

CIEC



CENTRE INTERARMÉES DU SOUTIEN
« EQUIPEMENTS COMMISSARIAT »

NOTICE TECHNIQUE INTERARMÉES HABILLEMENT

NTIH
SCA 8415-0103

AVRIL 2020
V2

ALAT SOUS VÊTEMENT THERMIQUE TEMPÉRÉ GILET COL CHEMINÉE

UTILISATION : Personnels navigants de l'Armée de l'air, de la Marine, de l'Armée de terre et des personnels pompiers

Annule et remplace tous documents antérieurs

PRÉSENTATION GÉNÉRALE

Le sous-vêtement thermique tempéré gilet col cheminée est réalisé en tricot interlock, de coloris gris vert, suivant la description donnée par le présent document.

Le tricot est composé d'un mélange de fibres thermostables de type aramide et de viscose ignifugée dans la masse.

Le sous-vêtement, de forme droite, comporte un col roulé et des manches longues terminées par un poignet rapporté, constitué par une bande de tricot de fond.

Cet article pouvant être porté sous des ensembles de vol pressurisés, la partie plate de toutes les coutures est obligatoirement située sur la face interne de l'effet.

SOMMAIRE

Article	Feuillet
PRÉSENTATION GÉNÉRALE	1
DONNÉES LOGISTIQUES	2
CARACTÉRISTIQUES DU TRICOT ET DEMI-PRODUIT	3 à 4
DESCRIPTION DÉTAILLÉE	5 à 6
MESURES	7
MARQUAGE ET CONDITIONNEMENT	8
CROQUIS	9
VALIDATION	10

DONNÉES LOGISTIQUES

DESIGNATION LONGUE	ALAT – SOUS VETEMENT THERMIQUE TEMPÉRÉ GILET COL CHEMINÉE
RA	0821
RAG	100 0099
NGI	16500

TAILLE	DESIGNATION COURTE SAP	RAD	NNO
88	ALAT-SOUS VET THERM TEMPGILETCOL CHEM 88	8415SH0017749	8415144098366
96	ALAT-SOUS VET THERM TEMPGILETCOL CHEM 96	8415SH0017746	8415143856130
104	ALAT-SOUS VET THERM TEMPGILETCOL CHEM 104	8415SH0017747	8415143856131
112	ALAT-SOUS VET THERM TEMPGILETCOL CHEM 112	8415SH0017748	8415143856132
120	ALAT-SOUS VET THERM TEMPGILETCOL CHEM 120	8415SH0017750	8415144147652

CARACTÉRISTIQUES DU TRICOT ET DEMI-PRODUIT

Désignation	Caractéristiques et/ou documents de référence																														
Tricot :	<p>Composition : mélange intime :</p> <ul style="list-style-type: none">- 50% fibres thermostables aramides – Titre des fibres : 2,2dtex (à titre indicatif)- 50% viscose ignifugée dans la masse <p>Filés : titrage : 16,5 tex (Nm60) Sens de torsion : Z Longueur de rupture minimale : 11 km</p> <p>Métier : circulaire interlock jauge 20</p> <p>Contexture : Mode de liage : interlock Nombre de fils en travail : 1 fil simple Longueur de fil absorbé : 33,5cm ±3% aux 100 mailles</p> <p>Masse : le tricot est préalablement conditionné en atmosphère normale. Il n'est pas relaxé avant mesure. Masse maximale : 250 g/m² Masse normale : 230 g/m² Masse minimale : 210 g/m²</p>																														
	<p>Teinture : Nuance : Gris-vert Mode de teinture : fibres thermostables : dans la masse viscose : non teinte</p> <p>Solidité des teintures (indices minimaux) :</p> <table><tr><th rowspan="2"></th><th rowspan="2">Dégradation</th><th colspan="2">Dégorgement</th></tr><tr><th>Viscose</th><th>Polyamide</th></tr><tr><td>Lumière</td><td>5-6</td><td>/</td><td>/</td></tr><tr><td>Lavage domestique à 60°C à l'aide d'un détergent</td><td>4-5</td><td>4-5</td><td>4-5</td></tr><tr><td>Frottement à sec</td><td>/</td><td>Coton 4</td><td>/</td></tr><tr><td>Frottement humide</td><td>/</td><td>4</td><td>/</td></tr><tr><td>Sueur</td><td>4-5</td><td>4-5</td><td>4-5</td></tr><tr><td>Solvants</td><td>4-5</td><td>4-5</td><td>4-5</td></tr></table>		Dégradation	Dégorgement		Viscose	Polyamide	Lumière	5-6	/	/	Lavage domestique à 60°C à l'aide d'un détergent	4-5	4-5	4-5	Frottement à sec	/	Coton 4	/	Frottement humide	/	4	/	Sueur	4-5	4-5	4-5	Solvants	4-5	4-5	4-5
	Dégradation			Dégorgement																											
		Viscose	Polyamide																												
Lumière	5-6	/	/																												
Lavage domestique à 60°C à l'aide d'un détergent	4-5	4-5	4-5																												
Frottement à sec	/	Coton 4	/																												
Frottement humide	/	4	/																												
Sueur	4-5	4-5	4-5																												
Solvants	4-5	4-5	4-5																												

CARACTÉRISTIQUES DU TRICOT ET DEMI-PRODUIT

Apprêts : afin d'éliminer toutes traces d'ensimage du filé, et d'obtenir une très bonne stabilité dimensionnelle, le tricot est lavé et correctement rincé, puis stabilisé par tout moyen permettant d'obtenir les stabilités dimensionnelles souhaitées.

Stabilité dimensionnelle aux lavages * : les variations dimensionnelles des articles, mesurées selon la norme NF EN 25077 (*indice de classement G 07-127*), ne dépassent pas 7 % dans le sens colonnes et dans le sens rangées par rapport à l'état de livraison, après trois opérations de lavage*.

Mode de lavage n°6N (60° C ± 3) et mode de séchage C (à plat) selon la norme NF EN ISO 6330 (*indice de classement G 07-136*).

Il est précisé que les articles ne sont relaxés ni avant, ni après les épreuves de lavage. Les mesures de variations dimensionnelles sont effectuées avant l'essai de bien aller sur les formes normalisées. Le marquage est effectué immédiatement avant la mise sur formes.

Boulochage à l'état de livraison (selon la norme NF G 07 – 121) :

- après 5 min : 4-5
- après 15 min : 4
- après 30 min : 3-4 (un léger peluchage est toléré)

Comportement au feu : à l'état de livraison, après 3 lavages* à 60°C (ISO 6330 lavage 6N) séchage à plat et après 3 nettoyages à sec :

- indice 3 selon la norme EN 533
- cotation B selon la norme NF G 07 184 dans le sens colonnes et dans le sens rangées

Fil à coudre :

S.T.A 10-91 « fils à coudre » brochure 5505

Fiche d'identification n°F8.91 : fils aramide, multifilaments – titre résultant nominal : 47 tex

Fiche d'identification n°F8.92 : fils aramide, fibres – titre résultant nominal : 45 tex

Fiche d'identification n°F8.93 : fils mixte à âme, dit « core yarn », multifilaments polyester, fibre aramide et viscose ignifugée – titre résultant nominal : 54 tex

Nuance : assortie au tricot de fond

Solidités des teintures : au moins égales à celles exigées pour le tricot.

(*) Pour tous les entretiens, le lavage en machine est effectué avec la poudre ECE A, sans perborate et sans EDTA. Il n'est pas suivi d'une relaxation.

DESCRIPTION DÉTAILLÉE**CONFECTION DE L'ARTICLE****Éléments constitutifs**

Le chandail comporte :

- un corps formé d'un devant et d'un dos ;
- un col roulé ;
- deux manches ;
- deux poignets.

Devant et dos :

Le devant et le dos sont soit en une seule pièce, soit en deux pièces assemblées sous les bras.

Les coutures d'épaules sont placées légèrement en arrière de façon à ce que la longueur du devant de l'effet soit légèrement supérieure à celle du dos.

Le devant et le dos sont échancrés pour former l'encolure.

Le bas du chandail est terminé par une bande de tricot de fond en double épaisseur. La couture du rempli ne doit pas diminuer l'élasticité de l'effet.

Encolure :

Le col roulé est constitué par une bande de tricot de fond en double épaisseur. L'assemblage du col au devant et au dos est effectué par une couture au point de surjet 3 fils.

Manches :

Les manches sont d'une seule pièce.

Leur couture doit se trouver :

- pour les articles dont le devant et le dos en une seule pièce, sous le bras et dans le prolongement de la ligne des côtés (effet posé à plat) ;
- pour les articles montés avec coutures de côté, sous le bras et dans le prolongement de celle assemblant le devant et le dos.

Poignets :

Des poignets, constitués par une bande de tricot de fond en double épaisseur, sont rapportés bord à bord au bas des manches. Leur couture de fermeture doit se trouver dans le prolongement de la couture d'assemblage des manches.

Prescriptions diverses :

Tous les assemblages, sauf celui du col, sont réalisés bord à bord.

Les points de couture suivants peuvent être utilisés (désignation selon la norme NF G 05-002) :

- 606 – point de recouvrement 4 aiguilles – 9 fils ;
- 607 – point de recouvrement 4 aiguilles – 6 fils ;
- 609 – point de recouvrement 4 aiguilles – 6 fils modifié.

Les coutures ne doivent présenter aucun point de manque, ni de rupture de fils et avoir une élasticité se rapprochant au maximum de celle du tricot. Elles doivent être solidement arrêtées.

Les prises de couture doivent être suffisamment importantes pour éviter les échappées de couture.

Les articles ne doivent pas présenter de pli marchand apparent.

Le tricot ne devra présenter aucune rupture de maille au niveau des coutures.

DESCRIPTION DÉTAILLÉE**Stabilité dimensionnelle de l'article fini :**

La variation dimensionnelle après trois lavages* à 60°C (selon la norme NF EN ISO 6330 – essai 6N – séchage à plat après chaque lavage) ne doit pas être supérieure à 5% dans le sens colonnes et dans le sens rangées.

Les lavages ne sont pas suivis d'une relaxation.

Contrôle de la taille et du bien aller :

Les articles se déclinent en 5 tailles : 88, 96, 104, 112 et 120 (qui correspondent au tour de poitrine).

Ce contrôle est effectué tant sur les articles à l'état de livraison que sur les articles ayant subi trois lavages* successifs à 60°C (selon la norme NF EN ISO 6330 – essai 6N – séchage à plat après chaque lavage).

Les effets sont confectionnés de façon à ce qu'à l'état neuf, comme après entretien, ils satisfassent aux essais de bien aller sur les formes (écart tour de poitrine – tour de taille = 0) décrites dans la fiche laboratoire n°10.

Lors de l'essai de bien aller, l'évaluation porte en particulier :

- si l'article épouse bien la forme ;
- sur la présence de plis éventuels (emmanchures, col, bassin).

Ces essais peuvent être réalisés sur individu. Lors de ces contrôles, il ne doit être constaté aucune gêne au porter (par exemple au bas des manches ou au niveau de la carrure et des épaules).

Décalage couture :

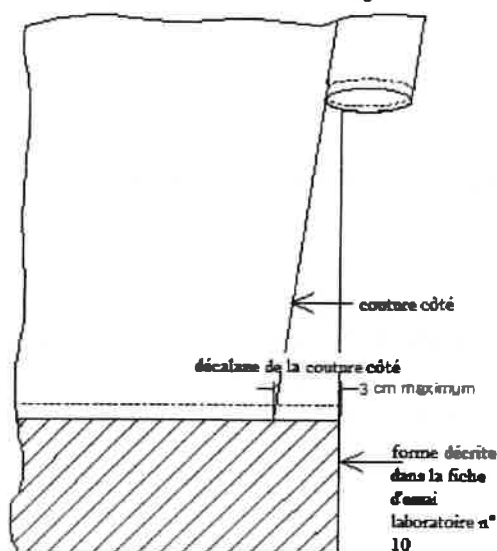
Lors du passage des articles sur les formes décrites selon la fiche laboratoire n°10 (écart 0), les coutures latérales ne doivent pas être décalées de plus de 3cm par rapport aux côtés de la forme, à l'état neuf, comme après les opérations d'entretien.

Lorsque le décalage se fait sur le devant de la forme, il est indiqué un décalage positif.

Lorsque le décalage se fait sur l'arrière de la forme, il est indiqué un décalage négatif.

Les opérations d'entretien consistent en trois lavages* successifs à 60°C (selon la norme NF EN ISO 6330 – essai 6N – séchage à plat après chaque lavage).

Exemple de détermination du vrillage



(*) Pour tous les entretiens, le lavage en machine est effectué avec la poudre ECE A, sans perborate, et sans EDTA. Il n'est pas suivi d'une relaxation.

MESURES

Le tableau qui suit fixe en millimètres les mesures des effets terminés ainsi que les tolérances admises.
Les mesures sont la règle, les tolérances l'exception.

Les articles sont mesurés posés à plat, plis effacés à la main sans faire subir d'extension au tricot.

DESIGNATION	TAILLES					Tolérances en mm
	88	96	104	112	120	
A – Hauteur totale (prise à la pointe de l'encolure)	710	730	750	770	790	± 10
B – Hauteur de l'effet prise au milieu de la base du col au bas de l'effet	640	660	680	700	720	± 10
C – Demi-tour de poitrine	370	400	430	460	490	± 10
D – Largeur du bas	370	400	430	460	490	± 10
E – Longueur des manches	610	620	630	640	650	± 5
F – Corde d'emmanchure	215	225	235	245	255	± 5
G – Longueur d'épaule	115	125	135	145	155	± 5
H – Largeur d'encolure	175	180	185	190	195	± 5
I – Hauteur du col déroulé	130	130	130	130	130	± 5
J – Largeur des poignets	75	80	80	80	85	± 5
K – Hauteur des poignets	75	75	75	75	75	± 5

MARQUAGE ET CONDITIONNEMENT

Étiquettes d'origine, de taille et pictogrammes

Chaque article est marqué au moyen d'une étiquette d'origine, de taille, de composition et d'entretien prise dans la couture de montage du col au milieu du dos.

L'étiquette est réalisée sur un support en tissu polyester revêtu polyuréthane de teinte blanche.

Cette étiquette, de 80 x 40 mm de dimensions apparentes, est posée pliée en son milieu, de façon à former un carré de 40 mm de côté.

La partie apparente porte :

- la raison sociale du fournisseur ou la marque commerciale ;
- les références du marché (numéro et millésime) ;
- la date de fabrication ;
- la taille ;
- un QR code reprenant au minimum les données ci-dessus.

La partie non apparente comporte la composition et le code d'entretien. Elle pourra éventuellement servir à l'utilisateur pour le marquage individuel de l'article.

Ci-dessous, les symboles d'entretien :



La marque unique d'entretien est constituée conformément au code d'entretien NF EN ISO 3758 (indice de classement G08-004).

Les symboles d'entretien ne peuvent être utilisés sans l'accord du COFREET (Comité Français de l'Étiquetage pour l'Entretien des Textiles).

Étiquette individuelle de codification à barres :

Une étiquette de codification à barres autocollante, correspondant à la taille de l'effet, est apposée en bas à droite du sachet de conditionnement de chaque article.

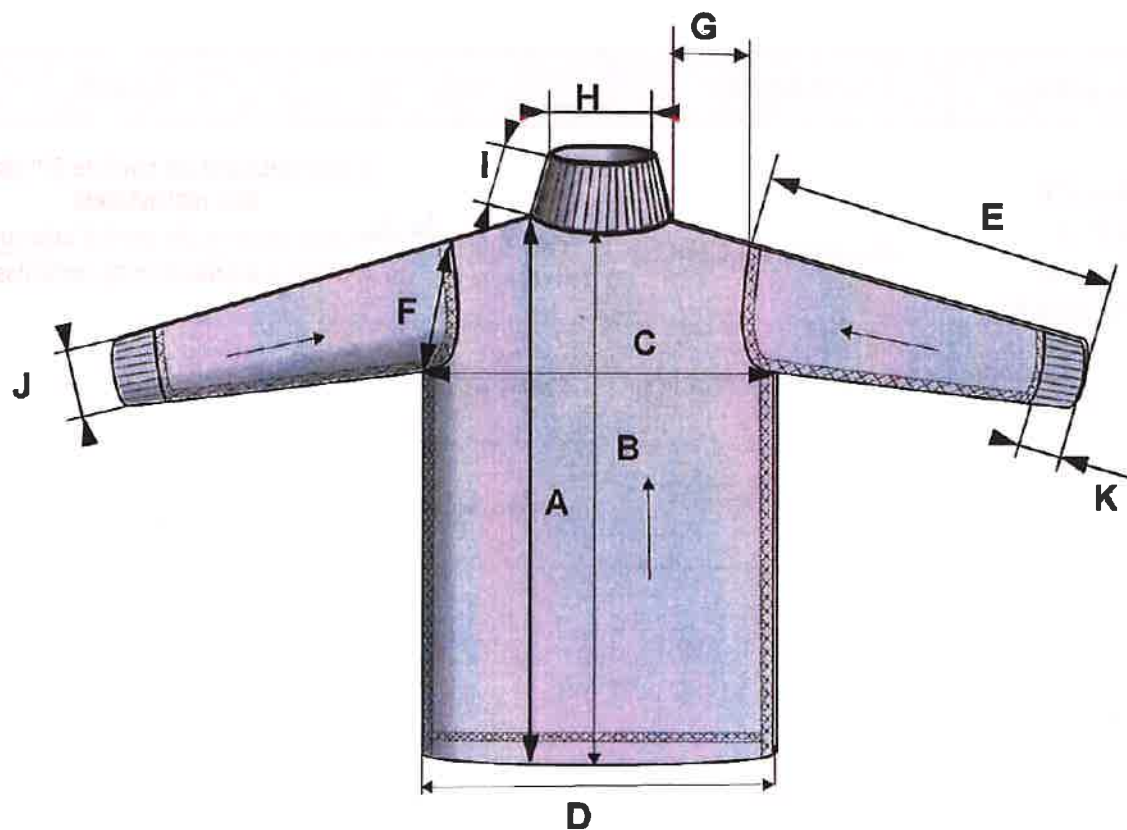
Conditionnement et emballage :

Le mode de pliage est laissé à l'initiative du titulaire du marché.

Chaque effet plié est mis dans un sachet de conditionnement individuel. Une étiquette autocollante reprenant la désignation de l'article ainsi que sa taille est apposée sur le sachet de conditionnement.

Les effets sont livrés en caisse carton standard, conformément à la NTIH n° SCA-0000-0002 « Conditionnement, emballage, palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des réceptions », à raison de 50 articles, sans mélange de taille.

CROQUIS



A titre indicatif, les proportions et l'échelle du croquis ne sont pas respectées.

NTIH SCA 8415-0103	Feuillet n°10/10	Edition : AVRIL 2020 V2
VALIDATION		

Grade, nom, prénom	Fonction	Date	Signature
COMMISSAIRE GENERAL DE 2 ^E CLASSE Eric DESMERGERS	Directeur du CIEC	24 09 2020	Le commissaire en chef de 1 ^{ère} classe Éric NEUMANN Directeur adjoint du centre interarmées du soutien « équipements commissariat »