

**RETURN BIDS TO:**  
**RETOURNER LES SOUMISSIONS À:**  
**Bid Receiving - PWGSC / Réception des soumissions -**  
**TPSGC**  
**11 Laurier St./ 11, rue Laurier**  
**Place du Portage, Phase III**  
**Core 0A1 / Noyau 0A1**  
**Gatineau, Québec K1A 0S5**  
**Bid Fax: (819) 997-9776**

**SOLICITATION AMENDMENT**  
**MODIFICATION DE L'INVITATION**

The referenced document is hereby revised; unless otherwise indicated, all other terms and conditions of the Solicitation remain the same.

Ce document est par la présente révisé; sauf indication contraire, les modalités de l'invitation demeurent les mêmes.

**Comments - Commentaires**

**Vendor/Firm Name and Address**  
**Raison sociale et adresse du**  
**fournisseur/de l'entrepreneur**

**Issuing Office - Bureau de distribution**  
Clothing and Textiles Division / Division des vêtements  
et des textiles  
11 Laurier St./ 11, rue Laurier  
6B1, Place du Portage  
Gatineau, Québec K1A 0S5

<b>Title - Sujet</b> Ceinturon de service en nylon	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> M0077-13G101/A	<b>Amendment No. - N° modif.</b> 001
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> M0077-13G101	<b>Date</b> 2013-09-06
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$SPR-738-63441	
<b>File No. - N° de dossier</b> pr738.M0077-13G101	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin</b> <b>at - à 02:00 PM</b> <b>on - le 2013-09-24</b>	
<b>Time Zone</b> <b>Fuseau horaire</b> Eastern Daylight Saving Time EDT	
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> Specified Herein - Précisé dans les présentes <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input checked="" type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Gravel, Sylvie	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> pr738
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (819) 956-3832 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> ( ) -
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>	

**Instructions: See Herein**

**Instructions: Voir aux présentes**

<b>Delivery Required - Livraison exigée</b>	<b>Delivery Offered - Livraison proposée</b>
<b>Vendor/Firm Name and Address</b> <b>Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur</b>	
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> <b>Facsimile No. - N° de télécopieur</b>	
<b>Name and title of person authorized to sign on behalf of Vendor/Firm</b> <b>(type or print)</b> <b>Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/</b> <b>de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)</b>	
<b>Signature</b>	<b>Date</b>

Solicitation No. - N° de l'invitation

M0077-13G101/A

Amd. No. - N° de la modif.

001

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr738

Client Ref. No. - N° de réf. du client

M0077-13G101

File No. - N° du dossier

pr738M0077-13G101

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

---

## **CEINTURON DE SERVICE EN NYLON ET ARTICLES D'ASSEMBLAGE**

La modification n° 001 de l'invitation à soumissionner a pour objet de fournir la dernière révision de la spécification GS 1045-336 en date du 2013-08-29 (annexe B) et de les dessins (annexe C).

Veillez supprimer les annexes B & C qui ont été fournies avec la demande de proposition et les remplacer par les documents ci-joints.

Tous les autres termes et conditions demeurent les mêmes.

Une soumission déjà déposée peut être modifiée avant la date de clôture, en envoyant les documents modifiés à l'Unité de réception des soumissions et en indiquant sur l'enveloppe le numéro de l'invitation ainsi que la date de clôture la plus récente.



Gendarmerie royale du Canada  
Royal Canadian Mounted Police

ANNEXE B

Doc. n° : G.S. 1045-336  
Date : 2013-08-29

## Spécification

### Ceinturon de service en nylon

Le présent document compte  
23 pages, y compris les dessins.

Le présent document a été créé  
en anglais.

Le présent document est  
disponible en français et en  
anglais.

☒ Français/French  
English/Anglais

La photo est présentée à titre  
indicatif seulement.

Émis avec la permission du commissaire de la Gendarmerie royale du Canada.

## Modifications

[illegible]



## **ÉCHANTILLON VISUEL DE LA GRC**

Un échantillon visuel, selon sa disponibilité, sera fourni par la GRC au soumissionnaire retenu.

Cet échantillon servira de guide au fabricant pour tous les aspects non définis ni couverts dans la présente spécification. Certaines différences peuvent exister entre l'échantillon et la spécification. Si tel est le cas, la spécification doit prévaloir.

Pour obtenir un échantillon s'adresser à :

Gendarmerie Royale du Canada  
Programme Uniformes et Équipements  
(440, chemin Coventry [entrepôt])  
1200, prom. Vanier  
Ottawa (Ontario)  
K1A 0R2

L'échantillon sera expédié « Port payé » et doit être retourné « Port payé ».

L'échantillon visuel doit être retourné à la GRC dans le même état qu'il a été reçu. Tout échantillon perdu ou endommagé doit être remplacé par un article identique ou le coût d'un article de remplacement acceptable doit être remboursé à la GRC.

## SPÉCIFICATION

### CEINTURON DE SERVICE EN NYLON

#### 1. Définition

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection du ceinturon de service en nylon.
- 1.2 La présente spécification, l'échantillon visuel, les dessins et toute autre information connexe fournie peuvent être utilisés uniquement pour des demandes de renseignements, des soumissions ou des commandes effectuées au nom de la Gendarmerie royale du Canada.
- 1.3 La présente spécification remplace toutes les spécifications précédentes visant le ceinturon de service en nylon de la GRC.

#### 2. Spécifications applicables

- 2.1 Les publications suivantes s'appliquent à la présente spécification et aux éditions en vigueur à la date de l'appel d'offres, sauf indication contraire.
- 2.2 CAN/ONGC, 4-GP-85Ma, Fil de nylon (multifilaments continus)

#### 3. Exigences générales

- 3.1 L'article ou les matériaux visés par la présente spécification doivent être exempts d'imperfections ou de défauts susceptibles de nuire à leur aspect ou à leur tenue en service. Pour tous les détails qui ne sont pas visés par la présente spécification ou les documents contractuels, l'article produit doit être équivalent en tous points à l'échantillon visuel.
- 3.2 **Modèle** – Le ceinturon de service en nylon est formé de deux ceintures, une ceinture intérieure en matériau léger qui s'attache au moyen d'une boucle et de ruban autoagrippant et une ceinture extérieure, sur laquelle les accessoires énumérés ci-dessous sont fixés, qui s'attache au moyen d'une boucle en plastique à déclenchement latéral à trois pointes. La ceinture extérieure doit être en nylon au fini natté et doit comporter du ruban autoagrippant à crochets sur sa face intérieure afin de pouvoir être fixée à la ceinture intérieure avec ruban autoagrippant à boucles pour la retenir et la stabiliser.

### 3.3. Ceintures et accessoires

ARTICLE	N° DE DESSIN	QUANTITÉ
1. Ceinture extérieure (avec 2 coulants)	2	1
2. Ceinture intérieure	3	1
3. Cartouchière double, régulier	4 et 5	1
4. Cartouchière double, compact	4 et 5	1
5. Étui à aérosol de défense	6	1
6. Étui à menottes	7	1
7. Anneau porte-lampe	8	1
8. Étui à lampe de poche, service général	9	1
9. Étui à minilampe	10	1
10. Passant détachable	2	4

3.4 En cas de divergence entre les documents contractuels, la spécification, les dessins ou l'échantillon visuel, l'ordre de préséance doit être le suivant :

- i) contrat;
- ii) spécification;
- iii) dessins;
- iv) échantillon visuel.

## 4. Exigences détaillées

### 4.1 Matériaux

4.1.1 Matériau de base de la ceinture extérieure, des accessoires, des coulants et des passants – Le matériau de base doit être en microfibre de nylon non tissé durable, à motif natté dans le sens indiqué au dessin n° 2 (ceinture et accessoires), de couleur noire, et doit avoir les propriétés suivantes :

Tableau I

Propriété	Exigences	Méthode d'essai
Masse	540 g/m <sup>2</sup>	---
Épaisseur	1.4 mm	---
Résistance à la déchirure	70 lb x 70 lb (min.)	ASTM D-1117-80, (Méthode trapézoïdale)
Résistance à la traction	271 lb x 286 lb (moyenne)	ASTM D-5034-90 (Méthode d'arrachement)
Résistance à l'abrasion	1 000 (aucune usure)	Abrasion Taber Roue H-18, charge 500 g
Adhérence (lb/po)	20 sens machine 18 sens travers	CFFA-4 ASTM-D-751-68
Transmission de la vapeur d'eau (g/24 h/m <sup>2</sup> )	Côté fini vers le haut -620 Côté fini vers le bas -750	ASTM E96
Résistance à l'eau	100 000 flexions – aucune pénétration	Maeser
Résistance au frottement	Sec 5 Mouillé 4-5	AATCC-8-1988
Résistance à la lumière	5	AATCC-16A-90

Le matériau Nytek<sup>MD</sup> « Paraweave » noir JL27 de Majilite Corporation (1530 Broadway Road, Dracut, Massachusetts, É.-U.) satisfait à ces exigences.

- 4.1.2 **Matériau de la doublure de ceinture extérieure et de la ceinture intérieure** – Le matériau doit être en sangle de nylon balistique à armure unie, 1050 deniers, de couleur noire, dont la masse est égale à celle de l'échantillon visuel.
- 4.1.3 **Galon de bordure** – Le galon de bordure de la ceinture extérieure et des accessoires doit être en matériau conforme au paragr. 4.1.1 mais d'une masse de 262 g/m<sup>2</sup>, d'une épaisseur de 0.7 mm et sans motif natté. Le galon de bordure de la ceinture intérieure doit être en nylon tissé à armure unie, de bonne qualité, durable, de couleur noire et de 2 cm (3/4 po) de largeur.
- 4.1.4 **Fil** – Le fil doit être en nylon, encollé à brins multiples, type 2, classe A, Tex 50, supérieures et inférieures, conforme à la CAN/ONGC 4-GP-85Ma Fil de nylon



(multifilaments continus) ou l'équivalent, sur le dessus et le dessous. De couleur noire,

- 4.1.5 **Rembourrage en mousse de la ceinture extérieure** – Le rembourrage doit être en mousse haute densité LD60 de 1.6 mm d'épaisseur maximum et taillé au besoin pour obtenir l'épaisseur désirée (tolérance de -0.175 mm).

4.1.6 **Boucles**

- 4.1.6.1 **Boucle à déclenchement latéral de la ceinture extérieure** – La boucle doit être en plastique durable de couleur noire et doit comporter deux onglets à dégagement latéral et un « bouton » à dégagement avant qui doivent tous être enfoncés pour détacher la boucle. Elle doit pouvoir être posée sur la ceinture extérieure de 57 mm (2 ¼ po) de largeur. La plage de températures de fonctionnement de la boucle dans des conditions d'utilisation normales doit être de +40 °C à -35 °C. Les composants ne doivent comporter aucun bord rugueux ni acéré. La boucle « Cop-Lok » de National Molding Corporation (partie mâle pièce n° 8018, partie femelle pièce n° 8019) satisfait aux exigences de la GRC.

D'autres boucles peuvent être acceptées si elles offrent le même rendement.

- 4.1.6.2 **Boucle de la ceinture intérieure** – La boucle doit être en plastique de couleur noire en forme d'anneau en D. Ses dimensions doivent être conformes au dessin n° 3.

- 4.1.7 **Ruban autoagrippant à boucles et à crochets** – Le ruban doit être de couleur noire, avec un cycle de vie prolongé. Les parties crochets et boucles combinées doivent avoir une résistance au cisaillement de 14 lb/po<sup>2</sup> minimum dans le sens de la longueur et une résistance au cisaillement de 10.5 lb/po<sup>2</sup> minimum dans le sens de la largeur. La résistance à la traction minimale doit être de 6 lb/po<sup>2</sup>. La largeur doit être conforme aux dessins et à l'échantillon visuel.

- 4.1.8 **Bouton-pression** – Le bouton-pression doit être robuste, en laiton massif, conforme à l'échantillon visuel.

4.1.9 **Renforts**

- 4.1.9.1 **Renfort de la ceinture extérieure** – Le renfort doit être en plastique, PEHD, de 1.6 mm +/- 0.2 mm d'épaisseur.

- 4.1.9.2 **Renfort de la ceinture intérieure et des accessoires** – Le renfort doit être en matériau composite cuir/caoutchouc de 2 mm +/- 0.2 mm d'épaisseur, conforme en tous points à l'échantillon visuel. D'autres matériaux peuvent être acceptés s'ils offrent le même rendement.
- 4.1.10 **Doublure pour accessoires** – La doublure doit être en tissu de nylon à armure unie, 210 deniers, de couleur noire, conforme à l'échantillon visuel.
- 4.2 **Dimensions** – Les dimensions du ceinturon et des accessoires finis doivent être conformes aux renseignements fournis dans les différents dessins. Si les dimensions ne sont pas précisées, elles doivent être conformes à l'échantillon visuel.
- 4.3 **Taille** – Les tailles du ceinturon de service sont les suivantes :

Désignation de la taille	Tour de taille
21 po à 24 po	53 à 61 cm
25 po à 28 po	63 à 71 cm
29 po à 32 po	73 à 81.25 cm
33 po à 36 po	84 à 91.5 cm
37 po à 40 po	94 à 101.5 cm
41 po à 44 po	104 à 111.75 cm
45 po à 48 po	114 à 122 cm
49 po à 52 po	124.5 à 132 cm
53 po à 56 po	134.5 à 142.25 cm

#### 4.4 **Confection**

- 4.4.1 **Ceinture extérieure** – La ceinture doit être constituée de cinq épaisseurs : matériau de base (paragr. 4.1.1), mousse (paragr. 4.1.5), renfort (paragr. 4.1.9.1), mousse (paragr. 4.1.5) et sangle de nylon (paragr. 4.1.2). Les épaisseurs doivent être collées ensemble au moyen d'un produit adhésif approprié et ne doivent pas se décoller pendant toute la durée de vie prévue du ceinturon. Il faut prendre soin d'éviter que des rides ou des plis excessifs se forment lorsque la ceinture est portée (courbée). Les bords doivent être bordés avec le matériau conforme au paragr. 4.1.3. La ceinture ne doit avoir aucun bord acéré. Une bande de ruban autoagrippant à crochets de 2.5 cm de largeur doit être cousue sur la surface intérieure (près du corps) de la ceinture de façon à s'accrocher au ruban autoagrippant à boucles de la ceinture intérieure. Les extrémités de la ceinture doivent être de forme arrondie afin de pouvoir être passées facilement dans la



boucle de ceinture et les passants des accessoires. Les extrémités doivent comporter, sur la surface intérieure, à la place du ruban autoagrippant à crochets, un morceau de ruban autoagrippant à boucles de la largeur de la ceinture et de 8.5 cm de longueur afin qu'une fois passées dans la boucle de plastique et repliées, elles soient retenues par le ruban autoagrippant à crochets de la surface intérieure. La ceinture doit comporter deux coulants amovibles confectionnés en matériau de base conforme au paragr. 4.1.1 pour retenir les extrémités repliées et aplatir les deux épaisseurs de matériau à cet endroit. La ceinture doit pouvoir être passée dans le passant d'un étui à pistolet Safariland SSIII 070. La ceinture doit avoir une épaisseur de 6 mm maximum, mesurée près du bord, sans le ruban autoagrippant à crochets. Ses dimensions doivent être conformes au tableau des mesures et au dessin n° 2.

- 4.4.2 **Ceinture intérieure** – La ceinture intérieure doit être constituée de trois épaisseurs : sangle (près du corps) (paragr. 4.1.2), renfort (paragr. 4.1.9.2) et ruban autoagrippant à boucles (loin du corps) (paragr. 4.1.7). Les épaisseurs doivent être collées ensemble au moyen d'un produit adhésif approprié. Il faut prendre soin d'éviter que des rides ou des plis excessifs se forment lorsque la ceinture est portée (courbée). La ceinture doit s'attacher au moyen d'un anneau en D en plastique conforme au paragr. 4.1.6.1 fixé en permanence à une extrémité, conformément au dessin n° 3. L'extrémité de la ceinture intérieure est passée dans l'anneau puis repliée sur elle-même et fixée au ruban autoagrippant à crochets. Ses dimensions doivent être conformes au tableau des mesures et au dessin n° 3, et elle doit être facile à ajuster.
- 4.4.3 **Finition des bords** – Les bords de la ceinture extérieure, de la ceinture intérieure et des accessoires doivent être finis au moyen d'un matériau approprié conforme au paragr. 4.1.3. Il faut prendre soin d'éviter que des plis se forment au moment de la finition des bords.
- 4.4.4 **Piqûres** – Les piqûres doivent être exécutées au pont noué au moyen du fil conforme au paragr. 4.1.4. Les extrémités libres des fils doivent être coupées le plus près possible de la surface sans la marquer ni l'endommager.
- 4.4.5 **Accessoires** – Tous les accessoires doivent pouvoir être glissés sur la ceinture extérieure sans frottement indu. Les accessoires qui ne glissent pas facilement sur la ceinture extérieure ne sont pas acceptables. Les accessoires doivent être doublés d'un tissu de nylon à armure unie conforme au paragr. 4.1.10. Tous les passants des accessoires doivent être confectionnés en sangle de nylon robuste

conformément à l'échantillon visuel, à l'exception de ceux de la cartouchière double et de l'anneau porte-lampe (lampe de poche à 3 piles D).

- 4.4.5.1 **Cartouchière double** – La cartouchière double doit être confectionnée en matériau de base. Elle doit comporter deux compartiments distincts pouvant contenir chacun un chargeur de pistolet Smith & Wesson modèle 5946 ou modèle 3953 (le modèle doit être indiqué au dos de la cartouchière). Les cartouches doivent être légèrement serrées dans l'étui mais faciles à retirer. Chaque compartiment doit comporter un rabat à bouton-pression. La cartouchière doit pouvoir être portée en position horizontale ou verticale. La pièce formant le rabat et l'arrière doit comporter un renfort conforme au paragr. 4.1.9.2 solidement collé au matériau de base et à la doublure. La cartouchière doit comporter un passant robuste solidement fixé au dos de la pièce arrière au moyen de 4 rivets (ou de piqûres adéquates). Le passant doit être confectionné à partir d'un morceau de cuir de 3 à 3.5 mm d'épaisseur (8 à 9 oz) cousu et collé à un morceau de plastique rigide de 1 mm d'épaisseur. Il doit comporter un morceau de ruban autoagrippant à crochets à l'arrière de façon à s'accrocher au ruban autoagrippant à boucles de la ceinture intérieure. La cartouchière doit pouvoir être glissée sur un ceinturon de service de 57 mm (2 ¼ po) de largeur.
- 4.4.5.2 **Étui à menottes** – L'étui doit être confectionné en matériau de base et comporter un rabat à bouton-pression. Il doit pouvoir contenir une paire de menottes métalliques de la GRC (modèles équivalents : Peerless modèle 700 ou Smith & Wesson modèle 100). La pièce formant le rabat et l'arrière doit comporter un renfort conforme au paragr. 4.1.9.2 solidement collé au matériau de base et à la doublure. L'étui doit comporter un passant en sangle de nylon solidement fixé au dos de la pièce arrière au moyen de piqûres. Le passant doit comporter un morceau de ruban autoagrippant à crochets à l'arrière de façon à s'accrocher au ruban autoagrippant à boucles de la ceinture intérieure. L'étui doit pouvoir être glissé sur un ceinturon de service de 57 mm (2 ¼ po) de largeur.
- 4.4.5.3 **Étui à aérosol de défense** – L'étui doit être confectionné en matériau de base et comporter un rabat à bouton-pression. La pièce formant le rabat et l'arrière doit comporter un renfort conforme au paragr. 4.1.9.2 solidement collé au matériau de base. L'étui doit avoir la forme de la bombonne d'aérosol de défense. La bombonne doit être retenue par un cylindre de plastique ou un renfort qui n'empêche pas de retirer la bombonne de l'étui. L'étui doit pouvoir contenir une bombonne d'aérosol de défense Def Tec Mk III, et celle-ci doit offrir peu ou pas de résistance lors de son retrait de l'étui. L'étui doit comporter un passant solidement fixé au dos de la pièce arrière. Le passant doit comporter un morceau



de ruban autoagrippant à crochets à l'arrière de façon à s'accrocher au ruban autoagrippant à boucles de la ceinture intérieure. L'étui doit pouvoir être glissé sur un ceinturon de service de 57 mm (2 ¼ po) de largeur.

- 4.4.5.4 **Étui à minilampe** – L'étui doit être confectionné en matériau de base, être ouvert au bas et comporter un rabat. Il doit pouvoir contenir une lampe de poche Maglite Mini-Mag ou l'équivalent. La lampe doit être suffisamment serrée dans l'étui pour ne pas bouger lorsque l'utilisateur effectue différentes activités physiques, mais doit être facile à retirer. La pièce formant le rabat et l'arrière doit comporter un renfort conforme au paragr. 4.1.9.2 solidement collé au matériau de base et à la doublure. L'étui doit comporter un passant solidement fixé au dos de la pièce arrière. Le passant doit comporter un morceau de ruban autoagrippant à crochets à l'arrière de façon à s'accrocher au ruban autoagrippant à boucles de la ceinture intérieure. L'étui doit pouvoir être glissé sur un ceinturon de service de 57 mm (2 ¼ po) de largeur.
- 4.4.5.5 **Étui à lampe de poche, service général** – L'étui doit être confectionné en matériau de base et comporter un rabat à bouton-pression. Il doit être ouvert au bas pour pouvoir contenir des lampes de poche de différentes longueurs. Il doit pouvoir contenir les lampes de poche suivantes : Streamlight Polystinger, Streamlight Stinger XT, Pelican M9. La pièce formant le rabat et l'arrière doit comporter un renfort conforme au paragr. 4.1.9.2 solidement collé au matériau de base et à la doublure. L'étui doit comporter un passant solidement fixé au dos de la pièce arrière. Le passant doit comporter un morceau de ruban autoagrippant à crochets à l'arrière de façon à s'accrocher au ruban autoagrippant à boucles de la ceinture intérieure. L'étui doit pouvoir être glissé sur un ceinturon de service de 57 mm (2 ¼ po) de largeur.
- 4.4.5.6 **Anneau porte-lampe (lampe à piles D)** – L'anneau porte-lampe doit être formé d'une courroie en matériau de base avec renfort conforme au paragr. 4.1.9.2 et d'un anneau de plastique fixé en permanence à une extrémité. L'anneau doit pouvoir contenir une lampe de poche à 3 piles D classique (p. ex. Brightstar). L'anneau porte-lampe doit se fixer au ceinturon de service en passant la courroie autour de la ceinture extérieure et en la retenant au moyen d'un bouton-pression. La courroie doit comporter un morceau de ruban autoagrippant à crochets à l'arrière de façon à s'accrocher au ruban autoagrippant à boucles de la ceinture intérieure. Elle doit pouvoir être glissée sur un ceinturon de service de 57 mm (2 ¼ po) de largeur.

4.4.5.7 **Passant détachable** – Les passants doivent être confectionnés en matériau de base. Ils doivent passer autour des deux ceintures (intérieure et extérieure) et être fixés au moyen de deux boutons-pression. Les dimensions doivent être conformes au dessin n° 2.

4.5 **Marquage** – Une étiquette comportant les renseignements ci-dessous doit être fixée de façon permanente aux ceintures intérieure et extérieure et aux accessoires. L'étiquette ne doit pas être visible lorsque la ceinture est portée :

- Taille/Type (ceintures/cartouchiere seulement)
- Identification du fabricant

## 5. **Livraison, emballage et marquage des contenants d'expédition**

5.1 Sauf indication contraire, les articles doivent être livrés au commissaire de la GRC, Programme Uniformes et Équipements, Ottawa (Ontario), sans frais de transport ni taxe provinciale.

5.2 L'emballage et le marquage des contenants d'expédition doivent respecter les dispositions de l'appel d'offres.

5.3 Chaque livraison doit être accompagnée d'un bordereau d'expédition indiquant le contenu.

## 6. **Dispositions relatives à l'assurance de la qualité**

6.1 **Responsabilité des inspections** – Sauf indication contraire dans le contrat, il incombe à l'entrepreneur principal de démontrer à la Programme Uniformes et Équipements de la GRC que les biens et les services fournis sont conformes à la présente spécification. L'entrepreneur peut y parvenir en procédant aux essais indiqués dans la présente spécification ou en démontrant, à la satisfaction de la Programme Uniformes et Équipements de la GRC, que les procédés de fabrication sont conformes à la présente spécification. L'entrepreneur peut utiliser ses propres installations ou faire appel à des installations d'essai commerciales approuvées par la Programme Uniformes et Équipements de la GRC.

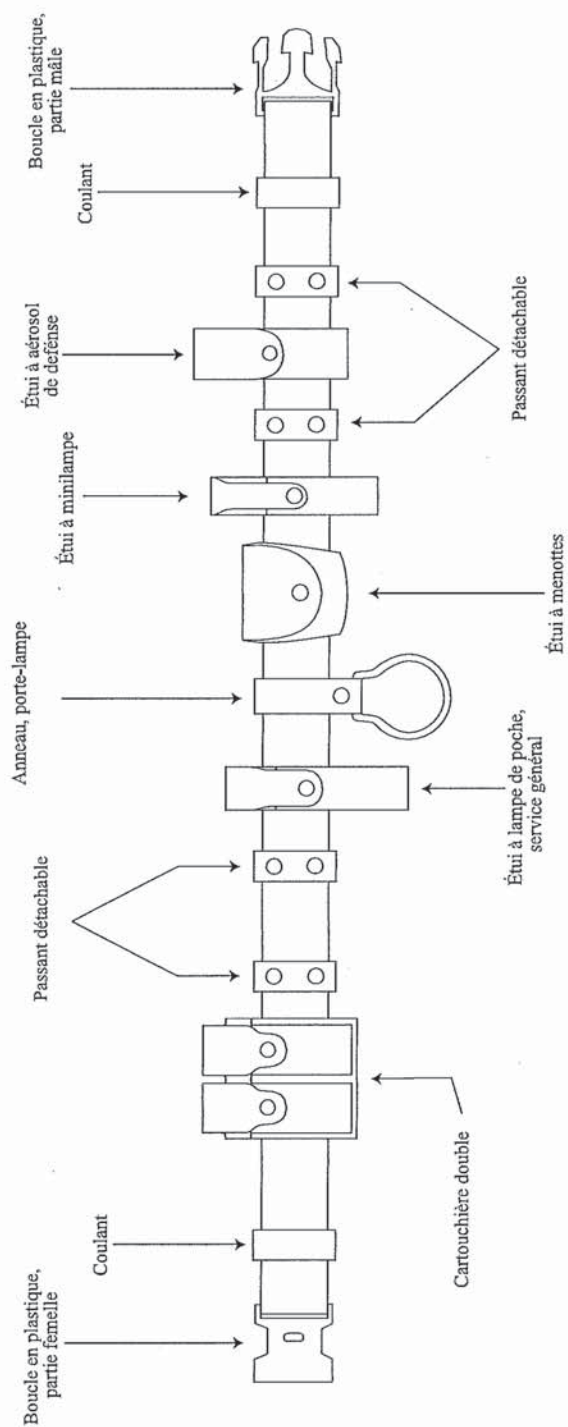
6.2 La Programme Uniformes et Équipements de la GRC se réserve le droit d'effectuer toute inspection jugée nécessaire pour s'assurer que les biens et les services sont conformes aux exigences. Aux fins d'inspection, une partie de chaque lot livré n'excédant pas 2 %, ou deux unités si le nombre d'unités livrées est inférieur à 100 unités, peut faire l'objet d'essais pouvant détruire les articles.

Si les articles mis à l'essai sont jugés inférieurs ou non conformes à la présente spécification, les articles détruits pendant les essais doivent être remplacés par d'autres de qualité et de modèle appropriés aux frais de l'entrepreneur. Tout le lot livré peut également être rejeté si on constate que des articles rejetés en raison de défauts non réparables sont de nouveau livrés pour inspection.

- 6.3 L'entrepreneur sera rapidement avisé si des articles ne sont pas acceptés; ces articles lui seront retournés à ses frais et risques.

CEINTURON DE SERVICE EN NYLON

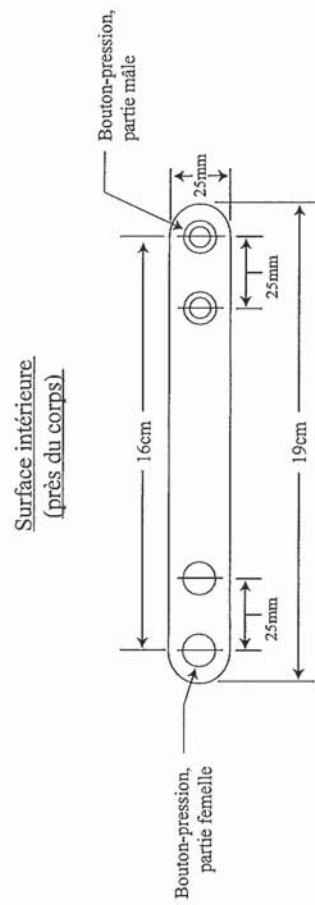
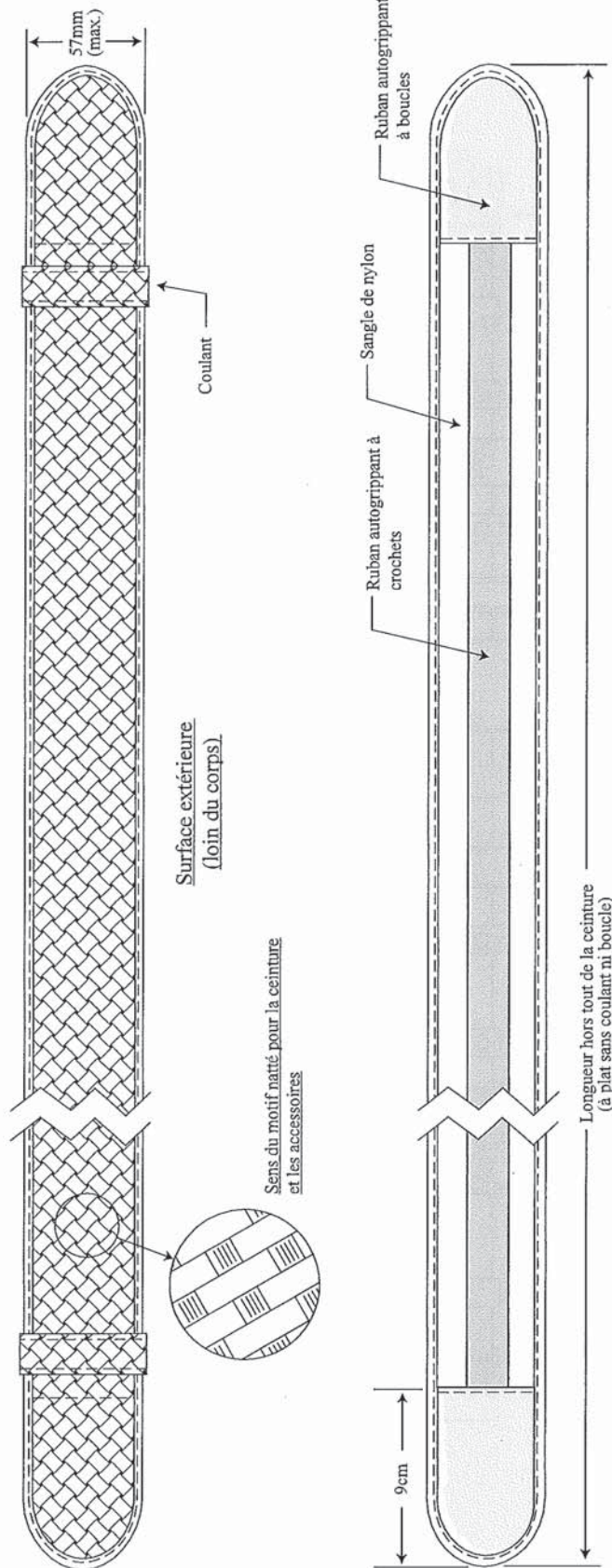
DESSIN N° 1



NON À L'ÉCHELLE

Dessin N° 1





NON À L'ÉCHELLE

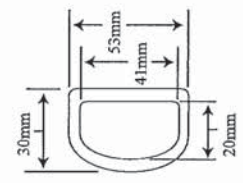
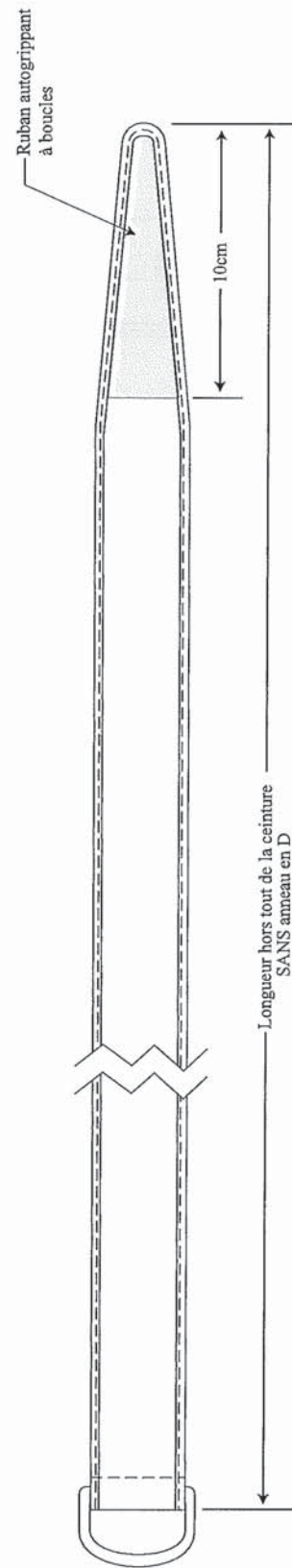
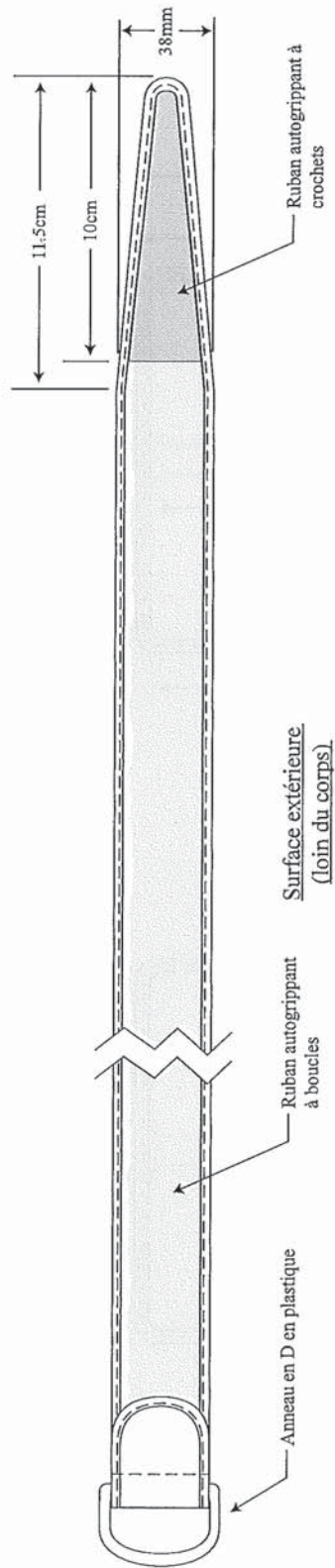
Passant détachable

# CEINTURON DE SERVICE EN NYLON

G.S.1045-336

Ceinture intérieure

DESSIN N° 3



NON À L'ÉCHELLE

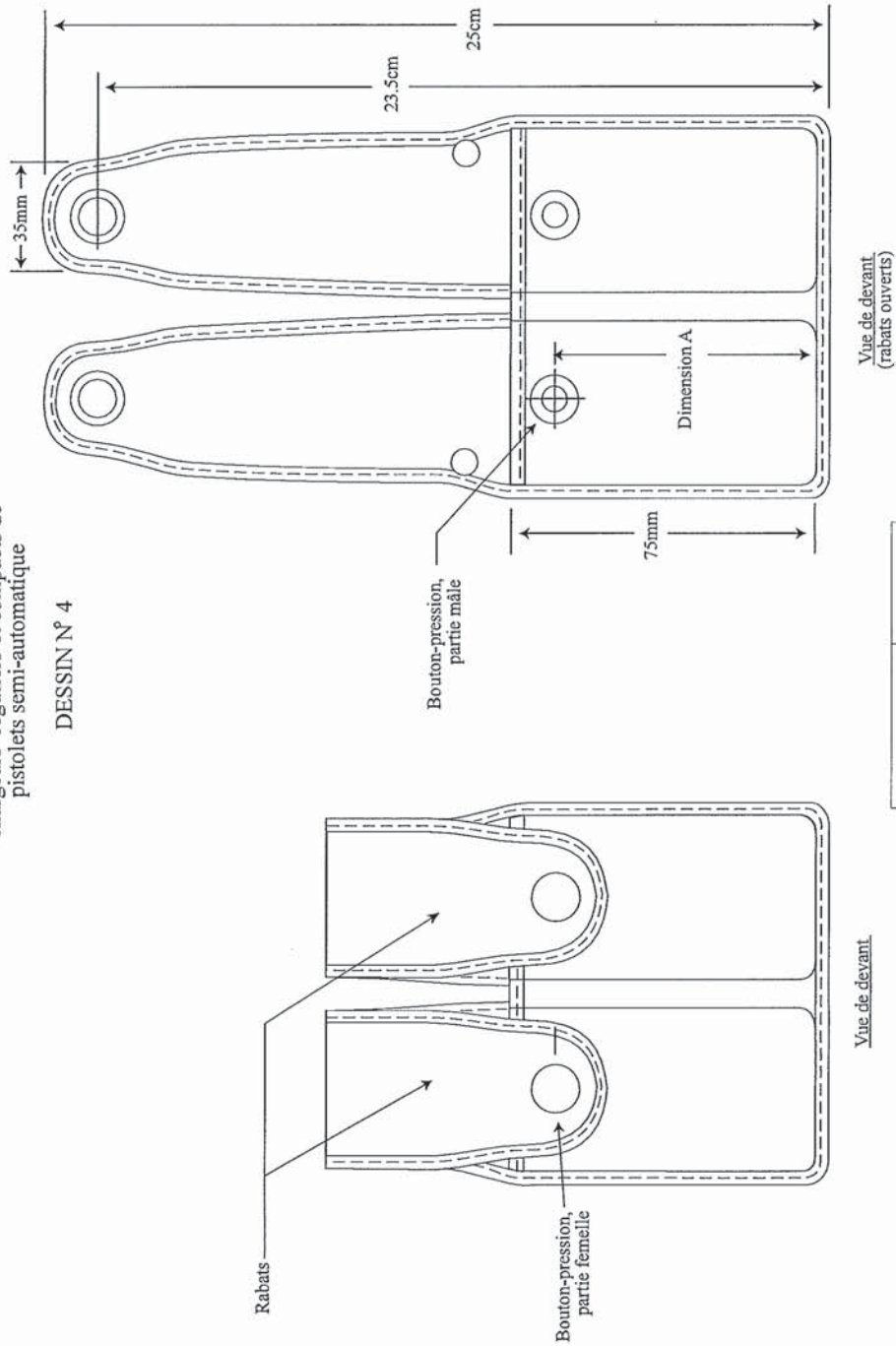
Anneau en D

Dessin N 3

CEINTURON DE SERVICE EN NYLON

Cartouchière double (pour  
chargeurs réguliers et compacts de  
pistolets semi-automatique

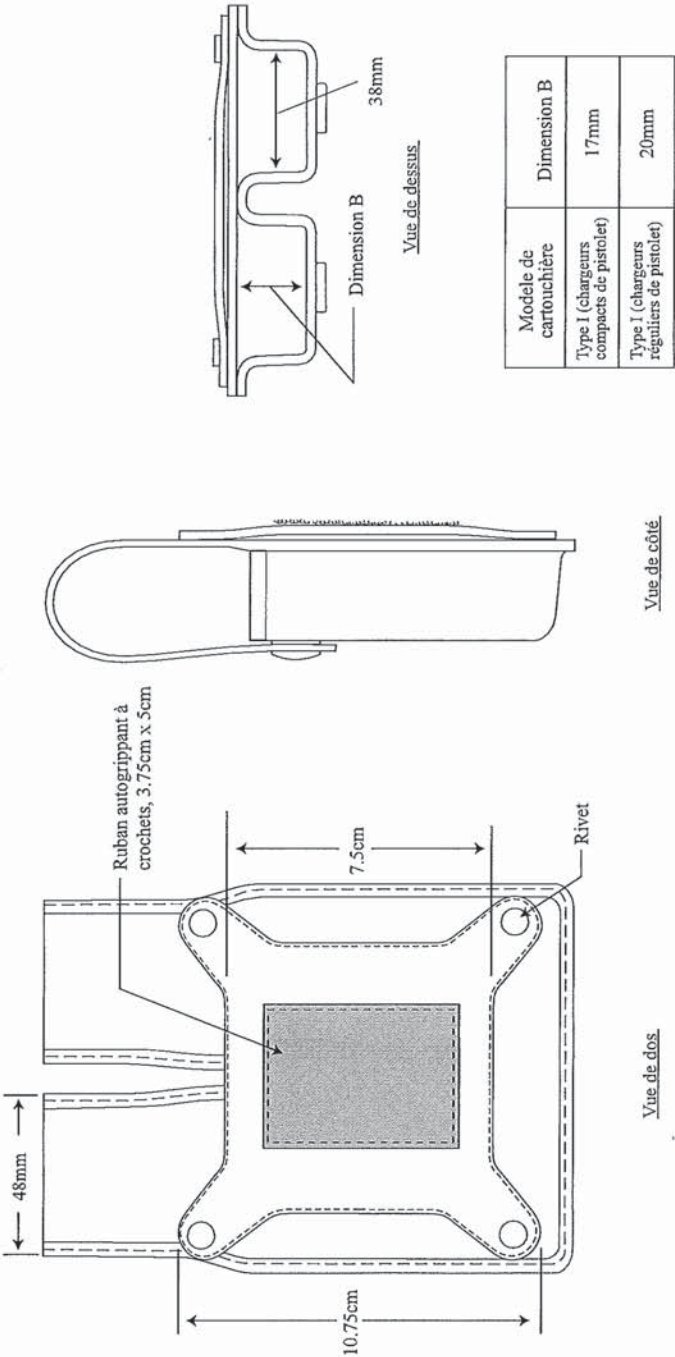
DESSIN N° 4



Modele de cartouchière	Dimension A
Type I (chargeurs compacts de pistolet)	48mm
Type I (chargeurs réguliers de pistolet)	68mm

Cartouchière double (pour  
chargeurs réguliers et compacts de  
pistolets semi-automatique

DESSIN N° 5



Dessin N° 5

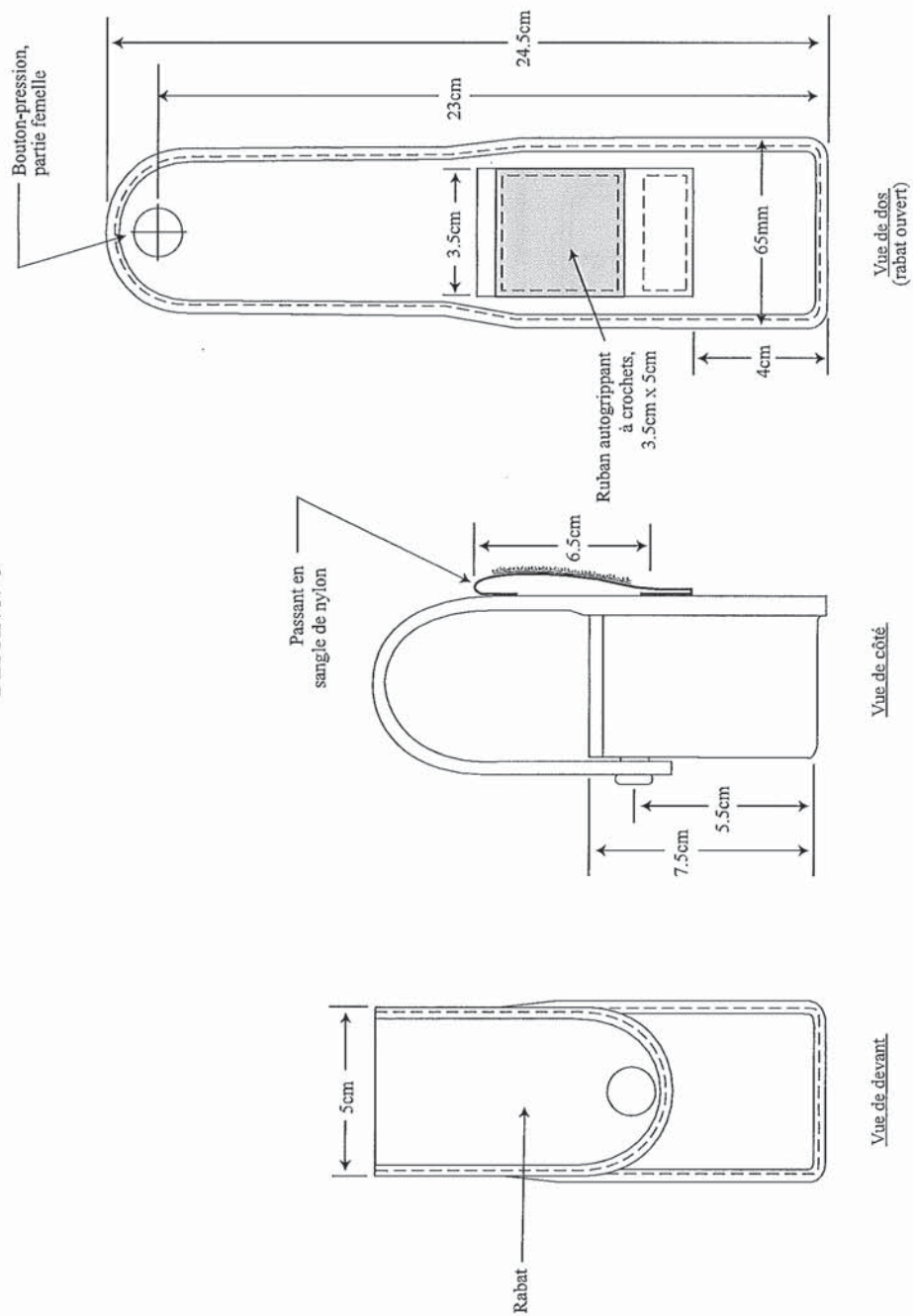
NON À L'ÉCHELLE



CEINTURON DE SERVICE EN NYLON

Étui à aérosol de défense

DESSIN N° 6



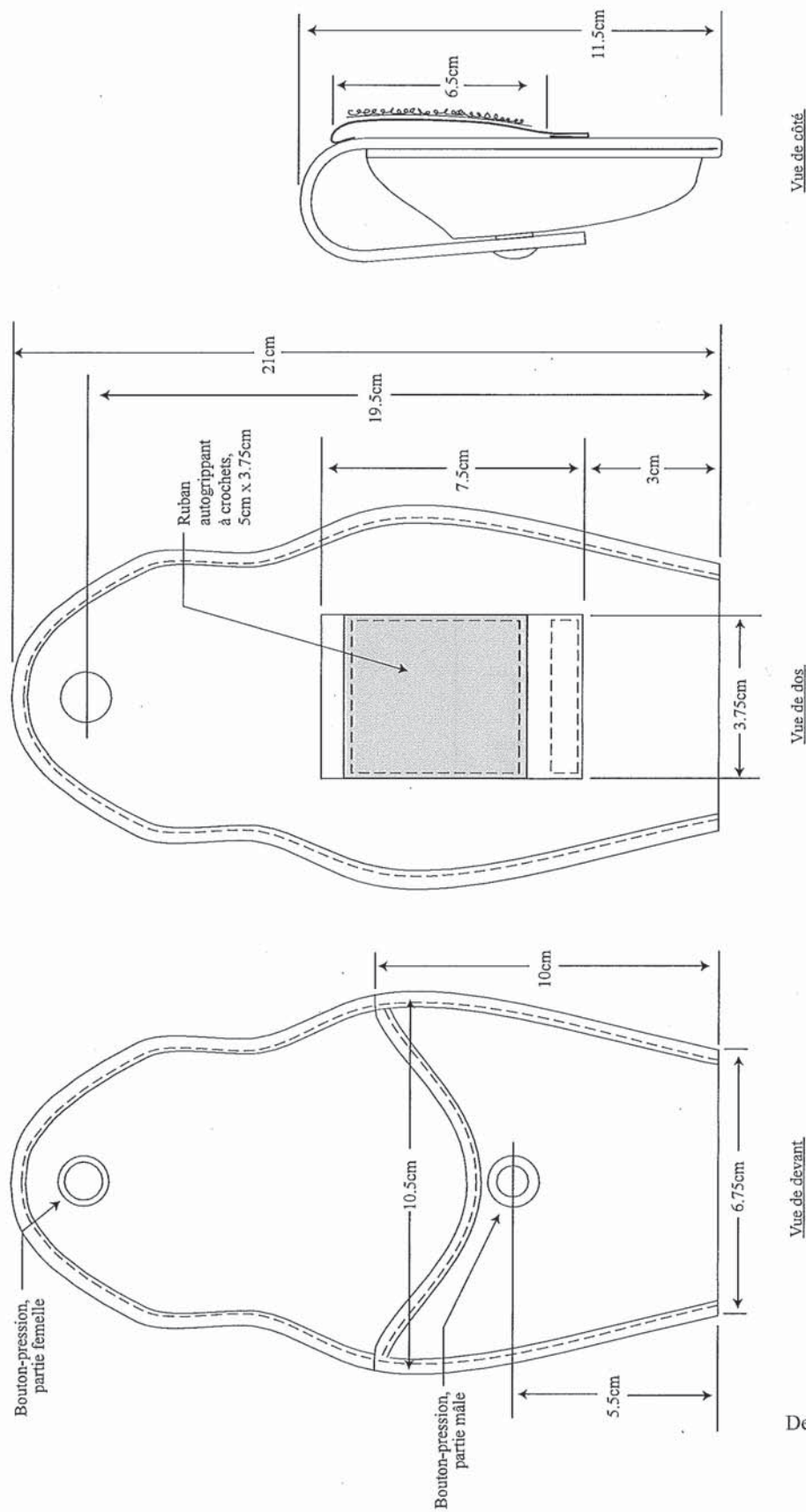
Dessin N° 6

NON À L'ÉCHELLE

CEINTURON DE SERVICE EN NYLON

Étui à menottes

DESSIN N° 7



Dessin N°7

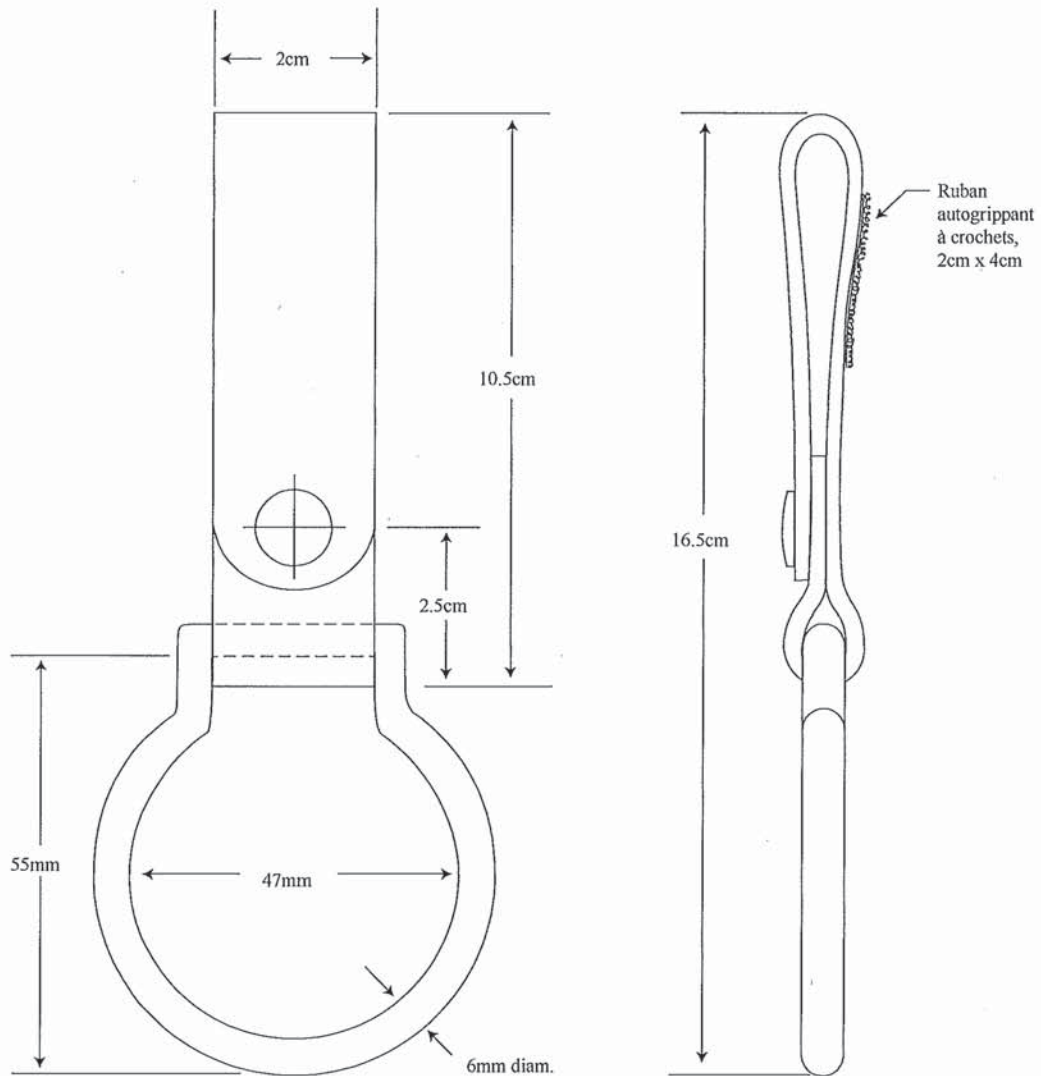
NON À L'ÉCHELLE

CEINTURON DE SERVICE EN NYLON

G.S.1045-336

Anneau porte-lampe

DESSIN N° 8



Anneau porte-lampe  
Vues de devant et de côté

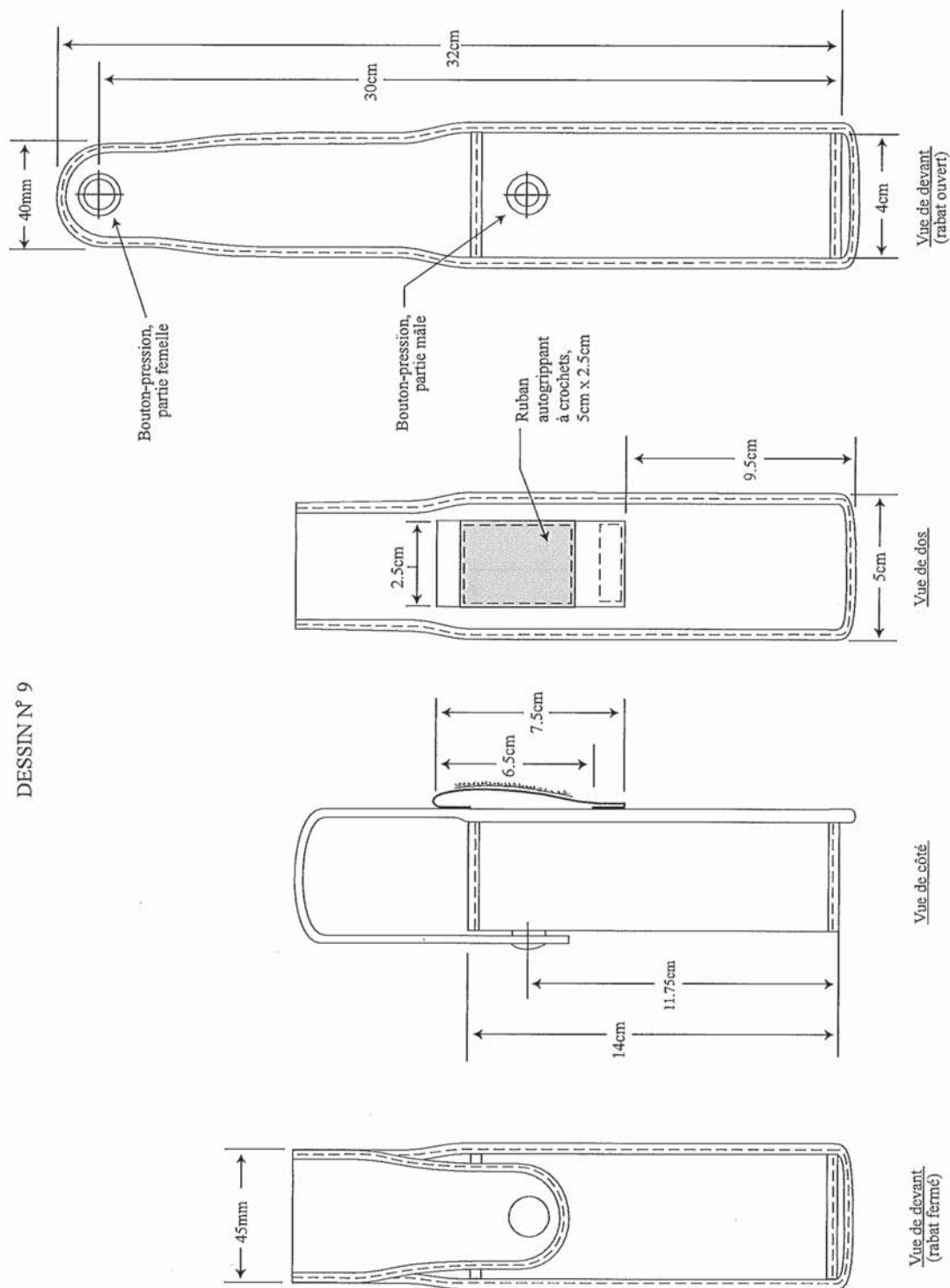
NON À L'ÉCHELLE

G.S.1045-336

CEINTURON DE SERVICE EN NYLON

Étui à lampe de poche, service général

DESSIN N° 9



Vue de devant  
(rabat fermé)

Vue de côté

Vue de dos

Vue de devant  
(rabat ouvert)

NON À L'ÉCHELLE

Dessin N°9



