doivent être faits d'un tissu 100 % polyester à armure croisée, thermocollé. La couleur doit être le blanc. La masse surfacique doit être de 115g/m² (± 10 %). L'épaisseur moyenne doit être d'au moins 0,95 mm.

3.3.3 **Construction de l'entre doublure de la bande absorbante.** L'entre doublure de la bande absorbante doit être constituée d'une épaisseur de tissu absorbant la sueur et d'une épaisseur de tissu de recouvrement.

3.3.3.1 **Le tissu absorbant la sueur.** Le tissu absorbant la sueur doit être un non-tissé en feutre non thermocollant. Il doit être en polyester blanc avec liant acrylique. La masse

surfacique doit être 142 g/m² (± 10 %). L'épaisseur moyenne du tissu doit être de 1,10 mm (± 10 %).

3.3.3.2 **Le tissu de recouvrement.** Le tissu de recouvrement doit être blanc. Il doit être fait de 80 à 90 % de polyester et de 10 à 20 % de rayonne. Le tissu doit avoir une masse surfacique entre 36 et 42 g/m².

3.3.4 **Mentonnière.** Le cordon de la mentonnière doit être un cordon tressé léger (Type I) de fibres synthétiques filées conforme à la spécification D-80-001-028/SF-001. La couleur doit être vert canadien moyen, conformément au modèle réglementaire DSSPM 281-01.

3.3.5 **Sangle.** La sangle doit être faite d'un tissu de polyester filé, à armure jacquard double, 19 g/m (± 5 %), avec 192 fils de chaîne et 19 fils de trame par centimètre. La sangle doit avoir 1,7 mm (± 10 %) d'épaisseur et 14,3 mm (9/16 po) de largeur. La couleur doit être vert canadien moyen.

3.3.6 **Orifices d'aération grillagés et œillets.** Les orifices d'aération et les œillets doivent être en laiton et avoir un fini chimique noir mat. Les orifices d'aération doivent avoir un diamètre extérieur de 14,3 mm (9/16 po), au niveau de l'œillet et un diamètre extérieur de 11,1 mm (7/16 po) au niveau du grillage.

3.3.7 **Barillet.** Le barillet doit être en plastique noir de forme cylindrique, à bouts arrondis, avec dispositif de réglage de la tension non métallique.

3.3.8 **Fil (pour les coutures et les piqûres).** Le fil doit être en fibres de polyester conforme à la norme CAN/CGSB-4.139-94, titre 50, R50 tex, ou en polyester guipé de coton ou de polyester conforme à la norme CAN/CGSB-4.131-93, catégorie A ou B, titre 75, R50 tex. La couleur du fil doit être vert canadien moyen.

3.3.9 **Matériau luminescent.** Le matériau luminescent doit être le produit SPOT-LITE® GLO Film, série 4100 CLL (pellicule souple à endos en plastique avec adhésif d'acrylique autocollant et une doublure de 90 lb). Ce matériau est offert en rouleau ou en feuilles par Hanovia Inc. (6, Evans Street, Fairfield (New Jersey), ÉTATS-UNIS, 07004, tél. 973-651-5510 ou téléc. 973-651-5550.)

3.3.10 **Étiquettes.** Celle-ci doit être un tissé qui conforme au Type I (Étiquette tissée avec enduit et Imprimé) à la spécification D 80-001-055/SF-001.

3.4 **Coupe.**

3.4.1 Les chapeaux doivent être coupés à l'aide des patrons de papier (dessins) fournis par Le Canada. Les patrons incluent la réserve de couture, mais pas la réserve de confection. L'entrepreneur est responsable de toute modification qu'il juge nécessaire pour avoir une réserve de confection qui convient à ses méthodes de production. Toutefois, la conception, la qualité et les exigences prescrites aux présentes ne doivent pas être modifiées.

3.4.2 Les parties en tissu extérieur de chaque chapeau doivent être coupées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier (dessins).

3.4.3 Les parties en tissu extérieur de chaque chapeau doivent être coupées dans le même lot d'imprimés de matériaux, sauf la bande absorbante, la bordure à l'intérieur de la calotte et les pièces de la poche intérieure.

3.5 **Couture.**

3.5.1 Toutes les piqûres et les coutures doivent être exécutées conformément aux normes ISO 4915 :1991 et ISO 4916 :1991.

3.5.2 À moins d'indication contraire, les coutures doivent avoir au moins 9,5 mm (3/8 po) de largeur.

3.5.3 Toutes les piqûres doivent être exécutées au point noué de type 301 et comporter au moins 3,5 points et au plus 4,3 points par centimètre (au moins 9 points et au plus 11 points par pouce). Le surfilage peut être effectué avec n'importe quel point de la série 500 et doit comporter au moins 4 points de recouvrement par centimètre (10 points de recouvrement par pouce).

3.5.4 Les brides d'arrêt doivent mesurer de 9,5 mm (3/8 po) à 11 mm (7/16 po) de longueur et comporter de 22 à 24 points. Elles doivent avoir une largeur maximale de 2,4 mm (3/32 po).

3.5.5 La tension des fils d'aiguille et de bobine doit être réglée pour assurer une couture correcte.

3.6 **Confection**

3.6.1 **Confection du bord.** Voir la Figure 4.

3.6.1.1 Le bord du chapeau doit être constitué des épaisseurs suivantes, de haut en bas: une épaisseur de tissu extérieur sur le dessus, une épaisseur de toile adhésive, une épaisseur de nylon enduit, une épaisseur de raidisseur et une épaisseur de tissu extérieur, au bas.

3.6.1.2 L'épaisseur de tissu extérieur sur le dessus et l'épaisseur de nylon enduit doivent être thermocollées ensemble au moyen de la toile adhésive. Toutes les épaisseurs doivent être assemblées de manière qu'elles soient d'affleurement avec le bord extérieur du chapeau. Les surpiqûres doivent tracer des cercles concentriques sur le bord du chapeau. Les piqûres doivent être équidistantes à 1/4 po (6,4 mm) +/- 1/16 po (+/- 2 mm) et peuvent être réalisées en cercles distincts ou en spirales.

3.6.1.3 Le bord extérieur doit être recouvert d'une bordure en tissu extérieur taillée sur le biais d'une largeur finie 9,5 mm (3/8 po). La bordure doit avoir un fini soigné, sans bord non fini apparent. Elle doit commencer et se terminer au centre, au dos du chapeau, l'extrémité repliée chevauchant d'au moins 12,5 mm (1/2 po) l'extrémité opposée de la bordure.

3.6.2 **Assemblage du bourdalou et des côtés.** Le bourdalou doit être posé en pliant et en piquant 1/16-inch (2 mm), +/- 1/16-inch (+/- 2 mm) le bord supérieur sur l'extérieur des côtés.

3.6.3 **Couture de la sangle.** La sangle doit être cousue au centre arrière du chapeau et du bourdalou. Il est indiqué sur le bourdalou là où la sangle doit être attachée. À chaque indication, coudre à travers la sangle, le bourdalou et aux côtés avec un point droit, à 3 reprises. La piqûre

ne doit pas dépasser la sangle. Le centre de la sangle doit être à l'arrière centre du chapeau. La sangle ne doit pas reposer à plat sur le bourdalou. Il faut prendre soin de laisser du jeu à la sangle entre les brides d'arrêt. Un jeu de 1/8 po (3.2 mm) à 1/4 po (6.4 mm) doit être laissé pour chaque patte. Les pattes phosphorescentes (yeux de chat) doivent s'insérer dans la sangle avant d'exécuter la couture du centre, au dos.

3.6.4 **Assemblage des pattes phosphorescentes (yeux de chat).** Voir la Figure 2.

3.6.4.1 Chaque patte doit être confectionnée en pliant les bords longs en longueur de 9,5 mm (3/8 po). Une extrémité non finie de la patte doit être pliée à 6,4 mm (1/4 po) par-dessus l'autre extrémité non finie, envers contre envers. La plus longue des extrémités doit être repliée par-dessus l'autre bord non fini, sur 6,4 mm (1/4 po). Les bords doivent être surpiqués à 1,5 mm (1/16 po).

3.6.4.2 Les bandelettes phosphorescentes finies doivent mesurer 2,5 cm (1 po) de largeur sur 1,3 cm (1/2 po) de longueur. Elles doivent être posées par-dessus les bords non finis des pattes à 3,2 mm (1/8 po) du bord plié. Le bord des bandelettes phosphorescentes doit être cousu en carré sur les pattes en tissu extérieur. Le fil doit être ton sur ton avec les bandes phosphorescentes.

3.6.4.3 Les pattes doivent être pliées en deux et les extrémités courtes doivent être fixées l'une à l'autre par une piqûre sur le bord. Le fini des pattes doit être conforme aux dimensions indiquées à l'appendice 1. Les pattes, une fois cousues, doivent être glissées sur la sangle. Elles doivent pouvoir être orientées à la main dans la position souhaitée et ne doivent pas tourner librement sur la sangle.

3.6.4.4 Les coutures arrière du centre des parois latérales et extérieures doivent être jumelles à 3/8 pouces (9,5 mm) et fini avec les coutures de couture face à face. Les extrémités de la sangle doivent être fixées dans la couture arrière centrale.

3.6.5 **Pose des orifices d'aération grillagés.** Deux orifices d'aération grillagés doivent être posés de chaque côté du chapeau, aux endroits indiqués sur les patrons de papier (dessins). Il faut prendre soin de poser les orifices d'aération conformément aux instructions du fabricant en ne laissant aucun bord non fini apparent. Les orifices d'aération doivent demeurer en place pour toute la durée de vie du chapeau.

3.6.6 **Poche de rangement à l'intérieur de la calotte.** Les bords non finis des pièces de la poche intérieure doivent être repliés par en dessous deux fois puis surpiqués à 6,4 mm (1/4 po). Les pièces de la poche doivent se chevaucher de manière à former la calotte.

3.6.6.1 Les bords extérieurs de la poche, de la calotte et les bords supérieurs des côtés doivent être piqués ensemble et les bords non finis doivent être finis par un biais de sorte qu'aucun bord non fini ne soit apparent.

3.6.6.2 La calotte doit être piquée sur les bords à travers toutes les épaisseurs depuis le dessus du chapeau.

3.6.7 **Bande absorbante.**

3.6.7.1 La bande absorbante doit être constituée de trois épaisseurs: une épaisseur de tissu extérieur, une épaisseur intermédiaire de triplure de tissu absorbant la sueur et une

épaisseur de triplure de tissu de recouvrement. Les trois épaisseurs doivent être superposées. Le bord supérieur le plus long de l'épaisseur en tissu extérieur doit être surfilé et plié par-dessus les bords supérieurs des autres épaisseurs, sur 9,5mm (3/8 po). Le bord plié doit être piqué à 1,5 mm (1/16 po) à travers toutes les épaisseurs de la bande absorbante. Le bord long inférieur de l'épaisseur en tissu extérieur doit être plié par-dessus les bords inférieurs des autres épaisseurs sur 9,5 mm (3/8 po). Le bord plié doit être piqué à 1,5 mm (1/16 po) à travers toutes les épaisseurs de la bande absorbante.

3.6.7.2 Une fois cette étape terminée, le bord arrière du côté droit doit être plié par en dessous et doit chevaucher le bord arrière gauche, puis surpiqué. Il faut s'assurer de faire chevaucher le bord arrière droit sur environ 19 mm (3/4 po) à partir du milieu du dos de manière à diminuer l'épaisseur de tissu.

3.6.7.3 Les bords inférieurs des côtés doivent être piqués sur l'intérieur, à 9,5 mm (3/8 po).

3.6.7.4 Le bord inférieur long de la bande absorbante doit être piqué à la réserve de la couture d'assemblage des côtés et du bord. Il faut prendre soin de fixer les extrémités de la mentonnière dans la piqûre. La longueur finie du cordon de la mentonnière doit être de 76 cm (30 po) pour toutes les tailles.

3.6.7.5 Le bord inférieur du bourdalou doit être piqué à travers toutes les épaisseurs en s'assurant que la bande absorbante est en position relevée à l'intérieur du chapeau.

3.6.7.6 Pour fixer la bande absorbante, sept brides doivent être placés uniformément pour un total de sept pointes de barre autour de la bande de sueur. La piqûre doit être exécutée à travers toutes les épaisseurs. Il faut s'assurer que la bande absorbante se trouve dans la bonne position au moment de piquer à travers toutes les épaisseurs.

3.6.7.7 Le barillet doit être posé sur la mentonnière en prenant soin de nouer les extrémités du cordon pour le maintenir en place.

3.7 Marquage et renseignements sur l'étiquette. Les marques et les symboles d'entretien suivants doivent être imprimés, à l'encre noire, de manière lisible et indélébile, sur une étiquette de couleur (vert canadien moyen) et conformément à la spécification D-80-001-055/SF-001, type I. Le tissu doit être du nylon, de l'acétate ou du polyester. L'étiquette doit mesurer 5 cm (2 po) de longueur et 3,2 cm (1 ¼ po) de largeur nominale.

- a. Numéro de nomenclature OTAN (NNO) pour chaque taille. Les NNO seront désignés dans le contrat par article et par taille;
- b. Taille (deux fois la taille de tous les autres lettrages);
- c. Identification de l'entrepreneur ou numéro de fabricant (CA);
- d. Numéro de contrat;
- e. Mois et année de production (MM/YYYY);
- f. Identification personnelle, p. ex. ID _____
- g. Symboles d'entretien, conformément à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, comme suit :
 1. Lavage symbole 6;
 2. Blanchissage symbole 3;
 3. Séchage symbole 2; and
 4. Repassage/pressage symbole 5.

Exemple :



3.7.1 **Étiquettes volantes.** En aucun cas, le nom du produit ou la marque ne doivent être fixés de manière permanente au chapeau. Cependant, les étiquettes volantes que l'on retire facilement sans endommager le produit peuvent être acceptées sans frais pour Le Canada, pourvu que l'autorité responsable du contrat en ait approuvé les inscriptions et l'utilisation.

3.8 **Finissage.** Une fois l'assemblage terminé, le chapeau doit être repassé à la vapeur pour le défroisser et obtenir un fini uniforme.

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, l'entrepreneur est tenu d'effectuer les inspections mentionnées aux présentes. Il peut utiliser à cette fin ses propres installations d'inspection ou avoir recours à toute autre installation jugée acceptable par Le Canada ou son représentant désigné. Le Canada se réserve le droit d'effectuer toute inspection spécifiée aux présentes, si telle inspection est jugée nécessaire pour garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. Il incombe à l'entrepreneur de faire en sorte que le matériel et les services présentés au gouvernement pour acceptation soient conformes aux exigences du contrat.

5. CONDITIONNEMENT

5.1 **Conditionnement et emballage.** À moins d'indication contraire, le conditionnement, l'emballage et la livraison doivent être conformes aux modalités du contrat.

5.2 Le chapeau doit être emballé individuellement conformément à CETFC-CHAPEAU. La nomenclature abrégée pour l'étiquette sur les sacs doit être la suivante:

Hat, Sun, CADPAT™ (TW) / Chapeau De Soleil, DCamC^{MC} (RBT)

6. DÉFINITION DES TERMES

6.1 **Échantillon Cacheté Principal.** L'échantillon principal scellé est le seul prototype autorisé de l'article à produire et est détenu par le Canada.

6.2 **Échantillons Cachetés.** L'échantillon cacheté est une copie de l'échantillon cacheté principal et est mis à la disposition du fabricant pour être utilisé comme guide dans la production.

6.3 **Autorité responsable de l'assurance de la qualité.** L'autorité d'assurance de la qualité est l'organisme du Canada responsable de s'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur répondent aux exigences spécifiées. L'autorité d'assurance qualité sera précisée dans le contrat.

6.3 **Préoccupations en matière de santé, de sécurité et d'environnement.**

La production d'un produit selon cette spécification, ou l'évaluation d'un produit selon cette spécification, peut nécessiter l'utilisation de matériaux et/ou d'équipements qui pourraient être dangereux. Cette spécification ne prétend pas répondre à toutes les préoccupations en matière de sécurité, de santé et d'environnement, le cas échéant, associées à son utilisation. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de cette spécification d'établir des pratiques appropriées en matière de sécurité, de santé et d'environnement et de déterminer l'applicabilité des limitations réglementaires avant utilisation.

TABLEAU I: TABLEAU DES MESURES

REF	TAILLES												TOL
	6-1/2	6-5/8	6-3/4	6-7/8	7	7-1/8	7-1/4	7-3/8	7-1/2	7-5/8	7-3/4	7-7/8	
A	20-1/2	20-7/8	21-1/4	21-5/8	22	22-3/8	22-3/4	23-1/8	23-1/2	23-7/8	24-1/4	24-7/8	N/A
B	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	+1/8
C	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	+1/8
D	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	+1/8
E	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	+1/8

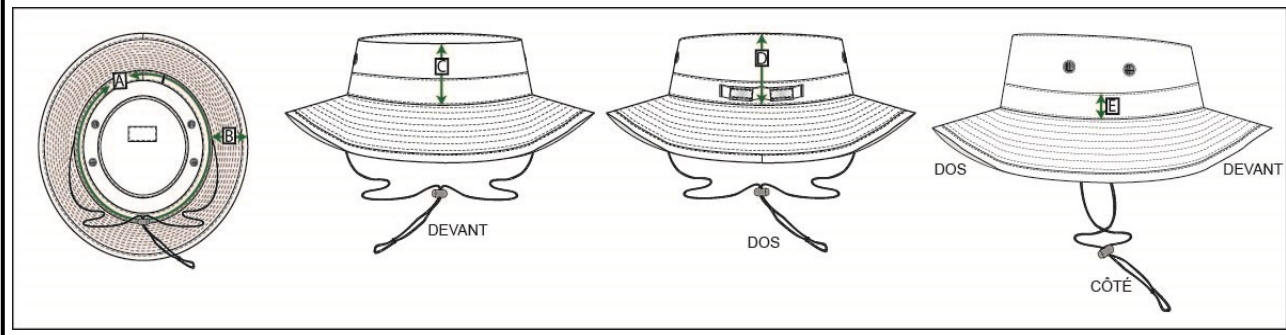
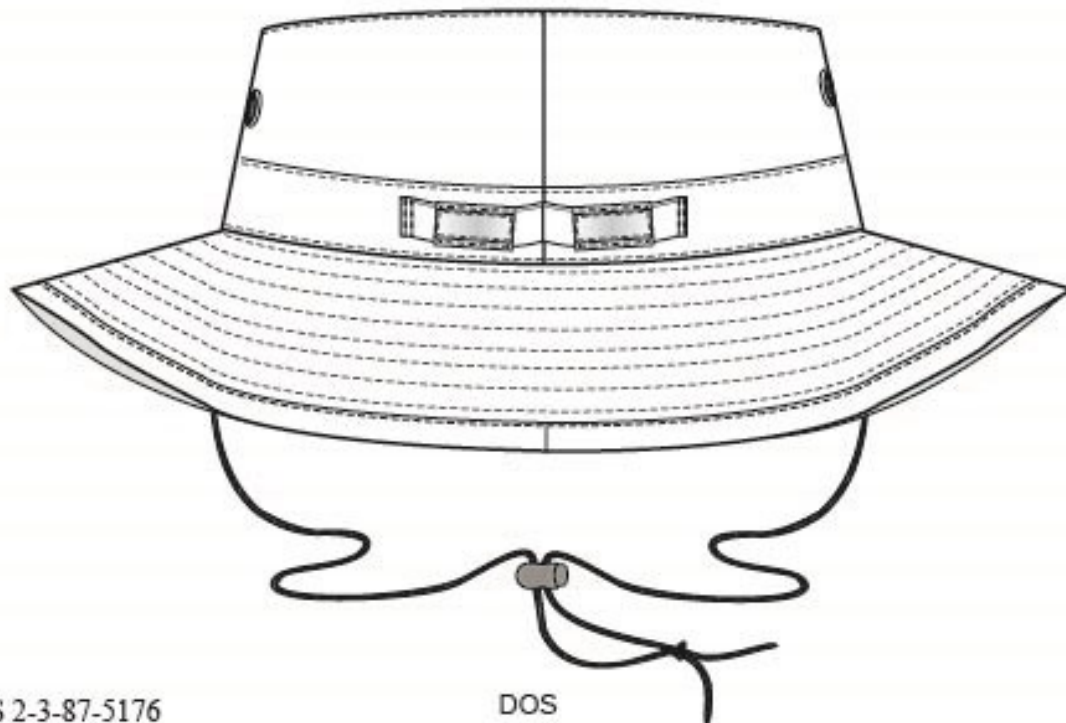
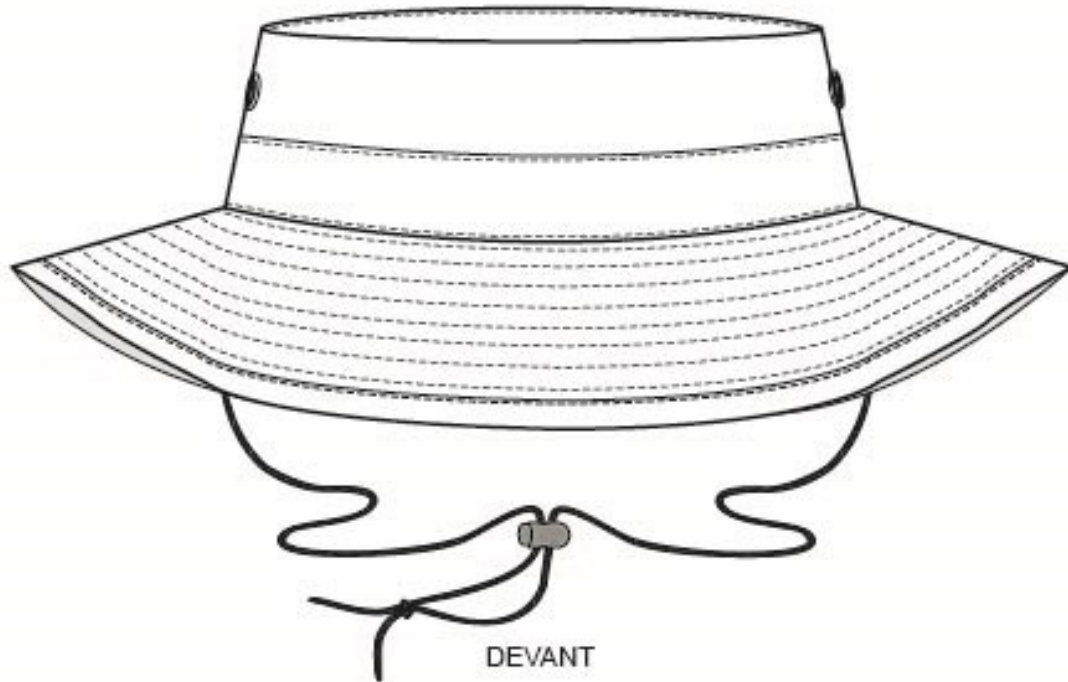


TABLEAU II - NNOs ET GRANDEURS

NNO	Nomenclature	Grandeur
8415-21-914-5176	CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, DCamC ^{MT} (RBT)	A/A
8415-21-914-5177	CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, DCamC ^{MT} (RBT)	6 1/2
8415-21-914-5178	CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, DCamC ^{MT} (RBT)	6 5/8
8415-21-914-5179	CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, DCamC ^{MT} (RBT)	6 3/4
8415-21-914-5180	CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, DCamC ^{MT} (RBT)	6 7/8
8415-21-914-5181	CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, DCamC ^{MT} (RBT)	7
8415-21-914-5182	CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, DCamC ^{MT} (RBT)	7 1/8
8415-21-914-5183	CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, DCamC ^{MT} (RBT)	7 1/4
8415-21-914-5184	CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, DCamC ^{MT} (RBT)	7 3/8
8415-21-914-5185	CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, DCamC ^{MT} (RBT)	7 1/2
8415-21-914-5186	CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, DCamC ^{MT} (RBT)	7 5/8
8415-21-914-5187	CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, DCamC ^{MT} (RBT)	7 3/4
8415-21-914-5188	CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT POUR CLIMAT TEMPÉRÉ, DCamC ^{MT} (RBT)	7 7/8

FIGURE 1: DEVANT ET DOS



DAPES 2-3-87-5176
5 Janvier 2017

FIGURE 2: DETAILS DU DEVANT ET DE DOS

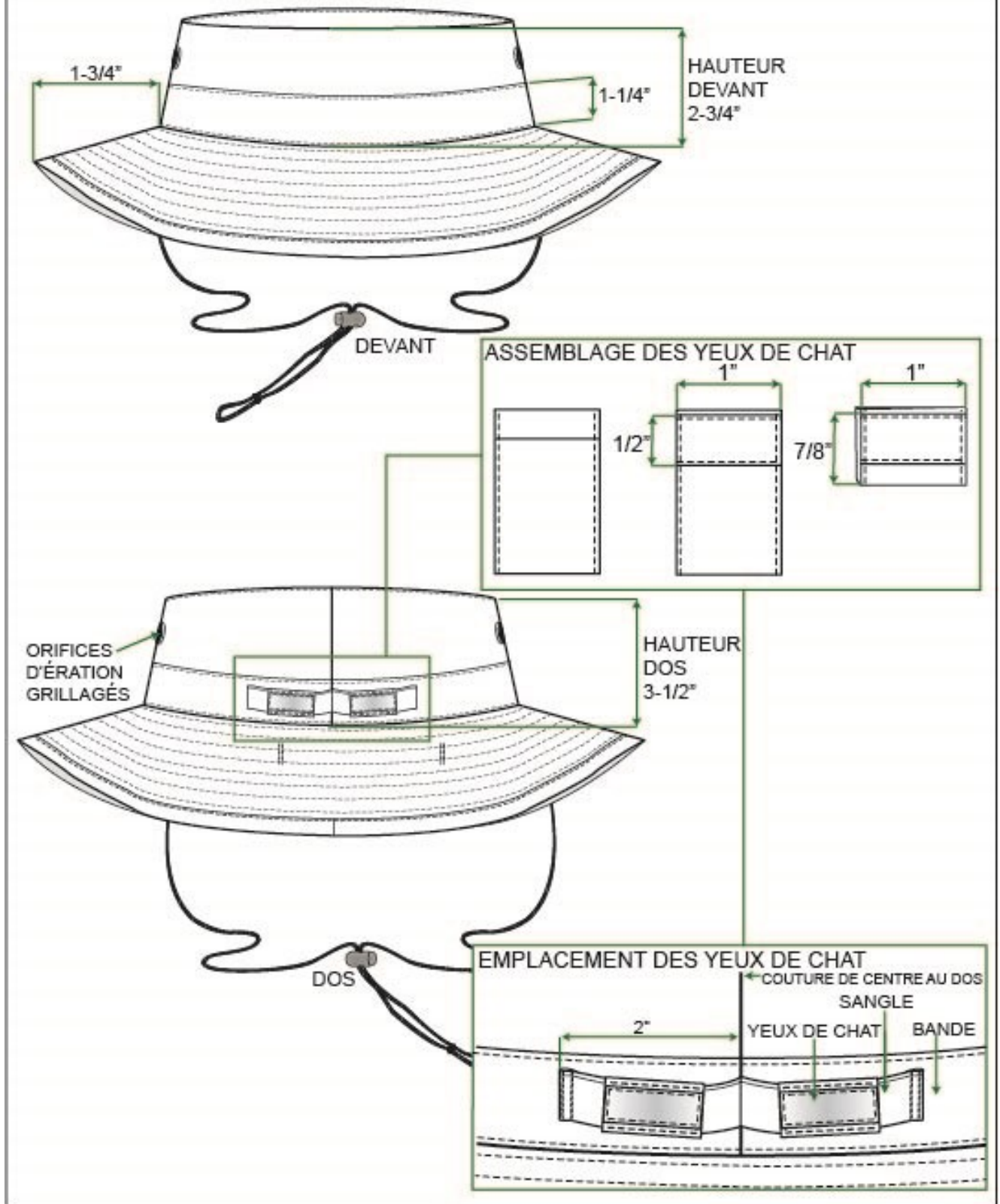
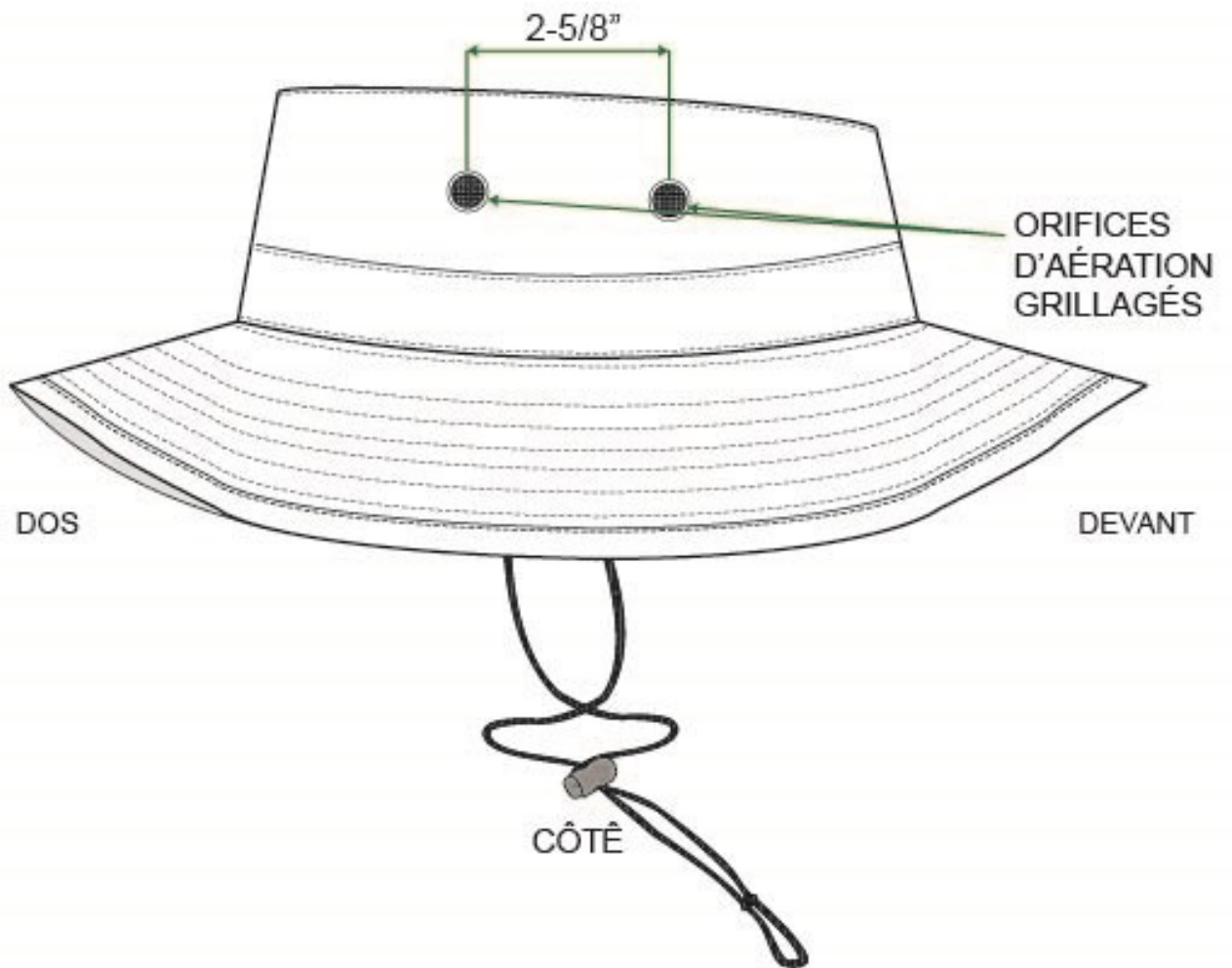
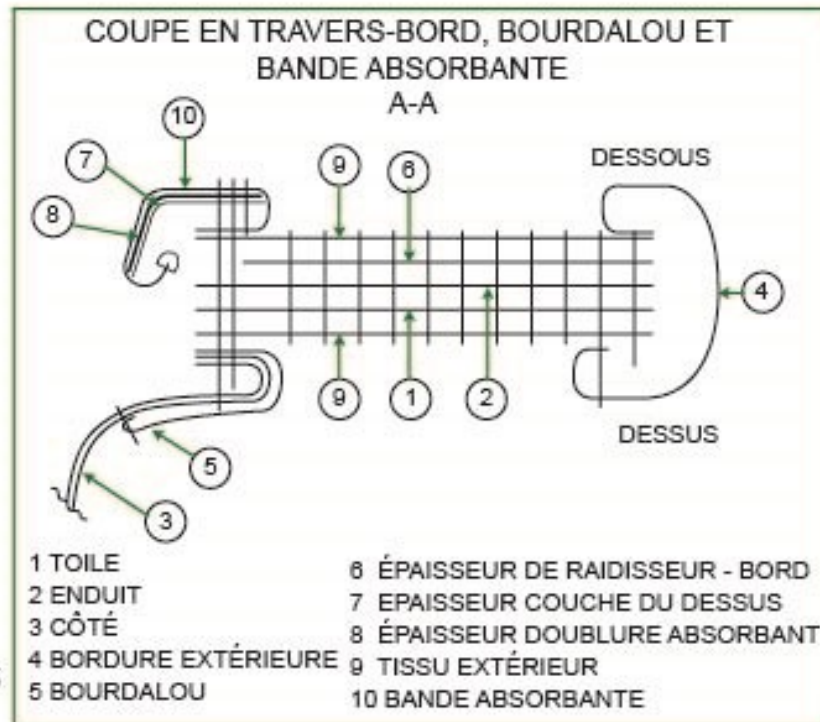
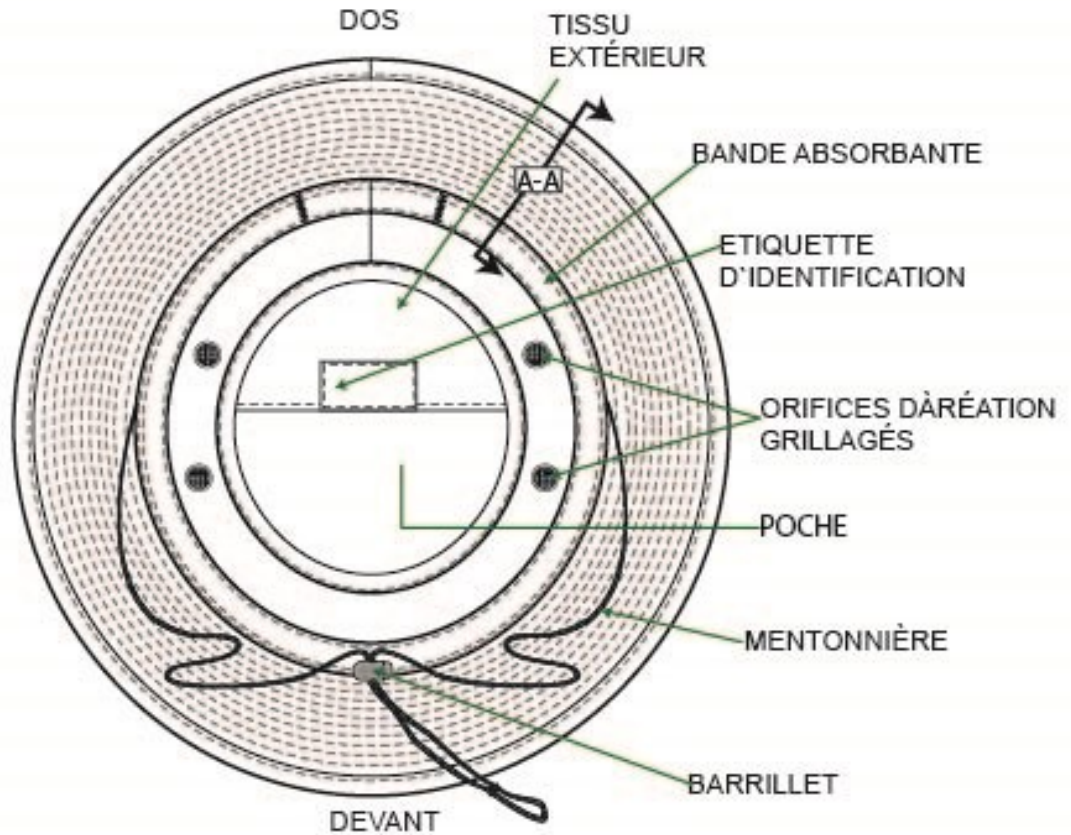


FIGURE 3: VUE DE CÔTÉ



DAPES 2-3-87-5176
5 Janvier 2017

FIGURE 4: DETAILS DE L'INTÉRIEUR



DAPES 2-3-87-5176
5 Janvier 2017