



Gendarmerie royale du Canada
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-145
Date : 2014-04-08

Spécification

Ceinturon Sam Browne, officier

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.

Modifications

Date	N° de paragr.	Modifications
2008-10-01	Paragr. 4.2, dessin n° 2	Baudrier long ajouté à la spécification; certaines autres dimensions modifiées.
2009-09-28	Paragr. 2.4, 4.1.3, 4.3.1.3, 4.3.2.9, 4.3.2.11, dessin n° 1	Liste des pièces de fixation et composition; emplacement du crochet à épée; emplacement du coulant; épaisseur de la pièce de retenue de la tige.
2010-12-02	Dessin n° 1	Mesures pour l'emplacement de la tige ajoutées pour les tailles 31 à 33.
2012-07-06	Paragr. 4.1.1.6, 4.1.3, 4.3.2.8, tableau I, dessin n° 1	Épaisseur précisée; tolérance en longueur ajoutée; dimensions de la pointe et tolérance précisées; dimensions dans le tableau I; tige, emplacement des crans pour la tige et longueur de la pointe sur le dessin n° 1.
2014-04-08	Paragr. 2.2 – 2.6 Paragr. 4.1.1 Paragr. 4.1.2 Paragr. 4.1.3 Paragr. 4.3.2.1 (nouveau) 4.3.2.7 (supprimé) Paragr. 4.3.2.8 Paragr. 4.3.2.10 Paragr. 4.3.3.1 Paragr. 4.3.3.8 (nouveau) Paragr. 4.3.3.9 Paragr. 4.3.4 (nouveau) Paragr. 5.4 (supprimé) Paragr. 5 (supprimé) Tableau des mesures Annexe A Dessins n° 1 et 2	Nouvelles normes pour le cuir et le fil. Nouvelles exigences pour le cuir et certificat de conformité ajouté. Nouveau tableau 1 ajouté. Nouvelles exigences pour le fil et certificat de conformité ajouté. Détails sur les pièces de fixation modifiés. Nouveau paragraphe sur le modèle ajouté; paragraphes qui suivent renumérotés. Renseignements ajoutés au paragr. 4.3.2.8. Définitions des dimensions ajoutées. Détails sur le marquage modifiés. Détails sur le modèle du baudrier ajoutés. Nouveau paragraphe sur les passants du baudrier. Nouveau paragraphe sur le marquage du baudrier. Nouveau paragraphe sur l'assemblage ajouté. Ancien paragraphe sur l'assemblage supprimé. Supprimé en entier. Paragr. 6 renuméroté. Indications des dimensions modifiées; tolérances ajoutées; mesures du ceinturon pour toutes les tailles ajoutées; tableau renommé. Annexe sur les certificats de conformité ajoutée. Indications des dimensions modifiées; tolérances ajoutées; détails ajoutés. Trois tailles de boucle de fixation amovible ajoutées aux détails du baudrier.

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

CEINTURON SAM BROWNE, OFFICIER

1. Définitions

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection du ceinturon Sam Browne, officier.
- 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 le ceinturon Sam Browne, officier.

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 D6075-13, Standard Test Method for Cracking Resistance of Leather
- 2.3 ASTM D5053-03 [2009], Standard Test Method for Colorfastness of Crocking of Leather
- 2.4 ASTM D2210-00 [2012], Standard Test Method for Grain Crack and Extension of Leather by the Mullen Test
- 2.5 Federal Standard A-A-59826, Thread, Nylon
- 2.6 GRC, G.S. 1045-140, Pièces de fixation, ceinturon Sam Browne

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 ceinturon avec baudrier coordonné doit être en cuir de style militaire Sam Browne.

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 **Exigences relatives aux matériaux**

4.1.1 **Cuir** – Le cuir doit provenir de peaux de bovins de boucherie fraîches ou traitées et être tanné au végétal. On ne doit pas utiliser de peaux séchées. Le cuir fini doit être tanné à fond et être ferme, moelleux, avec des fibres serrées. Un cuir lâche ou flancheux ne sera pas accepté. Le cuir doit être exempt de marques d'abattage, de défauts de fleur, d'entailles, de trous de varrons ouverts, de marques de feu et de rides creuses. Les éraflures légères cicatrisées, les trous de varrons en surface cicatrisés et les rides légères qui ne nuisent pas à l'aspect seront acceptés dans le cuir fini. Le côté fleur du cuir doit être légèrement corrigé par ponçage. Le cuir corrigé doit comporter un motif imitant le pelage du phoque à poil ras, conformément à l'échantillon visuel. Le côté fleur du cuir doit être teint en brun et la teinture doit pénétrer sous la surface de la fleur. Par la suite, le côté fleur doit être scellé à l'aide d'une pellicule de résine pigmentée appropriée, puis fini à l'aide d'une couche de vernis semi-lustré. Le fini doit être durable et doit conserver sa couleur. Le côté chair doit être exempt de morceaux de chair et doit être poncé pour obtenir un fini lisse naturel. La couleur doit être assortie à celle de l'échantillon visuel. Le cuir doit avoir de 2.75 à 3.25 mm d'épaisseur, et il doit satisfaire aux exigences matérielles ci-dessous :

Tableau I

Propriété	Exigence	Méthode d'essai
Résistance au frottement	Bonne	ASTM 5053-03 [2009]
Résistance au fendillement Mandrin de 11 mm	Aucun fendillement	ASTM D6075-13
Indice de fendillement de la fleur	25 lb/po ² par min	ASTM D2210-00 [2012]

Un certificat de conformité doit être fourni.

- 4.1.2 **Fil** – Le fil doit être du fil de nylon à multifilaments continus à torsion à gauche, 135 tex, type II, classe A, titre FF, conforme à la norme du gouvernement des États-Unis A-A-59826. Il doit avoir une résistance à la rupture minimale de 17.5 lb et être de couleur brune assortie à celle du cuir.

Un certificat de conformité doit être fourni.

- 4.1.3 **Pièces de fixation** – Les pièces de fixation énumérées ci-dessous doivent être conformes aux exigences de la spécification G.S. 1045-140 de la GRC :

Numéro d'article de la spécification G.S. 1045-140	Nom de l'article
1	Boucle à deux ardillons
2	Griffes pour boucle à deux ardillons
4	Boucle à un ardillon
5	Anneau en D, gros
8	Crochet à épée
9	Tige à tête ronde (rivetée)
10	Tige à tête ronde (à bride)
Les articles 1 et 2 doivent être achetés de la GRC. L'entrepreneur doit se procurer tous les autres articles.	

- 4.2 **Tailles et dimensions** – Le ceinturon Sam Browne, officier, conforme à la présente spécification doit être fourni dans les tailles exigées par la GRC et selon les dimensions indiquées dans le tableau des mesures et sur les dessins ci-joints qui font partie de la présente spécification. Les baudriers doivent être offerts dans les tailles régulier et long selon les dimensions indiquées sur le dessin n° 2.

4.3 **Confection**

4.3.1 **Exigences générales relatives à la confection**

4.3.1.1 **Piqûres** – Les extrémités libres des fils doivent être coupées près du cuir. Il n'est pas permis de brûler les extrémités des fils. 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. Les piqûres doivent comporter moins 2 et au plus 3 points par centimètre.

4.3.1.2 **Amincissement des crans** – Les fentes de tous les crans pour tige doivent être parées des deux côtés afin de réduire de moitié l'épaisseur du cuir.

4.3.1.3 **Pièce de retenue de la tige** – Toutes les tiges doivent être retenues à l'aide d'une pièce de cuir circulaire cousue sur l'arrière du cuir, à moins d'être retenues par une autre épaisseur de cuir, conformément à l'échantillon visuel. Pour les boucles de fixation du baudrier où la tige est placée sur le dessus du cuir, la tige doit être retenue par une pièce de cuir circulaire de 1.5 mm d'épaisseur minimum, collée et cousue conformément à l'échantillon visuel. La pièce de cuir circulaire doit être fendue au centre pour laisser passer la tige.

4.3.1.4 **Scellage** – Toutes les pièces en cuir côté chair exposées doivent être scellées avec du vernis Super Clear.

4.3.2 **Ceinturon avec crochet à épée et sangles à anneau en D**

4.3.2.1 **Modèle** – Le ceinturon doit être en cuir conforme au paragr. 4.1.1 et doit comporter un crochet à épée, un coulant et des sangles à anneau en D.

4.3.2.2 **Parage** – L'extrémité près de la boucle du ceinturon doit être parée en biseau afin d'en réduire l'épaisseur entre 2.38 mm et 2.58 mm. Le parage doit débuter à l'arrière de la tige de la boucle. Le coulant doit être paré jusqu'à une épaisseur de 2.38 mm à 2.58 mm.

4.3.2.3 **Doublure du ceinturon** – Le ceinturon doit comporter une doublure en cuir de 0.79 mm à 1.0 mm d'épaisseur, dont le type, la qualité et la couleur sont conformes en tous points à l'échantillon visuel. La doublure doit être cousue au côté chair du ceinturon, conformément à l'échantillon visuel. Si de la colle est utilisée, celle-ci doit permettre de coller la doublure au ceinturon de façon permanente.

- 4.3.2.4 **Piqûres** – Les piqûres doivent être exécutées au point noué à l'aide du fil conforme au paragr. 4.1.2. Le ceinturon assemblé doit être piqué conformément à l'échantillon visuel et au dessin ci-joint. Un motif à volute débutant à 1.3 cm du crochet à épée et se terminant à 1.3 cm de la dernière paire de crans doit être piqué sur le ceinturon, tel qu'il est illustré sur le dessin n° 1.
- 4.3.2.5 **Biseautage** – Le ceinturon assemblé doit être biseauté sur les deux bords et des deux côtés. Le biseau doit avoir une largeur de 1 mm + 0.5 mm.
- 4.3.2.6 **Plissage** – Chaque bord du coulant doit être plissé du côté fleur du cuir. Les plis doivent avoir entre 1 mm et 1.5 mm de largeur et doivent être situés à 3 mm du bord.
- 4.3.2.7 **Finition des bords** – Les bords, y compris ceux du coulant, doivent être teints et chargés d'une encre brune, genre cire, puis polis pour donner une surface solide, lisse et durable. On ne doit pas utiliser de produits de finition du genre laque ou vernis.
- 4.3.2.8 **Tailles et dimensions** – Les tailles et les dimensions du ceinturon doivent être conformes à ce qui est indiqué dans le tableau des mesures et sur les dessins ci-joints. Les mesures doivent être prises lorsque le ceinturon est posé à plat et sans la boucle à deux arpillons. Les dimensions sont définies comme suit :
- Taille du ceinturon – distance entre le bord du ceinturon et la troisième paire de crans.
- Dimension A – distance entre le bord du ceinturon et le centre du crochet à épée.
- Dimension B – distance entre le centre d'une paire de crans et le centre de la paire de crans suivante, mesurée horizontalement.
- Dimension C – distance entre le centre de la troisième paire de crans et l'extrémité de la pointe.
- Dimension D – distance entre le bord du ceinturon et le centre de l'emplacement de la tige.
- Dimension E – distance entre le centre de la troisième paire de crans et le centre du troisième cran.
- Tolérance de ± 0.25 cm, sauf indication contraire.
- 4.3.2.9 **Crochet à épée** – Un crochet à épée conforme aux exigences du paragr. 4.1.3 doit être fixé au ceinturon conformément au dessin ci-joint et centré entre les sangles à anneau en D.

- 4.3.2.10 **Marquage du ceinturon** – La taille du ceinturon doit être marquée de façon lisible sur l'extérieur du ceinturon à l'extrémité près des griffes. Le nom du fabricant et la date de fabrication en format MM/AAAA doivent être marqués de façon lisible sur la doublure du ceinturon.
- 4.3.2.11 **Coulant du ceinturon** – Chaque ceinturon doit comporter un coulant fait en cuir conforme au paragr. 4.1.1 dont les dimensions sont conformes au dessin n° 1 et à l'échantillon visuel. Le coulant doit être placé de façon à pouvoir retenir la pointe du ceinturon lorsque ce dernier est porté. Sur les ceinturons de taille 40 et moins, le coulant doit être placé entre le crochet à épée et la première sangle à anneau en D. Sur les ceinturons de taille 41 et plus, le coulant doit être placé entre la tige et la première sangle à anneau en D.
- 4.3.3 **Baudrier**
- 4.3.3.1 **Modèle** – Le baudrier doit être fait en cuir conforme au paragr. 4.1.1. Il doit être offert en deux tailles : régulier et long. Il doit comporter deux passants et être conforme en tous points au dessin n° 2 et à l'échantillon visuel. La boucle de fixation amovible du baudrier sera offerte en trois tailles, dont les dimensions et les détails doivent être conformes au dessin n° 2.
Remarque : Tous les baudriers seront fournis avec une boucle de fixation amovible de taille régulier seulement.
- 4.3.3.2 **Parage** – L'extrémité près de la boucle du baudrier doit être parée en biseau afin d'en réduire l'épaisseur finale entre 2.38 mm et 2.58 mm.
- 4.3.3.3 **Biseautage** – Le baudrier doit être biseauté sur les deux bords et des deux côtés. Le biseau doit avoir une largeur de 1 mm + 0.5 mm.
- 4.3.3.4 **Plissage** – Chaque bord du baudrier et des passants doit être plissé du côté fleur du cuir. Les plis doivent avoir entre 1 mm et 1.5 mm de largeur et doivent être situés à 3 mm du bord. Les extrémités courbées du baudrier doivent être plissées conformément à l'échantillon visuel.
- 4.3.3.5 **Piqûres** – Les piqûres doivent être exécutées au point noué à l'aide du fil conforme au paragr. 4.1.2. Le baudrier assemblé doit être piqué conformément à l'échantillon visuel et au dessin ci-joint.

- 4.3.3.6 **Finition des bords** – Les bords, y compris ceux des passants, doivent être teints et chargés d’une encre brune, genre cire, puis polis pour donner une surface solide, lisse et durable. On ne doit pas utiliser de produits de finition du genre laque ou vernis.
- 4.3.3.7 **Dimensions** – Les dimensions du baudrier fini doivent être conforme au dessin n° 2.
- 4.3.3.8 **Passants du baudrier** – Les passants doivent être faits en cuir conforme au paragr. 4.1.1 et être conformes en tous points au dessin n° 2 et à l’échantillon visuel. Ils doivent fournir un ajustement suffisamment serré pour bien retenir les sections du baudrier une fois ce dernier attaché.
- 4.3.3.9 **Marquage du baudrier** – La taille du baudrier, régulier ou long, doit être marquée de façon lisible du côté chair du baudrier à l’aide d’une lettre majuscule, soit R pour régulier et L pour long.
- 4.3.4 **Assemblage** – Le ceinturon Sam Browne, officier, doit être assemblé correctement, prêt à être porté, avec les boucles attachées au troisième cran et les passants et les boucles de fixation amovibles fixés de la manière prescrite, avant d’être livré. Le baudrier doit être emballé séparément avec la boucle de fixation amovible de taille régulier bien en place. Toutes les autres boucles de fixation amovibles doivent être emballées individuellement.

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.

Tableau des mesures

Taille du ceinturon		Dimensions				
Mesures impériales	Mesures métriques	Emplacement du crochet à épée	Emplacement des paires de crans	Longueur de la pointe	Emplacement de la tige	Distance entre le centre de la paire de crans et le centre du cran
po	cm	cm	cm	cm	cm	cm
26	65	15.5	2.5	19	5.4	6.9
27	67.5	16.25				
28	70	16.75				
29	72.5	17.5				
30	75.25	18				
31	77.75	18.75				
32	80.25	19.25				
33	82.75	20				
34	85.25	20.5	3.8	23	8.9	10.4
35	88	21.25				
36	90.5	21.75				
37	93	22.5				
38	95.5	23.25				
39	98	23.75				
40	100.5	24.50				
41	103.25	25				
42	105.75	25.75				
43	108.25	26.25				
44	110.75	28.25				
45	113.25	28.75				
46	115.75	29.50				
47	118.50	30				
Tolérance	± 0.5 cm	± 0.25 cm			- 0.25 cm SEULEMENT	
Prise des mesures		A	B	C	D	E

Remarque : Les mesures doivent être prises lorsque le ceinturon est posé à plat et sans la boucle à deux ardillons.

**Tableau des mesures
(suite)**

Taille du ceinturon		Dimensions				
Mesures impériales	Mesures métriques	Emplacement du crochet à épée	Emplacement des paires de crans	Longueur de la pointe	Emplacement de la tige	Distance entre le centre de la paire de crans et le centre du cran
po	cm	cm	cm	cm	cm	cm
48	121	32	3.8	23	8.9	10.4
49	123.5	32.5				
50	126	33.25				
51	128.5	33.75				
52	131	35.75				
53	133.5	36.5				
54	136.25	37				
55	138.75	37.75				
56	141.25	39.5				
Tolérance	± 0.5 cm	± 0.25 cm			- 0.25 cm SEULEMENT	
Prise des mesures		A	B	C	Prise des mesures	A

Remarque : Les mesures doivent être prises lorsque le ceinturon est posé à plat et sans la boucle à deux ardillons.

Annexe A

Critères de certification et d'évaluation

L'annexe A contient les définitions 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 : 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
Cuir (paragr. 4.1.1)	Requis		
Fil (paragr. 4.1.2)	Requis		