



Gendarmerie royale du Canada
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-123

Date : 2014-05-02

Spécification

Ceinturon Sam Browne

Le présent document compte 27 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
1995-09-20		Spécification initiale.
1996-06-12	Dessin n° 5, paragr. 4.3.3.7	Rivet de renfort ajouté à l'étui à revolver; paragr. 4.3.3.7 renuméroté, nouveau paragr. 4.3.3.7.
1997-05-16	Page 6, paragr. 4.3.3.8	Tampon doit être collé au fond; détails sur la pièce d'écartement ajoutés.
1997-05-16	Dessins n° 4 et 5	Détails sur la pièce d'écartement en cuir ajoutés; emplacement de la tige modifié; détails et dimensions du passant ajoutés.
1997-07-04	Paragr. 4.3.2.3, 4.3.2.6 et 4.3.2.10, Dessins n° 1 et 2	Coulants supprimés de la spécification.
2007-07-11	Paragr. 4.3.2.1, 4.3.2.8, 4.3.2.10, Dessins n° 1, 2, 3 et 8, Tableau I ajouté	Coulants séparés à anneaux en D remplacés par coulant double à anneaux en D; emplacement du cran pour étui à pistolet modifié; détails du coulant ajoutés; pièces d'écartement ajoutées au passant de l'étui à menottes.
2008-09-15	Paragr. 4.2, Dessin n° 3	Taille Long de la boucle de fixation amovible du baudrier ajoutée à la spécification.
2014-04-25	Paragr. 2.2 – 2.5 Paragr. 4.1.1 Paragr. 4.1.2 Paragr. 4.1.3 Paragr. 4.2 Paragr. 4.3.2, 4.3.2.2, 4.3.2.6 et 4.3.2.7 Paragr. 4.3.2.7 et 4.3.2.8 Paragr. 4.3.2.8 Paragr. 4.3.2.10 Paragr. 4.3.4.3, 4.3.5.3 Paragr. 5 (supprimé) Tableau I (nouveau)	Nouvelles normes ASTM et nouvelle norme sur le fil. Exigences relatives au cuir et au certificat de conformité ajoutées. Nouveau tableau I pour les caractéristiques. Exigences relatives au fil et certificat de conformité. Articles 3 et 7 ajoutés à la liste de pièces de fixation fournies par la GRC. Renvoi pour la taille du baudrier ajouté au paragr. 4.3.2.7. Renvoi pour le coulant double à anneaux en D ajouté. Paragr. 4.3.2.7 et 4.3.2.8 combinés; paragraphes suivants renumérotés; définitions des dimensions ajoutées. Détails sur le marquage modifiés; quatre tailles de baudrier précisées; nouveau marquage ajouté. Paragraphe sur la boucle de fixation amovible du baudrier ajouté. Détails sur le biseautage modifiés. Paragr. 5 supprimé; paragr. 6 renuméroté. Caractéristiques du cuir.

	<p>Tableau des mesures</p> <p>Dessins n^{os} 2 et 3</p> <p>Dessins n^{os} 9 et 10</p> <p>Tous les dessins</p> <p>Annexe A</p>	<p>Dimensions du baudrier et tailles du ceinturon ajoutées.</p> <p>Détails sur les mesures modifiés; détails sur le baudrier modifiés; détails sur la boucle de fixation amovible ajoutés.</p> <p>Identificateurs des dimensions remplacés par E et F.</p> <p>Tolérances ajoutées; mesures impériales supprimées.</p> <p>Critères de certification et d'évaluation ajoutés.</p>
2014-05-02	Paragr. 4.1.3	Nom de l'article 3 corrigé à : « Boucle à un ardillon à rouleau ».

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

1. Définitions

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection du 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 le 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 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 modèle doit être un ceinturon Sam Browne de style militaire et comporter un baudrier, un étui à pistolet, un étui à menottes et un porte-chargeur double, 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**

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 être exempt de marques d'abattage, de défauts de fleur, d'entailles, de trous de varrons ouverts, de marques de feu et de rides de gras 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 résistant. La couleur doit être assortie à celle de l'échantillon visuel. Sauf indication contraire, le cuir doit avoir de 2.7 mm à 3.5 mm d'épaisseur. Consulter le tableau I ci-dessous pour les exigences relatives aux caractéristiques du cuir.

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
3	Boucle à un ardillon et à rouleau
5	Anneau en D, gros
7	Mousqueton à émerillon
10	Tige à tête ronde (à bride)
12	Bouton-pression
Le articles 1, 2, 3 et 7 doivent être achetés de la GRC. L'entrepreneur doit se procurer tous les autres articles.	

- 4.2 **Tailles et dimensions** – Le ceinturon Sam Browne conforme à la présente spécification doit être fourni dans les tailles exigées par la GRC et selon les dimensions indiquées dans les tableaux des mesures et sur les dessins ci-joints qui font partie de la présente spécification, et être conforme à l'échantillon visuel.

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. 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 au moins 2 et au plus 3 points par centimètre.

- 4.3.1.2 **Coupe** – Les pièces en cuir du ceinturon doivent être coupées dans le cuir conforme au paragr. 4.1.1. Le ceinturon et le baudrier doivent être coupés parallèlement à la raie du dos. Les dimensions du patron de tous les composants doivent être exactement conformes aux dessins applicables. Il faut veiller à ce que le ceinturon et le baudrier soient coupés dans la meilleure partie du cuir. Un cuir lâche ou flancheux n'est pas accepté.

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

- 4.3.1.4 **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.
- 4.3.1.5 **Scellage** – Toutes les pièces en cuir avec côté chair exposé doivent être scellées avec du vernis Super Clear.
- 4.3.2 **Ceinturon, baudrier et coulant double à anneaux en D**
- 4.3.2.1 **Parage** – L’extrémité près des griffes du ceinturon doit être parée en biseau afin d’en réduire l’épaisseur entre 2.4 mm et 2.6 mm. Le parage doit débiter à l’arrière des griffes. L’extrémité près de la boucle du baudrier doit être parée en biseau afin d’en réduire l’épaisseur entre 2.4 mm et 2.6 mm. Le parage doit débiter à environ 4 cm de l’arrière de la fente pour l’ardillon. Le baudrier doit comporter deux coulants, parés à une épaisseur entre 2.4 mm et 2.6 mm, et mesurant 6.3 cm de longueur avant assemblage pour permettre un ajustement serré sur le baudrier.
- 4.3.2.2 **Biseautage** – Le ceinturon, le baudrier et le coulant double à anneaux en D doivent être biseautés sur les deux bords et les deux côtés. Le biseau doit avoir une largeur de 1 mm + 0.5 mm.
- 4.3.2.3 **Rainure** – Chaque bord du baudrier doit être rainuré du côté fleur du cuir. La rainure doit avoir entre 1 mm et 1.2 mm de largeur et doit être située à 3 mm ± 1 mm des bords. L’extrémité courbée du baudrier doit être rainurée conformément à l’échantillon visuel.
- 4.3.2.4 **Doublure du ceinturon** – Le ceinturon doit comporter une doublure en cuir de 0.8 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.
- 4.3.2.5 **Piqûres** – Les piqûres doivent être exécutées au point noué à l’aide du fil conforme au paragr. 4.1.2. Le ceinturon et le baudrier assemblés doivent être piqûés conformément aux dessins n^{os} 1, 2 et 3 et à l’échantillon visuel.
- 4.3.2.6 **Finition des bords** – Les bords, y compris ceux du coulant double à anneaux en D, doivent être teints et chargés d’une encre brune 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.
- 4.3.2.7 **Tailles et dimensions** – Les dimensions finies du ceinturon, du baudrier et du coulant double à anneaux en D doivent être conformes aux dimensions indiquées dans les tableaux des mesures et sur les dessins n^{os} 2 et 3 et à l’échantillon visuel. Les dimensions des boucles, des passants et des coulants par lesquels passe le

ceinturon doivent être compatibles avec l'épaisseur du ceinturon fini. Le ceinturon fini doit mesurer 26 cm de la troisième paire de crans à la pointe pour toutes les tailles. Il doit comporter cinq paires de crans espacées de 3.8 cm \pm 1.5 mm de même que trois crans simples pour tige espacés de 3.8 cm \pm 1.5 mm servant à positionner l'étui à pistolet. Le baudrier doit être offert en quatre tailles, petit, moyen, grand et très grand, et les dimensions et les tailles doivent être conformes aux tableaux des mesures et au dessin n° 3.

Les dimensions sont définies comme suit :

Dimension A – distance entre le bord du ceinturon et la troisième paire de crans.

Dimension B – distance sur le ceinturon entre la paire de cran du centre et le troisième cran simple pour la tige de l'étui à pistolet situé le plus loin de la pointe.

Dimension C – distance sur le baudrier entre le cran pour la boucle à rouleau le plus haut et le cran pour la tige servant à fixer la boucle de fixation amovible.

Dimension D – distance sur le baudrier entre la fente du centre et le premier cran pour la boucle à rouleau.

Dimension E – distance sur le porte-chargeur double entre le centre de la partie mâle du bouton-pression et le bord inférieur du porte-chargeur.

Dimension F – profondeur intérieure de la poche pour chargeur du porte-chargeur double.

- 4.3.2.8 **Marquage** – 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. La taille du baudrier, petit, moyen, grand et très grand, doit être marquée de façon lisible du côté chair du baudrier à l'aide de lettres majuscules, soit S/P pour petit, M pour moyen, L/G pour grand et XL/TG pour très grand.
- 4.3.2.9 **Assemblage** – Les griffes doivent être soigneusement et correctement fixées au ceinturon, tel qu'il est illustré sur le dessin. Une tige rivetée doit être fixée à l'extrémité près des griffes, conformément au dessin n° 2. La pièce de protection à l'arrière des griffes doit être cousue solidement au ceinturon à l'aide du fil conforme au paragr. 4.1.2. La tige doit être fixée à la boucle de fixation amovible du baudrier à l'aide d'une rangée de piqûres comme il est illustré sur le dessin, et la boucle à rouleau et le mousqueton à émerillon doivent être placés sur le baudrier. Le coulant double à anneaux en D doit être assemblé conformément au dessin n° 2, et les extrémités de chaque coulant doivent être cousues ensemble à l'aide de deux rangées de piqûres.
- 4.3.2.10 **Boucle de fixation amovible du baudrier** – La boucle de fixation amovible du baudrier doit être offerte en trois tailles, dont les dimensions doivent être conformes au dessin n° 3.

Remarque : Tous les baudriers de ceinturon Sam Browne seront fournis avec une boucle de fixation amovible de taille régulier seulement.

4.3.3 **Étui à pistolet**

- 4.3.3.1 **Modèle** – L'étui à pistolet doit être conforme en tous points aux dessins n^{os} 4 et 5 et à l'échantillon visuel. Il doit pouvoir bien retenir un pistolet semi-automatique Smith & Wesson standard modèle n^o 5946 ou un pistolet semi-automatique Smith & Wesson compact modèle n^o 3953. Il doit être offert en configurations pour droitier ou gaucher et comporter un rabat à bouton-pression.
- 4.3.3.2 **Biseautage** – Les bords finis de l'étui à pistolet doivent être biseautés des deux côtés, tout autour, conformément à l'échantillon visuel. Le biseau doit avoir une largeur de 1 mm + 0.5 mm.
- 4.3.3.3 **Rainure** – Le rabat et les bords supérieurs du passant de l'étui à pistolet doivent être rainurés du côté fleur du cuir. La rainure doit avoir entre 1 mm et 1.2 mm de largeur et doit être située à 3 mm ± 1 mm des bords, conformément à l'échantillon visuel.
- 4.3.3.4 **Finition des bords** – Les bords doivent être teints et chargés d'une encre brune, 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.
- 4.3.3.5 **Piqûres** – Les piqûres doivent être exécutées au point noué à l'aide du fil conforme au paragr. 4.1.2. L'étui à pistolet assemblé doit être piqué conformément aux dessins n^{os} 4 et 5 et à l'échantillon visuel.
- 4.3.3.6 **Dimensions** – Les dimensions de l'étui à pistolet assemblé doivent être conformes aux dimensions indiquées sur les dessins n^{os} 4 et 5 et à l'échantillon visuel.
- 4.3.3.7 **Renfort** – Le coin supérieur du bord arrière de l'étui à pistolet doit être renforcé à l'aide d'un rivet deux pièces en laiton placé conformément au dessin n^o 5 et à l'échantillon visuel.
- 4.3.3.8 **Assemblage** – Les anneaux en D doivent être placés sur le corps de l'étui à pistolet et fixés à l'aide d'une rangée de piqûres, conformément au dessin. La tige doit être placée sur l'étui et fixée à l'aide d'une rangée de piqûres. Le bouton-pression conforme au paragr. 4.1.3 servant à attacher le rabat doit être de type très robuste. Ses parties doivent être placées sur le corps de l'étui et sur le rabat et fixées solidement. L'étui doit être assemblé à l'aide d'une rangée de piqûres, et un tampon doit être collé au fond. Une pièce d'écartement faite de deux épaisseurs de cuir conforme au paragr. 4.1.1, de 1 cm minimum d'épaisseur, façonnée et conçue conformément au dessin n^o 5 et à l'échantillon visuel, doit être

cousue à l'intérieur du corps de l'étui, dans la partie le plus près du corps de l'utilisateur, pour éviter que le bouton de déverrouillage du chargeur soit actionné accidentellement. Une bande en cuir, de 1 cm minimum d'épaisseur, façonnée et conçue conformément à l'échantillon visuel, doit être insérée dans la couture du bord arrière pour maintenir le pistolet en place dans l'étui.

4.3.4 **Étui à menottes**

4.3.4.1 **Modèle** – L'étui à menottes doit être conforme en tous points aux dessins n^{os} 6, 7, et 8 et à l'échantillon visuel.

4.3.4.2 **Parage** – Le cuir de la pièce moulée de l'étui à menottes doit avoir de 2.2 mm à 2.8 mm d'épaisseur.

4.3.4.3 **Biseautage** – Les bords finis de l'étui à menottes doivent être biseautés des deux côtés, tout autour, conformément à l'échantillon visuel. Le biseau doit avoir une largeur de 1 mm + 0.5 mm.

4.3.4.4 **Rainure** – Le rabat, le bord supérieur de la pièce moulée et le pourtour du passant doivent être rainurés du côté fleur du cuir. La rainure doit avoir entre 1 mm et 1.2 mm de largeur et doit être située à 3 mm ± 1 mm des bords, conformément au dessin n^o 6 et à l'échantillon visuel.

4.3.4.5 **Finition des bords** – Les bords doivent être teints et chargés d'une encre brune, 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.

4.3.4.6 **Piqûres** – Les piqûres doivent être exécutées au point noué à l'aide du fil conforme au paragr. 4.1.2. L'étui à menottes assemblé doit être piqué conformément aux dessins n^{os} 6 et 7 et à l'échantillon visuel.

4.3.4.7 **Dimensions** – Les dimensions de l'étui à menottes assemblé doivent être conformes aux dimensions indiquées sur les dessins n^{os} 6, 7 et 8 et à l'échantillon visuel.

4.3.4.8 **Renfort** – Les deux coins supérieurs du passant et les coins de la pièce moulée doivent être renforcés à l'aide de rivets deux pièces en laiton placés conformément aux dessins n^{os} 6 et 7 et à l'échantillon visuel.

4.3.4.9 **Moulage** – La forme de la pièce moulée en cuir doit être conforme à l'échantillon visuel.

4.3.4.10 **Assemblage** – Le passant doit être placé sur la pièce formant le dos et le rabat et fixé à l'aide d'une rangée de piqûres au haut et au bas. Le passant doit comporter des pièces d'écartement au haut au bas. Les parties du bouton-pression conforme

au paragr. 4.1.3 servant à attacher le rabat doivent être placées sur le corps de l'étui et sur le rabat et fixées solidement. La pièce moulée assemblée doit être fixée à la partie formant le dos et le rabat à l'aide d'une rangée de piqûres.

4.3.5 **Porte-chargeur double**

- 4.3.5.1 **Modèle** – Le porte-chargeur double doit être offert en deux modèles : type I (chargeurs standards) pouvant contenir deux chargeurs pour pistolet semi-automatique Smith & Wesson modèle n° 5946 et type II (chargeurs compacts) pouvant contenir deux chargeurs pour pistolet semi-automatique Smith & Wesson modèle n° 3953. Il doit comporter un rabat avec bouton-pression.
- 4.3.5.2 **Parage** – Le cuir de la pièce formant les côtés et le fond doit avoir de 1.6 mm à 2.0 mm d'épaisseur.
- 4.3.5.3 **Biseautage** – Les bords finis du porte-chargeur doivent être biseautés des deux côtés, tout autour, conformément à l'échantillon visuel. Le biseau doit avoir une largeur de 1 mm + 0.5 mm.
- 4.3.5.4 **Rainure** – Le rabat et les bords latéraux des passants doivent être rainurés du côté fleur du cuir. La rainure doit avoir entre 1 mm et 1.2 mm de largeur et doit être située à 3 mm ± 1 mm des bords, conformément au dessin n° 9 et à l'échantillon visuel.
- 4.3.5.5 **Finition des bords** – Les bords doivent être teints et chargés d'une encre brune, 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.
- 4.3.5.6 **Piqûres** – Les piqûres doivent être exécutées au point noué à l'aide du fil conforme au paragr. 4.1.2. Le porte-chargeur assemblé doit être piqué conformément au dessin n° 9 et à l'échantillon visuel.
- 4.3.5.7 **Dimensions** – Les dimensions du porte-chargeur double assemblé doivent être conformes aux dimensions indiquées sur les dessins n° 9 et 10 et à l'échantillon visuel.
- 4.3.5.8 **Assemblage** – Les passants doivent être placés sur la pièce formant le dos et le rabat et fixés à l'aide de deux rangées de piqûres au haut et d'une rangée de piqûres au bas. Les parties du bouton-pression conforme au paragr. 4.1.3 servant à attacher le rabat doivent être placées sur le corps de l'étui et sur le rabat et fixés solidement. La pièce formant le dos et le rabat et la pièce de devant doivent être fixées à la pièce formant les côtés et le fond à l'aide d'une rangée de piqûres conformément au dessin n° 9 et à l'échantillon visuel. Une pièce de cuir doit être ajoutée à l'intérieur du porte-chargeur et cousue de manière à former un manchon

intérieur servant à maintenir les deux chargeurs solidement en place, conformément au dessin n° 10 et à l'échantillon visuel.

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 I
Exigences relatives au cuir

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 à une humidité relative de 65 %	25 lb/po ² par min	ASTM D2210-00 [2012]

Un certificat de conformité doit être fourni.

Tableaux des mesures

Longueur du ceinturon et cran pour la tige de l'étui à pistolet

Taille du ceinturon	Dimension A cm	Dimension B cm
26	65.25	25
28	70.25	30
30	75.5	
32	80.5	
34	85.5	
36	90.75	
38	95.75	35
40	100.75	
42	106	
44	111	
46	116	
48	121	40
50	126.25	
52	131.25	
54	136.25	
56	141.5	
Tolérance	± 0.5 cm	± 0.25 cm

Baudrier

Taille du baudrier	Dimension C	Dimension D
Petit	64 cm	12 cm
Moyen	74 cm	15 cm
Grand	84 cm	21.5 cm
Très grand	94 cm	28 cm
Tolérance	± 0.25 cm	

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 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
Cuir (paragr. 4.1.1)	Requis		
Cuir (tableau I)	Requis		
Fil (paragr. 4.1.2)	Requis		