



NOTICE TECHNIQUE INTERARMÉES HABILLEMENT

NTIH
SCA 8415-0115

GANTS DE VOL AA (touch-screen)

AVRIL 2019

V2

UTILISATION : PERSONNELS NAVIGANTS

ANNULE ET REMPLACE TOUS DOCUMENTS ANTERIEURS

PRÉSENTATION GÉNÉRALE :

1.- PRESENTATION

Le gant de vol est de forme saxe légèrement évasée, avec un rebras de trois pouces trois quarts terminé par serrage élastique.

Il est réalisé en piqué "anglais" avec un pouce ricochet, ainsi qu'un index et un majeur sans piqure en bout de doigt.

La paume et l'intérieur des doigts et du pouce sont renforcés et doublés soie.

Le maintien au poignet est assuré par deux rubans élastiques cousus à l'intérieur côté paume.

Le gant est confectionné en peausserie traitée dans la masse pour une utilisation « touch-screen » et en tricot thermostable de teinte verte.



SOMMAIRE

ARTICLES	feuilles
PRESENTATION GENERALE	1
DONNEES LOGISTIQUES	2
COMPOSANTS	3 à 4
DESCRIPTION	5 à 6
DIMENSIONS	7
CROQUIS	8 à 9
MARQUAGE CONDITIONNEMENT	10
VALIDATION	11

DONNEES LOGISTIQUES

DESIGNATION

RAD

RAG

NUMERO DE
NOMENCLATUR
E OTAN (N.N.O.)

NUMERO DE
GESTION
INFORMATISE
(N.G.I.)

GANT DE VOL TACTILE AA MN

Pointure

6

8415SH0018901

1002785

8415145218138

0458500060041

6 ½

8415SH0018902

1002785

8415145218140

0458500062061

7

8415SH0018903

1002785

8415145218142

0458500070044

7 ½

8415SH0018904

1002785

8415145218143

0458500072064

8

8415SH0018905

1002785

8415145218144

0458500080047

8 ½

8415SH0018906

1002785

8415145218145

0458500082067

9

8415SH0018907

1002785

8415145218146

0458500090050

9 ½

8415SH0018908

1002785

8415145218147

0458500092070

10

8415SH0018909

1002785

8415145218149

0458500100053

RA : 2546

COMPOSANTS

Les matériaux et produits entrant dans la fabrication de l'ensemble des composants utilisés ne doivent pas contrevenir aux 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.

Désignation	Caractéristique et/ou document de référence
CUIRS	Spécifications techniques relatives aux cuirs finis et aux achats d'articles confectionnés à base de cuirs finis GEM-HT version 2.0 de septembre 2015
1 - Corps du gant, pouce, fourchettes, majeur, carabins, passepoil.	- Chevreau premier choix pour une utilisation « touch-screen » traité dans la masse, - Tannage : chrome - Présentation : peau entière - Teinte : vert olive - Epaisseur : 0,4 à 0,5 mm - Caractéristiques selon la fiche d'identification n° 17 à l'exception des exigences suivantes : - Résistance au déchirement : 2,5 daN/mm minimum (éprouvette à entaille centrale, selon NF EN ISO 3377-2)
2 - Dessus des doigts, renforts des doigts et du pouce	- Chevrette velours - Tannage : chrome - Présentation : peau entière - Teinte : vert olive - Epaisseur : 0,4 à 0,5 mm - Caractéristiques selon fiche d'identification n°17 à l'exception de la résistance au déchirement: 2,5 daN/mm minimum (éprouvette à entaille centrale, selon NF EN ISO 3377-2)
TEXTILES	
3 - Tricot double épaisseur pour dessus de main	- Matière première : 100 % fibre aramide - Mode de liage : interlock - Longueur de fil absorbée (LFA en cm/100 mailles) : $38 \pm 5\%$ - Nombre de colonnes/2 cm : 20 - Nombre de rangées/2 cm : 20 - Masse normale : $220 \text{ g/m}^2 \pm 5\%$ - Composition : double-épaisseur assemblée colle "non feu" : $440 \text{ g/m}^2 \pm 10\%$ - Nuance tricot de dessus : vert Armée - Nuance tricot intérieur : écrue - comportement au feu à l'état de livraison sur le complexe (NF G 07 184) : cotation B (sens colonnes et rangées)

COMPOSANTS

4 - Soie pour doublure paume

- Matière : soie naturelle
- Masse normale : $46 \text{ g/m}^2 \pm 2\%$
- Maillage : indémaillable
- Titrage : $40,5 \text{ dtex} \pm 5\%$
- Nuance : noire
- Solidité teinture à la sueur basique et acide (NF EN ISO 105 E04, indice de classement G 07-013-4):
 - Dégradation : indice 4
 - Dégorgement : indice 4
- Solidité teinture au frottement sec et humide (NF EN ISO 105 X12, indice de classement G 07-019-12) :
- Dégorgement : indice 4

DIVERS

5 - Tresses élastiques

- intérieur poignet
- haut du gant
- bord rebras extérieur

Largeur : 5 mm
Largeur : 15 mm
Élastique largeur 50 mm
- Nombre de fils élastiques au cm : 5 ± 1

6 - Fil 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

- 1 - *Fil aramide multi filament*
- Titre nominal : 47 tex
- Teinte : vert mat
- Fiche d'identification n° : F. 8-91
- Résistance minimum à la traction : 1,4 daN

7- Conditionnement

Les effets sont livrés en caisse carton standard conformément à la notice technique interarmées habillement SCA 0000-0002 : « conditionnement, emballage, palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des réceptions ».

DESCRIPTION

I. ELEMENTS CONSTITUTIFS

- Le corps du gant qui comprend :
 - Le dessus de main
 - La paume
 - Le dessous du majeur
- Le pouce ricochet et son renfort de paume
- Les fourchettes d'une seule pièce
- Les carabins
- Les renforts de doigts

II. DETAILS DE CONFECTION

Coupe

Les gants sont "dépecés" en donnant la pointure augmentée de 9 lignes afin d'assurer le bien-aller du gantage. Après "étavillonage", ils sont fendus au calibre approprié.

LA COUPE AU BLOC EST PROHIBÉE

Assemblage

Le gant est assemblé en piqué "anglais" à raison de 10 à 12 points aux 20 mm.
Les autres montages par piqûre à plat comportent le même nombre de points.

Constitution du dessus de la main (cf. feuillet n°8)

Il se décompose en cinq parties :

- le dessus des doigts réalisé en chevrette velours, doublé intérieurement par un tricot thermostable jusqu'à l'origine de la dernière phalange.
- un jonc en chevreau paré et rempli pour former passepoil dans l'assemblage du dessus des doigts sur le dessus de main en tricot thermostable.
- le dessus de la main en tricot thermostable, qui forme en se prolongeant la doublure du poignet et des doigts.
- le dessus du poignet en chevreau.
- le "haut" du gant en tricot thermostable "élastiqué".

Le tricot thermostable est découpé pour former d'une seule pièce, le dessus de main, la doublure des doigts et du poignet.

La base du dessus des doigts rempliée, est assemblée sur le tricot par une piqûre simple enserrant le jonc pour former passepoil. Cet assemblage est réalisé au-dessus des articulations métacarpo-phalangiennes. Les bords du tricot sont maintenus sur chaque doigt par une piqûre d'encadrement.

Les bords du dessus de poignet en chevreau, sont rempliés puis assemblés au tricot thermostable et sur le « haut » de gant par deux piqûres à plat espacées de 2 mm.

Le "haut" du gant formé par une bande de tricot dédoublé, est "élastiqué". Il forme « bord côte », par une série de piqûres à plats régulièrement réparties verticalement et espacées de 5 mm. L'élastiquage uniquement réalisé sur la partie extérieure du tricot est accepté.

DESCRIPTION

Constitution de la paume (cf. feuillet n °9)

Réalisée en chevreau, elle est entièrement doublée soie (pouce compris), à l'exception des phalangettes, de l'index et du majeur.

Le majeur est rapporté après coupe, son extrémité ainsi que celle de l'index est "palmé". Les doigts reçoivent un renfort couvrant la seconde phalange et la moitié des deux autres.

Le pouce ricochet présente une excroissance qui forme renfort de paume, en couvrant la quasi-totalité de celle-ci. Il est pourvu sur le dessous d'un renfort en chevette s'arrêtant légèrement en retrait de la "pointe" du ricochet et sur le dessus de l'ongle, d'un second renfort de même nature de 15 mm de longueur. Ces renforts sont maintenus par simple piqûre, à l'exception du pourtour normal du pouce ricochet assemblé par double piqûre sur les bords de l'enlèvement.

Deux tresses élastiques sont fixées à l'intérieur, par piqûre zigzag petits points.

Le "haut" du gant est formé par un rempli de 27 mm enserrant une tresse élastique de 90 mm de longueur. Ce rempli est encadré par une double piqûre (espacement de 2 mm), qui maintient les bords latéraux de la tresse élastique à 8 mm des bords latéraux du gant.

Assemblage des différentes parties

En bout, l'annulaire, l'auriculaire et le pouce sont assemblés par une piqûre ouverte. Le pouce reçoit une piqûre d'encadrement.

La partie palmée des bouts d'index et du majeur est retournée sur le dessus des doigts.

La doublure soie est maintenue d'une part, par l'ensemble des piqûres d'assemblage et d'autre part sur l'index et le majeur par une piqûre transversale effectuée au niveau du bord supérieur du renfort chevette.

Les piqûres de "long" sont doublées de l'extrémité du rebras jusqu'au niveau de la jonction du dessus de poignet et du "haut" du gant.

Prescriptions particulières

Les peaux sont correctement dépoussiérées.

Les piqûres d'assemblage sont réalisées à 1 mm des bords et sont soigneusement arrêtées, fils noués à l'intérieur.

Les lisières du tricot sont surfilées avant montage, à l'exception des doigts.

Le piquage des différents serrages élastiques est réalisé peausserie (ou tricot) et tresses tendues.

Le maintien de la soie sur la paume lors du piquage est assuré par une colle non permanente (émulsion latex ou équivalente).

DIMENSIONS

MESURES INVARIABLES

Outre les mesures données ci-après, les variations dimensionnelles des principaux éléments (dessus de poignet, de main et des doigts, renforts des doigts) suivent les règles normales du patronage.

- Longueur du rebras (1) : 105 mm
- Position du premier élastique intérieur poignet (2) : 10 mm
- Position du deuxième élastique intérieur poignet (2) : 20 mm
- Longueur du rebras élastiqué après assemblage : 55 mm

(1) Mesure prise de la base de l'enlevure au "haut" du gant.

(2) Mesure prise de l'axe de l'élastique à la base de l'enlevure

MESURES VARIABLES

	MESURES VARIABLES (tolérances ± 2 mm)								
Pointures	6	6 ½	7	7 ½	8	8 ½	9	9 ½	10
Longueur du gant (3)	265	272	279	286	293	300	307	314	321
Largeur du gant sous les doigts (4)	80	85	90	95	100	105	110	115	120
Largeur du gant au poignet (5)	95	100	105	110	115	120	125	130	135
Largeur du gant au rebras (6)	75	80	85	90	95	100	105	110	115
Largeur de l'ouverture (7)	110	115	120	125	130	135	140	145	150

(1) Mesure prise du "haut" du gant à l'extrémité majeur.

(2) Mesure prise à la naissance de l'entre-doigt annulaire/auriculaire.

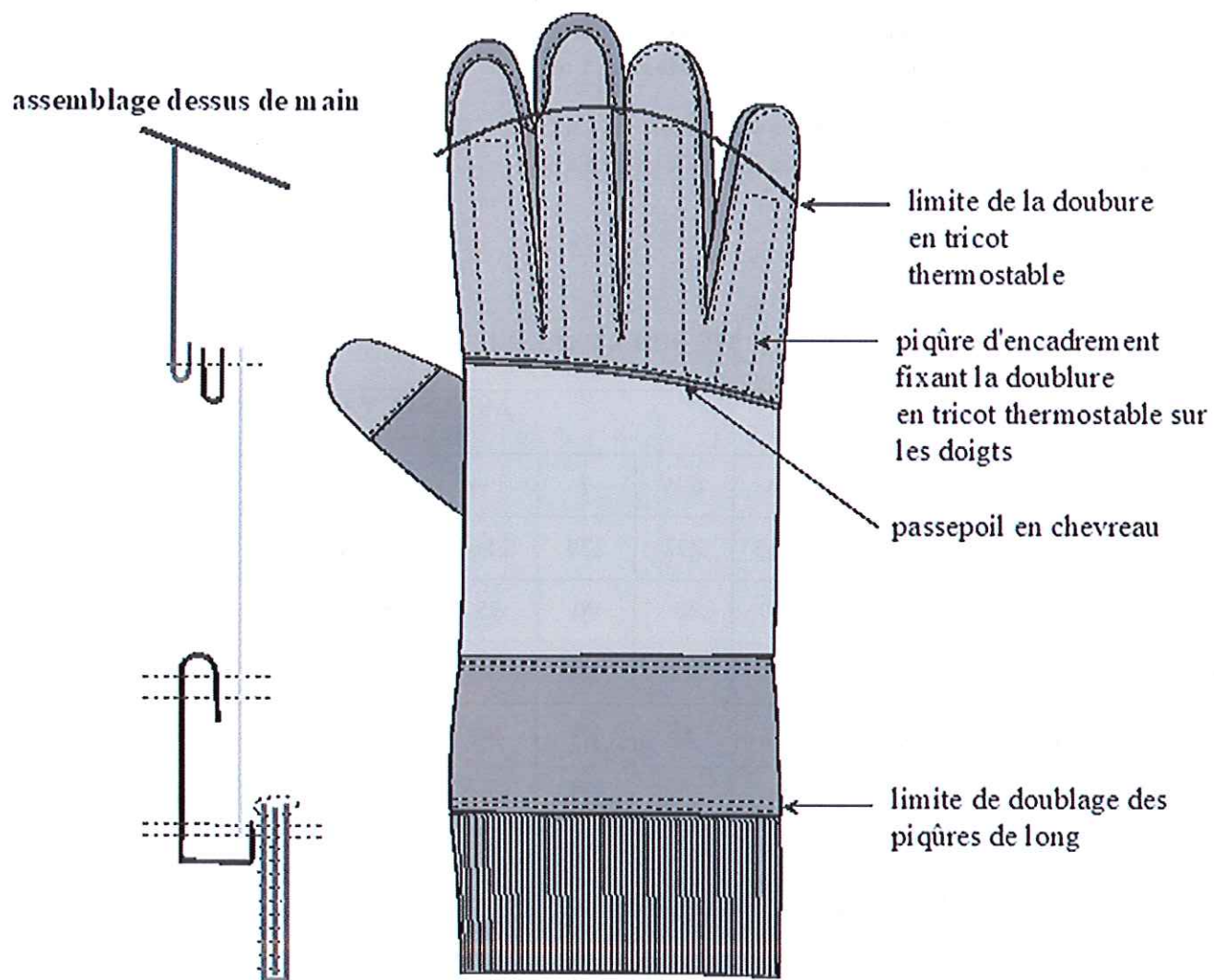
(5) Mesure prise sous l'enlevure peausserie tendue.

(6) Mesure prise au rebras sans traction.

(7) Mesure prise au rebras peausserie et élastique tendus.

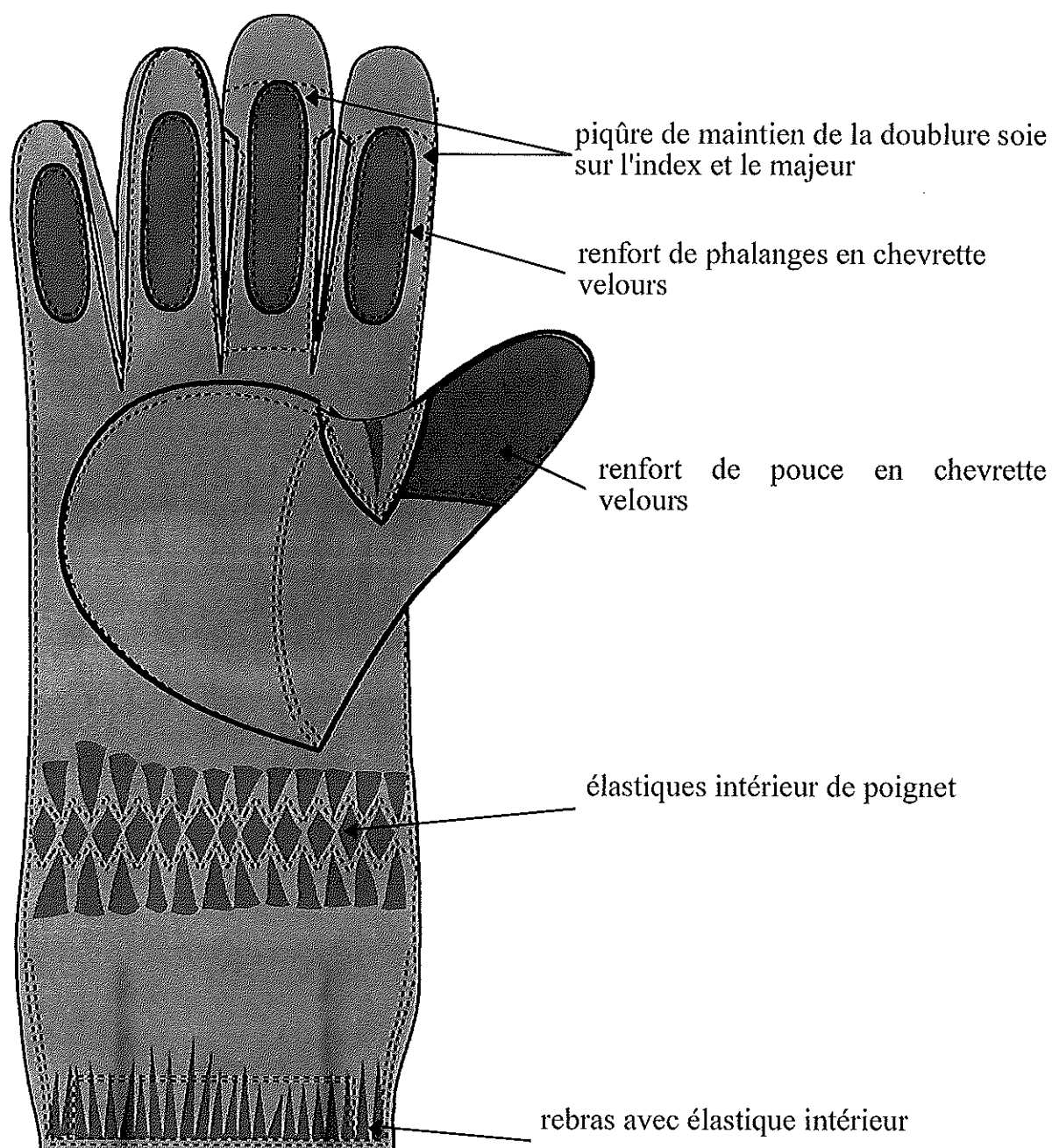
CROQUIS

DESSUS DE MAIN



CROQUIS

DESSOUS DE MAIN



MARQUAGE ET CONDITIONNEMENT

Marquage :

Étiquettes d'origine et de pointure

Chaque gant gauche comporte une étiquette d'origine indiquant la raison sociale du fournisseur et le numéro de marché avec son millésime.

Chaque gant reçoit une étiquette indiquant la pointure.

Ces étiquettes sont prises dans la piqure d'encadrement de la tresse élastique du rebras côté paume.

Traçabilité :

La traçabilité de l'article est assurée par une étiquette code à barres sur chaque sachet individuel, de codage EAN 128. L'étiquette doit indiquer le numéro de marché et de bon de commande, le numéro de lot, le mois et l'année de fabrication, la désignation de l'article, la taille/pointure, ainsi que la RAD (alphanumérique) correspondante. La lecture du code à barres doit faire apparaître la RAD (Cf. NTIH-SCA 0000-0002).

Conditionnement :

Les effets sont livrés en caisse carton standard conformément à la notice technique interarmées habillement NTIH SCA 0000-0002 : « conditionnement, emballage, palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des réceptions ».	
Nombre de paires par caisse	100 paires : placées tête-bêche et <u>non liés</u> entre eux
Sous-conditionnement	Non fourni par l'administration Les gants sont appariés par un point de couture et placés dans un sachet plastique individuel. Le lien d'appairage est passé hors des parties en cuir
Étiquette de codification à barres	Non fournie par l'administration Autocollante, apposée sur chaque sachet plastique individuel

Emballage :

Tous les emballages nécessaires sont à la charge du titulaire du marché ; le conditionnement doit répondre aux prescriptions de la NTIH SCA n° 0000-0002 « conditionnement, emballage, palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des réceptions ».

Masse ($\pm 5\%$) : 15 kilogrammes

VALIDATION

Grade, nom, prénom	Fonction	Date	signature
COMMISSAIRE GENERAL DE 2 ^{ème} CLASSE ERIC DESMERGERS	Directeur du CIEC	06 05 2019	

