



Liberté • Égalité • Fraternité  
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTÈRE DES ARMÉES

CIEC



CENTRE INTERARMÉES DU SOUTIEN  
« ÉQUIPEMENTS COMMISSARIAT »

## NOTICE TECHNIQUE INTERARMÉES HABILLEMENT

NTIH  
SCA-8405-4103

OCTOBRE 2019  
V2

### BONNET DE MARIN

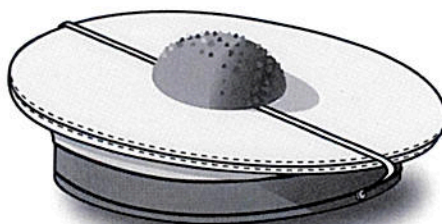
**UTILISATION :** personnel masculin équipage de la marine (du grade de matelot à celui de quartier-maître de première classe).

Annule et remplace tous documents antérieurs

#### PRESENTATION

Le bonnet de marin est composé des éléments suivants :

- une coiffe amovible blanche ;
- un pourtour ;
- un tendeur de coiffe sous gaine tressée ;
- une bande de protection ;
- une jugulaire ;
- une houppette.



#### SOMMAIRE

Article	Feuillet
PRESENTATION	1
TABLEAU DE DISTRIBUTION	2
DONNEES LOGISTIQUES	3 à 4
COMPOSANTS	5 à 8
DESCRIPTION	9 à 11
MARQUAGE	12
CONDITIONNEMENT	13
TABLEAU DE MESURES	14
CROQUIS	15 à 16
VALIDATION	17

**TABLEAU DE DISTRIBUTION**

**BONNET ET COIFFE**

<b>POINTURE</b>	<b>TOUR DE TETE (en cm)</b>
50	50
51	51
52	52
53	53
54	54
55	55
56	56
57	57
58	58
59	59
60	60
61	61
62	62
63	63

## DONNEES LOGISTIQUES

DESIGNATION LONGUE	BONNET DE MARIN
RAG	1000457

DESIGNATION COURTE SAP	RAD	NNO
BONNET MARIN 50	8405SH0023098	8405144203454
BONNET MARIN 51	8405SH0023099	8405144203458
BONNET MARIN 52	8405SH0023100	8405144203461
BONNET MARIN 53	8405SH0023101	8405144203467
BONNET MARIN 54	8405SH0023102	8405144203469
BONNET MARIN 55	8405SH0023103	8405144203471
BONNET MARIN 56	8405SH0023104	8405144203472
BONNET MARIN 57	8405SH0023105	8405144203473
BONNET MARIN 58	8405SH0023106	8405144203475
BONNET MARIN 59	8405SH0023107	8405144203476
BONNET MARIN 60	8405SH0023108	8405144203477
BONNET MARIN 61	8405SH0023109	8405144203478
BONNET MARIN 62	8405SH0023110	8405144203479
BONNET MARIN 63	8405SH0023111	8405144203480

DESIGNATION LONGUE	COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN
RAG	1001544

DESIGNATION COURTE SAP	RAD	NNO
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 50	8405SH0023323	8405144203573
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 51	8405SH0023324	8405144203576
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 52	8405SH0023325	8405144203579
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 53	8405SH0023326	8405144203583
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 54	8405SH0023327	8405144203584
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 55	8405SH0023328	8405144203586
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 56	8405SH0023329	8405144203589
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 57	8405SH0023330	8405144203591
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 58	8405SH0023331	8405144203593
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 59	8405SH0023332	8405144203596
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 60	8405SH0023333	8405144203598
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 61	8405SH0023334	8405144203928
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 62	8405SH0023335	8405144203929
COIFFE BLANCHE POUR BONNET DE MARIN 63	8405SH0023336	8405144203930



NTIH SCA-8405-4103 BONNET DE MARIN	Feuillet n°4	Edition : Octobre 2019 V2
<b>DONNEES LOGISTIQUES</b>		

DESIGNATION LONGUE	JUGULAIRE POUR BONNET DE MARIN
RAG	1003941

DESIGNATION COURTE SAP	RAD	NNO
JUG BONNET MARIN	8415SH0024157	8415142647860

DESIGNATION LONGUE	HOUPPETTE POUR BONNET DE MARIN
RAG	1003209

DESIGNATION COURTE SAP	RAD	NNO
HOUPPETTE BONNET MARIN	8405SH0021616	8405142949891

## COMPOSANTS

Désignation	Caractéristiques et/ou documents de référence
<b>Tissu</b> - pour coiffe blanche amovible	Sergé polyester viscose 260 blanc. Fiche d'identification n°8.11 de mars 2018 jointe au DCE.
<b>Triplure thermocollante</b> - pour coiffe blanche amovible	Spécification technique relative aux entoilages thermo-adhérents du dernier GEM/HT en vigueur. FI n° 4.69 II. Coiffe. Les parties thermocollées ne doivent présenter aucune amorce de décollement ni de cloquage après 3 lavages à 40°C (4N)* et 3 nettoyages à sec (cycle normal). Coloris : blanc.
<b>Œillet (1)</b> - pour coiffe blanche amovible	Composition : inox ou acier inoxydable. Diamètre intérieur : 5 mm. Caractéristiques mécaniques : elles ne sont pas modifiées après une exposition de 24 heures à 70°C et -30°C. L'œillet ne subit pas d'altération après 3 lavages à 40°C (4N)* et 3 nettoyages à sec (cycle normal). Et doit supporter une exposition de 96 heures au brouillard salin sans altération suivant la norme NF ISO 9227.
<b>Houppette (1)</b> - pour coiffe blanche amovible	Composition : 100 % laine traitée antimites. Forme rasée en « chardon coupé ». Diamètre : 85 mm ± 5 mm. Hauteur : 25 mm ± 5 mm. Masse : 12,5 g ± 0,5 g. Coloris : rouge « écarlate ». Caractéristiques mécaniques : elles ne sont pas modifiées après une exposition de 24 heures à 70°C et -30°C. Le tendeur doit supporter une exposition de 96 heures au brouillard salin sans altération suivant la norme NF ISO 9227.
<b>Agrafe (1)</b> - pour houppette	Matière : inox ou acier inoxydable. Type : 2 branches. Longueur : 40 mm. Caractéristiques mécaniques : elles ne sont pas modifiées après une exposition de 24 heures à 70°C et -30°C. L'agrafe doit supporter une exposition de 96 heures au brouillard salin sans altération suivant la norme NF ISO 9227.

(\*) Sans séchage intermédiaire. Avec un séchage final en tambour rotatif à 70°C±5°C pour un cycle de 45min. Les lavages s'effectuent avec le détergent ECE-A sans perborate et sans EDTA.

## COMPOSANTS

Désignation	Caractéristiques et/ou documents de référence
<b>Jugulaire (1)</b>	<p>Tresse tubulaire blanche composée de 16 fuseaux de 3 fils retors.</p> <p>Composition : laissé à l'initiative de l'industriel.</p> <p>Largeur : 4 à 5 mm.</p> <p>Masse par mètre linéaire : environ 2,5 g.</p> <p>Coloris : blanc.</p>
<b>Bouton (2)</b> - pour jugulaire	<p>Spécifications techniques relatives aux fermetures à glissière et aux accessoires du dernier GEM/HT en vigueur.</p> <p>Matière : plastique.</p> <p>Type : bouton plat à trous.</p> <p>Diamètre : 10 mm.</p> <p>Nombre de trous : 2.</p> <p>Coloris teint dans la masse : blanc.</p> <p>Caractéristiques mécaniques : elles ne sont pas modifiées après une exposition de 24 heures à 70°C et -30°C.</p>
<b>Tissu</b> - pour pourtour extérieur	<p>Croisé polyester laine 300 bleu marine IA.</p> <p>FI n°P1.33 de mars 2013 jointe au DCE.</p>
<b>Soutache (2)</b> - pour pourtour extérieur	<p>Composition : couverture 100 % laine traitée antimites et âme 100 % coton.</p> <p>Largeur : 3 mm.</p> <p>Masse par mètre linéaire : 2,4 g ± 0,2 g.</p> <p>Coloris : coton écru et laine rouge « écarlate ».</p>
<b>Bande polyéthylène ou polypropylène semi-rigide (2)</b> - pour renfort du pourtour - pour tuteur	<p>Composition : 100% PE ou 100% PP.</p> <p>Qualité : semi-rigide.</p> <p>Epaisseur : 0,6 mm.</p> <p>Masse : 550 g/m².</p> <p>Coloris : transparent.</p> <p>Caractéristiques mécaniques : elles ne sont pas modifiées après une exposition de 24 heures à 70°C et -30°C.</p>
<b>Bande de cuir</b> - pour pourtour intérieur	<p>Spécification technique relative aux cuirs finis et aux achats d'articles confectionnés à base de cuirs finis du dernier GEM/HT en vigueur</p> <p>FI n° 22. Mouton combiné.</p> <p>Epaisseur maxi : 1 mm.</p> <p>Coloris : noir.</p>



## COMPOSANTS

Désignation	Caractéristiques et/ou documents de référence
<b>Drise (1)</b> - pour pourtour intérieur	Composition : laissé à l'initiative de l'industriel. Diamètre : 3 mm. Masse par mètre linéaire : laissé à l'initiative de l'industriel. Coloris : blanc.
<b>Bande de tissu enduit imitant le cuir (2)</b> - pour maintien cordon - pour maintien tendeur	<u>Support textile</u> Composition : 100% coton. Armure : toile. Masse : laissé à l'initiative de l'industriel. Coloris : écru. <u>Revêtement</u> Composition : PVC. Masse : laissé à l'initiative de l'industriel. Etat de surface : grainé. Coloris : blanc. <u>Support textile revêtu</u> Masse : environ 335 g/m².
<b>Tendeur (1)</b> - pour coiffe	<u>Ruban d'acier enrobé de plastique.</u> Largeur : 8 mm. Epaisseur : 0,7 mm. Coloris : blanc. <u>Curseur de sertissage</u> Composition : inox ou acier inoxydable. <u>Tresse tubulaire évidée</u> Composition : 100 % PES Diamètre : 15 mm. Coloris : blanc. Caractéristiques mécaniques : elles ne sont pas modifiées après une exposition de 24 heures à 70°C et -30°C. Le tendeur doit supporter une exposition de 96 heures au brouillard salin sans altération suivant la norme NF ISO 9227.

## COMPOSANTS

Désignation	Caractéristiques et/ou documents de référence
<b>Bande de protection polyéthylène ou polychlorure de vinyle souple</b>	<p>Composition : 100% PE ou 100% PVC.</p> <p>Qualité : souple.</p> <p>Epaisseur : laissé à l'initiative de l'industriel.</p> <p>Masse : laissé à l'initiative de l'industriel</p> <p>Traitement : anti U.V.</p> <p>Coloris : transparent.</p> <p>Caractéristiques mécaniques : elles ne sont pas modifiées après une exposition de 24 heures à 70°C et -30°C.</p>
<b>Agrafe (2)</b>	<p>Matière : inox ou acier inoxydable.</p> <p>Caractéristiques mécaniques : elles ne sont pas modifiées après une exposition de 24 heures à 70°C et -30°C.</p> <p>L'agrafe doit supporter une exposition de 96 heures au brouillard salin sans altération suivant la norme NF ISO 9227.</p>
<b>Fils à coudre</b>	<p>Spécification technique relative aux fils à coudre du dernier GEM/HT en vigueur.</p> <p>Coloris : blanc, noir, et rouge « écarlate ».</p>
- pour coiffe Fils d'assemblage Fils de surfilage	<p>- Fiche d'identification F 8-62. Fils polyester / filés de fibres</p> <p>Titre : 33 tex.</p> <p>Titre : 25 tex.</p>
- pour pourtour Fils d'assemblage	<p>- Fiche d'identification F 8-61. Fils polyester / filaments continus</p> <p>Titre : 50 tex.</p>
<b>Etiquette de marquage et d'entretien (2)</b>	<p>Conforme à la notice technique interarmées habillement n° SCA-0000-0003 relative aux étiquettes fixes de marquage.</p> <p>Par dérogation aux formats annoncés dans la notice ci-dessus, les dimensions sont les suivantes :</p>
- pour coiffe	Vignette de 60 mm x 30 mm.
- pour pourtour intérieur	Estampillage de 60 mm x 20 mm.
Etiquette code à barres individuelle Etiquette code à barres caisse carton Etiquette code flash ou flash code Caisse carton standard Etiquette d'emballage Ruban adhésif imprimé Feuillard Palette	<p>Conforme à la notice technique interarmées habillement n° SCA-0000-0002 relative au conditionnement, emballage, palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des réceptions.</p>



## DESCRIPTION

## 1 - DESCRIPTION DÉTAILLÉE

1.1 - Exigences techniques des demi-produits

Coordonnées colorimétriques du rouge « écarlate » :

L : 26,66 ;

a : 52,74 ;

b : 37,31.

Solidité des teintures :

Coloris <b>rouge</b> « écarlate » ; Coloris <b>noir</b> (cuir).	Dégradation (indice)	Dégorgement (indice)	
		Sur coton	Sur laine
A l'eau de mer	4-5	4-5	4-5
A l'eau			
Aux frottements			
Aux solvants organiques			
A la lumière	6	/	/

1.2 - Coiffe amovible blanche

La coiffe est confectionnée en Sergé polyester viscose 260. Elle se compose d'un fond, de trois bas-côtés, d'un bandeau et d'un biais. Le fond et les bas-côtés sont renforcés d'une triplure thermocollante. Le plus grand bas-côté forme la moitié avant du tour de la coiffe et les deux autres côtés constituent chacun le quart arrière du tour de la coiffe. La hauteur finie des 3 bas-côtés est de 50 mm ± 2 mm.

Tous les éléments sont préalablement surfilés au point de surjet 3 fils.

Le bandeau de coiffe est coupé d'une seule pièce. Il est fermé en couture ouverte surpiquée à 1 mm, sa largeur finie est de 30 mm. (La découpe du bandeau peut être réalisée dans le sens chaîne du tissu).

Les bas-côtés sont assemblés entre eux par coutures ouvertes surpiquées à 1 mm de part et d'autre. Ils sont assemblés au bandeau par une couture couchée. L'assemblage des bas-côtés au fond de la coiffe est réalisé en couture ouverte renforcée par un biais rempli coupé dans le tissu de fond. De largeur finie de 15 mm, ce biais est pris par les surpiqûres à 1 mm faites de part et d'autre de l'assemblage. Ce montage est réalisé avec un léger embu afin de donner du gonflant à la coiffe.

Le fond de la coiffe est percé en son milieu et reçoit un œillet métallique à bord rond. L'agrafe de la houppette vient s'insérer dans l'œillet.

L'assemblage du fond de la coiffe avec les bas cotés est mis en forme par un biais en tissu de fond, rempli sur 5 mm et de 15 mm de largeur finie.

## DESCRIPTION

### 1.3 - Pourtour

Le pourtour est composé de :

- deux soutaches ;
- un pourtour extérieur confectionnée en croisé polyester laine 300 ;
- un renfort de pourtour en polyéthylène ou polypropylène semi-rigide ;
- une drisse ;
- une bande de tissu enduit imitant le cuir ;
- un pourtour intérieur réalisé en cuir.

Les extrémités de la bande de polyéthylène ou polypropylène semi-rigide sont assemblées au point noué sur l'arrière, après chevauchement sur 10 mm. Le bord supérieur du renfort de pourtour ainsi constitué, est bordé par une bande de tissu enduit imitant le cuir au moyen d'un assemblage au point noué. Ce bordage maintient la drisse en position sur la circonférence extérieure du renfort de pourtour.

Le pourtour intérieur est réalisé dans une bande de cuir fermée sur l'arrière au point zigzag.

Le pourtour extérieur est confectionné dans une bande de tissu croisé polyester laine 300 fermé sur l'arrière en couture ouverte surpiquée à 2 mm de part et d'autre puis il est coulissé. Le bord supérieur reçoit une soutache surpiquée à 1 mm.

Les bords inférieurs des pourtours ainsi réalisés sont assemblés entre eux par une piqûre au point zigzag. L'ensemble prend en fourreau la bande de polyéthylène ou polypropylène semi-rigide. Une seconde soutache est fixée à 7 mm du bord inférieur, par une piqûre traversant toutes les épaisseurs et permettant ainsi le maintien du fourreau.

L'écartement entre les deux soutaches doit permettre le positionnement d'un ruban légendé de 30 mm  $\pm$  1,5 mm de hauteur. Pour réaliser cette couture, le fil d'aiguille employé sera rouge « écarlate », tandis que le fil de canette sera noir (coté cuir).

Deux brides brodées permettant le passage des boutons de la jugulaire, sont placées sous la soutache inférieure du pourtour et sont situées de part et d'autre de la couture de fermeture, chacune à un quart de tour de tête.

### 1.4 - Tuteur et tendeur de coiffe

Une bande polyéthylène ou polypropylène semi-rigide, formant tuteur de 80 mm x 55 mm, reçoit un tunnel réalisé en tissu enduit imitant le cuir. Dans ce tunnel coulisse librement le tendeur de coiffe.

Cet ensemble est fixé sur le pourtour à l'avant de la coiffure par une piqûre au point noué solidement arrêtée.

Après réglage, le curseur est serti et les extrémités de la gaine tressée sont emboîtées l'une dans l'autre puis collées.

### 1.5 - Bande de protection

La bande de protection est composée d'une feuille polyéthylène ou polychlorure de vinyle souple et transparente et de forme oblongue.

Elle comporte en son centre un étui thermo soudé ou piqué destiné à recevoir une étiquette d'identité de 75 mm x 25 mm.

La bande de protection est prise en couture entre le tuteur et le pourtour. L'autre extrémité, forme un tunnel fermé par deux agrafes. Le tendeur de coiffe coulisse librement dans ce tunnel.

## DESCRIPTION

### 1.6 - Jugulaire

La tresse de la jugulaire a une longueur finie comprise entre 450 et 460 mm. Ses extrémités ne doivent pas s'effiloche.

Un bouton est cousu sur chaque extrémité préalablement retournée sur l'intérieur.

Au montage, la jugulaire est enroulée de deux ou trois tours morts autour de l'agrafe, sous la houppette.

### 1.7 - Houppette

La houppette est munie d'une agrafe métallique servant à la fixation sur le bonnet.

Les deux branches de cette agrafe ne craignent pas la torsion nécessaire à la mise en place et au retrait de la houppette sur le bonnet.

La finition de cette agrafe devra exclure tout risque de blessure.

## 2 - PRESCRIPTIONS DIVERSES

Le nombre de points au centimètre est compris entre 3 et 4.

Les bords libres des tissus susceptibles de s'effiloche doivent être surfilés.

Toutes les extrémités des piqûres non arrêtées par une couture transversale ou une bride d'arrêt comportent un aller / retour machine.



## MARQUAGE

### ETIQUETTE D'ORIGINE DE TAILLE ET PICTOGRAMME (OTP)

Les effets sont marqués dans les conditions définies par la NTIH SCA-0000-0003 « étiquettes fixes de marquage ».

Une vignette de 60 mm x 30 mm, de coloris blanc est insérée dans la couture d'assemblage des bas cotés et du bandeau de coiffe.

Elle comportera les mentions suivantes :

#### RECTO

TAILLE  
NOM SOCIETE

N°marché  
Année de fabrication

#### VERSO

Composition :



Article traité contient un produit biocide/insecticide  
(Perméthrine n° CAS 52645-53-1)  
Risque de sensibilisation cutanée (UE 528/2012)

Un estampillage doré de 60 mm x 20 mm, est réalisé sur l'arrière du pourtour intérieur en cuir.  
Il comportera les mentions suivantes :

TAILLE  
NOM SOCIETE

Année de fabrication

La tenue de cette inscription doit être identique à celle définie par la NTIH SCA-0000-0003 « étiquettes fixes de marquage » au §3.3.2.

## CONDITIONNEMENT

## CONDITIONNEMENT, EMBALLAGE ET PALETTISATION

Les effets sont livrés conformément à la notice technique interarmées habillement n° SCA-0000-0002 relative au conditionnement, emballage, palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des réceptions.

Etiquette code à barre individuelle

Une étiquette code à barres est collée en bas à droite de chaque sachet plastique.

Format décrit au §5.2.1 de la NTIH SCA-0000-0002.

Etiquette flash code et code à barres de caisse carton

Conformément aux §5.2.1 et §5.2.2 de la NTIH SCA-0000-0002.

Mode d'emballage

Un fil est noué, tendu entre les deux boutonnieres du pourtour extérieur afin d'en préserver l'ovalisation. Les **bonnets** sont ensuite emballés individuellement sous sachet plastique.

Nombre d'effets par caisse

50.

Dimensions extérieures des caisses assemblées, fermées et non bombées

600 x 400 x 350 mm.

Mode d'emballage

Les **coiffes** sont emballées individuellement sous sachet plastique.

Nombre d'effets par caisse

100.

Dimensions extérieures des caisses assemblées, fermées et non bombées

600 x 400 x 350 mm.

Mode d'emballage

Les **houppettes** sont emballées individuellement sous sachet plastique puis regroupées dans une boîte.

Nombre d'effets par boîte

100.

Mode d'emballage

Les **jugulaires** sont emballées individuellement sous sachet plastique puis regroupées dans une boîte.

Nombre d'effets par boîte

200.

## TABLEAU DE MESURES

## BONNET ET COIFFE

Pointure	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	Tolérance
Tour de tête	500	510	520	530	540	550	560	570	580	590	600	610	620	630	± 2 mm
Diamètre du fond*	229	232	235	238	241	244	247	250	253	256	259	262	265	268	

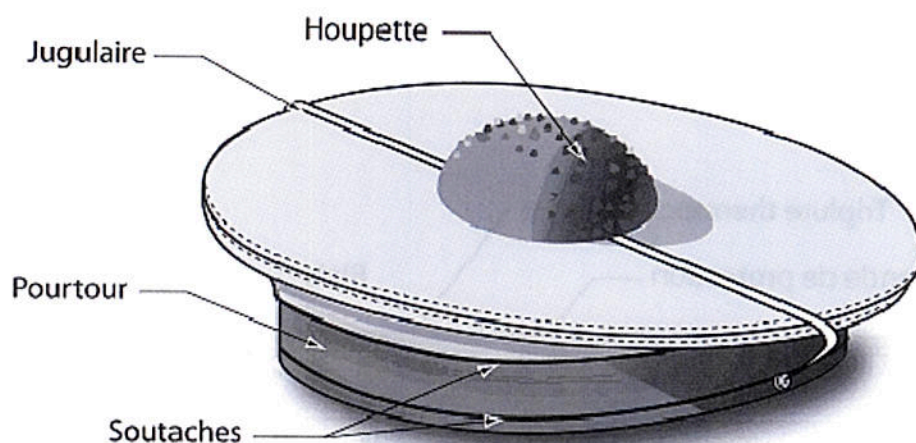
Toutes les dimensions de ce tableau sont en millimètres.

(\*) Le diamètre du fond est mesuré d'une couture à l'autre en passant par le centre de l'œillet.

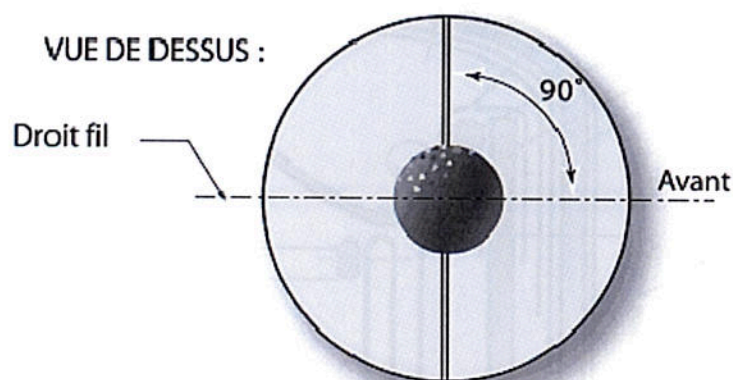


CROQUIS

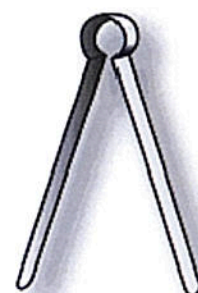
VUE GENERALE :



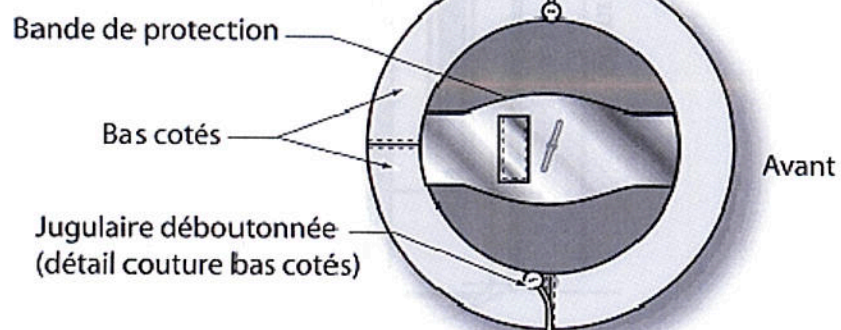
VUE DE DESSUS :



AGRAFE (ech1):



VUE DE DESSOUS :

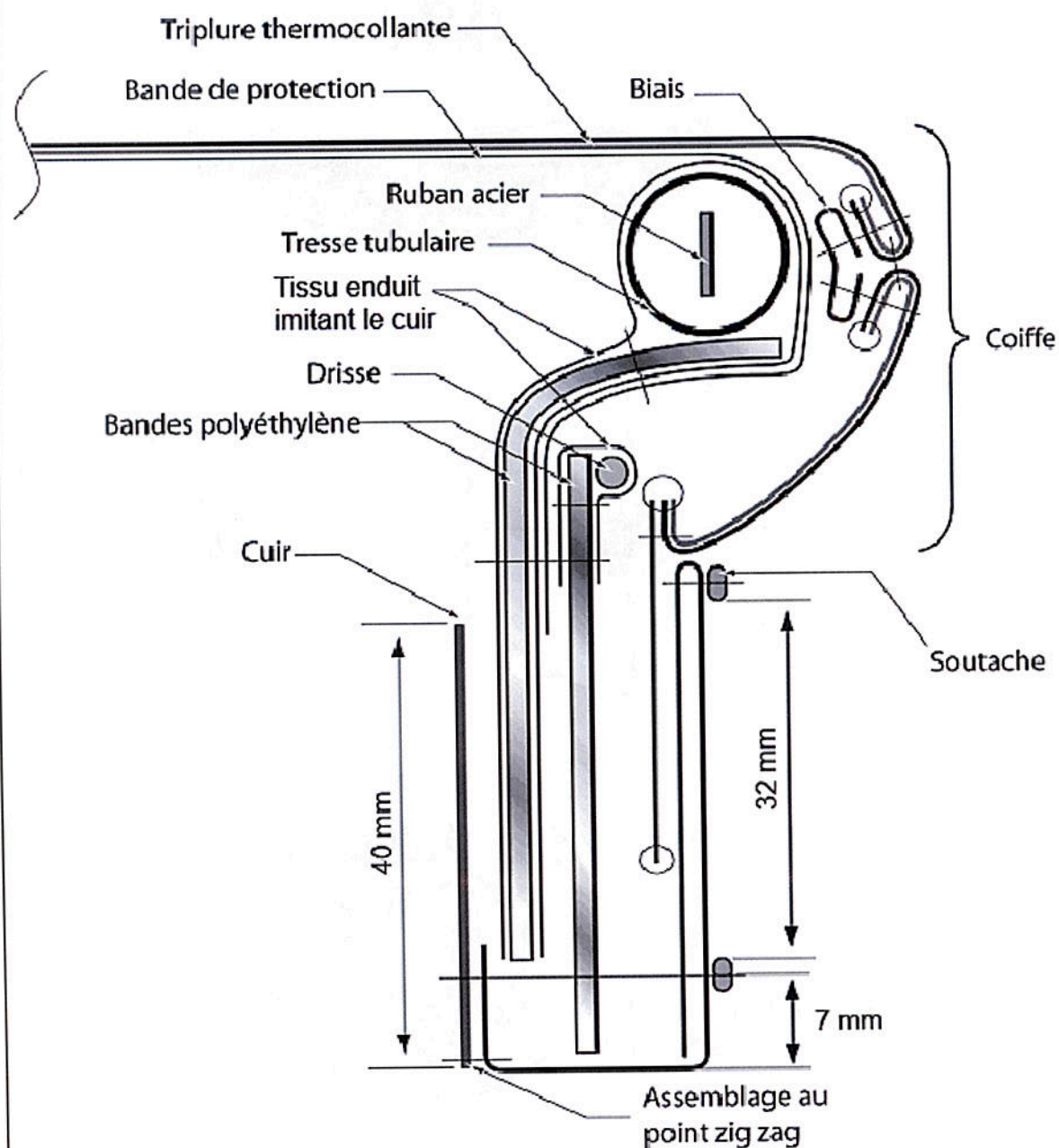


Bonnet de marin

NTIH SCA 8405-4103

CROQUIS

COUPE VERTICALE AU NIVEAU DU TUTEUR  
(tendeur de coiffe représenté en tension)



NTIH SCA-8405-4103 BONNET DE MARIN	Feuillet n°17	Edition : Octobre 2019 V2
VALIDATION		

Grade, nom, prénom	Fonction	Date	Signature
CRG2 DESMERGERS Eric	Directeur du CIEC	05/11/2019	