



Gendarmerie royale du Canada
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-259G
Date : 2014-05-05

Spécification

Étui à minilampe en cuir

Le présent document compte 9 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 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

ÉTUI À MINILAMPE EN CUIR

1. Définitions

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection de l'étui à minilampe en cuir. Le numéro précis de cet article est le suivant :
- i. 3490106 – Étui à minilampe en cuir
- 1.2 La présente spécification, le dessin, 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 l'étui à minilampe en cuir.

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

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** – L'étui à minilampe en cuir est conçu pour contenir une minilampe approuvée par la GRC, et cette dernière doit être maintenue en place à l'aide d'un rabat. L'étui doit être en cuir.
- 3.3 En cas de divergence entre les documents contractuels, la spécification, le dessin ou l'échantillon visuel, l'ordre de préséance doit être le suivant :
- i) contrat;
 - ii) spécification;
 - iii) dessin;
 - iv) échantillon visuel.

4. **Exigences détaillées**

4.1 **Matériaux**

- 4.1.1 **Cuir** – Le cuir doit provenir de peaux de bovins de boucherie fraîches ou traitées et tannées. Aucune peau séchée ne doit être utilisée. Le cuir fini doit avoir été tanné à fond et être ferme, moelleux, avec des fibres serrées. Un cuir lâche ou flancheux ne sera pas accepté. Le cuir doit obtenir la cote « bon » lorsqu'il est soumis à l'essai de frottement conformément à la norme ASTM 5053-03 [2009]. Le cuir ne doit présenter aucun signe de fendillement lorsqu'il est mis à l'essai à l'aide d'un mandrin de 11 mm de diamètre conformément à la norme ASTM D6075-13. L'indice de fendillement de la fleur à une humidité relative de 65 % doit être de 25 lb/po² minimum lorsque le cuir est mis à l'essai conformément à la norme ASTM D2210-00 [2012]. Les pièces en cuir doivent être teintées par immersion dans une teinture pénétrante noire semi-lustrée et être vaporisées d'un enduit protecteur à l'acrylique teinté noir pour que le cuir soit résistant à l'eau et lustré.

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 noire. Du fil de polyester à multifilaments continus peut être utilisé à la place du fil de nylon s'il satisfait aux autres exigences de rendement générales.

Un certificat de conformité doit être fourni.

- 4.1.3 **Bouton-pression en laiton** – Le bouton-pression doit être en laiton massif, ultra robuste, et conforme à l'échantillon visuel.

- 4.1.4 **Bouton-pression Pull-the-Dot en laiton** – Le bouton-pression doit être en laiton massif ou en laiton nickelé, de type Pull-the-Dot, ultra robuste, et conforme à l'échantillon visuel.
- 4.2 **Tailles et dimensions** – L'étui à minilampe en cuir conforme à la présente spécification doit être fourni dans la forme et selon les dimensions indiquées sur le dessin ci-joint, qui fait partie de la présente spécification, et doit être conforme à l'échantillon visuel. Il doit pouvoir se fixer à un ceinturon de service en cuir de 55 mm de largeur approuvé par la GRC.
- 4.3 **Confection**
- 4.3.1 **Piqûres** – Les extrémités libres des fils doivent être coupées près du cuir. Il n'est pas permis de brûler les extrémités des fils. Les extrémités des piqûres doivent être solidement arrêtées 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. Les piqûres doivent être exécutées au point noué à l'aide du fil conforme au paragr. 4.1.2.
- 4.3.2 **Coupe** – Les pièces en cuir de l'étui à minilampe doivent être coupées dans le cuir conforme au paragr. 4.1.1. Les dimensions du patron de tous les composants doivent être exactement conformes au dessin applicable. Il faut veiller à ce que l'étui soit coupé dans la meilleure partie du cuir. Un cuir lâche ou flancheux n'est pas accepté.
- 4.3.3 **Scellage** – Toutes les pièces en cuir avec côté chair exposé doivent être scellées avec du vernis Super Clear.
- 4.3.4 **Biseautage** – Les bords du cuir de l'étui doivent être biseautés sur une largeur de 1 mm + 0.5 mm.
- 4.3.5 **Finition des bords** – Les bords doivent être teints et chargés d'une encre noire assortie, genre cire, puis polis pour donner une surface solide, lisse et durable. Aucun produit de finition comme de la laque ou du vernis ne doit être utilisé.
- 4.3.6 **Exigences relatives à la confection** – L'étui à minilampe doit être confectionné dans le cuir conforme au paragr. 4.1.1. Le cuir doit avoir une épaisseur minimale de 3 mm. L'étui doit se fixer au ceinturon de service à l'aide d'un bouton-pression Pull-the-Dot en laiton massif ou en laiton nickelé. La minilampe doit être retenue en place dans l'étui à l'aide d'un rabat à bouton-pression. L'étui et tous les composants utilisés pour la confection de ce dernier doivent fonctionner comme il se doit selon la fonction pour laquelle ils ont été conçus.

- 4.3.7 **Fini** – Le cuir de l'étui à minilampe doit être gaufré d'un motif natté, conformément à l'échantillon visuel.
- 4.3.8 **Marquage** – L'identification du fabricant, la date de fabrication (en format AAAA/MM/JJ) et le numéro d'article de la GRC (MMR 3490106) doivent être marqués de façon lisible sur l'étui à minilampe en cuir, du côté près du corps, ou inscrits sur une étiquette cousue de façon permanente au corps de l'étui.

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 % 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

Certificat de conformité : Un certificat de conformité est défini, aux fins du présent document, comme étant une attestation signée et datée confirmant qu'un composant donné (p. ex. fermeture à glissière, ruban autoagrippant à crochets et à boucles, sangle, fil, etc.) ou une exigence est conforme à la spécification. L'attestation doit être préparée, signée et datée par un représentant officiel du fabricant du composant et présentée sur du papier à en-tête de l'entreprise en faisant référence au numéro de la spécification et au numéro du paragraphe. Elle doit porter expressément sur le composant ou l'exigence, et la conformité peut être certifiée en renvoyant à un numéro de pièce ou en fournissant les valeurs du composant, les données de fabrication indiquant la conformité technique ou une description assurant la conformité aux exigences. Les essais effectués à l'interne sont acceptables pour attester la conformité. Une reproduction intégrale du texte de la spécification n'est pas acceptable.

Un certificat de conformité distinct est requis pour chaque composant ou exigence. Il peut viser différents composants fournis par le même fabricant pourvu que les numéros de paragraphes et les composants soient bien indiqués. Par ce document, le soumissionnaire atteste 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 les articles produits, selon le cas.

Le soumissionnaire doit noter que des copies de factures, de bons de commande, de bordereaux d'expédition et de certificats de conformité pour les produits ou les composants qui ne sont pas fabriqués par le signataire du certificat ne peuvent pas être utilisées comme certificats de conformité.

Rapports d'essai : Les rapports d'essai, signés et datés par un laboratoire tiers et indépendant certifié, approuvé par la GRC, doivent indiquer la méthode d'essai utilisée et les conditions d'essai ainsi que les résultats des essais effectués 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
Exigences relatives au cuir (paragr. 4.1.1)	Requis		
Exigences relatives au fil (paragr. 4.1.2)	Requis		