



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
MINISTÈRE DES ARMÉES

CIEC



CENTRE INTERARMÉES DU SOUTIEN
« ÉQUIPEMENTS COMMISSARIAT »

FICHE PRODUIT INTERARMÉES HABILLEMENT

FPIH
SCA-8420-0004

MAI 2023
V4

SOUS-VÊTEMENTS « FLAMME RETARDANT » ZONE CHAUDE Gilet et Caleçon

UTILISATION : Personnels navigants de l'Armée de l'Air et de l'Espace et personnels navigants de la DGA

Annule et remplace tous documents antérieurs.

PRÉSENTATION GÉNÉRALE

Les sous-vêtements « flamme retardant » zone chaude se composent de deux articles : un gilet de corps et un caleçon.

Ils sont confectionnés dans un tricot léger devant résister au feu et faciliter l'évacuation de la transpiration.

Ils sont de coloris vert OTAN ou bleu.

Le gilet de corps possède une encolure ronde, ras du cou et des manches longues terminées par un rempli.

Le caleçon comporte une braguette et une ceinture élastique. Il possède des jambes longues terminées au niveau de la cheville par une bande de tricot.

Ces articles peuvent être portés sous des ensembles de vol pressurisés, la partie plate de toutes les coutures est obligatoirement située sur la face interne de l'effet.

Le gilet de corps se décline en 5 tailles : S, M, L, XL et XXL.

Le caleçon se décline en 5 tailles : S, M, L, XL et XXL.

SOMMAIRE	
Article	Feuille
PRESENTATION	1
TABLEAUX DE DISTRIBUTION	2
DONNÉES LOGISTIQUES	3 à 4
DESCRIPTION DÉTAILLÉE	5 à 10
MARQUAGE ET CONDITIONNEMENT	11
VALIDATION	12
ANNEXE A – Fiche Technique Valant Engagement – Tricot de fond et Composant	Page 1
ANNEXE B – Fiche Technique Valant Engagement – Tableau de mesure	Page 2 à 3

TABLEAUX DE DISTRIBUTION

- Pour le gilet de corps

TAILLE	TOUR DE POITRINE (en cm)
S/88	≤ 88
M/96	89 à 96
L/104	97 à 104
XL/112	105 à 112
XXL/120	≥ 113

- Pour le caleçon

TAILLE	TOUR DE TAILLE (en cm)
S/76	≤ 76
M/84	77 à 84
L/92	85 à 92
XL/104	93 à 100
XXL/108	≥ 101

FPIH SCA 8420-0004 SS-VÊT. FLAMME RETARDANT ZC	Feuillet n°3/12	Edition : MAI 2023 V4
DONNÉES LOGISTIQUES		

DESIGNATION LONGUE	SOUS VET FLAMM RETAR ZONE CHAUDE GILET
RA	0823
RAG	1000103
NGI	083210

DESIGNATION COURTE SAP	RAD	NNO
SOUS VET FLAMM RETAR ZCGILET 88	8420SH0019159	8420145682934
SOUS VET FLAMM RETAR ZCGILET 96	8420SH0019160	8420145682941
SOUS VET FLAMM RETAR ZCGILET 104	8420SH0019161	8420145682949
SOUS VET FLAMM RETAR ZCGILET 112	8420SH0019162	8420145682953
SOUS VET FLAMM RETAR ZCGILET 120	8420SH0019163	8420145682955

DESIGNATION LONGUE	SOUS VET FLAMM RETAR ZONE CHAUD CALECON
RA	0835
RAG	1000105
NGI	083220

DESIGNATION COURTE SAP	RAD	NNO
SOUS VET FLAMM RETAR ZCCALEC 76	8420SH0019152	8420145682963
SOUS VET FLAMM RETAR ZCCALEC 84	8420SH0019153	8420145682984
SOUS VET FLAMM RETAR ZCCALEC 92	8420SH0019154	8420145682990
SOUS VET FLAMM RETAR ZCCALEC 100	8420SH0019155	8420145682993
SOUS VET FLAMM RETAR ZCCALEC 108	8420SH0019156	8420145682997

DONNÉES LOGISTIQUES

DESIGNATION LONGUE	SOUS-VETEMENT FLAMME RETARDANTE ZONE CHAUDE GILET BLEU
RA	En attente
RAG	En attente
NGI	En attente

DESIGNATION COURTE SAP	RAD	NNO
SOUS VET FLAMM RETAR ZC GILET BLEU 88	En attente	En attente
SOUS VET FLAMM RETAR ZC GILET BLEU 96	En attente	En attente
SOUS VET FLAMM RETAR ZC GILET BLEU 104	En attente	En attente
SOUS VET FLAMM RETAR ZC GILET BLEU 112	En attente	En attente
SOUS VET FLAMM RETAR ZC GILET BLEU 120	En attente	En attente

DESIGNATION LONGUE	SOUS-VETEMENT FLAMME RETARDANTE ZONE CHAUDE CALECON BLEU
RA	En attente
RAG	En attente
NGI	En attente

DESIGNATION COURTE SAP	RAD	NNO
SOUS VET FLAMM RETAR ZC CALECON BLEU 76	En attente	En attente
SOUS VET FLAMM RETAR ZC CALECON BLEU 84	En attente	En attente
SOUS VET FLAMM RETAR ZC CALECON BLEU 92	En attente	En attente
SOUS VET FLAMM RETAR ZC CALECON BLEU 100	En attente	En attente
SOUS VET FLAMM RETAR ZC CALECON BLEU 108	En attente	En attente

FPIH SCA 8420-0004 SS-VÊT. FLAMME RETARDANT ZC	Feuillelet n°5/12	Edition : MAI 2023 V4
DESCRIPTION DÉTAILLÉE		

1 – TRICOT DE FOND

Composition : Les matières premières sont laissées à l'initiative du candidat.

Le fil de tricotage doit être composé de fibres ou d'un mélange de fibres intrinsèquement retardateur de flammes (À renseigner dans la fiche technique valant engagement, voir annexe A). Les apprêts ignifuge sont interdits.

Mode de liage : Il est laissé à l'initiative du candidat. Il doit contribuer au confort et faciliter le transfert de la chaleur et de la sueur (À renseigner dans la fiche technique valant engagement, voir annexe A).

Coloris : Vert OTAN ou bleu

Coloris bleu :

L	a	b
39	- 8	- 13.5

Coloris vert OTAN : conforme au spécimen défini dans le CCTP.

Masse surfacique en atmosphère normale, selon NF EN 12127 : 220g/m² maximum.

Résistance au boulochage, selon NF G 07-121 : Après 30 minutes, cotation 3-4 (un léger peluchage est toléré).

Résistance à l'éclatement (surface d'essai de 10 cm²) : Résistance minimum à l'éclatement : 0,45Mpa.

Solidités des teintures pour les deux coloris :

Indices minima

	Dégradation	Dégorgement (#)
Lumière	5	/
Lavage domestique à 60°C à l'aide d'un détergent	4-5	4-5
Frottement à sec	/	4
Frottement humide	/	4
Sueur (pH 5.5 et pH 8)	4-5	4-5

(#) Essais effectués sur une étoffe multifibre, les résultats seront analysés en fonction des matières premières des tricot.

Stabilité dimensionnelle après 5 lavages à 60°C (*) : en sens colonne et en sens rangée, ± 7 % (sur article fini).

Retrait à la chaleur à 180°C, selon la norme NF EN ISO 17493 :

A l'état neuf Après 5 lavages à 60°C (*) Après 5 nettoyages à sec	}	± 5 % maximum; en sens colonne et en sens rangée.
---	---	---

DESCRIPTION DETAILLÉE

Comportement au feu :

A l'état neuf
Après 5 lavages à 60°C (*)
Après 5 nettoyages à sec

} Indice 3 minimum (selon NF EN ISO 14116, méthode par allumage par la surface selon NF EN ISO 15025) et cotation B exigé (selon la norme NF G 07-184), en sens colonne et en sens rangée.

Lors des essais, aucune éprouvette ne doit produire de débris fondus et enflammés ni de dégagement de fumées toxiques.

MMT : Le tricot doit répondre aux indices de transfert d'humidité mesurés selon la méthode laboratoire *Moisture Management Tester* (MMT), à l'état neuf comme après 5 lavages à 60°C (*) avec séchage intermédiaire :

- le diamètre de la surface de diffusion de l'humidité sur la face externe (côté non-peau) du textile doit être supérieur à 18 mm (**grade 4 minimum**) ; le diamètre de la surface de diffusion de l'humidité sur la face interne (côté peau) doit être inférieur ou égal à celui de la face externe ;

- la vitesse de diffusion de l'humidité sur chacune des faces doit être supérieure à 2,0 mm/sec (**grade 3 minimum**).

Vitesse de séchage (selon NF ISO 17617) : méthode A1 par suspension pour 0,3 g d'eau, à l'état neuf comme après 5 lavages à 60°C(*) avec séchage intermédiaire à plat.

La vitesse de séchage doit être inférieure ou égale à 60 minutes (à 100% d'absorption).

(*) Les lavages sont successifs et ne sont pas suivis d'une relaxation. Ils sont effectués suivant la norme NF EN ISO 6330 – essai 6N. A l'issue des cycles d'entretiens, les articles sont séchés à plat. Pour tous les entretiens, le lavage en machine est effectué avec la poudre ECE A, sans perborates et sans EDTA.

2 – COMPOSANTS

Fils à coudre :

Spécifications techniques applicables aux fils à coudre du dernier GEM-HT en vigueur.

Fiche d'identification n° 8-92 : fils aramide, fibres - titrage 45 tex

Nuance : assortie au tricot de fond.

Solidités des teintures : au moins égales à celles du tricot de fond.

Ruban élastique :

Matière : adaptée selon le type de montage choisi (**voir § 3 - Détails de confection : Caleçon au feuillet n°8**)

Nuance : assortie au tricot de fond.

Comportement au lavage : doit avoir un bon comportement après entretiens à 60°C et dans le temps.

DESCRIPTION DÉTAILLÉE

3 – DETAILS DE CONFECTION

Les sous-vêtements sont confectionnés soit tout en vert OTAN, soit tout en bleu. La confection des articles ainsi que les dimensions doivent être identiques, quel que soit le coloris.

• Le gilet de corps

Le devant et le dos sont constitués soit d'un seul morceau de tricot tubulaire, soit de deux panneaux de tricots assemblés sous les bras.

Les coutures d'épaules sont placées légèrement en arrière de façon à ce que la longueur du devant soit légèrement supérieure à celle du dos. Les épaules sont tombantes, de façon à épouser la forme du corps.

Deux échancrures sont coupées de part et d'autres du corps pour former les emmanchures.

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

L'encolure ronde est ras du cou. Elle est bordée par une bande de tricot de fond plié en deux et est en un seul morceau. Cette bande de 20 mm de largeur est posée au ras de l'encolure, bord à bord avec le devant et le dos.

Le bas du gilet se termine par un rempli intérieur du tricot.

Les manches sont d'une seule pièce. Les manches de type « Raglan » sont autorisées.

La couture d'assemblage doit se trouver :

- soit sous le bras et dans le prolongement de la ligne de côté (effet posé à plat) pour les effets dont le devant et le dos sont en un seul morceau,
- soit sous le bras et dans le prolongement de celle assemblant le devant et le dos pour les effets montés avec des coutures de côté.

Le bas des manches se termine par un rempli intérieur.

La partie plate de toutes les coutures est obligatoirement située sur la face interne du gilet de corps.

• Le caleçon

Chaque jambe est constituée d'un seul morceau de tricot assemblé sur la face intérieure.

Une pièce de tricot de forme carrée, de 100 mm de côté environ, constitue la pointe d'entrejambe.

Les deux jambes sont assemblées sur l'arrière par une couture plate.

Des bas de jambes constitués d'une bande de tricot de fond pliée en deux sont rapportés bord à bord à l'extrémité basse des jambes. Leur couture de fermeture doit se trouver dans le prolongement de la couture d'assemblage de la jambe.

Le caleçon comporte une braguette, elle est construite comme suit :

Le devant de la jambe gauche au niveau du bassin, est bordé par une bande de tricot de fond de 30 mm minimum pliée en deux et raccordée à la jambe par une couture au point de recouvrement type 406, de la pointe d'entrejambe au haut de l'article (ceinture comprise).

Le devant de la jambe droite au niveau du bassin, est surjeté, rempli puis cousu à 5 mm du bord extérieur au point noué (type 301) de la pointe d'entrejambe au haut de l'article (ceinture comprise). Le devant gauche recouvre le devant droit sur une largeur de 60 mm minimum.

Une surpiqûre de 35 mm (de hauteur minimum) débutant de la pointe d'entrejambe détermine le commencement de l'ouverture utile de la braguette. Celle-ci est comprise entre 150 et 160 mm. Une seconde piqûre de longueur variable suivant les tailles, débute en haut de l'ouverture utile de la braguette et se termine en haut de l'article (ceinture comprise). Ces deux surpiqûres assemblent les devants et sont faites sur la bande de bordage de la braguette.

DESCRIPTION DÉTAILLÉE

La ceinture est confectionnée selon un des montages décrit ci-dessous :

• MONTAGE N°1 : Ruban élastique non-apparent

Le ruban élastique doit supporter des lavages à 60°C et l'utilisation dans le temps. Le ruban ne doit pas présenter une teneur en cuivre supérieur à 70 ppm.

Le ruban élastique de la ceinture est cousu en bracelet avant montage.

Le ruban élastique est assemblé en haut du bassin par une couture de surjet 3 fils (type 504).

L'ensemble est ensuite replié intérieurement sur une hauteur égale à celle du ruban élastique, et cousu par une couture au point de recouvrement (type 406). La fin de couture recouvre le début de la couture sur 20 à 30 mm. L'élasticité des coutures devra être en rapport avec celle du ruban élastique.

• MONTAGE N°2 : Ruban élastique non-fusible et apparent

Matière à l'initiative du fournisseur mais ayant un comportement au feu équivalent au tricot de fond et un bon comportement après entretien (60°C). Le ruban ne doit pas présenter une teneur en cuivre supérieur à 70 ppm.

Le ruban élastique est assemblé en haut du bassin par une couture au point de recouvrement, (type 604 ou 605), ou bien avec un des points de recouvrement qui suivent.

5 – PRESCRIPTIONS DIVERSES

Tous les assemblages sont réalisés bord à bord, en couture plate, exception faite du montage des remplis, du montage de la braguette et du montage n°1 de la ceinture.

Les types de points suivants sont autorisés :

- point de recouvrement 4 aiguilles-9 fils : type 606,
- point de recouvrement 4 aiguilles-6 fils : type 607,
- point de recouvrement 4 aiguilles-9 fils modifiés : type 609.

La confection est solide et soignée.

Aucun point de manque ou de rupture de fils n'est relevé sur les assemblages.

Les prises en couture doivent être suffisantes pour éviter toutes échappées.

Les coutures ont la même élasticité que le tricot.

À la suite d'une traction manuelle, il n'est pas constaté d'échappée du tricot ou de la maille.

Les assemblages sont solidement arrêtés.

DESCRIPTION DETAILLÉE

6 – ESSAIS DE BIEN-ALLER

Les sous-vêtements doivent s'adapter à la morphologie de chaque individu et être près du corps, tant à l'état neuf qu'après les opérations d'entretien.

Les dimensions des sous-vêtements à l'état neuf sont laissées à l'initiative du fournisseur.

Les dimensions retenues par le fournisseur doivent être mentionnées dans la fiche technique valant engagement (voir annexe B).

Toutefois, les dimensions des gilets de corps sont établies de façon à ce que :

- à l'état neuf, le gilet satisfasse aux essais de taille et de bien-aller sur les formes normalisées selon les dispositions de la fiche d'essai laboratoire n°10 (écart tour de poitrine – tour de taille = 0).
- la hauteur totale du gilet, quelle que soit leur taille, doit se situer entre les repères +6 et +10 cm de la forme.
- après les opérations d'entretien, le gilet satisfasse aux essais de bien-aller sur les formes normalisées selon les dispositions de la fiche d'essai laboratoire n°10. La hauteur totale du gilet, quelle que soit sa taille, doit se situer entre les repères +6 et +10 cm de la forme.

Lors de l'essai de bien-aller, on évalue particulièrement si le gilet de corps épouse bien la forme, et les plis éventuels sont notés (emmanchures, col, bassin).

Les opérations d'entretien consistent en 5 lavages (*) avec séchage intermédiaire. Le vaporisage n'est pas réalisé. Les lavages sont effectués conformément à la norme NF EN ISO 6330, essai 6N à 60°C. Les séchages sont réalisés à plat.

Les essais de bien-aller et de taille pour les caleçons sont réalisés sur individu. Lors de ces contrôles, il ne doit pas être constaté ni gêne, ni irritation au porter. Les essais de bien-aller et de taille des gilets de corps peuvent être aussi réalisés sur individu.

() Les lavages sont successifs et ne sont pas suivis d'une relaxation. Ils sont effectués suivant la norme NF EN ISO 6330 – essai 6N. A l'issue des cycles d'entretiens, les articles sont séchés à plat. Pour tous les entretiens, le lavage en machine est effectué avec la poudre ECE A, sans perborates et sans EDTA.*

DESCRIPTION DÉTAILLÉE

7 – DÉCALAGE COUTURE, le cas échéant

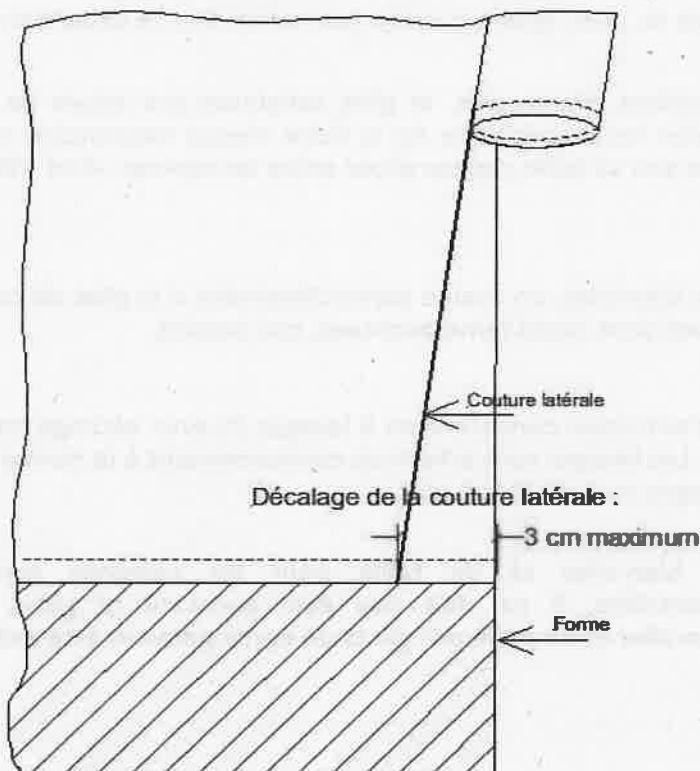
Lors du passage de l'article sur les formes (écart 0) décrites sans la fiche d'essai laboratoire n°10, les coutures latérales ne doivent pas être décalées de plus de 3 cm par rapport aux côtés de la forme, à l'état neuf comme après les opérations d'entretien.

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 5 lavages (*) avec séchage intermédiaire. Le tricot n'est pas relaxé. Les lavages sont effectués conformément à la norme NF EN ISO 6330, essai 6N à 60°C. Les séchages sont réalisés à plat.

Exemple de détermination du vrillage



(*) Les lavages sont successifs et ne sont pas suivis d'une relaxation. Ils sont effectués suivant la norme NF EN ISO 6330 – essai 6N. A l'issue des cycles d'entretiens, les articles sont séchés à plat. Pour tous les entretiens, le lavage en machine est effectué avec la poudre ECE A, sans perborates et sans EDTA.

8 – DIMENSIONS

Les gilets de corps se déclinent en 5 tailles : S/88, M/96, L/104, XL/112 et XXL/120, qui correspondent au tour de poitrine de l'utilisateur.

Les caleçons se déclinent en 5 tailles : S/76, M/84, L/92, XL/100 et XXL/108, qui correspondent au tour de taille de l'utilisateur.

Les dimensions sont laissées à l'initiative du fournisseur, elles sont à renseigner dans la fiche technique valant engagement (voir annexe B).

MARQUAGE ET CONDITIONNEMENT

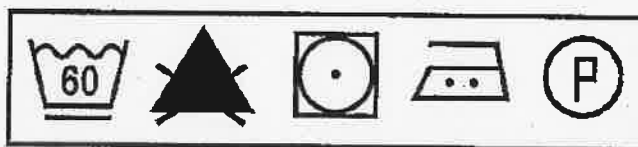
ETIQUETTES D'ORIGINE, DE TAILLE ET PICTOGRAMME

Chaque article comporte intérieurement une étiquette de format rectangulaire (dimensions adaptés), de coloris blanc. Elle est insérée : pour les gilets de corps, dans la couture d'encolure milieu dos et pour les caleçons dans la couture de la ceinture milieu dos.

Cette étiquette doit indiquer les mentions suivantes :

- ▶ la raison sociale du fournisseur
- ▶ le numéro de marché
- ▶ l'année de fabrication
- ▶ la RAD
- ▶ la mention de la double taille (ex. M/96)
- ▶ la composition
- ▶ le code 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).

Toutes les marques de couleur noire sont distinctes et indélébiles.

Les contrôles de l'indélébilité des marques sont effectués dans les conditions définies par les normes NF EN ISO 105 C06 – Essai C2S (lavage à 60°C) et NF EN ISO 105 D01 (nettoyage à sec).

Après trois lavages ou trois nettoyages à sec au solvant pur sans addition d'eau, l'indice minimal de dégradation demandé est de 4.

CONDITIONNEMENT ET EMBALLAGE

Les effets sont livrés conformément à la NTIH n° SCA-0000-0002 « Conditionnement, emballage, palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des réceptions ».

Mode de pliage et sous conditionnement	Laissé à l'initiative du titulaire. Les effets sont emballés individuellement dans un sachet plastique recyclable, avec l'étiquette visible pour les gilets. Chaque article reçoit une étiquette code à barre, apposée sur le sachet plastique. (Conformément au §5.2.1 de la NTIH SCA-0000-0002.)
Nombre d'effets par caisse	50
Dimensions extérieures des caisses assemblées, fermées et non bombées	600 x 400 x 350 mm
Étiquette flash code et code à barre de caisse carton	Conformément au §5.2.1 et §5.2.2 de la NTIH SCA-0000-0002.

FPIH SCA 8420-0004 SS-VÊT. FLAMME RETARDANT ZC	Feuillet n°12/12	Edition : MAI 2023 V4
VALIDATION		

Grade, nom, prénom	Fonction	Date	Signature
CRG2 Eric NEUMANN	Directeur du CIEC	17/05	Le commissaire général de 2 ^{ème} classe Eric NEUMANN directeur du Centre interarmées du soutien « équipements commissariat »



ANNEXE A – FICHE TECHNIQUE VALANT ENGAGEMENT - TRICOT DE FOND ET COMPOSANT

L'original de ce document sera transmis avec l'acte d'engagement pour lui être annexé et devenir contractuel.

Article : **SOUS VETEMENT FLAMME RETARDANT ZONE CHAUDE – GILET ET CALEÇON**
Vert OTAN ou Bleu

IDENTIFICATION

Nom de la société :

Référence de la procédure :

Lieu de fabrication (article) :

Origine du tricot de fond :

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :

<u>TRICOT DE FOND</u>	SPECIFICATIONS
Nature et pourcentage des matières premières :	
Filé de fond : <ul style="list-style-type: none">- masse linéique en tex :- force minimale de rupture en daN :	
Contexture : <ul style="list-style-type: none">- nombre de fils en travail par rangée :- jauge (nombre d'aiguilles en pouce) :- mode(s) de liage :- longueur de fil absorbé :- nombre de colonnes/cm :- nombre de rangées/cm :	
Masse surfacique en atmosphère normale :	
<u>RUBAN ELASTIQUE</u>	SPECIFICATIONS
Nature et pourcentage des matières premières :	
Masse par mètre linéaire en grammes :	
Force minimale de rupture en daN :	

(*) Les lavages sont successifs ne sont pas suivis d'une relaxation. Ils sont effectués suivant la norme NF EN ISO 6330 – essai 6N à 60°C. A l'issue des cycles d'entretiens, les articles sont séchés à plat. Pour tous les entretiens, le lavage en machine est effectué avec la poudre ECE A, sans perborates, et sans EDTA.

ANNEXE B – FICHE TECHNIQUE VALANT ENGAGEMENT - TABLEAU DE MESURES

L'original de ce document sera transmis avec l'acte d'engagement pour lui être annexé et devenir contractuel.

Les tableaux ci-dessous fixent les dimensions des effets terminés. Les dimensions sont exprimées **en centimètres**.

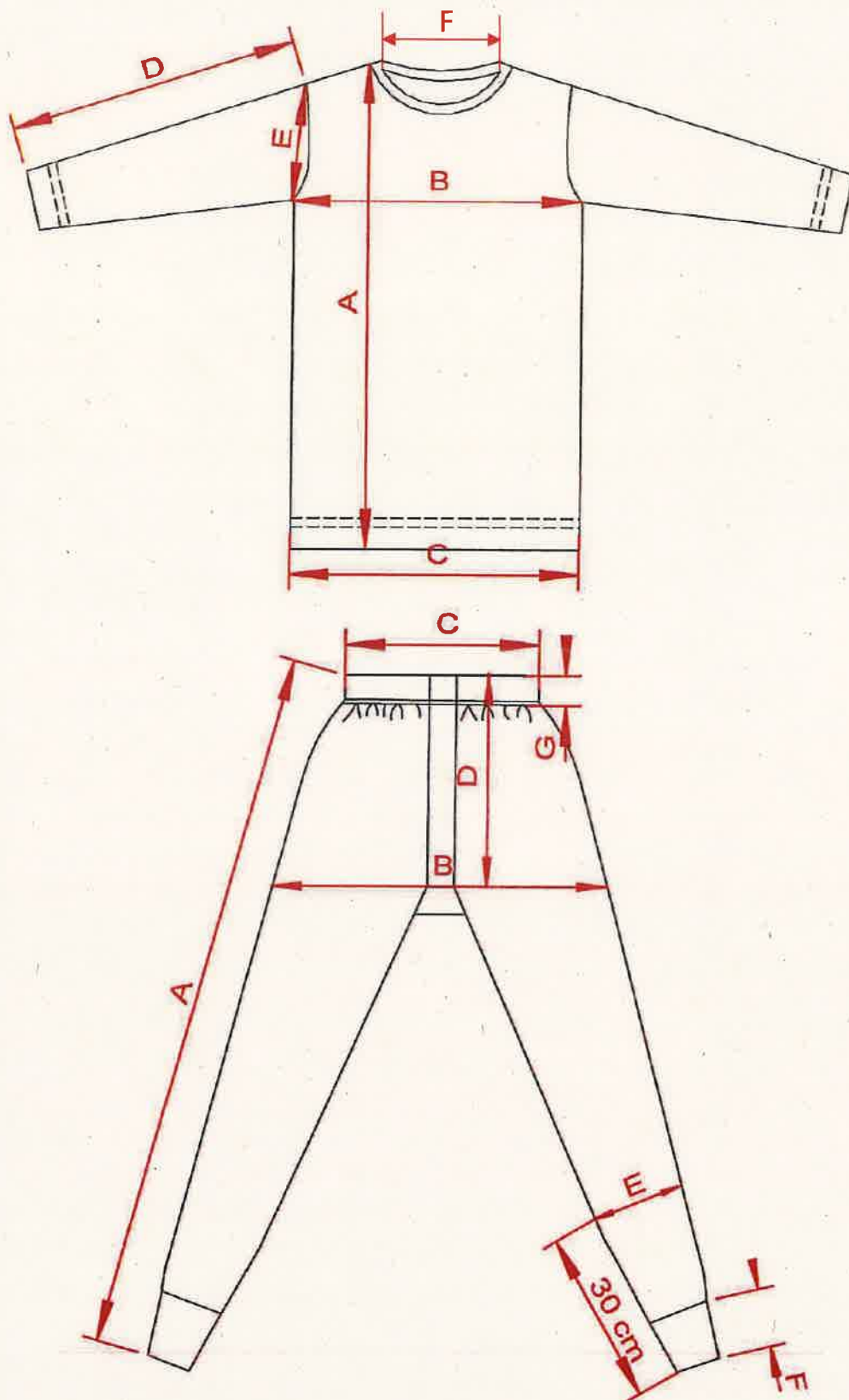
<u>GILET</u>		<u>DIMENSIONS (1)</u>					
TAILLES		S	M	L	XL	XXL	Tolérances
A	Longueur totale (de la pointe d'encolure jusqu'au bas de l'effet rempli inclus)						±1.5
B	Demi-tour de poitrine (pris à la base des emmanchures)						±1
C	Largeur, prise au bas de l'effet						±1
D	Longueur dessus de manche (pris en ligne droite, de la pointe d'épaule jusqu'au bas de manche rempli inclus)						±0.5
E	Profondeur d'emmanchures, prise en ligne droite						±0.5
F	Largeur d'encolure						±0.5

<u>CALEÇON</u>		<u>DIMENSIONS (1)</u>					
TAILLES		S	M	L	XL	XXL	Tolérances
A	Longueur totale (ceinture et bas de jambe inclus)						±1.5
B	Demi-tour de bassin (mesure prise au niveau de l'entrejambe, en ligne droite)						±1
C	Demi-tour de ceinture (élastique non-tendue)						±1
D	Montant devant (mesure prise de la ceinture jusqu'à la ligne de bassin)						±1
E	Demi-largeur de jambe (mesure prise à 30 cm du bas de jambe)						±0.5
F	Hauteur des bas de jambe						±0.5
G	Hauteur de ceinture						±0.5

(1) effets posés à plat sur table, plis effacés à la main sans faire subir au tricot une extension quelconque

ANNEXE B – FICHE TECHNIQUE VALANT ENGAGEMENT - TABLEAU DE MESURES
Correspondance des dimensions sur les effets

Le style, le coloris, les proportions et l'échelle du croquis sont donnés à titre indicatif.



« En cas de marché, je m'engage à livrer une fourniture conforme en tous points à l'échantillon accepté par l'Administration (avec ses réserves le cas échéant) et présentant les caractéristiques ci-dessus indiquées. »

À, le

Signature