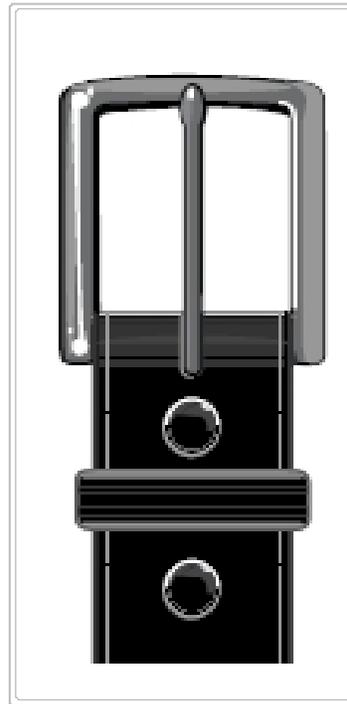




Ceinture, dissimulable, cuire

Description d'achat



Fichier n° : CBSA/ASFC-2012-09-112
Émis le : 2013-07-24

DESCRIPTION D'ACHAT
CEINTURE, DISSIMULABLE, CUIR

1. PORTÉE

La présente description décrit les exigences relatives aux tissus, au modèle, à la confection et à l'inspection d'une ceinture dissimulable de 3,8 cm (1½ po) en cuir noir pour les agents des services frontaliers (ASF) de l'Agence des services frontaliers du Canada (ASFC).

2. EXIGENCES GÉNÉRALES

- 2.1. CONCEPTION - La ceinture doit être noire de couleur, confectionnée à partir d'un morceau de cuir bovin « pleine fleur ». Elle doit avoir une branche argentée avec une boucle séparable en finition nickel satiné. La boucle doit être fixée à la ceinture avec une fermeture de deux (2) vis pour permettre la boucle d'être changée lorsque requis. La ceinture doit être complète avec huit passants de ceinture en nylon à doubles bouton-pression, ils doivent se boucler autour de la ceinture pour sécuriser et stabiliser l'équipement défensif. L'échantillon réglementaire définit clairement les exigences pour tous les composants de cet item.
- 2.2. Tous les articles et matériaux couverts par la présente description d'achat doivent être exempts d'imperfections ou de défauts pouvant nuire à leur aspect ou à la tenue en service.
- 2.3. En cas d'incompatibilité entre le dossier contractuel, la description d'achat, les illustrations ou l'échantillon réglementaire, ces derniers prévaudront dans l'autre suivant :
 - I) le contrat
 - II) la description d'achat
 - III) les dessins
 - IV) l'échantillon réglementaire

3. ÉCHANTILLON RÉGLEMENTAIRE

S'il est disponible, un échantillon réglementaire portant le numéro de la description d'achat indiqué dans le contrat sera fourni au soumissionnaire retenu. Cet échantillon réglementaire constituera la norme en ce qui concerne toute propriété non définie dans la présente description d'achat. En cas d'écart entre l'échantillon et la description d'achat, cette dernière aura préséance, à moins d'avis contraire sur l'étiquette de l'échantillon réglementaire.

L'échantillon réglementaire sera expédié « port payé » et devra être retourné « port payé ».

Le fabricant doit retourner l'échantillon réglementaire à l'ASFC dans le même état qu'il l'a reçu. Tout échantillon réglementaire perdu ou endommagé doit être remplacé par un article identique, sinon l'ASFC doit être remboursée pour le coût d'un article de remplacement acceptable.

4. NORMES APPLICABLES

4.1. Norme CAN/CGSB 4.2 (méthodes pour éprouves textiles).

5. EXIGENCES DÉTAILLÉES

5.1. MATÉRIAUX

5.2. Cuir et matière de renfort d'envers - La ceinture doit être confectionnée à partir d'un morceau de cuir bovin « pleine fleur » pesant entre 8 et 9 onces jumelé à une doublure de quatre onces.

5.3. Solidité de la couleur au frottement - Le cuir ne doit présenter aucun signe de décoloration supérieur à 3 sur l'échelle de gris lors d'un décoloration par frottement à sec ou humide lorsqu'il est testé conformément à la norme CAN/CGSB-4.2 méthode 22-2004.

5.4. Craquelure - Le cuir et le renfort ne doit présenter aucun signe de craquelure lorsqu'il est testé à l'aide de la méthode 16.1 de la norme CAN/CGSB-4.2 au moyen d'un mandrin d'un diamètre de 11mm.

5.5. Épaisseur - La composante en cuir de la ceinture doit avoir une épaisseur minimum de 2 mm. L'autre composante de la ceinture doit être constituée d'une matière de renfort d'envers équivalente à celle de l'échantillon réglementaire. Les composantes de la ceinture doivent avoir une épaisseur combinée se situant entre 5 mm et 7,5 mm.

- 5.6. Fil - Le fil utilisé doit être fait de polyester Dacron noir de haute ténacité à tout égard identique à celui l'échantillon réglementaire.
- 5.7. Boucle - Il doit s'agir d'une boucle à une branche faite sur mesure pour une ceinture d'une largeur de 3,8 cm (1½ po). La boucle doit être faite de zinc massif avec un fini satiné en nickel à tout égard identique à celui de l'échantillon réglementaire.
- 5.8. Passant de cuir - Il doit être d'une épaisseur de 3,2mm (1/8 po) et d'une largeur de 1,27cm (½ po). Il doit être fixé entre les deux vis situées à l'extrémité de l'intérieur de la boucle comme le montrent les illustrations et l'échantillon réglementaire.
- 5.9. Passants de nylon - Il doit s'agir de sangles faites à 100 % de nylon d'une largeur de 2,5cm (1 po).
- 5.10. Bouton-pression - Il doit s'agir de bouton-pression standard de 24 lignes. Toutes les composantes de métal doivent être en laiton massif avec un fini mat noir à tout égard identique à celui des boutons-pression de l'échantillon réglementaire.

6. EXIGENCES GÉNÉRALE

- 6.1. Taille et dimensions : La ceinture dissimulable doit être d'une largeur de 3,8cm (1½ po) doit être produite en différentes tailles et convenir à des tours de taille de 24 à 60 pouces ou tel que spécifié dans le dossier contractuel. La longueur de la ceinture doit être la distance entre l'intérieur de la boucle (début du cuir) et le centre du trou de broche situé au milieu, avec cinq (5) trous de broche également espacés de 2,5 cm (1 po) ± 1,5 mm. Les dimensions de la ceinture doivent être à tous égards identiques à celles des illustrations et de l'échantillon réglementaire.
- 6.2. Couture : Le point de chaînette doit être utilisé sauf mention contraire. Il doit y avoir un minimum de cinq points par pouce les deux extrémités doivent être finies au point d'arrêt. Les points doivent être uniformes et espacés également. La couture doit être exempte de points sautés ou autres anomalies pouvant résulter de mauvaises tensions de la machine.
- 6.3. Rigidité : La ceinture doit être suffisamment rigide pour permettre le transport d'équipement de défense dont le poids estimé se situe entre 1,8kg et 2,7kg (4 à 6 livres).
- 6.4. Passants de nylon double pression : La ceinture doit comprendre huit passants de nylon conformément au paragraphe 2.5. Celles-ci doivent être maintenues en place à l'aide de deux bouton-pression de manière à former une boucle autour de la ceinture comme le montrent les illustrations. Les deux extrémités finies des passants doivent être coupées par la chaleur de manière à obtenir une forme arrondie. Deux bouton-pression mâles doivent être fixés d'un côté des passants et

les deux bouton-pression femelles correspondants doivent être fixés de l'autre côté comme le montrent les illustrations. Il doit faire en sorte que la chaleur qui coupe les bords ne s'effiloche pas et que toutes les sangles de nylon s'ajustent parfaitement sur la ceinture fini afin de prévenir l'équipement défensif de bouger.

7. ONSTRUCTION

- 7.1. Ceinture - La ceinture doit être confectionnée à partir des matériaux spécifiés au paragraphe 5.2, d'un morceau de cuir bovin « pleine fleur » pesant entre 8 et 9 onces. La ceinture doit être jumelée à une doublure de quatre onces avec une épaisseur pas plus que 2mm. Tous les composants de la ceinture finie ne doivent pas être plus de 7.5mm d'épaisseur. La ceinture doit avoir un total de cinq (5) 3 mm (3/16 po) à 5 mm (1/8 po) trous de broche également espacés de 2,5 cm (1 po), identiques à celles des illustrations et de l'échantillon réglementaire.
- 7.2. Finition -Le fini de la ceinture doit être identique à celui de l'échantillon réglementaire. Le cuir doit être exempt de coupures résultant de l'abattage, de dommages au grain, d'égratignures ouvertes, de trous de vers ouverts et de plis. De petites égratignures bien cicatrisées, de petits trous de vers ainsi que de légers plis ne nuisant pas à la tenue en service ou ne détériorant pas grandement l'apparence seront tolérés. Le côté poil du cuir doit être teint en noir et la teinture utilisée doit pénétrer sous la surface du grain. Une fois le cuir teint, le côté poil devra être revêtu d'une couche de résine acrylique pigmentée hydro résistante à tout égard identique à celle de l'échantillon
- 7.3. Bordure de finition-La bordure de la ceinture doit être teinte, remplie d'une encre délignieuse noire cireuse et polie de manière à obtenir une bordure lisse et solide, à tout égard identique à celle de l'échantillon réglementaire.
- 7.4. Couleur - La couleur doit être identique à celle de l'échantillon réglementaire. L'intérieur de la ceinture doit avoir un fini durable et grand teint. La ceinture ne doit pas déteindre sur le pantalon.

8. ÉTIQUETAGE

L'information ci-après doit être marquée de façon permanente à l'intérieur de la ceinture.

- Taille
- Numéro de fiche d'article (tel que spécifié dans le dossier contractuel)
- Nom du fabricant et numéro du contrat

9. INSPECTION TECHNIQUE

L'entrepreneur est tenu d'effectuer les inspections et les essais requis pour démontrer que les produits et services fournis sont conformes aux exigences de la présente description d'achat. L'entrepreneur peut y parvenir en effectuant les essais prescrits ou en démontrant à la satisfaction de l'autorité technique de l'ASFC qu'il respecte la description d'achat et le procédé de fabrication. L'entrepreneur peut faire appel à des installations d'essai des textiles indépendantes certifiées selon les normes ISO 9001 et ISO 17025 et acceptables pour l'autorité technique de l'ASFC. Les documents attestant la certification sont requis.

L'autorité technique de l'ASFC se réserve le droit de procéder à toute inspection jugée nécessaire pour s'assurer que les produits et les services fournis sont conformes aux exigences prescrites. Aux fins d'inspection, une partie de chaque expédition, ne dépassant pas deux pour cent ou deux articles de chaque envoi de moins de cent articles, peut être soumise à des essais pouvant les détruire. Si les résultats de ces essais sont inférieurs ou non conformes aux exigences de la norme, tous les articles détruits lors des essais doivent être remplacés, aux frais de l'entrepreneur, par d'autres articles conformes aux critères de qualité établis. La totalité de la livraison livrée peut également être refusée s'il s'avère que des articles précédemment rejetés à cause de défauts non réparables sont de nouveau soumis aux fins d'inspection.

L'entrepreneur sera immédiatement avisé si certains articles ne sont pas acceptés et ces articles lui seront réexpédiés à ses propres risques et frais.

10. LIVRAISON, EMBALLAGE ET MARQUAGE DES CONTENANTS

Il incombe au fabricant de faire en sorte que les marchandises soient adéquatement conditionnées de manière qu'elles puissent être livrées sans être endommagées. Toute marchandise reçue qui est endommagée sera retournée au fabricant pour remplacement à ses frais

L'emballage et le marquage des contenants d'expédition doivent satisfaire aux exigences de l'appel d'offres.

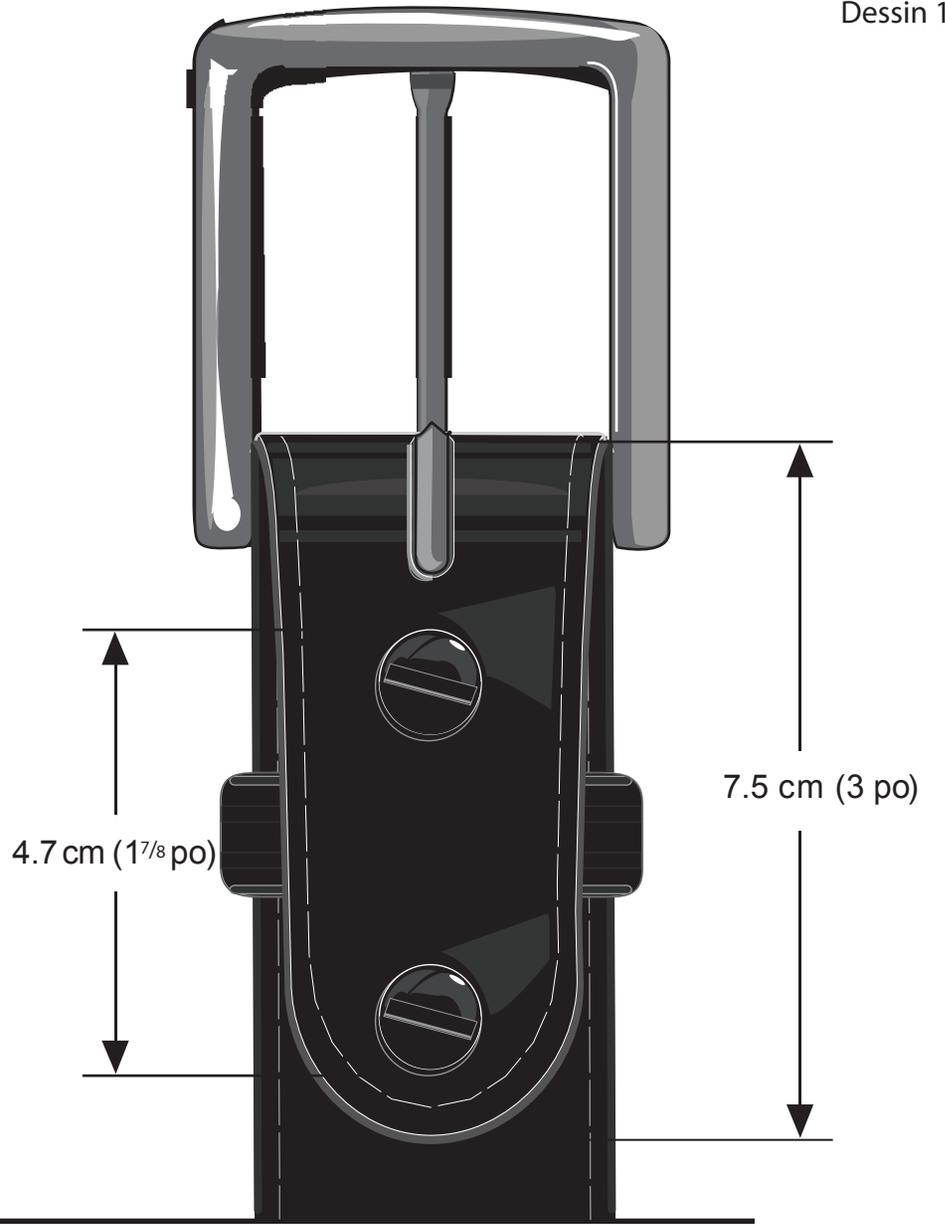
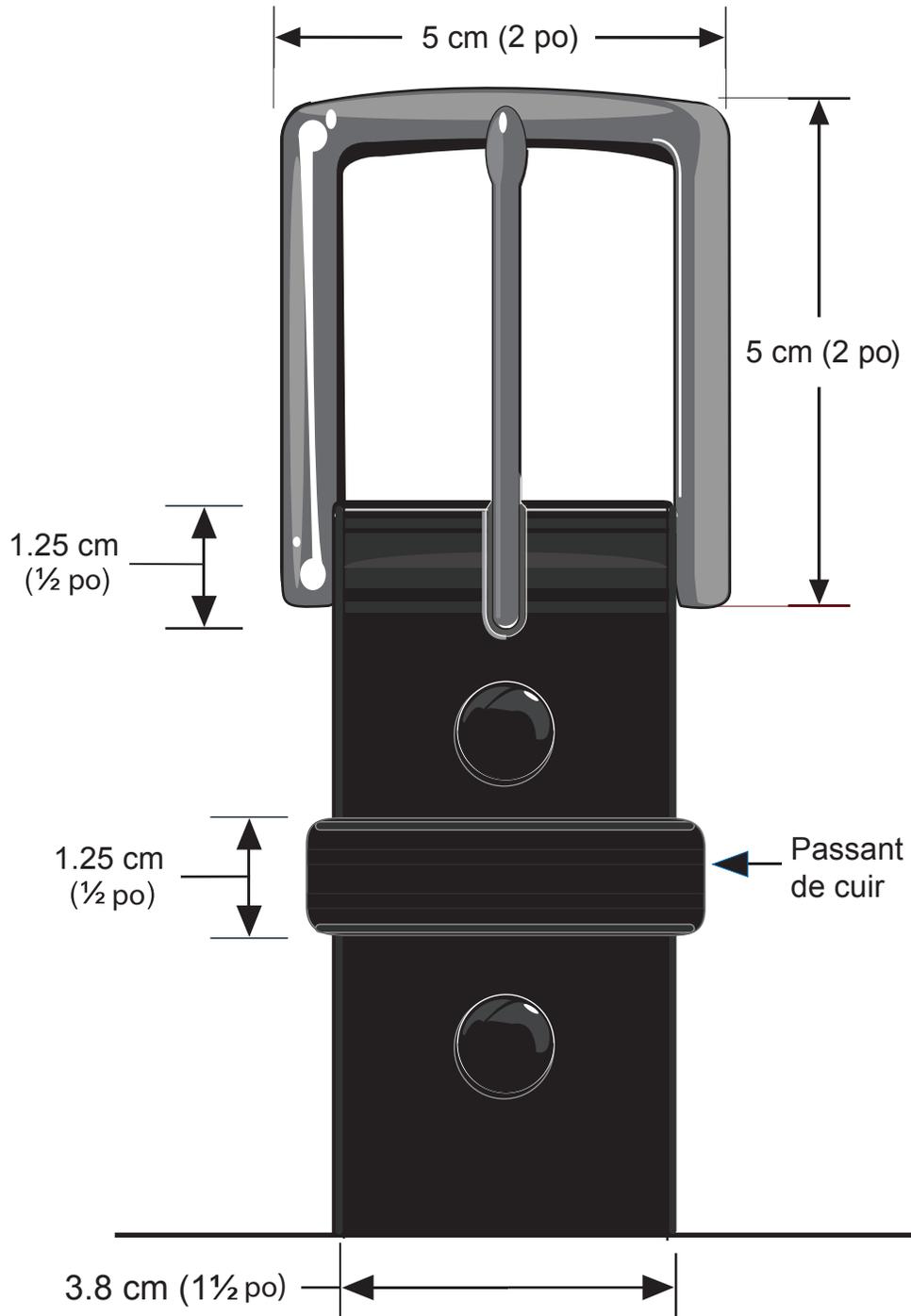
Un bordereau de marchandises portant la liste du contenu doit accompagner chaque livraison.

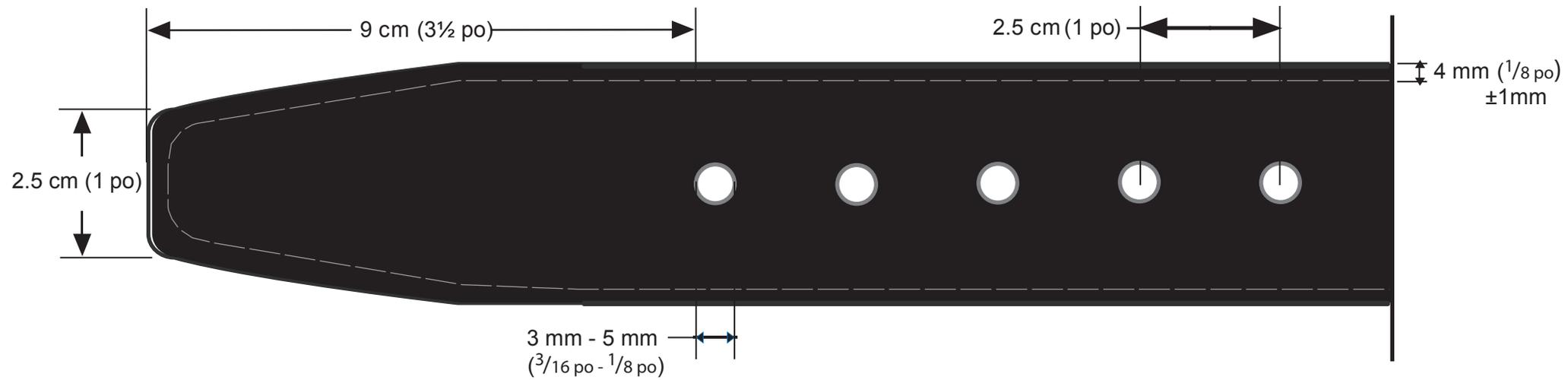
L'entrepreneur doit aussi indiquer clairement à l'extérieur de chaque conditionnement (boîte) les renseignements suivants :

- Taille
- Numéro de fiche article
- Quantité d'articles de chaque taille contenue dans la boîte
- Numéro de contrat

11. ANNEXES

DESSINS – Annexe

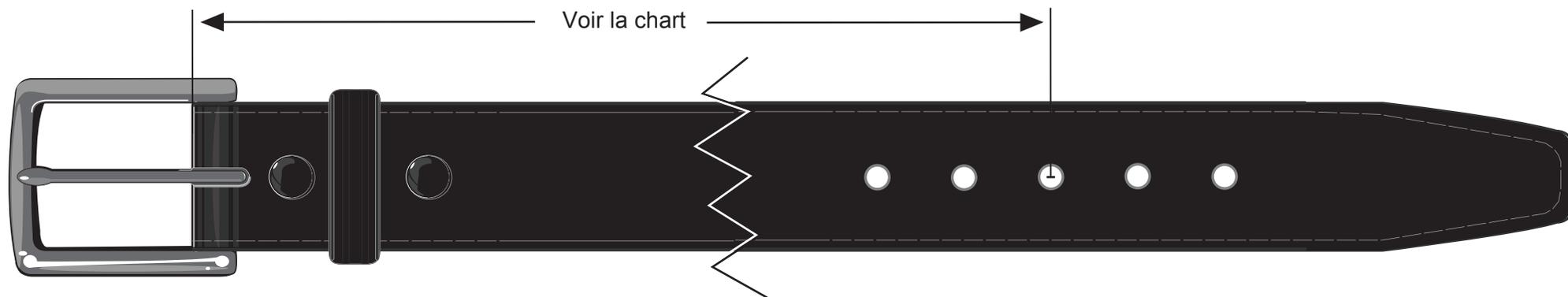




NON À L'ÉCHELLE

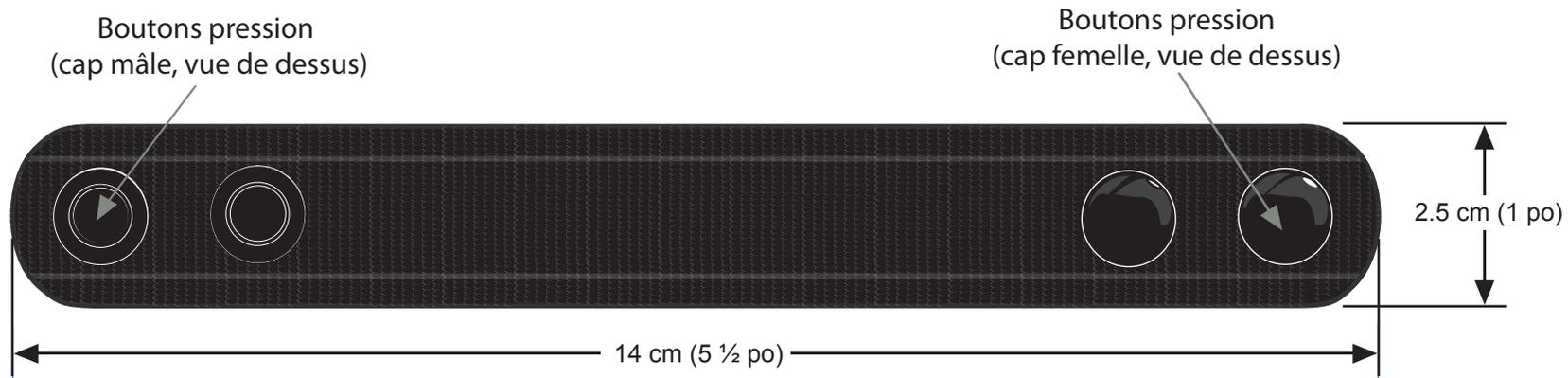
Tolérances: ± 3mm (1/8 po) ou tel qu'indiqué

Toutes les mesures sont en centimètres

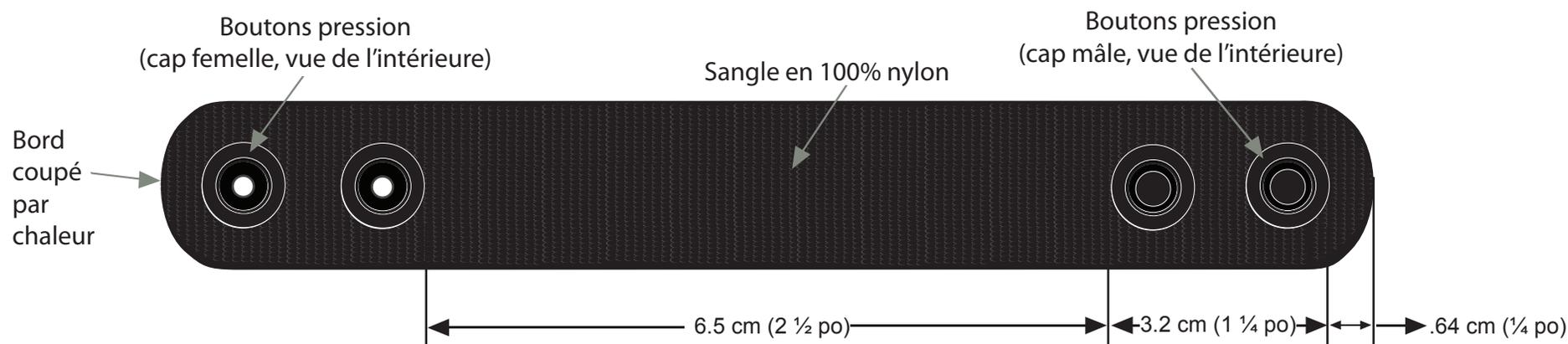


Taille de ceinture	Mesure "A" CM	Mesure "A" Pouces
24	63.5	25
26	68.5	27
28	73.5	29
30	78.75	31
32	83.75	33
34	89	35
36	94	37
38	99	39
40	104	41
42	109.25	43
44	114.25	45
46	119.25	47
48	124.5	49
50	129.5	51
52	134.5	53
54	139.75	55
56	144.75	57
58	150	59
60	155	61
Tolérance	±.63cm	±¼ po

Vue extérieure



Vu intérieure



NON À L'ÉCHELLE

Tolérances: 3mm (1/8 po) ou tel qu'indiqué

Les mesures ont été créés du système impérial et converties au système métrique