



Gendarmerie royale du Canada
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-259A
Date : 2013-08-15

Spécification

Ceinturon de service en cuir

Le présent document compte 13 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.



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 CUIR

1. Définitions

- 1.1 La présente spécification régit la fabrication et l'inspection du ceinturon de service en cuir.
- 1.2 La présente spécification, les dessins, l'échantillon visuel 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 cuir 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 ASTM D6075-13 Standard Test Method for Cracking Resistance of Leather.
- 2.3 ASTM D5053-03 [2009]. Standard Test Method for Colorfastness of Crocking of Leather
- 2.4 ASTM D2210-00 [2012]. Standard Test Method for Grain Crack and Extension of Leather by the Mullen Test
- 2.5 Federal Standard A-A-59826, Thread, Nylon.

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 cuir est conçu pour pouvoir transporter divers types d'équipement et d'accessoires. Il doit être attaché au moyen d'une boucle à deux griffes et d'un coulant.

3.3 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 **Cuir** – Le cuir doit provenir de peaux de bovins de boucherie fraîches ou traitées et être tanné. On ne doit pas utiliser de peaux séchées. Le cuir fini doit être tanné à fond et être ferme, moelleux, avec des fibres serrées. Un cuir lâche ou flancheux n'est pas accepté. Lorsqu'il est soumis à l'essai de frottement, le cuir doit obtenir la cote « bon » (ASTM 5053-03 [2009]). Le cuir ne doit présenter aucun signe de fendillement lorsqu'il est mis à l'essai au moyen d'un mandrin de 11 mm de diamètre (ASTM D6075-13). L'indice de fendillement de la fleur doit être 25 lb/po² minimum (ASTM D2210-00 [2012]) à 65 % HR. Toutes les pièces en cuir doivent être teintées par immersion dans une teinture pénétrante noire semi-lustrée et être vaporisées d'un enduit protecteur à l'acrylique teinté noir pour que le cuir soit résistant à l'eau et lustré. Toutefois, la doublure du ceinturon doit être exemptée de ce traitement : elle doit être de couleur naturelle et finie avec un enduit qui la protège de l'humidité et de la transpiration.

Un certificat de conformité doit être fourni.

4.1.2 **Fil** – Le fil doit être tordu nylon multifilament encollée, touche gauche, tex 135, Class A, taille FF, avec une résistance à la rupture minimale de 17,5 livres en conformité avec la norme gouvernement américain A-A-59826, de couleur noire. Polyester encollé peut être remplacé par nylon à condition que les autres exigences de performance générales sont remplies.

Un certificat de conformité doit être fourni.

4.1.3 **Pièces de fixation** – Les pièces de fixation doivent comprendre les articles suivants :

1. boucle à deux broches en bronze ou en laiton massif plaqué or;
2. crochet à deux griffes avec patte en acier doux anodisé noir;
3. rivet en acier doux anodisé noir.

Un certificat de conformité doit être fourni.

4.2 **Taille et dimensions** – Le ceinturon de service en cuir conforme à la présente spécification doit être fourni dans les tailles exigées par la GRC et aux dimensions indiquées sur les dessins en pièce jointe, qui font partie de la présente spécification, et être conforme à l'échantillon visuel.

4.3 **Fabrication**

- 4.3.1 **Piqûres** – Les extrémités libres des fils doivent être coupées près du cuir. Il n'est pas permis de brûler les extrémités de fil. Le début et la fin de toutes les piqûres doivent être solidement arrêtés par des points arrière, sauf s'ils sont fixés par d'autres piqûres. Il doit y avoir au moins deux points et au plus trois points par centimètre. Veiller à ce que le cuir ne soit pas coupé par des points trop serrés et/ou denses (trop grand nombre de points). Les piqûres doivent être réalisées au point noué à l'aide du fil exigé en 4.1.2.
- 4.3.2 **Coupe** – Les pièces en cuir du ceinturon de service doivent être coupées dans le cuir exigé en 4.1.1. Le ceinturon doit être coupé parallèlement à la raie du dos. Les dimensions du patron de toutes les pièces doivent être exactement conformes aux dessins applicables. Il faut veiller à ce que le ceinturon soit coupé dans la meilleure partie du cuir. Un cuir lâche ou flancheux n'est pas accepté.
- 4.3.3 **Cran pour rivet** – Les crans doivent présenter un trou de 6 mm de diamètre et une fente non refendue de 12 mm. Nota : Le diamètre spécifié du cran pour rivet est prévu pour un rivet ayant une tête de 6.7 mm de diamètre. Les rivets ayant une tête de plus gros diamètre, si la GRC les accepte, exigeront en conséquence des crans plus gros.
- 4.3.4 **Scellage** – Toutes les pièces en cuir côté chair exposées doivent être scellées avec du vernis Super Clear.
- 4.3.5 **Biseautage** – Le ceinturon doit être biseauté sur les deux bords et des deux côtés. Le biseau doit avoir une largeur de 1 mm + 0.5 mm.
- 4.3.6 **Finition des bords** – Les bords, y compris ceux des passants, doivent être teints et chargés d'une encre noire assortie, genre cire, puis polis pour donner une surface solide, lisse et durable. On ne doit pas utiliser des produits de finition du genre laque ou vernis.
- 4.3.7 **Taille** – La taille du ceinturon doit être conforme aux exigences du contrat et correspondre à la distance entre l'intérieur des griffes et la troisième paire de crans, comme il est illustré sur le dessin. Le ceinturon fini doit avoir une longueur de 190 mm de la troisième paire de crans à la pointe pour toutes les tailles. Il doit y avoir cinq paires de crans espacés de 29 mm de centre à centre.
- 4.3.8 **Détails de fabrication** – Le ceinturon doit être fabriqué dans le cuir exigé en 4.1.1. La partie extérieure doit être en cuir de vache naturel côté fleur et avoir une épaisseur de 2.8 à 3.0 mm. La partie centrale peut être en cuir tanné au chrome ou au végétal et elle doit avoir une épaisseur de 1.5 à 1.7 mm. Elle doit commencer juste avant le rivet et se terminer à 40 mm avant la première paire de crans. La doublure doit faire toute la longueur du ceinturon et avoir une épaisseur de 1.7 à 1.9 mm. Ces pièces en cuir du ceinturon doivent être collées puis piquées

ensemble. Le ceinturon doit avoir une largeur de 57 mm (2 ¼ po). Le crochet à deux griffes avec patte doit être inséré dans l'extrémité opposée à l'ardillon, entre deux épaisseurs de cuir, et être fixé par une rangée de points à travers le ceinturon. Le ceinturon doit se fermer complètement et adéquatement de sorte que la boucle à deux broches et le cran du rivet soient parfaitement alignés. L'extrémité près des griffes doit comporter un cran destiné à un crochet de suspension taillé dans le cuir, de 1 cm de diamètre, conformément au dessin 1. Le ceinturon et tous les composants utilisés pour sa fabrication doivent fonctionner correctement et conformément à l'usage prévu.

Nota : Le ceinturon fini doit avoir une épaisseur combinée de 6.0 à 6.6 mm dans la section comportant trois pièces en cuir et de 4.5 à 4.9 mm dans la section comportant deux pièces en cuir qui s'étend de la pointe jusqu'après la dernière paire de crans. Cette exigence vise à garantir que le ceinturon est suffisamment rigide pour supporter les étuis à pistolet et les accessoires.

4.3.9 **Coulant** – Chaque ceinturon de service en cuir doit être doté d'un coulant fabriqué dans le matériau indiqué en 4.1.1. Le cuir ne doit pas avoir une épaisseur inférieure à 3 mm. Le coulant doit avoir une largeur de 2 cm (3/4 po) et être identique en tous points à l'échantillon réglementaire.

4.3.10 **Fini** – Le cuir doit être gaufré d'un motif natté conformément à l'échantillon visuel.

4.3.11 **Marquage** – La taille du ceinturon en pouces et en centimètres, le nom du fabricant, la date de fabrication (AAA/MM/JJ) et le numéro d'article approprié de la GRC (comme il est stipulé dans le contrat) doivent être marqués de façon lisible du côté fleur à l'extrémité près des griffes ou autrement indiqués comme sur une étiquette permanente cousue du côté corps du ceinturon.

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

5.1 Sauf indication contraire, les articles doivent être livrés au commissaire de la GRC, Section du contrôle de la qualité, Ottawa (Ontario), sans frais de transport ni taxes fédérale et provinciale si applicables.

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

Équipementsde 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 Équipementsde 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 Équipementsde la GRC.

- 6.2 La Programme Uniformes et Équipementsde 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 % peut faire l'objet d'essais pouvant détruire les articles. Si les articles testés 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 soumis 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.

Annexe A

Certificat de conformité et données d'essai

Cette annexe contient les définitions des exigences de conformité et de certification pour tous les matériaux prescrits dans le présent document. Ces définitions seront aussi utilisées par le Programme uniforme et équipements de la GRC afin de s'assurer que tous les documents ont été reçus et qu'ils satisfont aux exigences de la présente spécification.

Définitions :

Certificat de conformité : Les certificats de conformité doivent être fondés sur les essais effectués par un fabricant de produits bruts dans un laboratoire interne ou un laboratoire tiers et indépendant certifié, approuvé par la GRC, pour vérifier la conformité aux exigences de rendement de la présente spécification. Lorsque cela est indiqué, une facture du fournisseur du produit brut est également acceptable.

Rapports d'essai : Les rapports d'essai doivent indiquer la méthode d'essai utilisée et les conditions d'essai ainsi que les résultats des essais effectués par un laboratoire ou installations d'essai, approuvé par la GRC, afin de pouvoir vérifier la conformité aux exigences de la présente spécification.

Les certificats et les rapports d'essai, qui indiquent le rendement des matériaux utilisés dans la fabrication de l'article fini, doivent être conservés par le fabricant et accessibles en cas de demande visant à confirmer que tout article réputé conforme aux exigences a fait l'objet de tous les essais et de toutes les certifications qu'impose la présente spécification. Tout défaut de fournir la documentation requise sera un motif de rejet. Tout défaut de satisfaire aux exigences dans le cadre d'essais menés par la Programme Uniformes et Équipements de la GRC sera aussi un motif de rejet.