



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTÈRE DES ARMÉES

FICHE DESCRIPTIVE

INTERARMÉES HABILLEMENT

FDIH

SCA 8440-0006



CENTRE INTERARMÉES DU SOUTIEN
«EQUIPEMENTS COMMISSARIAT »

GANTS CUIR SPECIALISTES

JUIN 2019
V1

UTILISATION : personnel de spécialité

PRESENTATION GENERALE :

Le gant cuir spécialiste destiné aux mécaniciens des armées est un gant à 5 doigts réalisé en piqué « anglais », monté avec un pouce ricochet. Ce gant est renforcé en paume et muni d'un rebras couvrant le poignet, terminé par une courte manchette. Il garantit une bonne protection contre le froid et l'humidité, tout en conservant une dextérité et un sens tactile développé. Il assure d'autre part une protection minimale contre le feu grâce à ses composants extérieurs ayant reçu un traitement à cet effet.

Le dessus du gant est confectionné en chèvre foulonnée très souple, traitée oléo-hydrofuge. Un renfort de paume en chèvre velours se prolonge sur le dessus de l'auriculaire et de son métacarpien, et sous la première phalange des doigts.

Le gant est doublé par un laminé trois couches imper-respirant. Cette doublure polaire collée en bout de doigt forme un sous-gant.

Un système de serrage au niveau du poignet est formé par une bride élastiquée et des rubans auto-agrippants.

Le rebras en cuir constitué à son extrémité d'une courte manchette en laminé 3 couches non feu avec membrane imper-respirante.

Cette manchette assure l'interface avec la tenue spécialiste ou la parla.



Illustration non contractuelle

SOMMAIRE

ARTICLES	feuilles
PRESENTATION GENERALE	1
DONNEES LOGISTIQUES	2
COMPOSANTS	3
DESCRIPTION	5-6
MARQUAGE ET CONDITIONNEMENT	7
VALIDATION	8

DONNEES LOGISTIQUES

DESIGNATION :

GANTS CUIR SPECIALISTES

RA : 0390

RAG : 1002820

Pointures	Numéro nomenclature OTAN (NNO)	NGI	RAD
6	8440-14-480-7944	0 44600 00600 61	8440SH0004945
6 1/2	8440-14-480-7945	0 44600 00620 81	8440SH0004946
7	8440-14-480-7946	0 44600 00700 64	8440SH0004947
7 1/2	8440-14-480-7947	0 44600 00720 84	8440SH0004948
8	8440-14-480-7948	0 44600 00800 67	8440SH0004949
8 1/2	8440-14-480-7949	0 44600 00820 87	8440SH0004950
9	8440-14-480-7950	0 44600 00900 70	8440SH0004951
9 1/2	8440-14-480-7951	0 44600 00920 90	8440SH0004952
10	8440-14-480-7952	0 44600 01000 73	8440SH0004953

FDIH SCA 8415-0135 GANTS CUIR SPECIALISTES	Feuillet n° 3/8	Edition : JUIN 2019 V1
COMPOSANTS		
Les matériaux et produits entrant dans la fabrication de l'ensemble des composants utilisés ne doivent pas contrevenir aux règlements et directives européennes concernant l'hygiène et la protection de l'environnement. Les matériaux susceptibles d'occasionner des troubles physiologiques, tant à la manipulation qu'à l'usage sont interdits. Lors des contrôles effectués en réception ou en cours de fabrication, des essais physico-chimiques en laboratoire sur les matières et composants peuvent être réalisés sur produit finis.		
Désignation	Caractéristiques et/ou documents de référence	
CUIRS	SPECIFICATION TECHNIQUE RELATIVE AUX CUIRS FINIS ET AUX ACHATS D'ARTICLES CONFECTIONNES A BASE DE CUIRS FINIS, GEM-HT VERSION 2.0 DE SEPTEMBRE 2015.	
1 - Corps du gant	- Chèvre foulonnée, tannage combiné, Fiche d'identification n° 16 - Epaisseur : 0.6 mm à 0.8 mm - Teinte : noire - Traitement hydrofuge : temps de traversée supérieur à 100 minutes, essai selon NF EN ISO 5403 - Si le temps de traversée est inférieur à 100 minutes : - Quantité d'eau absorbée en 3 heures : 25 % maximum - Quantité d'eau transmise dans l'heure qui suit la traversée : 0.2 g maximum - Traitement oléofuge : temps de traversée supérieur à 15 minutes, essai selon NF EN ISO 5403 avec une solution d'eau distillée à 10% d'huile de coupe (huile de coupe semi synthétique soluble, sans chlore, bio-stable)	
2 – Renfort du gant	- Chèvre velours, tannage combiné, Fiche d'identification n° 16 - Epaisseur : 0.5 mm à 0.7 mm - Teinte : noire - Traitement hydrofuge : temps de traversée supérieur à 100 minutes, essai selon NF EN ISO 5403 - Si le temps de traversée est inférieur à 100 minutes : - Quantité d'eau absorbée en 3 heures : 25 % maximum - Quantité d'eau transmise dans l'heure qui suit la traversée : 0.2 g maximum - Traitement oléofuge : temps de traversée supérieur à 15 minutes, essai selon NF EN ISO 5403 avec une solution d'eau distillée à 10% d'huile de coupe (huile de coupe semi synthétique soluble, sans chlore, bio-stable)	
COMPOSANTS	SPECIFICATION TECHNIQUE APPLICABLE AUX SANGLES, RUBANS TEXTILES ET ELASTIQUES ET FERMETURES AUTO-AGRIPPANTES GROUPE D'ETUDE DES MARCHES D'HABILLEMENT ET DE TEXTILE GEM-HT Version 2.0 – MARS 2015	
4 – ruban auto- agrippant	- Matière : 100% polyamide - Crochets mono filaments et boucle multi-filaments texturés - traitement ignifuge (résistance à une température de 140°C) - Largeur : 25 mm – lisières de 2.5 mm - Teinte noire SPECIFICATION TECHNIQUE RELATIVE AUX FILS A COUDRE GROUPE D'ETUDE DES MARCHES D'HABILLEMENT ET DE TEXTILE GEM-HT VERSION 2.0 – MARS 2015 - Fils aramide, haute ténacité, fibres - fiche d'identification n° 9.92 - Titre résultant nominal : 58 tex - Teinte écrue	

COMPOSANTS

Désignation	Caractéristiques et/ou documents de référence
TEXTILES	SPECIFICATION TECHNIQUE GENERALE APPLICABLE AUX MARCHES PUBLICS D'ETOFFES - GROUPE D'ETUDE DES MARCHES D'HABILLEMENT ET DE TEXTILE GEM-HT - Version 2.0 octobre 2014. SPECIFICATION TECHNIQUE DE L'ACHAT PUBLIC ETOFFES A BASE DE COTON, FIBRES LIBERIENNES ET FIBRES CHIMIQUES MISE A JOUR NOVEMBRE 2009 GROUPE D'ETUDE DES MARCHES D'HABILLEMENT ET DE TEXTILE (GEMHT).
5 – Doublure	Fourrure polaire polyester laminée trois couches imper-respirant (polaire / membrane / polaire) - Masse surfacique totale du complexe en atmosphère normale : 300 g/m² ± 25 - Teinte noire - Pouvoir adiathermique : > 35 % (NFG 07107) - Stabilité dimensionnelle : au lavage à 40°C selon NF EN 25077 / chaîne et trame : -1% maxi - Solidité des teintures au frottement sec et humide (ISO 105X12) absorbée en 3 heures : 25 % maximum supérieur à 100 minutes : Dégorgement : 3-4 - Solidité teinture à la sueur (NF EN ISO 105-E04) Dégradation : 4-5 Dégorgement : 4-5
6 – Manchette	- Tissu laminé imper-respirant aramide constitué de 3 couches - Masse surfacique totale du complexe (atmosphère normale – NF ISO 12127) : 250g ± 20 - Résistance à la déchirure amorcée (ISO 4674-2) : 5 daN mini (transversal et longitudinal) - Teinte : noire
7 – Fils à coudre	SPECIFICATION TECHNIQUE RELATIVE AUX FILS A COUDRE GROUPE D'ETUDE DES MARCHES D'HABILLEMENT ET DE TEXTILE GEM-HT Version 2.0 – MARS 2015 - Fil aramide multi-filaments - Titre nominal : 47 tex - Teinte : noire - Fiche d'identification n° : F 8-91
8 – Anneau rectangulaire plat	- Polyamide 6.6 ou autre matière présentant les mêmes caractéristiques mécaniques - Teinte noire - Conforme au modèle de l'administration - Se reporter à la NTIH « emballage, palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des opérations de réception » - se reporter

DESCRIPTION

ELEMENTS CONSTITUTIFS

Le dessus de la main en cuir,
La paume et le dessous des doigts en cuir,
Les fourchettes en cuir,
Le pouce ricochet,
Le rebras en cuir couvrant le poignet,
La manchette de haut de gant textile,
La doublure formant sous-gant,
Le renfort de paume,
Le ruban élastique et son système de serrage au poignet.

DETAILS DE CONFECTION

Coupe

La peausserie est soigneusement tirée au long et au large avant découpe. Les pièces constitutives sont découpées à l'emporte-pièce.

Assemblage

Le dessus de la main, la paume, les fourchettes, les doigts et le rebras rapporté sont assemblés en « piqué anglais » à raison de 5 à 6 points au cm.

Les bords apparents du renfort sont, eux, fixés au corps du gant par une piqûre à plat. Le renfort de paume recouvre :

Le dessous du gant jusqu'au tiers inférieur de l'enlevure,
L'intérieur du pouce jusqu'au seuil de la seconde phalange,
La première phalange de l'index sur environ deux centimètres,
La moitié de la première phalange du majeur, de l'annulaire et de l'auriculaire,
Le dessus de l'auriculaire et de son métacarpien sur environ 15 mm (protection du point d'appui de la main).

Le gant reçoit une doublure polaire formant sous-gant qui est assemblée par une piqûre à plat au niveau du bord apparent du rebras en cuir, à 2 mm des bords.

Le principe d'assemblage des différentes pièces de la doublure est laissé à l'initiative du fournisseur. Toutefois, elle devra être parfaitement adaptée au volume intérieur et ne comporter aucun pli. Un point de colle en bout de chaque doigt permettra de la maintenir en place dans le gant.

La manchette textile longue de 70 mm (utile) est piquée cordon sur l'extrémité de la doublure et retournée de façon à assurer le prolongement du rebras. Cet assemblage de haut de gant est ensuite renforcé par un bord gallon formé par une pièce en cuir de 10 mm de large.

La fermeture de la manchette réalisée dans le prolongement de la piqûre de chlorage est effectuée par un surjet. L'extrémité de la manchette est rempliée sur 12 mm, enserrant une tresse élastique qui permet un bon maintien de la manchette sur le vêtement du porteur.

DESCRIPTION & MESURES

Le serrage du poignet est assuré par une bande élastique et une courte bande en cuir formant l'enchapure d'un anneau rectangulaire plat. Ces deux bandes sont prises dans la piqûre de clorage. Une fois le poignet serré, il reste une longueur de sangle libre de 80 mm environ sur laquelle est fixée la partie « astrakan » auto-agrippant. L'extrémité de cette sangle libre est légèrement élargie en bout par une pièce en cuir de façon à éviter le glissement éventuel à travers la boucle.

Toutes les piqûres sont soigneusement arrêtées, fils rentrés et noués.

DESIGNATION	DIMENSIONS	TOLERANCES
Longueur totale du gant (de l'extrémité du majeur à celle de la manchette textile) pour une pointure 8 ½ <i>La progression est de 7 mm par pointure</i>	345 mm	± 5mm
Largeur du gant pour une pointure 8 ½	120 mm	Aucune
Longueur totale de la manchette (mesure invariable)	55 mm	Aucune
Longueur utile de la manchette (mesure invariable)	85 mm	Aucune

FDIH SCA 8440-0006 GANTS CUIR SPECIALISTES	Feuillet n° 7/8	Edition JUIN 2019 V1
MARQUAGE ET CONDITIONNEMENT		
MARQUAGE <u>Etiquette de marquage</u> Chaque gant gauche comporte une étiquette d'origine indiquant la raison sociale du fournisseur et le numéro du marché avec son millésime. Cette étiquette est prise en piqure à l'intérieur du gant au niveau de l'assemblage de la manchette avec le corps du gant. <u>Etiquette de pointure</u> Chaque gant reçoit une étiquette indiquant la pointure cette étiquette est prise en piqure à l'intérieur du gant au niveau de l'assemblage de la manchette avec le corps du gant.		
CONDITIONNEMENT - TRACABILITE		
Caisse carton standard	Selon les critères de la notice technique interarmées habillement SCA 0000-0002 « Conditionnement, emballage, palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des réceptions ». Les gants sont appariés en sachet de sous-conditionnement individuel (laissé au choix de l'industriel) puis réunis par un lien par paquet de cinq paires placées têtes bêche. Nombre par caisse 50 paires soit 10 paquets Masse ($\pm 5\%$) / 10 kilogrammes. Articles réunis par un lien en paquets de 5 paires Une étiquette autocollante de codification à barres est apposée sur chaque emballage individuel. La palettisation est obligatoire au-delà de 15 caisses.	
Feuillard		
Code à barres		
Emballage individuel		
Code à barres		
Flash code		

FDIH SCA 8440-0006 GANTS CUIR SPECIALISTES	Feuillet n° 8/8	Edition : JUIN 2019 V1
VALIDATION		

Grade, nom, prénom	Fonction ²	Date	Signature
COMMISSAIRE GENERAL DE 2 ^{EME} CLASSE DESMERGERS	Directeur du CIEC	12/07/2019.	