



Gendarmerie royale du Canada
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045--160

Date : 2013-10-17

Spécification

Casquette en tissu pour officiers

Le présent document compte 20 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 équipement
(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

CASQUETTE EN TISSU POUR OFFICIERS

1. Définitions

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection de la casquette en tissu pour officiers.
- 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 la casquette en tissu pour officiers 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-4.2, Méthodes pour épreuves textiles
- 2.3 CAN/ONGC-4.131-93, Fil polyester
- 2.4 AATCC Méthode 15, Solidité de la couleur à la sueur
- 2.5 G.S. 1045-278, Tissu de laine superfine

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** – La casquette en tissu pour officiers doit avoir une calotte et une visière de type militaire ainsi qu'une bande tissu de laine superfine et une mentonnière. Elle doit être conforme en tous points à l'échantillon visuel.

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 **Tissu de base** – Le tissu doit être de la popeline fine pour casquette anglaise conforme aux exigences énoncées au tableau II. La couleur doit être assortie à celle de l'échantillon visuel.

Un certificat de conformité doit être fourni.

4.1.2 **Calotte, pans biseautés et partie inférieure de la bande** – La calotte, les pans biseautés et la partie inférieure de la bande doivent être confectionnés en tissu de base conforme au paragr. 4.1.1.

4.1.3 **Bande** – La bande doit être confectionnée en tissu de laine superfine, de couleur jaune.

Elle doit être achetée de la GRC.

4.1.4 **Doublure** – La doublure doit être en rayonne, à armure sergé, conforme à l'échantillon visuel. Elle doit être de couleur rouge conformément à l'échantillon visuel.

4.1.5 **Doublure thermocollante** – La doublure thermocollante doit être en mousse de polyester de 5 mm d'épaisseur et être conforme en tous points à l'échantillon visuel.

4.1.6 **Contre doublure** – La contre doublure doit être faite à partir d'une feuille de vinyle transparent de bonne qualité offerte sur le marché et équivalente à l'échantillon visuel.

4.1.7 **Renfort pour insigne** – Le renfort pour insigne doit être offert sur le marché et assemblé et façonné conformément à l'échantillon visuel et au dessin.

- 4.1.8 **Rondelle** – La rondelle doit être en polyéthylène extrudé, offerte sur le marché, et façonnée, fermée et finie conformément à l'échantillon visuel. Les extrémités de la rondelle doivent être aboutés à l'aide d'un petit bouchon en matériau semblable de taille appropriée.
- 4.1.9 **Renfort de bande** – Le renfort doit être en polyéthylène linéaire haute densité, de couleur noire, offert sur le marché, extrudé ou taillé, d'une largeur de 57 mm \pm 1.5 mm, d'une épaisseur de 0.75 mm \pm 0.05 mm et de la longueur prescrite. Le renfort doit être soumis à l'essai de rigidité ci-dessous :
- Essai de rigidité** – Cinq renforts de bande doivent être joints de manière à former des bandes circulaires. Chaque bande doit être placée sur une surface plane et couverte d'une plaque en métal léger d'environ 23 cm². Des poids doivent être placés sur la plaque jusqu'à ce que la bande s'écrase. Le poids requis pour écraser les spécimens ne doit pas être inférieur à 31.75 kg.
- 4.1.10 **Œillets** – Les œillets doivent être en laiton ou en aluminium, au fini noir, offerts sur le marché, et doivent mesurer 4 mm de longueur et 4 mm de diamètre avant d'être fixés.
- 4.1.11 **Renfort pour couture de calotte** – Le renfort pour couture doit être en toile de coton à armure unie, de couleur noire, d'une masse surfacique de 153 à 170 g/m², ou en un autre matériau qui convient, approuvé par la GRC.
- 4.1.12 **Visière et mentonnière** – L'épaisseur du dessus de la visière et de la mentonnière doit être confectionnée en poromère lisse et très brillant, de 1.5 \pm 0.75 mm d'épaisseur, constitué de polyuréthane homogène à 100 % ne contenant aucun plastifiant libre, offrant une excellente résistance à l'abrasion et à des flexions répétées, ayant une masse surfacique de 796 \pm 50 g/m² et conservant son grain et son lustre jusqu'à 300 °F (148 °C) sans diminution importante d'apparence ni de propriétés. L'épaisseur du dessous de la visière doit être confectionnée en cuir de vache de qualité supérieure à tannage végétal ou combiné de 2.0 mm à 2.5 mm d'épaisseur. Une couche de papier fort (Plumper) de couleur noire, de 0.58 mm \pm 0.05 mm d'épaisseur et traitée de manière à conserver sa forme d'origine après avoir été soumis à un essai d'immersion, doit être placée entre les épaisseurs du dessus et du dessous de la visière. La bordure de la visière doit être confectionnée d'une pellicule souple de chloroéthène noir de 0.3 mm d'épaisseur, au fini lisse semblable à celui de l'épaisseur du dessus. D'autres matériaux peuvent être utilisés pour la visière si leur apparence, leurs caractéristiques physiques et leur

rendement sont jugés équivalents aux exigences ci-dessus, à la satisfaction de la GRC. La visière doit comporter une broderie en mylar doré indiquant le grade, conformément au dessin et à l'échantillon visuel. Les visières comportant des barrettes brodées doivent être fournies par l'entrepreneur, et les visières comportant une ou deux rangées de feuilles d'érable brodées seront fournies par la GRC. D'autres matériaux peuvent être fournis s'ils constituent un équivalent acceptable aux exigences ci-dessus.

Un certificat de conformité doit être fourni.

4.1.13 **Coussinet de visière** – Le coussinet de visière doit être confectionné en tissu de base conforme au paragr. 4.1.1.

4.1.14 **Bandeau absorbant** – Le bandeau doit être confectionné en cuir de mouton côté fleur, tanné au végétal, teint brun pâle du côté fleur, de 0.8 à 1.0 mm d'épaisseur et de 38 mm de largeur, conformément à l'échantillon visuel. Lors de l'essai conforme à la méthode 15 de l'AATCC servant à déterminer les effets de la sueur, le changement de couleur et le transfert de couleur doivent être négligeables. Le cuir doit être ferme, non cassant et exempt d'éraflures du côté fleur. Le bandeau doit comporter un pli, conformément au dessin et à l'échantillon visuel.

Un certificat de conformité doit être fourni.

4.1.15 **Boutons** – Les boutons doivent être des boutons à tige en laiton de la GRC de 13 mm de diamètre. Ils doivent être achetés de la GRC.

4.1.16 **Garniture du passepoil** – La garniture doit être en ficelle de papier kraft de 1.5 mm de diamètre ou en matériau équivalent offert sur le marché.

4.1.17 **Fil** – Le fil doit être à âme en polyester et guipé de polyester, 50 tex, type 1, classe B, conforme à la norme CAN/CGSB-4.131-93, de couleur assortie. Un fil de nylon à multifilaments continus peut être utilisé à la place du fil de polyester susmentionné s'il satisfait aux exigences physiques minimales.

Un certificat de conformité doit être fourni.

4.2 **Taille et dimensions** – La casquette en tissu pour officiers conforme à la présente spécification doit être fournie dans les tailles exigées par la GRC et selon les dimensions indiquées dans le tableau des mesures ci-joint qui fait partie de la présente spécification.

4.3 **Confection**

- 4.3.1 **Visière** – Les épaisseurs du dessus et du dessous ainsi que le papier fort doivent être taillés dans les matériaux conformes au paragr. 4.1.12 et façonnés conformément à l'échantillon visuel. La broderie en mylar doré indiquant le grade doit être fixée sur l'épaisseur du dessus, conformément au dessin et à l'échantillon visuel. Les épaisseurs du dessus et du dessous et le papier fort doivent être collés ensemble à l'aide de colle au latex ou de colle souple. Le bord extérieur de la visière doit être collé puis piqué à 1 mm du bord plié de la bordure. La bordure doit avoir une largeur finie de 5 à 6 mm sur le dessus et le dessous de la visière. Le fini du dessus de la visière doit être souple et ne doit pas peler ni se fendiller ni présenter de signes de décollement. Le bord intérieur de la visière doit être aminci et replié afin de ne pas faire pression sur la tête de l'utilisateur. La visière doit être moulée afin de lui donner une forme arrondie. Elle doit être suffisamment rigide pour qu'une force minimale de 4.45 N soit requise pour la plier à un angle de 20 degrés. Les visières de casquettes de police doivent être exemptes de défauts, de taches, d'accumulation de résidus de matériaux et de moisissures ou d'autres imperfections semblables. Tout problème de résidus entraînera le rejet des casquettes.
- 4.3.2 **Coupe** – L'entrepreneur doit respecter rigoureusement les instructions de coupe ci-dessous.
- 4.3.2.1 La calotte, les pans biseautés et la partie inférieure de la bande doivent être taillés dans la même pièce de tissu.
- 4.3.2.2 Les composants de chaque casquette doivent être marqués afin que la casquette ait une forme régulière et soit assemblée correctement.
- 4.3.3 **Calotte** – La calotte doit être confectionnée d'une épaisseur de tissu de base sous laquelle est thermocollée une épaisseur de tissu conforme au paragr. 4.1.5. Après le thermocollage, le tissu de base et la doublure conforme au paragr. 4.1.4 doivent être superposés et piqués sur tous les bords à 5 mm du bord. La calotte doit être façonnée conformément à l'échantillon visuel et dimensionnée conformément au tableau des mesures.
- 4.3.4 **Contre doublure** – La calotte doit être recouverte d'un morceau de contre doublure conforme au paragr. 4.1.6, conformément à l'échantillon visuel.

- 4.3.5 **Passepoil** – Le passepoil doit être confectionné à partir d’une pièce de tissu de base mesurant 19 mm de largeur et 38 mm de plus en longueur que la circonférence de la calotte. Les extrémités doivent être fixées à l’aide d’une couture de 6 mm, et la couture doit être pressée en position ouverte. Le pièce doit être pliée en deux dans le sens de la largeur pour former deux épaisseurs. La garniture conforme au paragr. 4.1.16 doit être placée entre les deux épaisseurs de manière à former un passepoil.
- 4.3.6 **Renfort d’insigne et rondelle** – La calotte doit comporter une rondelle conforme au paragr. 4.1.8, de grosseur appropriée, ainsi qu’un renfort d’insigne assemblé afin que la calotte et le devant de la casquette finie restent bien rigide. L’extrémité libre du renfort d’insigne doit être bien fixée au centre du devant du renfort de bande, conformément à l’échantillon visuel.
- 4.3.7 **Pans biseautés** – Les pans biseautés doivent être confectionnés à partir de quatre morceaux de tissu de base dotés d’une doublure thermocollante, tout comme la calotte (paragr. 4.3.3). Ils doivent être assemblés à l’aide de coutures de 6 mm, pressées en position ouverte. Ils doivent être façonnés et dimensionnés conformément à l’échantillon visuel et au tableau des mesures.
- 4.3.8 **Assemblage – calotte, doublure, doublure thermocollante, passepoil, renfort pour insigne et pans biseautés** – Coudre le passepoil à la calotte. Placer les coutures d’assemblage des pans biseautés au centre du devant, au centre du dos et sur les côtés, centrer le renfort d’insigne au haut de la couture du centre du devant et coudre tous les composants ensemble. Ouvrir la couture et la recouvrir d’une bande de toile conforme au paragr. 4.1.11, fixée à l’aide de coutures exécutées le plus près possible au-dessous et au-dessus de la couture d’assemblage. Cette opération est essentielle afin d’obtenir l’arrondi souhaité. Le passepoil doit dépasser de manière uniforme sur toute la circonférence, conformément à l’échantillon visuel.
- 4.3.9 **Œillets** – Deux œillets conformes au paragr. 4.1.10 doivent être fixés de chaque côté des pans biseautés, conformément à l’échantillon visuel.
- 4.3.10 **Renfort de bande** – Le renfort doit être confectionné à partir d’une pièce de polyéthylène conforme au paragr. 4.1.9 et doit mesurer environ 3 cm de plus en longueur que la circonférence de la bande. Les extrémités doivent être cousues l’une sur l’autre selon les mesures prescrites et piquées à 2 cm du bord, au haut et au bas.

- L'intérieur du renfort doit être recouvert d'une pièce de doublure conforme au paragr. 4.1.4 d'une largeur minimale de 75 mm et de la longueur prescrite. Le bord supérieur non fini de la doublure doit être replié puis placé de manière à chevaucher le bord supérieur du renfort sur une profondeur de 1 cm puis surpiqué à 6 mm du bord replié.

- L'extérieur du renfort doit être recouvert par les parties inférieures combinées de la bande et de la bande jaune conforme au paragr. 4.1.3, d'une largeur minimale de 8 cm et de la longueur prescrite. Les extrémités doivent être cousues et la couture doit être pressée en position ouverte. Le bord inférieur doit être surfilé. La pièce de recouvrement doit être placée sur le renfort de manière que le bord surfilé chevauche le bas de la doublure sur une profondeur minimale de 13 mm, et les trois épaisseurs doivent être cousues ensemble. La pièce de recouvrement doit être repliée vers le haut de manière que le bord non fini soit aligné sur le haut du renfort et piquée à 3 mm du bord.

4.3.11 **Assemblage – bande et pans biseautés** – Aligner la couture de la bande sur la couture du devant des pans biseautés et coudre le haut de la bande au bas des pans biseautés.

4.3.12 **Coussinet de visière – bord arrière** – Un morceau de tissu de base ou de matériau de remplacement acceptable, de 30 mm de largeur et suffisamment long pour dépasser de 13 mm minimum à chaque extrémité de la visière, doit être plié en deux, les bords non finis surjetés, puis cousu à 3 mm du bord à l'arrière de la visière. Cette pièce peut aussi être cousue au bandeau absorbant.

4.3.13 **Finition de la bande** – La finition de la bande doit être conforme à l'échantillon visuel.

4.3.14 **Mise en place de la visière** – La visière conforme au paragr. 4.1.12 doit être centrée sur le devant de la bande et, avec la bande chevauchant le bord arrière de la visière de 6 mm, piquée à 3 mm du bord à l'aide d'une couture comportant entre 2.5 et 3 points par centimètres et du fil conforme au paragr. 4.1.17.

4.3.15 **Renfort d'insigne du bandeau absorbant**

4.3.15.1 Le bord inférieur du renfort d'insigne doit être fixé solidement au bas de la bande, à l'intérieur, à l'aide de fil conforme au paragr. 4.1.17.

4.3.15.2 Le bandeau absorbant conforme au paragr. 4.1.14 doit mesurer 13 mm de plus en longueur que la circonférence intérieure de la bande. Le bord inférieur du bandeau

absorbant doit être placé à 3 mm au-dessus du bord inférieur de la bande, à l'intérieur, et rabattu à la main à cette dernière avec une couture comportant de 2.5 à 3 points par centimètre à l'aide du fil conforme au paragr. 4.1.17. Avant le rabattage, une extrémité du bandeau absorbant doit être coupée en biseau de façon qu'au moment de la couture du bandeau, l'extrémité droite chevauche l'autre extrémité uniquement sur 3 mm au bas. Le chevauchement doit être centré à l'arrière de la casquette. Une boucle confectionnée en ruban de rayonne tissé de 1 cm de largeur offert sur le marché, de qualité conforme à celle de l'échantillon visuel, doit être fixée à travers les extrémités qui se chevauchent, à 1 cm du haut du bandeau absorbant.

- 4.3.16 **Boutons de la mentonnière** – Un bouton à tige en laiton, conforme au paragr. 4.1.15, doit être placé de chaque côté de la casquette, à 13 mm des extrémités de la visière et à 1 cm au-dessus du bord inférieur de la bande.
- 4.3.17 **Mentonnière** – Une mentonnière en tissu conforme au paragr. 4.1.12, confectionnée et dimensionnée conformément au dessin, doit être fixée à l'aide des boutons de chaque côté de la casquette, au bas.
- 4.3.18 **Couture**
- 4.3.18.1 **Couture à la machine** – Les piqûres et les coutures doivent être exécutées au point noué et comporter au moins 4 et au plus 5 points par centimètre. Les extrémités des piqûres et des coutures et les casses de fil doivent être solidement arrêtées par des points arrière à moins d'être fixées par d'autres piqûres.
- 4.3.18.2 **Bandeau absorbant** – Le bandeau absorbant doit être fixé conformément au paragr. 4.3.15.2.
- 4.3.18.3 **Mise en place de la visière** – La visière doit être mise en place conformément au paragr. 4.3.14.
- 4.3.19 **Pressage et finition** – Chaque casquette doit être bloquée, passée à la vapeur, façonnée correctement et finie à la satisfaction de la GRC. Il faut s'assurer de bien laisser sécher les casquettes avant de les emballer en vue de l'expédition.
- 4.3.20 **Marquage** – Les renseignements suivants doivent être inscrits de façon lisible et indélébile sur chaque casquette, conformément aux bonnes pratiques commerciales :

- Identification de l'entrepreneur
- Lettres RCMP-GRC
- Date de fabrication – Année/Mois sous forme numérique (p. ex. AAAA/MM)
- Taille et circonférence en mesures impériales et métriques
- Numéro d'article de la GRC

4.3.21 **Perforation de la bande** – La bande doit être perforée d'un trou de 3 mm de diamètre, conformément au dessin et à l'échantillon visuel. Il est très important de positionner correctement la perforation afin que l'insigne soit bien placé. La perforation doit être exécutée à 12 mm sous la couture de la calotte et de la bande et bien centrée sur la couture du centre.

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 équipement, Ottawa (Ontario), sans frais de transport ni taxe provinciale ni taxe fédérale, le cas échéant.
- 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 au Programme Uniformes et équipement 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 du Programme Uniformes et équipement 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 le Programme Uniformes et équipement de la GRC.
- 6.2 Le Programme Uniformes et équipement 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 % 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.

Tableau I**Tableau des mesures – Casquette en tissu pour officiers**

Désignation de la taille		Mesures de la casquette						
Taille	Circonférence intérieure de la bande cm	Longueur de la calotte finie Mm	Largeur de la calotte finie mm	Profondeur des pans biseautés vis à vis :			Profondeur de la bande mm	Profondeur finie du dessous e la visière mm
				Couture devant Mm	Coutures latérales mm	Couture arrière mm		
6	48	242	235	54	50	50	57	50
6 1/8	49	245	238	54	50	50	57	50
6 1/4	50	248	241	54	50	50	57	50
6 3/8	51	251	244	54	50	50	57	50
6 1/2	52	254	248	54	50	50	57	50
6 5/8	53	257	251	54	50	50	57	50
6 3/4	54	260	254	54	50	50	57	50
6 7/8	55	264	257	54	50	50	57	50
7	56	267	260	54	50	50	57	50
7 1/8	57	270	264	54	50	50	57	50
7 1/4	58	273	267	54	50	50	57	50
7 3/8	59	276	270	54	50	50	57	50
7 1/2	60	279	273	54	50	50	57	50
7 5/8	61	283	276	54	50	50	57	50
7 3/4	62	286	279	54	50	50	57	50
7 7/8	63	289	281	54	50	50	57	50
Tolérance ±	3 mm	3 mm	3 mm	1.5 mm	1.5 mm	1.5 mm	3 mm	1.5 mm

Tableau II**Tissu de base**

Propriété	Exigence	Méthode d'essai
Tissu	83 % laine/17 % coton	---
Masse surfacique	370 g/m ² minimum	CAN/ONGC-2-4.2, méthode 5.1
Contexture (fils par cm)		CAN/ONGC-2-4.2, méthode 6
- Chaîne	13 minimum	
- Trame	13 minimum	
Armure	Sergé 2/2	---
Résistance à la rupture		
- Chaîne	1068 N minimum	CAN/ONGC-2-4.2, méthode 9.1
- Trame	845 N minimum	
Solidité de la couleur		
- au frottement (sec et mouillé)	Aucun changement de couleur ni tachage autre que celui correspondant à l'indice 5 de l'échelle des gris	CAN/ONGC-2-4.2, méthode 22 M90
- à la lumière	Équivalente à la norme AATCC L7	CAN/ONGC-2-4.2, méthode 18.3 M97 ISO 105-B02:1994

Annexe A

Certification et critères d'essai

L'annexe A comprend la définition du certificat de conformité et des rapports d'essai exigés en vertu de la présente spécification. Le fabricant ainsi que le Programme Uniformes et équipement de la GRC doivent utiliser les tableaux des exigences afin de s'assurer que tous les documents ont été reçus et qu'ils satisfont aux exigences de la présente spécification.

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.

Critères de certification et d'évaluation

Titre du paragr./Essai	Certificat de conformité	Approuvé/Rejeté
Tissu de base (paragr. 4.1.1 et tableau I)		
Visière et mentonnière (paragr. 4.1.12)	Requis	
Bandeau absorbant (paragr. 4.1.14)	Requis	
Fil (paragr. 4.1.17)	Requis	