



Gendarmerie royale du Canada
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n°: PD-PC-47
Date: 2014-01-27

Description d'achat

Souliers oxford noirs

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 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 la GRC doit être remboursée du coût d'un article de remplacement acceptable.

DESCRIPTION D'ACHAT

Souliers oxford noirs

1. PORTÉE

La présente description d'achat énonce les exigences relatives aux souliers oxford noirs utilisés par le personnel de la Gendarmerie royale du Canada.

2. DESCRIPTION DÉTAILLÉE

2.1 **Exigences générales** – Les souliers oxford noirs doivent être des chaussures habillées de model Balmoral comportant un bout, cinq paires d'œillets, une semelle d'usure en cuir et un demi-talon en caoutchouc, conformément à l'échantillon visuel et au dessin n° 1. Les souliers doivent être offerts pour hommes et pour femmes, en pointures et en demi-pointures.

2.2 **Fabrication** – Les souliers doivent comporter une trépointe trois quarts ou une trépointe complète, conçue selon le procédé de fabrication Goodyear, et être fabriqués sur la forme n° 84 « United » ou l'équivalent. La forme n° 436 « United » sera acceptable pour les souliers pour femmes.

2.3 **Dimensions de base** – La hauteur de la tige doit être de 7 cm avec une tolérance de + 1.5 mm, mesurée de l'emboîtement du talon, à l'arrière, une fois le soulier monté. Toutes les dimensions mentionnées dans la spécification s'appliquent à des souliers pour hommes de pointure 8-D. Toutes les autres pointures et largeurs doivent être de proportion appropriée.

2.4 **Cuir de la tige** – On doit utiliser du cuir noir et dur de grande qualité provenant de veau français conformément à l'échantillon visuel. La claque doit être taillée dans la meilleure partie du croupon et avoir une épaisseur de 1.45 mm minimum à 1.65 mm maximum. Le bout doit avoir une épaisseur de 1.7 mm minimum à 2.0 mm maximum. La claque et le bout doivent être exempts d'entailles, d'éraflures cicatrisées ou d'autres dommages de la fleur. Les quartiers et les languettes doivent être taillés dans la partie adjacente à celle des claques, ainsi que dans les parties non affaissées de l'épaule qui sont exemptes de rides de graisse excessive. Les quartiers et les languettes doivent avoir une épaisseur de 1.3 mm minimum à 1.65 mm maximum. Les éraflures légères cicatrisées qui ne nuisent ni à la tenue en service ni à l'aspect des souliers seront acceptées pour les quartiers et les languettes.

Un certificat de conformité pour le cuir de veau doit être fourni.

2.5 **Garants et doublure des claques, des quartiers et des languettes** – Ils doivent être en cuir de bovin noir pleine fleur taillé dans la bande, l'épaule ou le flanc et présentant une solidité de la couleur à la sueur. La doublure des claques doit avoir une épaisseur de 1.0 mm à 1.10 mm. Les garants et la doublure des claques et des languettes doivent avoir une épaisseur de 1.2 mm à 1.4 mm. Les éraflures légères cicatrisées et les trous de varrons qui ne nuisent ni à la tenue en service ni à l'aspect des souliers seront acceptés.

2.6 **Renforts de quartier** – Ils doivent être taillés dans de la flanelle de coton écru à armure unie grattée d'un côté. Le tissu doit être exempt d'empois, de colle ou d'autres produits d'encollage solubles dans l'eau. Les renforts ne doivent présenter aucune formation de moisissure ni de

champignons lorsqu'ils sont soumis à l'essai conformément à la norme CAN/CGSB-4.2, méthode 28.4-91, Résistance aux micro-organismes.

Un certificat de conformité doit être fourni.

- 2.7 **Semelles intérieures** – Elles doivent être de marque Summumtex^{MD} (fabriquées par Texel), être enrobées de cuir de vache de 1 mm d'épaisseur et être fixées par des piqûres et une colle appropriée. L'épaisseur de la semelle, avec le cuir, doit être de 6.0 mm à 6.2 mm. Les produits autres que celui susmentionné pourront être utilisés s'il est démontré que leur rendement est équivalent ou supérieur.
Un certificat de conformité doit être fourni.
- 2.8 **Semelles d'usure** – En cuir de première qualité provenant du croupon, classées « Number One Scratch », d'une épaisseur de 5 mm minimum et de 6 mm maximum. Les patins doivent être taillés dans l'épaule et avoir une épaisseur de 4 mm minimum à 4.5 mm maximum, et le cuir doit être dur et souple. Le cuir de la trépointe doit être de l'épaisseur et de la qualité appropriées.
- 2.9 **Garniture de cavité** – Elle doit être en liège granulé durci à l'aide d'un liant plastique thermomodifiable à l'épreuve de l'eau qui ne contient aucun matériau pouvant se détériorer rapidement avec le temps. Le poids du liège doit être d'au moins 50 kg et d'au plus 52 kg par mètre cube. La garniture doit être compatible avec la colle de la semelle, elle ne doit ni tacher ni se tasser, et elle doit conserver sa souplesse pendant toute la durée de vie utile du soulier. Le mouvement en porte-à-faux entre la surface de la garniture et la semelle ne doit pas produire de grincement. **Tout grincement constituera un motif de rejet.**
Un certificat de conformité doit être fourni.
- 2.10 **Contrefort** – Le matériau du contrefort doit être composé de fibres de cuir reconstituées liées avec des liants appropriés. D'autres matériaux peuvent être utilisés, pourvu qu'ils soient approuvés par la GRC. Le contrefort ne doit pas présenter de renflement ni faire gondoler les bords avant des quartiers. **Tout renflement constituera un motif de rejet.**
- 2.11 **Bout dur** – Il doit être taillé dans un matériau de grande qualité et avoir une épaisseur de 1.40 mm ± 0.1 mm. Les bouts durs en pyroxyline ou en styrène-butadiène seront acceptés. Le bout dur doit être taillé en biseau sur le devant, le biseau doit mesurer 13 mm.
- 2.12 **Bonbout de caoutchouc** – Il doit mesurer 13 mm d'épaisseur et être noir.
- 2.13 **Trépointe** – Elle doit être de première qualité, être taillée dans l'épaule, doublée et taillée au carré, et être tannée avec un tannage pour trépointe. Le cuir doit être dur et souple et être exempt d'endroits mous, spongieux ou libres. Aucun défaut du cuir ni défaut mécanique n'est accepté. Il doit y avoir seulement une couture de trépointe pour chaque soulier. Les points cassés ou tombés, ainsi que les lèvres de gravure brisées ou déchirées, ne seront pas acceptés pour la piqûre des trépointes. La trépointe doit être cousue de niveau et près de l'épaule de la gravure, avec le fil de trépointe placé à la base de l'épaule. Les trépointes doivent avoir une épaisseur de 3.2 mm à 4.0 mm et une largeur de 14.4 mm minimum.
- 2.14 **Talonnettes** – Les talonnettes doivent avoir une épaisseur de 0.8 mm minimum à 1 mm maximum et être de couleur brun roux naturel ou pâle. Chaque talonnette doit comporter une triplure de matelassage en mousse de 2.5 mm ± 0.1 mm d'épaisseur collée solidement et de façon permanente à la semelle et à la talonnette pour ne pas qu'elle se déplace pendant le port des souliers.

- 2.15 **Cambrions** – Les cambrions doivent être en acier et la longueur doit être appropriée à chaque peinture.
- 2.16 **Lacets** – Ils doivent être tubulaires, plats et tressés, mesurer 6.25 mm maximum de largeur, être faits de polyester 100 % ou d'un mélange de coton et de polyester, être de longueur appropriée et être identiques à l'échantillon visuel.
- 2.17 **Œillets** – Ils doivent être fabriqués à partir de tôle d'aluminium et avoir une épaisseur de $0.5 \text{ mm} \pm 0.04 \text{ mm}$. Le cylindre doit avoir un diamètre intérieur de $3.4 \text{ mm} \pm 0.07 \text{ mm}$ avant le sertissage. Le diamètre extérieur du bord de l'œillet doit être de $7.5 \text{ mm} \pm 0.07 \text{ mm}$. Le cylindre doit être suffisamment long pour permettre un rivetage solide aux garants.
3. **Fabrication**
- 3.1 **Parage** – Les bords supérieurs des quartiers doivent être parés, collés et repliés d'au moins 4 mm et d'au plus 5 mm de largeur. Les bords inférieurs avant des quartiers doivent être parés. Les bords de la languette et des ailes de claque doivent être parés à l'aide d'un couteau à parer droit d'une largeur d'environ 5 mm. Les bords d'assemblage supérieurs, avant, inférieurs et latéraux des doublures des quartiers doivent être parés à l'aide d'un couteau à parer droit d'une largeur d'environ 4 mm.
- 3.2 **Piqûres** – Toutes les piqûres de la tige doivent être à point noué. Le nœud doit se trouver environ aux trois quarts de la profondeur. Il faut réaliser au moins quatre et au plus cinq points par centimètre. Les quartiers doivent être montés bout à bout et cousus à l'arrière avec une rangée de piqûres. Trois à quatre rangées de piqûres doivent être utilisées pour le bout dur et pour fixer la tige à la claque. Une ou deux rangées de piqûres doivent être utilisées pour les œillets, la languette et l'ouverture.
- 3.3 **Œillets** – Il doit y avoir cinq œillets sur chaque quartier, conformément au par. 2.17. Les œillets doivent être posés à 10 mm du bord du quartier, mesuré au centre de l'œillet, avec une tolérance de + 1.5 mm. Les œillets du haut et du bas doivent se trouver à environ 12 mm des bords supérieur et inférieur des quartiers, et les autres œillets doivent être espacés également entre les deux œillets. Tous les œillets doivent être sertis fermement sur les garants et présenter une surface lisse.
- 3.4 **Trépointe** – La trépointe doit être cousue de niveau et près de l'épaule de la gravure, avec le fil de trépointe placé à la base de l'épaule. Les points cassés ou tombés, ainsi que les lèvres de gravure brisées ou déchirées, ne seront pas acceptés. Il doit y avoir seulement une couture de trépointe pour chaque soulier. La tension des points doit être forte. Les bouts de la trépointe doivent être taillés pour former un biseau de $16 \text{ mm} \pm 1.5 \text{ mm}$, être tirés, semencés et rabattus. La trépointe doit être martelée pendant qu'elle est encore malléable. Une trépointe complète offerte en option est acceptée.
- 3.5 **Piqûre de la semelle** – La semelle d'usure doit être piquée à la trépointe à l'aide de points noués dans une rainure de la semelle d'usure. Les fils doivent être bien imprégnés de cire chaude. Il doit y avoir au moins six et au plus sept points par 2.5 cm. Le nœud doit se trouver dans la semelle d'usure à environ le tiers de sa profondeur. Le fil doit être bien tendu. Les piqûres doivent se trouver assez loin du bord pour que les bords puissent être fraisés sans que les piqûres soient touchées. La piqûre de la semelle doit se prolonger sur au moins 10 mm derrière la gorge du talon (à moins que le soulier comporte une trépointe complète). Les points doivent être bien séparés à

- l'aide d'un appareil à séparer les points. La piqûre de la semelle doit être teinte à l'encre noire du côté trépointe. La trépointe et les points doivent être nettoyés et brossés.
- 3.6 **Pose du talon** – La base du talon doit être clouée à la semelle d'usure. Le talon de caoutchouc doit ensuite être cloué à la base du talon à l'aide d'au moins sept (7) clous à talon. Les clous doivent être suffisamment longs pour bien se fixer à la partie talon de la semelle intérieure sans produire d'aspérités. Les clous ou les semences doivent tous être rivés pour que la surface soit lisse au toucher.
- 3.7 **Finissage du talon** – Le talon doit être fraisé à angle droit de manière à laisser un bord de 1.5 mm tout autour de l'emboîtement, avec une tolérance de + 1 mm. La base du talon doit être gougée de façon à suivre la courbe du bonbout de caoutchouc. Le talon doit reposer à plat. La partie de la semelle d'usure où se trouve le talon doit être teinte avec une encre noire. Les bords du bonbout de caoutchouc ne doivent avoir ni tache ni cire et être laissés au naturel. La gorge du talon doit être verrée délicatement et laissée au naturel.
- 3.8 **Bords de la semelle** – La semelle doit être fraisée à angle droit en paires tout autour de l'avant-pied et du cambriion à l'intérieur et à l'extérieur, à l'aide d'un couteau spécial laissant une saillie de $4\text{ mm} \pm 1\text{ mm}$ dans la partie intérieure de l'avant-pied, en augmentant graduellement autour du bout et à l'extérieur de l'avant-pied jusqu'à $6\text{ mm} \pm 1\text{ mm}$, à l'extérieur du périmètre à l'articulation. Les joints doivent être taillés, alignés et égalisés avec le talon. Des bords déchirés ou ondulés ne seront pas acceptés. Pour ce qui est de la trépointe complète offerte en option, elle doit avoir une saillie maximale de $6\text{ mm} \pm 1\text{ mm}$. Les bords de la semelle doivent être garnis d'un produit de première qualité et être teints avec une encre de bordure noire de première qualité de façon à produire des bords pleins et doux au toucher. Les bords doivent être grattés et brossés pour donner un fini lustré.
- 3.9 **Tiges** – Les tiges doivent être bien nettoyées et recouvertes d'une mince couche d'enduit noir semi-brillant. On ne doit utiliser aucune forme pour les tiges. Le sous-contrefort doit comporter une doublure en cuir fendu, côté chair à l'extérieur. Le contrefort et l'arrière du soulier doivent être suffisamment et correctement façonnés afin de retenir le talon de l'utilisateur au cours de la marche. **Les souliers oxford qui ne sont pas suffisamment bien façonnés pour maintenir le talon en place pourront être rejetés.**
- 3.10 **Marquage des tiges** – La pointure et la largeur du soulier (p. ex. 8E) et l'identification du fabricant doivent être inscrites sur la doublure extérieure du quartier, près du haut, au moyen d'une encre indélébile de couleur contrastante. Les lettres et les chiffres doivent avoir une hauteur d'au moins 6 mm.

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. Les critères d'évaluation sont regroupés dans une liste de référence. Cette liste doit être utilisée 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 : 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.

Les certificats et les rapports d'essai, qui indiquent le rendement des matériaux utilisés dans la fabrication de l'article fini, doivent être conservés par le fabricant et accessibles en cas de demande visant à confirmer que tout article réputé conforme aux exigences a fait l'objet de tous les essais et de toutes les certifications qu'impose la présente spécification. Tout défaut de fournir la documentation requise sera un motif de rejet. Tout défaut de satisfaire aux exigences dans le cadre d'essais menés par le Programme Uniformes et équipement de la GRC sera un motif de rejet.

Titre du paragr. /Essai	Certificat de conformité
Cuir de la tige (paragr. 2.4)	Requis
Renforts de quartier (paragr. 2.6)	Requis
Semelle d'intérieur (paragr. 2.7)	Requis
Garniture de cavité (paragr. 2.9)	Requis