



Gendarmerie royale du Canada
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-140
Date : 2014-04-08

Spécification

Pièces de fixation pour ceinturon Sam Browne

Le présent document compte 21 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

PIÈCES DE FIXATION POUR CEINTURON SAM BROWNE

1. Définitions

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection des pièces de fixation pour ceinturon Sam Browne.
- 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 les pièces de fixation pour ceinturon Sam Browne.

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 B584-13, Standard Specification for Copper Alloy Sand Castings for General Applications
- 2.3 ASTM B86-64, Standard Specification for Zinc and Zinc Aluminum Alloy Foundry and Die Castings

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** – Les pièces de fixation doivent être conçues conformément aux dessins ci-joints qui font partie de la présente spécification et 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** – Les articles indiqués au paragr. 4.3 doivent être faits de laiton et doivent satisfaire aux exigences relatives à la composition ci-dessous lorsqu'ils sont soumis aux essais conformément à la norme ASTM B584-13. Les articles 1 à 8 peuvent être faits de laiton jaune coulé au sable et les articles 9 à 11 peuvent être tournés à partir d'une tige de laiton.

4.1.1 **Exigences relatives à la composition**

	<u>% min.</u>	<u>% max.</u>
Cuivre	60	65
Plomb	0.75	1.5
Étain	0.05	1.5
Zinc	32	38.75

Un certificat de conformité doit être fourni afin d'indiquer la teneur en éléments d'alliage.

4.1.2 **Autre composition de l'alliage**

Un autre alliage peut être utilisé pour les articles 5, 6 et 10. Ces derniers peuvent être faits d'un alliage de zinc pour coulage sous pression conforme à l'alliage n° 3 de la norme ASTM B86-64.

Exigences relatives à la composition

	<u>% min.</u>	<u>% max.</u>
Cuivre	---	0.25 max.
Aluminium	3.5	4.3
Magnésium	0.02	0.05
Fer (max.)	---	0.100
Plomb (max.)	---	0.005
Cadmium (max.)	---	0.004

Étain (max.) --- 0.003
 Zinc (pur à plus
 de 99.99 %) Reste

Un certificat de conformité doit être fourni afin d'indiquer la teneur en éléments d'alliage.

- 4.1.3 **Autre alliage de laiton** – Du laiton qui respecte la composition ci-dessous peut être utilisé à la place de l'alliage de laiton satisfaisant aux exigences relatives à la composition données ci-dessus :

Teneur	% minimum	% maximum
Cuivre	80	90
Zinc, pourcentage	10	20

Un certificat de conformité doit être fourni afin d'indiquer la teneur en éléments d'alliage.

- 4.2 **Dimensions** – Les dimensions doivent être conformes aux dimensions indiquées sur les dessins des articles, avec une tolérance de ± 0.75 mm.
- 4.3 **Fabrication** – Les pièces de fixation doivent être faites en matériau conforme au parag. 4.1 et fabriquées et assemblées conformément aux dessins suivants des différents articles :

- Article 1 Boucle à deux ardillons
- Article 2 Griffes pour boucle à deux ardillons
- Article 3 Boucle à un ardillon à rouleau
- Article 4 Boucle à un ardillon
- Article 5 Anneau en D, gros
- Article 6 Anneau en D, petit
- Article 7 Mousqueton à émerillon
- Article 8 Crochet à épée
- Article 9 Tige à tête ronde (rivetée)
- Article 10 Tige à tête ronde (à bride)
- Article 11 Tige à tête plate (à bride)
- Article 12 Bouton-pression
- Article 13 Bouton-pression « Dot »

Tous les articles doivent être compatibles avec les ceinturons Sam Browne et les accessoires qui font partie de l'équipement de la GRC, et les uns avec les autres.

4.4 **Fini** – Les pièces doivent être finies par galvanoplastie conformément aux meilleures pratiques commerciales. Elles doivent être convenablement nettoyées et polies puis nickelées (bain acide) et enfin plaquées or 18 carats par galvanoplastie dans une solution acide. Le placage doit avoir une épaisseur minimale de 0.2 µm, doit être de la teinte appropriée et exempt de coupures, de dégradés, d'écaillage ou de cloques, et la couleur doit être assortie à celle de l'échantillon visuel. Les griffes pour boucle à deux arpillons, article 2 et les boutons-pression, articles 12 et 13, ne doivent pas être plaqués et doivent avoir un fini laiton naturel. La calotte des boutons-pression doit être en laiton brillant avec un fini laqué résistant.

5. Dispositions relatives à l'assurance de la qualité

5.1 **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.

5.2 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.

5.3 L'entrepreneur sera rapidement avisé si des articles ne sont pas acceptés; ces articles lui seront retournés à ses frais et risques.

Annexe A

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. Ces définitions seront utilisées 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 : Un certificat de conformité est défini, aux fins de la présente demande de soumissions, comme étant une attestation signée et datée par un représentant compétent du fabricant du composant (p. ex. fermeture à glissière, ruban autoagrippant à crochets et à boucles, sangles). Le certificat doit expressément indiquer en quoi le composant offert satisfait à la spécification ou aux données de fabrication fournies dans les exigences techniques.

Un certificat de conformité distinct est requis pour chaque produit ou composant. Il doit être daté d'au plus 18 mois avant la date de publication de la demande de propositions, et attester que le produit visé par le certificat est le même que celui proposé dans la soumission ou utilisé pour les échantillons préalables à l'attribution du contrat, les échantillons de présérie ou la production, selon le cas.

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.

Critères de certification et d'évaluation

Titre du paragr./Essai	Certificat de conformité	Rapport d'essai	Approuvé/Rejeté
Composition des matériaux (Paragr. 4.1.1 – 4.1.3)	Requis pour toutes les compositions d'alliages, en précisant les articles visés		