



Gendarmerie royale du Canada  
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-181  
Date : 2013-12-06

# Spécification

## Casquette de baseball

Le présent document compte 16 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

### CASQUETTE DE STYLE BASEBALL

#### 1. Définition

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection de la casquette de style baseball.
- 1.2 La présente spécification, les patrons, 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 la casquette de style baseball.

#### 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 guipé de polyester
- 2.4 GRC G.S. 1045-284, Tissu à armure sergé de polyester et coton

#### 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 doit être de style baseball et convenir aux deux tailles, Petit/Medium et Large/ Très Large. Elle doit être conçue conformément aux

dessins ci-joints qui font partie de la présente spécification et à l'échantillon visuel. Elle doit être offerte dans les trois types décrits dans le tableau ci-dessous.

Type	Tissu/Couleur du tissu	Inscription brodée (couleur du fil)
I - Police	Polyester et coton/ Bleu marine foncé	RCMP/POLICE/GRC (gris)
II - GTI	Polyester et coton/Noir	RCMP/POLICE/GRC (gris)
III – Aumônier	Polyester et coton/ Bleu marine foncé	RCMP/CHAPLAIN AUMÔNIER/GRC (jaune)
IV - Cadet	Polyester et coton/ Bleu marine foncé	S.O.

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 de base pour les casquettes de type I, III et IV doit être à armure sergé, en polyester et coton, 200 g/m<sup>2</sup>, de couleur bleu marine foncé, conforme au paragr. 2.4. Le tissu de base pour les casquettes de type II doit être fait à 65 % de polyester et à 35 % de coton, de couleur noire, conforme à l'échantillon visuel.

**Remarque : Le tissu pour les casquettes des types I, III et IV doit être acheté de la GRC.**

**Le tissu pour les casquettes de type II doit être fourni par le fabricant. Un certificat de conformité provenant d'un fournisseur connu pour le tableau I ou un rapport d'essai pour un matériau de remplacement qui satisfait à tous les critères du tableau I doit être fourni**

- 4.1.2 **Renfort de visière** – Le renfort doit être fait de carton fibre (alpha cellulose) hautement purifié, de densité moyenne, résistant à l'eau, imprégné d'environ 32 % de néoprène composé, de 2.5 mm d'épaisseur.

Remarque : Le matériau connu sur le marché sous l'appellation « Texon » est jugé acceptable. D'autres matériaux peuvent être acceptés s'ils offrent le même rendement que l'échantillon visuel.

- 4.1.3 **Doublure de la bande absorbante** – La doublure doit être en tissu léger non tissé, de couleur noire, conforme à l'échantillon visuel.

- 4.1.4 **Ruban de scellage et galon cache-couture** – Le ruban et le galon doivent être faits de doublure de sergé de rayonne, 92 g/m<sup>2</sup>, de couleur bleu marine foncé pour les casquettes des types I, III et IV et de couleur noire pour les casquettes de type II. La solidité de la couleur à la sueur doit correspondre au moins à l'indice 4 de l'échelle des gris lors des essais effectués conformément à la méthode 23-M90 (2004) de la norme CAN/ONGC-4.2.

**Un certificat de conformité doit être fourni.**

- 4.1.5 **Renfort de la bande absorbante** – Le renfort doit être en plastique rigide, de 7 mm de largeur, conforme en tous points à l'échantillon visuel.

- 4.1.6 **Doublure du devant de la calotte** – La doublure doit être conforme à l'échantillon visuel.

- 4.1.7 **Fil** – Le fil doit avoir une âme en polyester, être guipé de polyester, tex 40, classe B, être de couleur assortie au tissu de base et être conforme à la norme CAN/ONGC 4.131-93.

**Un certificat de conformité doit être fourni.**

- 4.1.8 **Fil de broderie** – Le fil utilisé pour la broderie du devant de la calotte de tous les types de casquette doit être du fil retors de rayonne viscose, fini lustré, pour broderie Schiffli. La masse linéique et le nombre de brins doivent être de 110 dtex/2 ou de 167 dtex/2. Il est permis d'utiliser du polyester plutôt que de la rayonne, pourvu que la masse linéique et le nombre de brins soient de 99 dtex/2 ou de 148 dtex/2. La couleur doit être conforme à l'échantillon visuel. La solidité de la couleur du fil doit correspondre à l'indice 4 de l'échelle des gris lors des essais de solidité de la couleur à la lumière, au blanchissage, à la sueur et au nettoyage à sec. Voir les dessins 1 et 2 pour les détails sur les inscriptions.

- 4.1.9 **Élastique** – L'élastique pour la courroie d'ajustement doit être plate, prétréciée et tricotée ou tissé être de couleur noire, avoir 2.5 cm de largeur La bande élastique doit avoir un allongement de 125%. L'élastique doit être conforme en tous points à l'échantillon visuel.
- 4.2 **Dimensions** – Les dimensions de la casquette de style baseball doivent être conformes aux dessins et à l'échantillon visuel, avec une tolérance de  $\pm 5$  mm pour le tour de tête.
- 4.3 **Confection**
- 4.3.1 **Piqûres** – Toutes les piqûres doivent être exécutées au point noué et comporter au moins trois (3) et au plus cinq (5) points par centimètre. Le début et la fin de toutes les piqûres doivent être solidement arrêtés par des points arrière à moins d'être fixés par d'autres piqûres.
- 4.3.2 **Calotte** – La calotte doit être confectionnée en tissu conforme au paragr. 4.1.1, et la partie devant doit être doublée en tissu conforme au paragr. 4.1.6 (collé au tissu de base). Elle doit être composée de six (6) sections. Les deux sections arrière doivent être découpées conformément aux dessins et à l'échantillon visuel afin d'intégrer la courroie d'ajustement. Les six sections doivent être cousues ensemble, et les coutures doivent être ouvertes au fer puis recouvertes de ruban conforme au paragr. 4.1.4. Le ruban doit être replié de chaque côté et posé au moyen d'une machine à deux aiguilles espacées de 10 à 13 mm. Les coutures doivent mesurer 16 cm de longueur du point de rencontre des coutures au bord fini. Le bord de la découpe à l'arrière doit être bordé d'un galon en biais conforme au paragr. 4.1.4, et les bords repliés du galon doivent être surpiqués à 1.5 mm du bord. Un œillet doit être cousu sur chaque section, conformément aux dessins et à l'échantillon visuel, au moyen de fil conforme au paragr. 4.1.7 ou jugé approprié pour cette application.
- 4.3.3 **Renfort du tour de tête** – Un morceau de renfort de plastique conforme au paragr. 4.1.5, de 7 mm de largeur, doit être fixé au bord inférieur de la casquette, à l'intérieur, au moyen d'une piqûre effectuée à 6 mm du bord, pour maintenir la forme arrondie de la casquette.
- 4.3.4 **Visière** – La visière doit être confectionnée au moyen de deux morceaux de tissu de base. Les deux morceaux doivent être cousus ensemble puis retournés. Le renfort de visière conforme au paragr. 4.1.2 doit être inséré entre les deux épaisseurs de tissu de base et maintenu en place en piquant les deux épaisseurs

ensemble directement derrière le renfort. Six rangées de piqûres équidistantes de 7 mm doivent être exécutées à travers les trois épaisseurs de la visière, en suivant le bord avant, conformément aux dessins. La visière doit être fixée au devant de la calotte au moyen d'une piqûre effectuée directement derrière le bord arrière du renfort de visière. La visière doit être courbée en permanence conformément à l'échantillon visuel.

- 4.3.5 **Bande absorbante** – La bande absorbante doit être confectionnée en tissu de base et doublée d'un tissu non tissé conforme à l'échantillon visuel. Le tissu de base doit être replié sur la doublure le long des bords et piqué à 3 mm du bord. La bande absorbante doit avoir une largeur finie de 34 mm. La bande absorbante doit être placée sur l'extérieur de la casquette le long du bord inférieur, en chevauchant celui-ci, de façon à couvrir toutes les piqûres, puis piquée à 1.5 mm du bord de la casquette.
- 4.3.6 **Courroie d'ajustement** – Chaque casquette doit comporter une courroie d'ajustement de 1.75 cm de largeur, confectionnée en tissu de base, placée en travers de la partie découpée. La courroie doit mesurer 25 cm de longueur, incluant les deux morceaux d'élastique conforme au paragr. 4.1.9 de 5 cm de longueur cousus à chaque extrémité de la courroie. Les extrémités des élastiques sont fixées à la bande absorbante au moyen d'une rangée de piqûres exécutée à 7 cm du bord de la découpe. Une coulisse, dans laquelle la courroie d'ajustement peut glisser lors du port de la casquette, doit être formée sur la bande absorbante au moyen de piqûres horizontales de 1.5 cm de longueur, exécutées à partir de la découpe à 2 cm du bord inférieur de la casquette. Les extrémités des élastiques doivent être retournés et piqués pour éviter l'effilochage avant l'assemblage de la courroie d'ajustement.
- 4.3.7 **Broderie** – Chaque casquette doit avoir les mots suivants brodés sur les deux sections de devant : RCMP POLICE GRC pour les casquettes des types I et II et RCMP CHAPLAIN AUMÔNIER GRC pour les casquettes de type III. Les lettres doivent être brodées au moyen du fil conforme au paragr. 4.1.8. La police de caractères et la taille doivent être conformes à l'échantillon visuel. La broderie doit être exécutée à travers la doublure du devant de la calotte conforme au paragr. 4.1.6 afin de fournir une rigidité suffisante conforme à l'échantillon visuel.
- 4.3.8 **Marquage** – Une étiquette comportant les renseignements suivants, inscrits de façon lisible et indélébile conformément aux bonnes pratiques commerciales, doit être cousue sur la bande absorbante à l'arrière de la casquette :

- Identification du fabricant;
- Nom d'article de la GRC (en anglais et français – 'Cap, Baseball' et 'Casquette de baseball');
- Grandeur – P/M ou L/TL
- Numéro d'article de la GRC;
- Date de confection en format numérique (ex aaaa/mm).

## 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.

**TABLEAU I**

	Exigence	Essai Selon CAN/ONGC-4.2
Couleur	Conforme à l'échantillon de couleur fournie par la Section du contrôle de la qualité	
Armure	Sergé	
Masse	245 ± 8 g/m <sup>2</sup> (237 - 253)	Méthode 5.1-M90
Largeur	160 cm (min.)	Méthode 4.1-M87
Fils par 10 cm	Chaîne : 340 (min.) Trame : 170 (min.)	Méthode 6-M89
Résistance à la rupture	Chaîne : 850 Newtons (min.) Trame : 630 Newtons (min.)	Méthode 9.2-M90
Résistance à la déchirure – Méthode à déchirure simple	Chaîne : 45 Newtons min Trame : 25 Newtons min	Méthode 12.1-M90
Changement dimensionnel des textiles au lavage domestique	Chaîne : 2% (max.) Trame : 2% (max.)	Méthode 58-2004 Processus de lavage II Processus de séchage E Processus de restauration 3
Solidité des teintures à la lumière	Au moins L4 sur l'échelle de l'AATCC	Méthode 18.3-97
Solidité de la couleur à la sueur	Échelle de gris 4 ou plus	Méthode 23-M90 (2004)
Solidité de la couleur au frottement (dégorgement par frottement)	Sec – échelle de gris 4 ou plus Humide – échelle de gris 3 ou plus	Méthode 22-2004
Caractère hydrofuge	<i>Au départ</i> - 100	Méthode 26.2-94 (2003)
Boulochage	après 90 min – au moins 4 après 120 min – au moins 4	Méthode 51.2-M87
Auto-défroissabilité	Chaîne - 70% Trame - 70%	Méthode 45-M88
Matières non fibreuses	3.1% (max.)	Méthode 15
Teneur en fibres	Polyester 65% ± 3% Coton 35% ± 3%	

**Nota :** À titre informatif, le tissu « Tuff Twill MF2S » de Doubletex, composé à 65 % de polyester et à 35 % de coton, satisfait aux présentes exigences. Des tissus d'autres fabricants seront acceptés, pourvu que l'on fournisse les données d'essai permettant d'en vérifier la conformité.

## 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 la Section du contrôle de la qualité de la GRC doivent utiliser les tableaux des exigences afin de s'assurer que l'information adéquate est reçue et que les exigences de la présente spécification sont respectées.

**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.

### Certification et critères d'évaluation

Titre du paragr./Essai	Certificat de conformité	Rapport d'essai	Approuvé/Rejeté
Type II tissu de base (Paragr. 4.1.1) (Tableau I)	Requis		
Ruban de scellage et galon cache-couture (Paragr. 4.1.4)	Requis		
Fil (Paragr. 4.1.7)	Requis		
Élastique (Paragr. 4.1.9)	Requis		