



**MINISTÈRE
DES ARMÉES**

*Liberté
Égalité
Fraternité*



**CENTRE INTERARMÉES DU SOUTIEN
« EQUIPEMENTS COMMISSARIAT »**

NOTICE TECHNIQUE INTERARMÉES HABILLEMENT

NTIH
SCA-8405-1216

**MARS 2026
V6**

POLO SERVICE COURANT MANCHES COURTES

UTILISATION : Marine Nationale

Annule et remplace tous documents antérieurs.

PRÉSENTATION GÉNÉRALE

Le polo est confectionné en maille piquée de couleur bleu marine. Une broderie blanche « MARINE NATIONALE » est réalisée sur le devant côté droit.

Le polo service courant manches courtes se décline en 7 tailles : 80 ; 88 ; 96 ; 104 ; 112 ; 120 et 128. Une taille hors catalogue (THC) est également disponible.



Illustration à titre indicatif.

SOMMAIRE	
Article	Feuillet
PRESENTATION	1
TABLEAU DE DISTRIBUTION	2
DONNÉES LOGISTIQUES	3
DESCRIPTION DÉTAILLÉE	4 à 9
MARQUAGE	10
CONDITIONNEMENT ET EMBALLAGE	11
CROQUIS	12 à 14
SUIVI DES MODIFICATIONS - VALIDATION	15
FICHE TECHNIQUE VALANT ENGAGEMENT	16

NTIH SCA 8405-1216 POLO SERVICE COURANT MANCHES COURTES	Feuillet n°2/16	Edition : MARS 2026 V6
TABLEAU DE DISTRIBUTION		

TAILLE	TOUR DE POITRINE (en cm)
80	≤ 84
88	85 à 92
96	93 à 100
104	101 à 108
112	109 à 116
120	117 à 124
128	≥ 125
THC	Selon le besoin

NTIH SCA 8405-1216 POLO SERVICE COURANT MANCHES COURTES	Feuillet n°3/16	Edition : MARS 2026 V6
DONNÉES LOGISTIQUES		

DESIGNATION LONGUE	POLO SERVICE COURANT MANCHES COURTES AUTO AGGRIP
RA	5587
RAG	1014773
NGI	02265100

DESIGNATION COURTE	RAD	NNO
POLO SC MC MN AUTO AGGRIP 80	8405SH0039851	8405146092427
POLO SC MC MN AUTO AGGRIP 88	8405SH0039852	8405146092429
POLO SC MC MN AUTO AGGRIP 96	8405SH0039853	8405146092431
POLO SC MC MN AUTO AGGRIP 104	8405SH0039854	8405146092432
POLO SC MC MN AUTO AGGRIP 112	8405SH0039855	8405146092435
POLO SC MC MN AUTO AGGRIP 120	8405SH0039856	8405146092438
POLO SC MC MN AUTO AGGRIP 128	8405SH0039857	8405146092439
POLO SC MC MN AUTO AGGRIP THC	8405SH0040520	-

DESCRIPTION DÉTAILLÉE

1 – TRICOT DE FOND

Spécification technique relative aux articles confectionnés à base de tricot du dernier GEM/HT en vigueur.

Composition : 100% coton peigné issu de l'agriculture biologique.

Titrage : 16,5 tex.

Jauge : 22 à 24.

Nombre de fils en travail : 2.

Mode de liage : Piqué simple face endroit.

Mode de teinture : colorant de cuve.

Coloris : coordonnées sous spectrocromimètre, illuminant D65, observateur 10° :

L	a	B
14.88	0.73	- 5.91

La nuance de toutes les pièces du lot doit être comprise dans le volume d'acceptabilité tracé sous forme d'un parallélépipède défini par :

DL	Da	Db
- 0,5 à + 0,5	- 0,5 à + 0,5	- 0,5 à + 0,5

Masse surfacique en atmosphère normale, selon NF EN 12127 : 205 g/m² ± 5%.

Résistance au boulochage, selon RTPT, NF EN ISO 12945-3 : Après 30 minutes, cotation 4 (un très léger peluchage est toléré).

Résistance à l'éraillage, selon la notice d'essai n°5B des spécifications techniques relatives aux articles confectionnés à base de tricot : grade 3/4 minimum

Solidités des teintures :

Indices minima

	Dégradation	Dégorgement	
		coton	viscose
Lumière	6	-	-
Lavage domestique à 60°C à l'aide d'un détergent	5	4/5	4/5
Frottement à sec	4/5	4/5	-
Frottement humide	4/5	4/5	-
Chlore	5	-	-
À l'eau de mer	5	5	5
Sueur (pH 5.5 et pH 8)	5	5	5

Stabilité dimensionnelle après 3 lavages à 60°C (6N)⁽¹⁾

	Sur tricot non confectionné ⁽²⁾	Sur article confectionné
Sens « colonnes »	± 5 %	± 5 %
Sens « rangées »	± 5 %	± 5 %

DESCRIPTION DÉTAILLÉE

2 – COMPOSANTS

2.1 - Col et bord-côte :

Composition : 100% coton peigné issu de l'agriculture biologique.

Masse : 700g/m² minimum.

Titrage : 16,5 tex.

Mode de liage : côte 1/1.

Jauge : 12 ou 14.

Coloris et mode de teinture : teint cuve identique au tricot de fond.

Solidités des teintures et variations dimensionnelles : identiques à celles du tricot de fond.

Le col et les bracelets doivent conserver une bonne extensibilité et une bonne tenue dans le temps et à l'usage. Un contrôle est effectué après 10 lavages à 60°C (essai 6N)⁽¹⁾.

Les bord-côtes (col et bas de manches) doivent être renforcés à leur extrémité libre (par exemple à l'aide d'un fil tramé élastique sur quelques rangées) afin de ne pas « bâiller » à l'usage.

2.2 - Bande de propreté :

Biais de renfort en mélange coton/polyester ou en coton de 10 mm de largeur minimum, teinte identique à celle du tricot de fond.

2.3 - Tresse ou ruban pour renfort d'épaule et passant porte-badge :

Tresse ou ruban en coton, largeur 15 mm.

Teinte assortie au tricot de fond.

2.4 - Ruban auto-agrippant partie astrakan :

Spécification technique applicable aux sangles, rubans textiles et élastiques et aux fermetures auto-agrippantes du dernier GEM/HT en vigueur.

Composition : synthétique, à boucles multifilaments texturés.

Astrakan avec lisières non coupées.

Dimensions : voir au paragraphe « 4 – DETAILS DE CONFECTION ».

Nuance : assortie au tricot de fond.

Les bords doivent être coupés à chaud. Aucun effilochage n'est admis.

2.5 - Fils (assemblage, surpiqûres et boutonnières) :

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

Fil core-yarn polyester/coton.

Nuance : assortie au tricot de fond.

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

2.6 - Fils (broderie) :

Composition : laissé à l'initiative du fournisseur.

Fil de teinte blanche, la broderie ne doit jaunir ni à la lumière ni à l'entretien.

Solidités des teintures de la broderie : égales à celles du tricot de fond, pas dégorger sur le tricot de fond.

2.7 - Bouton :

Matière plastique, creux à 4 trous.

Diamètre : 12 mm.

Teinte assortie au tricot de fond.

Finition : aspect mat ou semi-mat.

2.8 - Thermo-adhérent :

Bon comportement (adhérence, absence de cloquage, de déformation ...) des thermo-adhérents après 3 lavages à 60°C selon l'essai 6N⁽¹⁾ de la norme NF EN ISO 6330.

⁽¹⁾ Les lavages sont successifs et ne sont pas suivis d'une relaxation. Ils sont effectués suivant la norme NF EN ISO 6330 – essai 6N. À 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⁾ Les dimensions de l'échantillon testé sont de 50 cm x 50 cm minimum »

DESCRIPTION DÉTAILLÉE

3 – ELEMENTS CONSTITUTIFS

Remarque importante : Il appartient au fournisseur d'établir les patrons de coupe afin d'obtenir, sur les effets terminés, les dimensions indiquées dans le tableau des dimensions au feuillet n°8.

Nombre	Pièces	Matières
1 1 2 2 2*2	Devant Dos Manches Pattes boutonnage Pattes d'épaules	Tricot de fond
2 1	Bord côte Col	Côte 1/1
2 2	Pattes d'épaule Pattes boutonnages	Thermo adhérent
1	Bande de propreté (arrière du col)	Biais
1 2	Porte badge Renfort couture épaule	Tresse ou ruban
1 1 1	Manche droite : forme rond (Ø 80 mm) Manche gauche : forme écu (dimensions voir feuillet n°8) Devant gauche : forme rectangulaire (125 x 25 mm)	Ruban auto-agrippant partie astrakan

4 – DÉTAILS DE CONFECTION

● Corps

L'assemblage du devant et du dos, ainsi que les coutures d'épaules sont réalisés au point de surjet 1 aiguille 3 fils. Chaque couture d'épaule est renforcée sur toute sa longueur par un ruban ou une tresse.

Le rempli du bas de l'effet est de 20 mm en couture 2 aiguilles avec point de recouvrement (point 601 ou 602).

Le devant comporte une patte de boutonnage en tricot de fond composée d'une patte gauche comportant une bouttonnière horizontale (pour la première) puis deux bouttonnières verticales, et d'une sous-patte avec 3 boutons. Les deux pattes sont thermocollées et remplies. Elles ont une largeur finie de 30 mm.

Le devant gauche comporte un ruban auto-agrippant partie astrakan rectangulaire, de dimensions 125 x 25 mm, placé à 30 mm de la couture d'emmanchure pour toutes les tailles sauf la taille 80. Pour la taille 80, le ruban doit être centré entre la couture d'emmanchure et la patte de boutonnage. Le ruban doit également être centré dans la hauteur par rapport à la broderie « MARINE NATIONALE », sur le devant droit.

● Manches

Les manches sont assemblées au corps par une couture au point de surjet 1 aiguille 3 fils. Les manches sont en un seul morceau, fermé sous le bras dans le prolongement de la couture côté. Le bord-côte de 30 mm fini est assemblé à la manche au point de surjet.

La manche droite comporte un ruban auto-agrippant partie astrakan de forme circulaire de 80 mm de diamètre. Le haut du ruban est placé à 65 mm du haut de la manche. Le centre du cercle doit être aligné avec la couture d'épaule.

La manche gauche comporte un ruban auto-agrippant en forme d'écu, voir le format et les dimensions au feuillet n°8. Le haut du ruban (partie rectangulaire de l'écu), est placé à 70 mm du haut de la manche. Le centre de l'écu doit être aligné avec la couture d'épaule.

DESCRIPTION DÉTAILLÉE

• Col

Le col est de forme « polo » avec patte de boutonnage à 3 boutons. Il est assemblé au corps selon les modalités de la coupe H-H du croquis feuillet 13. La côte 1 x 1 formant le col mesure 80 mm sur l'intégralité de l'encolure pour une hauteur repliée de 40 mm.

• Pattes d'épaule

Les pattes d'épaules sont thermocollées. Elles sont coulissées et surpiquées à 5 mm du bord. Les bases des pattes sont prises en couture dans la couture d'emmanchures. Le haut de la patte reçoit une boutonnrière qui correspond au bouton de fixation de la patte d'épaule.

Le bouton de fixation de la patte d'épaule est positionné à 20 mm du passant.

Sur la couture de l'épaule gauche, à cheval sur le devant et le dos, à 60 mm de la couture d'emmanchure et sous la patte d'épaule, est positionné un passant porte badge. Le passant est confectionné en ruban ou tresse de dimensions 35mm x 15mm (œuvre utile 30 mm).

• Marquage

Sur le devant droit est brodé en blanc et en lettres majuscules la mention « MARINE NATIONALE ». La police de caractère utilisée est du type ARIAL. Les lettres ne sont pas liées.

MARINE
NATIONALE

Hauteur des lettres :
MARINE : 15 mm
NATIONALE : 10 mm

Epaisseur des lettres :
MARINE ≈ 3 mm
NATIONALE ≈ 2 mm
Trait de séparation ≈ 2 mm

Cette inscription est centrée entre l'emmanchure et la patte de boutonnage. Les bases de la broderie et de la patte de boutonnage sont dans le même alignement. Les dimensions de cette broderie sont de 35 mm x 70 mm.

Comportement après 10 lavages à 60°C (essai 6N)⁽¹⁾ : la broderie ne doit pas jaunir, aucun coloris ne doit migrer (ni le blanc sur le bleu, ni le bleu sur le blanc).

5 – PRESCRIPTIONS PARTICULIERES

Toutes les parties susceptibles de s'effilocheur sont surjetées.

Tous les assemblages au surjet sont réalisés par une surjeteuse 2 aiguilles 4 fils (506).

Toutes les extrémités des piqures non arrêtées par une couture transversale ou un point d'arrêt comportent un aller-retour machine solide.

Les boutonnnières sont soignées. Aucune maille coupée n'est admise.

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

Les prises en couture doivent être suffisantes pour éviter toute échappée.

L'extensibilité des coutures doit être au moins égale à celle du tricot ; aucune rupture de couture n'est admise.

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

La broderie doit être suffisamment garnie pour obtenir un bel aspect final (sans voir le tricot en-dessous).

Les rubans auto-agrippants sont coupés à chaud et plaqués à 2 mm du bord.

⁽¹⁾ Les lavages sont successifs et ne sont pas suivis d'une relaxation. Ils sont effectués suivant la norme NF EN ISO 6330 – essai 6N. À 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

6 – TAILLES ET DIMENSIONS

Gamme de tailles

Les polos manches courtes sont confectionnés de la taille 80 à la taille 128, au pas de 8.

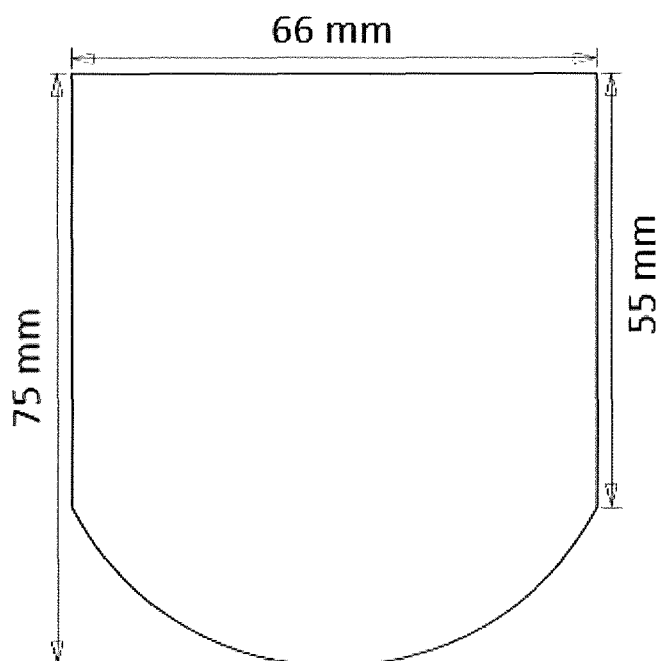
Dimensions

Les dimensions sont exprimées en centimètres.

Taille	80	88	96	104	112	120	128	Tolérance
½ tour de poitrine= ½ tour du bas de l'effet	44	48	52	56	60	64	68	±1
Hauteur milieu dos (prise à partir de la couture du col)	71	72	73	74	75	76	77	
Longueur d'épaule	14	14,75	15,5	16,25	16,75	17,5	18,25	±0,5
Longueur de manche	22	22	24	24	26	26	28	
Largeur bas de manche	15,3	15,8	16,3	16,8	17,3	17,8	18,3	

Les mesures sont prises, effet posé à plat, plis effacés à la main et sans faire subir au tricot une extension quelconque.

Dimensions du ruban auto-agrippant en forme d'écu



DESCRIPTION DÉTAILLÉE

7 – ESSAIS DE BIEN-ALLER

Les articles sont déclinés en sept tailles : 80 ; 88 ; 96 ; 104 ; 112 ; 120 et 128 (qui correspondent au tour de poitrine complet, mesuré en centimètres).

Les articles sont confectionnés de façon à ce que :

- à l'état neuf, les articles satisfassent aux essais de taille et de bien-aller sur les formes (écart tour de poitrine – tour de taille = 0) selon les dispositions de la norme NF G 30-103;
- après les opérations d'entretien, les articles satisfassent aux essais de bien-aller sur les formes selon les dispositions de la norme NF G 30-103.

Les opérations d'entretien consistent en 3 lavages à 60 °C (6N)⁽¹⁾.

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 aussi 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).

8 – CONTRÔLE SUR PRODUIT FINI

Comportement après 10 lavages à 60°C⁽¹⁾ du polo : l'appréciation visuelle dans son ensemble doit rester correcte (bonne tenue du polo, bon maintien du tricot et des composants, pas de migration de coloris entre le tricot et le fil de broderie, absence de blanchiment...).

Aucune détérioration du tricot n'est attendue suite à la pose ou au frottement d'un ruban auto-agrippant partie crochet sur celui-ci.

9 – DÉCALAGE COUTURE

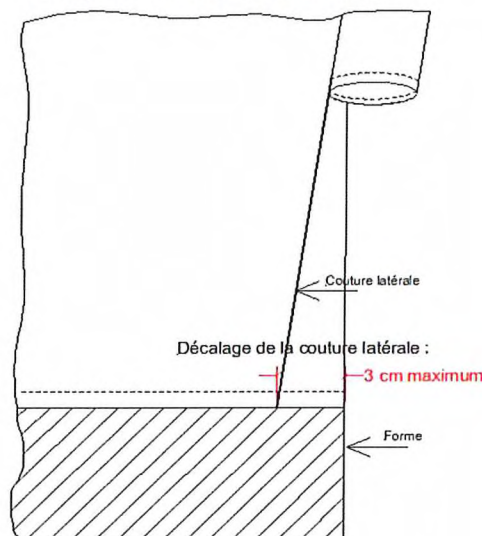
Lors du passage de l'article sur les formes (écart 0) décrites dans la norme NF G 30-103, les coutures latérales ne doivent pas être décalées de plus de 3 cm par rapport aux côtés de la forme, à l'état neuf comme après les opérations d'entretien.

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 3 lavages à 60°C (6N)⁽¹⁾.

Exemple de détermination du vrillage



⁽¹⁾ Les lavages sont successifs et ne sont pas suivis d'une relaxation.

Ils sont effectués suivant la norme NF EN ISO 6330 – essai 6N. Après les cycles de lavages, 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.

MARQUAGE

ETIQUETTES D'ORIGINE, DE TAILLE ET PICTOGRAMME

1 – Chaque article comporte intérieurement une étiquette de format rectangulaire (dimensions adaptées), de coloris blanc. Elle est prise en couture dans la bande de propreté du col milieu dos.

Cette étiquette doit indiquer les mentions suivantes :

- ▶ la raison sociale du fournisseur
- ▶ le numéro de marché
- ▶ l'année de fabrication
- ▶ un espace libre réservé pour le marquage individuel
- ▶ la mention de la taille
- ▶ la mention « Lavage et repassage sur l'envers »
- ▶ 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 qu'avec l'accord du COFREET (Comité Français de l'Etiquetage pour l'Entretien des Textiles).

Toutes les marques sont de couleur noire, distinctes, lisibles 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.

2 - Au dos de la première étiquette, ou sur une autre étiquette posée sous l'étiquette décrite ci-dessus, figure la mention « développement durable défense » ainsi que son logo reproduit ci-dessous, et la mention « 100% coton issu de l'agriculture biologique ». Le logo peut être tissé ou imprimé, les couleurs du logo ci-dessous sont données à titre indicatif (en monochrome noir possible).

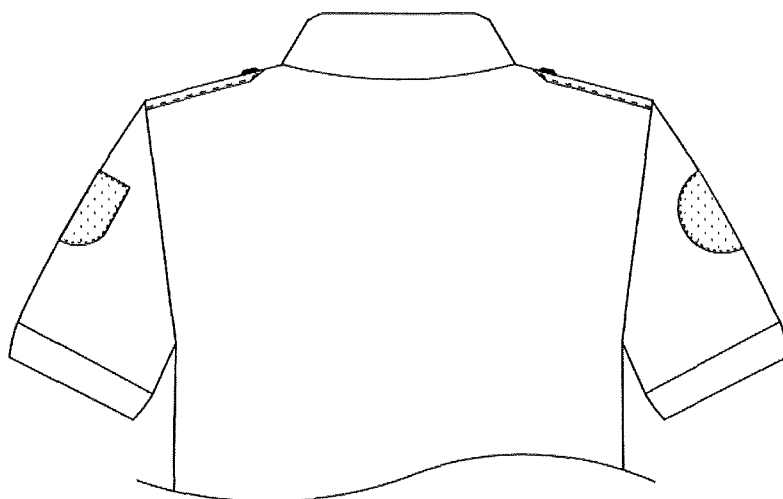


CONDITIONNEMENT ET EMBALLAGE

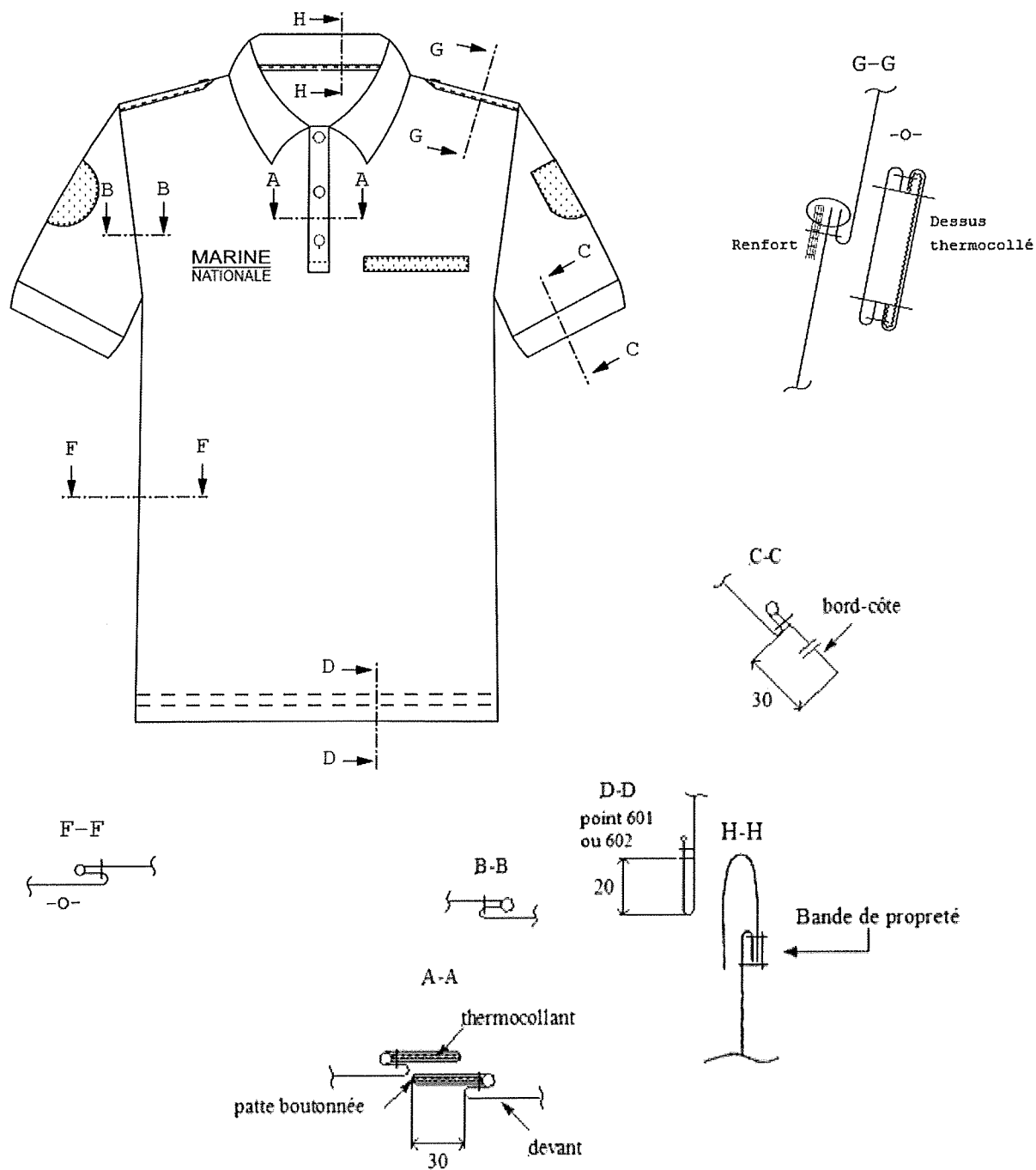
Les effets sont livrés conformément à la NTIH n° SCA-0000-0002 « Conditionnement, emballage, palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des réceptions ».

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 de taille visible. 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	30 (toute taille confondu)
Dimensions extérieures des caisses assemblées, fermées et non bombées	600 x 400 x 350 mm
Etiquette flash code et code à barre de caisse carton	Conformément au §5.2.1 et §5.2.2 de la NTIH SCA-0000-0002.

CROQUIS

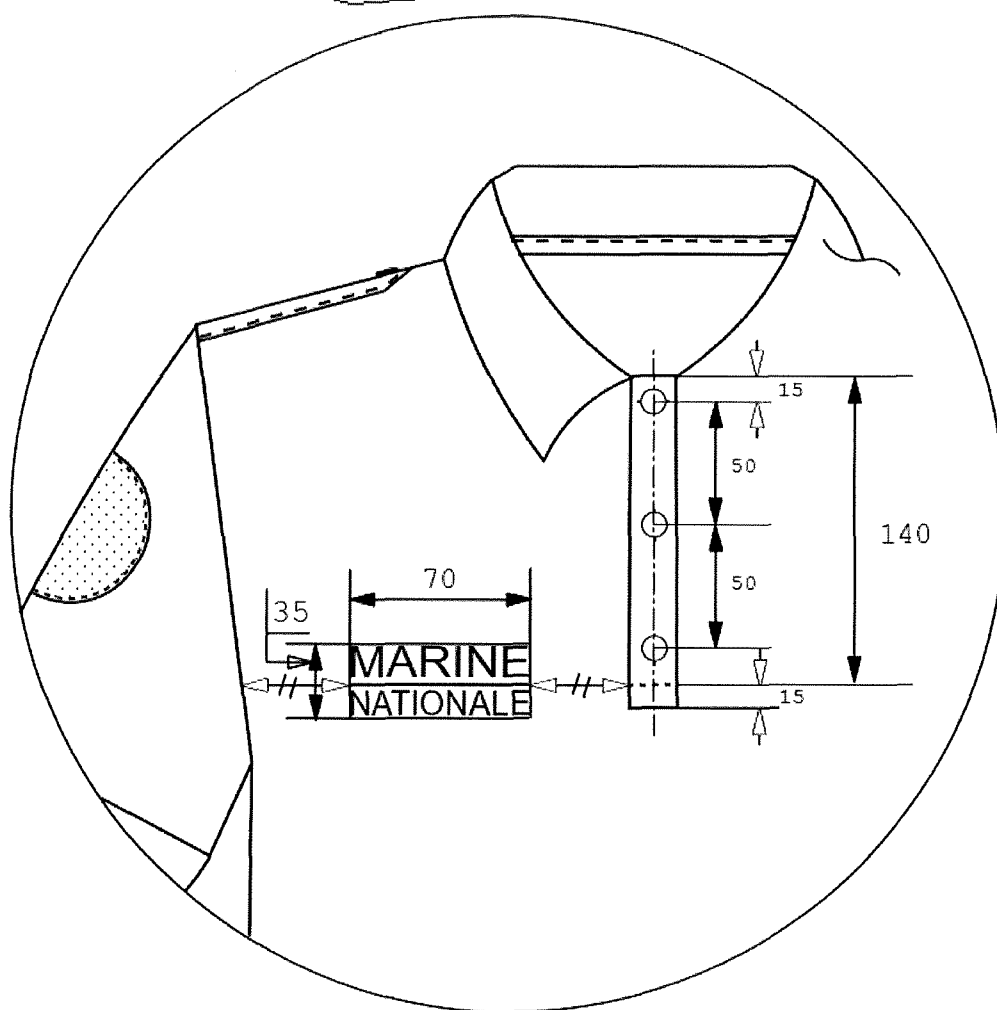
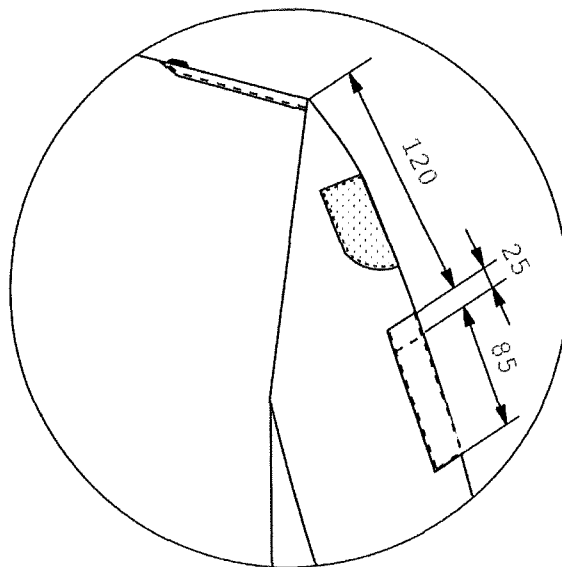
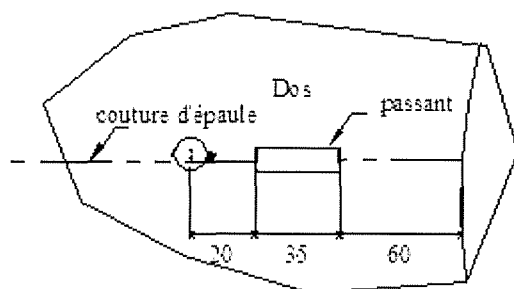
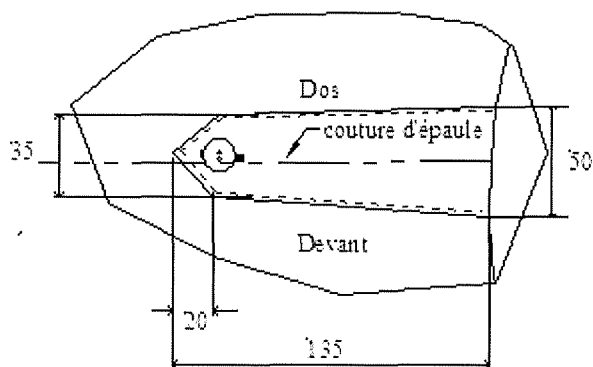


CROQUIS



Les dimensions sont exprimées en millimètres.

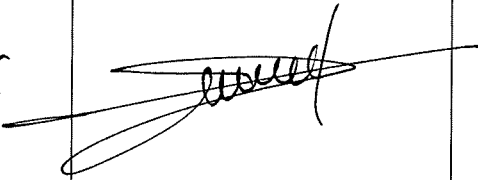
CROQUIS



Les dimensions sont exprimées en millimètres.

NTIH SCA 8405-1216 POLO SERVICE COURANT MANCHES COURTES	Feuillet n°15/16	Edition : MARS 2026 V6
VALIDATION		

DATE & VERSION	MODIFICATION :
Avril 2023 – V4	- mode de liage : corrigé l'erreur « piqué simple » au lieu de « piqué double face » -rajout des rubans auto-agrippant grade poitrine + manches - nouvelles données log
Septembre 23 – V5	- ajout NNO - mise à jour du RAG
Mars 26 – V7	- ajout de la FTVE - ajout d'une résistance à l'éraillage - ajout d'un positionnement en hauteur de la broderie - correction des sections (F-F ; C-C ; G-G)

Grade, nom, prénom	Fonction	Date	Signature
COMMISSAIRE GENERAL DE 2 ^{EME} CLASSE RENAUD DUTT	Directeur du CIEC	2/04/2025	

NTIH SCA 8405-1216 POLO SERVICE COURANT MANCHES COURTES	Feuillet n°16/16	Edition : MARS 2026 V6
FICHE TECHNIQUE VALANT ENGAGEMENT		

ANNEXE - FICHE TECHNIQUE VALANT ENGAGEMENT

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

IDENTIFICATION :

Article :	POLO SERVICE COURANT MANCHES COURTES MARINE NATIONALE	
Référence de la procédure :		
Raison sociale du fournisseur :		
	Nom de la société :	Lieu de fabrication :
Tricot de fond		
Auto agrippant		
Fil pour broderie		
Fil à coudre		
Bande de propreté		
Ruban de renfort		
Boutons		
Thermo-adhérent		
Article confectionné		
Réalisation de la broderie		

« 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. »

A, le.....

Signature