



Gendarmerie royale du Canada  
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-363  
Date : 2013-09-13

# Spécification

## Porte-chargeur pour carabine

Le présent document compte 12 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.



Modifications

Date	N° de paragr.	Modifications
2013-07-31		Spécification originale.
2013-09-13	Paragr. 2.5 & 2.6 Paragr. 4.1.1 & Tableau I  Paragr. 4.1.2, 4.1.4, 4.1.6 Annexe A	Ajouter les normes d' ASTM & ISO. Ajouter le tableau pour le tissu de base comme référence. Certificat de conformité ajoutée. Tableau des critères ajouté.

## 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

### PORTE-CHARGEUR POUR CARABINE

#### 1. Définitions

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection du porte-chargeur pour carabine.
- 1.2 La présente spécification, le patron, 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 porte-chargeur pour carabine 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/CGSB 4.2, Méthodes pour épreuves textiles
- 2.3 CAN/CGSB 4.131-93, Fil polyester
- 2.4 FED-STD 191-5206, Textile Test Methods
- 2.5 ASTM, American Society for Testing and Materials, Method D2262, D3776.
- 2.6 ISO 105, ISO 7211-2, ISO 4920 International Standards Organization.

#### 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 porte-chargeur pour carabine conforme à la présente spécification doit être confectionné en tissu souple. Il doit comporter un rabat et doit pouvoir contenir un chargeur de carabine de patrouille de la GRC de type M16/M4 de 30 cartouches. Il doit se fixer au gilet de transport de charges à l'aide de courroies rigides à dégageur rapide à bouton-pression pour système MOLLE.

- 3.3 En cas de divergence entre les documents contractuels, la spécification, le patron, 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 100% nylon, à armure unie, 500 den, avec un revêtement en uréthane de 25 g/m<sup>2</sup>. Il doit avoir une masse surfacique de 235 g/m<sup>2</sup> minimum et être de couleur noire  
**Un certificat de conformité doit être fourni.**
- 4.1.1.1 **Matériau de renfort du corps** – Le matériau doit être un entoilage non tissé en pelon de 0.70 à 1.0 mm d'épaisseur conforme à l'échantillon visuel.
- 4.1.2 **Ruban autoagrippant à crochets et à boucles** – Le ruban doit être en nylon tissé, de couleur noire, avec un cycle de vie prolongé. Les parties crochets et boucles combinées doivent avoir une résistance au cisaillement de 8 lb/po<sup>2</sup> minimum dans le sens de la longueur. La résistance au pelage initiale doit être de 1 PIW (livre par pouce de largeur) minimum et après 1000 cycles, elle doit être de 0.5 PIW minimum, avec une résistance au cisaillement de 4 lb/po<sup>2</sup> minimum dans le sens de la longueur. Les dimensions doivent être conformes aux dessins et au patron.  
**Un certificat de conformité doit être fourni.**
- 4.1.3 **Courroie de retenue élastique** – La courroie doit être en élastique de nylon haute résistance, de couleur noire, de 3.75 cm (1.5 po) de largeur, ayant un allongement maximal de 130 % et une reprise conforme à celle de l'échantillon visuel.
- 4.1.4 **Sangle – système MOLLE et courroies de retenue** – La sangle doit être en nylon durable, de qualité bagages, de couleur noire, et doit mesurer 25.4 mm (1 po) ou 38.1 mm (1.5 po) de largeur selon l'utilisation. Elle doit avoir une résistance à la traction minimale de 1680 lb lors de l'essai conformément à la méthode n° 4108 de la Fédéral Standard 191-5206 et être conforme en tous points à l'échantillon visuel.  
**Un certificat de conformité doit être fourni.**
- 4.1.4.1 **Renfort en plastique des courroies de retenue** – Le renfort doit être en polyéthylène haute densité ou l'équivalent, de couleur noire, et doit avoir

1.25 à 1.35 mm d'épaisseur et mesurer 19 mm de largeur. La rigidité et les autres propriétés doivent être conformes à celles de l'échantillon visuel.

- 4.1.5 **Fil** – Le fil doit être à âme en polyester et guipé de polyester, 50 tex, conforme à la norme CAN/CGSB 4.131-93, de couleur assortie au tissu de base.  
**Un certificat de conformité doit être fourni.**
- 4.1.6 **Boucle en anneau carré en plastique** – La boucle doit être en acétal (POM) de haute qualité résistant aux chocs, de couleur noire, et doit mesurer 26.5 mm x 6.5 mm à l'intérieur, conformément à l'échantillon visuel. Le produit UTX HL-D001 de 25 mm respecte cette exigence.  
**Un certificat de conformité doit être fourni.**
- 4.1.7 **Boutons-pression** – Les boutons-pression doivent être en métal, à force de fermeture moyenne, de couleur noire et conformes à l'échantillon visuel.
- 4.1.8 **Œillet d'égouttement** – L'œillet doit être en métal, de couleur noire, et doit avoir un diamètre intérieur de 4.75 à 5.25 mm.
- 4.2 **Tailles et dimensions** – Le porte-chargeur pour carabine conforme à la présente spécification doit être fourni dans les tailles exigées par la GRC et selon les dimensions indiquées sur les dessins qui font partie de la présente spécification.
- 4.3 **Confection**
- 4.3.1 **Piqûres et coutures** – Les piqûres et les coutures doivent être exécutées au point noué et doivent comporter au moins 2 et au plus 3 points par centimètre. Les extrémités des piqûres doivent être solidement arrêtées par des points arrière, à moins d'être fixées par d'autres piqûres. Il faut prendre soin d'éviter les points cassés ou tombés.
- 4.3.2 **Corps** – Le corps du porte-chargeur doit être confectionné en tissu de base conforme au paragr. 4.1.1. et façonné et dimensionné conformément aux dimensions indiquées sur les dessins n° 1 et 2. Le côté du porte-chargeur situé près du corps doit comporter deux épaisseurs de tissu ainsi qu'un entoilage afin d'assurer sa rigidité. Le porte-chargeur doit pouvoir contenir un chargeur de carabine de patrouille de type M16/M4 STANAG de trente (30) cartouches, retenu en place (ajustement serré) à l'aide de la courroie élastique sur le devant. La courroie élastique doit être confectionnée en matériau conforme au paragr. 4.1.3. Au moment d'être fixée, ses extrémités doivent être repliées et piquées afin d'empêcher l'effilochage, conformément à l'échantillon visuel. Le porte-chargeur doit comporter un œillet en métal solidement fixé au fond afin de permettre l'égouttement de l'eau. Il doit aussi comporter un rabat confectionné de deux épaisseurs de tissu de base afin d'aider à retenir le chargeur. Le rabat doit être bien centré par rapport au corps du porte-chargeur et fermé à l'aide de ruban autoagrippant à crochets et à boucles, la partie crochets étant fixée au rabat et la

partie boucles au corps du porte-chargeur. Le rabat doit comporter une languette confectionnée en sangle conforme au paragr. 4.1.4 mesurant 25.4 mm de largeur sur 17.5 à 20 mm de longueur. Le morceau de partie boucles de ruban autoagrippant sur le corps du porte-chargeur doit être fixé à un morceau de sangle conforme au paragr. 4.1.4 de 38.1 mm de largeur. Le morceau de sangle doit être fixé sur le devant du porte-chargeur à l'aide de deux piqûres de renfort simples ou doubles, conformément à l'échantillon visuel, de manière à créer une coulisse pour la courroie élastique et à laisser une longueur de 30 mm de sangle/partie boucles dépasser au-dessus du bord supérieur de l'ouverture du porte-chargeur. L'extrémité supérieure non fixée par des piqûres doit être dimensionnée conformément aux dessins et à l'échantillon visuel. Le bord supérieur de l'ouverture du porte-chargeur doit être replié et fixé à l'aide d'une piqûre double pour plus de rigidité et de renfort. Des parties mâle de bouton-pression doivent être fixées au bas du porte-chargeur, du côté près du corps, afin de correspondre aux parties femelle fixées aux courroies de retenue pour système MOLLE, conformément au dessin n° 2 et à l'échantillon visuel.

4.3.3 **Courroies de retenue pour système MOLLE** – Le porte-chargeur doit comporter deux courroies de retenue à glissement libre au dos permettant de le fixer au système de sangles MOLLE des gilets de transport de charges de la GRC. Les courroies de retenue doivent être confectionnées de deux épaisseurs de sangle conforme au paragr. 4.1.4, cousues ensemble à l'aide de trois piqûres équidistantes sur toute la longueur des courroies, les piqûres extérieures fixant les bords des deux épaisseurs de sangle et la piqûre centrale traversant le renfort en plastique. Une partie femelle de bouton-pression doit être fixée au bas de chaque courroie afin de correspondre aux parties mâle fixées au porte-chargeur du côté près du corps. L'extrémité supérieure de chaque courroie de retenue doit être repliée et piquée après avoir été insérée dans une boucle en anneau carré en plastique conforme au paragr. 4.1.6 afin de former un point d'arrêt pour empêcher la courroie de sortir de la boucle. Chaque boucle doit être retenue à l'aide de deux morceaux de sangle de 25.4 mm insérés entre les deux épaisseurs de la partie dos du porte-chargeur, conformément à l'échantillon visuel. Les morceaux de sangle retenant les boucles doivent être bien fixés à l'aide de brides d'arrêt de façon permanente et durable.

4.3.4 **Sangles de système MOLLE** – Le porte-chargeur doit comporter au dos, du côté près du corps, sur toute sa largeur, quatre sangles de système MOLLE horizontales, confectionnées en sangle conforme au paragr. 4.1.4 de 25.4 mm de largeur. Les sangles doivent être placées conformément au dessin n° 2 et à l'échantillon visuel. Ces sangles doivent être fixées à l'aide de trois piqûres de renfort doubles équidistantes exécutées conformément aux dessins et à l'échantillon visuel. Afin d'assurer la résistance et la durabilité, les extrémités des sangles doivent être repliées sur les bords du porte-chargeur et insérées entre les deux épaisseurs de la partie dos du porte-chargeur. Les deux sangles supérieures doivent être bien fixées au corps du porte-chargeur à l'aide de brides d'arrêt conformément au dessin n° 2 et à l'échantillon visuel.

4.5 **Marquage** – Chaque porte-chargeur pour carabine doit comporter une étiquette imprimée de façon lisible et indélébile, en français et en anglais, conforme aux exigences suivantes. L'étiquette doit être cousue à l'intérieur du porte-chargeur.

- Nom d'article de la GRC
- Numéro d'article de la GRC (MMR n° 122581)
- 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 équipement, 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 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 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 %, 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.



**TABLEAU I**  
**Tissu de Base**

	EXIGENCES	MIS À L'ESSAI CONFORMÉMENT À LA NORME CAN/ONGC 4.2
Couleur	noir, assorti à l'échantillon visuel de la Section du contrôle de la qualité, GRC programme des uniformes et des équipement	
Teneur en fibres	100% 500 denier Nylon Type 6.6	---
Armure	Plain	visuel
Masse	Tissu: 235 g/m <sup>2</sup> (6.95 oz/yd <sup>2</sup> ) min. Enduit: 25 g/m <sup>2</sup> (0.75 oz/yd <sup>2</sup> ) min.	CAN/ONGC-4.2 méthode 5.1 ASTM D-3776 Fed. Std. 191 - 5041
Fils par cm	Chaîne: 18 min. Trame: 13 min.	CAN/ ONGC -4.2 méthode 6 ISO 7211-2 Fed. Std. 191 - 5050
Résistance à la rupture	Chaîne: 1000 N min. Trame: 800 N min.	CAN/ ONGC -4.2 méthode 9.1
Résistance à la déchirure	Chaîne: 66 N (15 lbs) min. Trame: 50 N (11 lbs) min.	CAN/ ONGC -4.2 méthode 12.1
DWR (hydrofuge durable)	100 pulvérisations. État initial	CAN/ ONGC -4.2 méthode 26.2 ISO 4920 Fed. Std. 191 - 5526
Pénétration de l'eau sous faible pression	Aucune fuite à 35cm	CAN ONGC 4.2 méthode 26.3 Fed Std. 191 - 5514

## ANNEXE A

### Critères de certification et d'évaluation

L'annexe A contient les définitions des exigences de conformité et de certification pour tous les matériaux prescrits dans le présent document. Les critères d'évaluation sont regroupés dans une liste de référence. Cette liste doit être utilisée par le Programme Uniformes et équipement 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 tiers et indépendant certifié, 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 le Programme Uniformes et équipement de la GRC sera un motif de rejet.

Titre du par. / essai	Certificat de conformité
Tissu de base (Paragr. 4.1.1)	Requis
Ruban autoagrippant à crochets et à boucles (Paragr. 4.1.2)	Requis
La sangle (Paragr. 4.1.4)	Requis
Fil (Paragr. 4.1.5)	Requis
Boucle en anneau carré en plastique (Paragr. 4.1.6)	Requis