



Gendarmerie royale du Canada
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-122
Date : 2015-07-03

Spécification

Ceinture en cuir

Le présent document compte
11 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
1983-09-22	Page 5, paragr. 4.3	Ajout de trois tailles.
1989-04-18	Page 3, paragr. 4.1.1.6	Modification de la couleur, maintenant noir.
2004-11-09	Paragr. 4.1.1.6	Côté chair de couleur naturelle ou noire.
2007-09-25	Paragr. 4.1.4, dessin n° 1	Dimensions de la boucle.
2014-09-02	Paragr. 1.1 Paragr. 1.4 Paragr. 2.2 à 2.5 Paragr. 3.2 (nouveau) Paragr. 3.3 (supprimé) Paragr. 4.1.1, 4.1.1.2, 4.1.1.3, 4.1.1.4 Paragr. 4.1.2 Paragr. 4.1.4, 4.1.4.1 Paragr. 4.4.3 Paragr. 4.4.5 Paragr. 5 (supprimé) Dessin n° 1 Ajout de l'annexe A	Ajout du numéro d'article de la GRC. Nouveau paragraphe – traduction. Nouvelles normes sur le cuir et le fil. Ajout d'un paragraphe intitulé Modèle. Suppression du paragraphe. Modification des exigences relatives au cuir; certificat de conformité requis. Nouvelle exigence relative au fil; certificat de conformité requis. Modification des détails de la boucle; certificats de conformité requis pour la teneur en métal et le fini. Ajout d'une tolérance pour la distance des rainures. Ajout du nombre de piqûres requises. Suppression du paragr. 5, nouvelle numérotation des paragraphes subséquents. Ajout de tolérances pour les mesures; modification des détails relatifs aux dimensions. Annexe A, Certificats de conformité.
2015-07-03	Paragr. 2.4 (supprimé) Paragr. 3.2 Paragr. 4.1.1, 4.1.1.1, 4.1.1.2, 4.1.1.3 et 4.1.3 (supprimés) Paragr. 4.1.4.1 (supprimé) Paragr. 4.4.1 à 4.4.4 (combinés) Paragr. 4.2 Paragr. 4.4.5	Suppression de la méthode d'essai non applicable. Reformulation de la description du modèle. Toutes les propriétés du cuir utilisé pour la ceinture et le passant ont été regroupées au paragr. 4.1.1 intitulé Cuir et au tableau 1 (ajout). Nouvelle numérotation des paragraphes subséquents. Toutes les exigences relatives à la boucle ont été regroupées au paragr. 4.1.3 Les paragraphes intitulés Parage, Biseutage, Plissage et Finition des bords ont été regroupés au paragr. 4.3.1 maintenant intitulé Coupe et finition. Modification du paragraphe intitulé Tailles et dimensions. Modification de la numérotation et du titre du paragr. 4.3.2 maintenant intitulé Piqûres et assemblage. Nouvelle numérotation des paragraphes subséquents.

	<p>Paragr. 4.5 (supprimé)</p> <p>Paragr. 5 (supprimé)</p> <p>Annexe A (supprimée)</p> <p>Tableau des mesures (nouveau)</p>	<p>Mise à jour des renseignements relatifs au marquage – maintenant paragr. 4.4.</p> <p>Nouvelle numérotation des paragraphes subséquents.</p> <p>Suppression de l'annexe A, renseignements relatifs aux certificats de conformité.</p> <p>Ajout d'une page contenant le tableau des mesures.</p>

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

CEINTURE EN CUIR

1. Définitions

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection de la ceinture en cuir. L'article visé par la présente spécification, avec le numéro correspondant, est le suivant :
 - i. 2460 – Ceinture en cuir
- 1.2 La présente spécification, l'échantillon visuel, le dessin 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 la ceinture en cuir.
- 1.4 La présente spécification est une traduction en français du document original anglais.

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 Colourfastness of Crocking of Leather
- 2.4 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** – La ceinture en cuir doit être une ceinture habillée en cuir noir avec une boucle en métal à un ardillon, sept crans et un passant permanent.

4. **Exigences détaillées**

4.1 **Composants**

- 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 et moelleux avec des fibres serrées. Un cuir lâche ou flancheux ne sera pas accepté. Les matériaux utilisés pour le tannage et le finissage ne doivent pas abîmer le cuir ni avoir d'effets nuisibles sur l'utilisateur. Le cuir doit provenir uniquement de dosssets, appelés demi-cuir, obtenus par découpage des flancs et découpage du masque à l'arrière des cornes. 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 ni à la tenue en service ni à l'aspect seront acceptés dans le produit 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 cuir doit être teint en noir et la teinture doit pénétrer sous la surface de la fleur. Le côté chair doit être laissé de couleur naturelle ou noire. Une fois teint, 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 et le côté chair doivent être durables et résister à la décoloration, conformément au tableau 1. Le cuir fini doit être ferme, ses fibres doivent être serrées et ne présenter aucun signe de fendillement, conformément au tableau 1. Le côté chair doit être exempt de morceaux de chair et doit être poncé pour obtenir un fini naturel lisse. L'épaisseur du cuir doit être de 2.75 mm à 3.25 mm pour la ceinture, et de 2 mm à 2.5 mm pour le passant.

Le cuir doit respecter les exigences physiques suivantes :

Tableau I

Propriété	Exigence	Méthode d'essai
Frottement	Cote « bon »	ASTM 5053-03 [2009]
Fendillement, mandrin de 11 mm	Aucun signe de fendillement	ASTM D6075-13

- 4.1.2 **Fil** - Le fil doit être en nylon noir à multifilaments continus, torsion gauche, 135 tex, type II, classe A, titre FF, avec une résistance à la rupture minimale de 17.5 lb, conformément à la norme américaine A-A-59826. Du polyester contrecollé pourrait remplacer le nylon, pourvu que les autres exigences générales de rendement soient respectées.
- 4.1.3 **Boucle** – La boucle doit être en zinc et de forme carrée, à un ardillon, conforme en tous points au dessin et à l'échantillon visuel. La boucle doit être finie par galvanoplastie conformément aux meilleures pratiques commerciales. Elle doit être convenablement nettoyée et polie, nickelée (bain acide), puis plaquée or dans une solution de cyanure. Les anodes doivent être en or 24 carats. Le placage doit être non poreux, continu et intact sur toute la surface plaquée. Il doit être exempt de coupures, de dégradés, d'écaillage ou de cloques, et la couleur doit être assortie à celle de l'échantillon visuel.
- 4.2 **Tailles et dimensions** – La ceinture en cuir conforme à la présente spécification doit être fournie dans les tailles spécifiées au contrat qui doivent correspondre à la distance entre l'intérieur de la boucle et le quatrième cran, comme il est illustré sur le dessin. La ceinture finie doit être conforme aux dimensions indiquées dans le tableau des mesures et au dessin qui fait partie de la présente spécification.
- 4.3 **Confection**
- 4.3.1 **Coupe et finition** – La ceinture et le passant doivent être coupés dans le cuir indiqué au paragr. 4.1.1. L'extrémité près de la boucle de la ceinture doit être parée en biseau afin d'en réduire l'épaisseur entre 1.2 mm et 1.4 mm. Le parage doit débiter à l'arrière de la fente pour l'ardillon. La ceinture doit être biseauté sur les deux bords et les deux côtés. Le biseau doit avoir une largeur de 0.8 mm et une tolérance de +0.4 mm. La largeur finie de la ceinture doit mesurer 3 cm et celle du passant doit mesurer 1 cm. Chaque bord de la ceinture et du passant doit être rainuré du côté fleur du cuir. Les rainures doivent être à au moins 1 mm ou au

plus 1.5 mm du bord de la ceinture. L'extrémité en pointe de la ceinture ne doit pas être rainurée conformément au dessin. Les bords de la ceinture et du passant doivent être teints et chargés d'une encre noire, genre cire, puis polis pour donner une surface solide, lisse et durable, en tous points conforme à l'échantillon visuel. On ne doit pas utiliser de produits de finition du genre laque ou vernis sur les bords.

4.3.2 **Piqûres et assemblage** – Les piqûres doivent être exécutées au point noué à l'aide du fil spécifié au paragr. 4.1.2. La ceinture assemblée doit être piquée entre les rainures, comme il est illustré sur le dessin. Il doit y avoir entre 3 et 4 piqûres par centimètre. Les extrémités libres des fils doivent être coupées près du cuir. Il n'est pas permis de brûler les extrémités des fils. Les piqûres doivent être martelées à l'aide d'un marteau à river à face plate et lisse.

4.4 **Marquage** – Les renseignements ci-dessous doivent être marqués lisiblement sur chaque ceinture. Ils peuvent être estampillés ou imprimés à l'aide d'une encre indélébile de couleur contrastante sur l'intérieur de la ceinture ou ils peuvent être inscrits sur une étiquette permanente piquée sur la ceinture, à l'extrémité près de la boucle.

1. Taille, système impérial seulement (p. ex. : 34)
2. Numéro d'article de la GRC – indiquer numéro de contrat (p. ex. : 2460 343)
3. Fabricant (nom ou numéro de l'entreprise)
4. Date de fabrication – format numérique année/mois (p. ex. : 2001/11)

5. **Dispositions relatives à l'assurance de la qualité**

5.1 **Responsabilités relatives aux 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

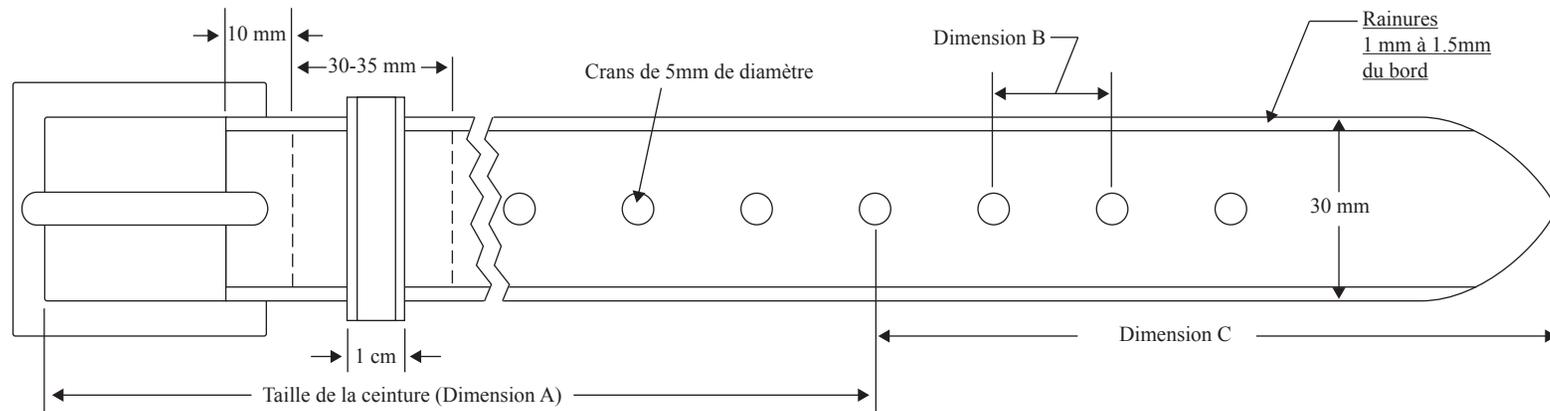
conformes aux exigences. Aux fins d'inspection, une partie de chaque lot livré n'excédant pas 2 %, ou deux unités si le nombre d'unités livrées est inférieur à 100 unités, peut faire l'objet d'essais pouvant détruire les articles. Si les articles mis à l'essai sont jugés inférieurs ou non conformes à 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.

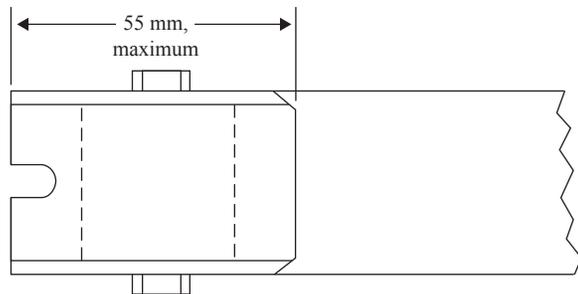
TABLEAU DES MESURES – CEINTURE EN CUIR

Taille de la ceinture	Dimensions		
	Désignation selon le système impérial	Distance entre l'intérieur de la boucle et le quatrième cran	Distance entre les crans
pouces	cm	cm	cm
24	62	2	13
26	67	2	13
28	72	2	13
30	77	2	13
32	82	2	13
34	87	2	13
36	92	2.5	15
38	97	2.5	15
40	102	2.5	15
42	107	2.5	15
44	112	2.5	15
46	117	3	17
48	122	3	17
50	127	3	17
52	132	3	17
54	137	3	17
56	142	3	17
58	147	3	17
60	152	3	17
TOLÉRANCES ±	2 mm	1 mm	1.5 mm
EMPLACEMENT DE LA MESURE	A	B	C

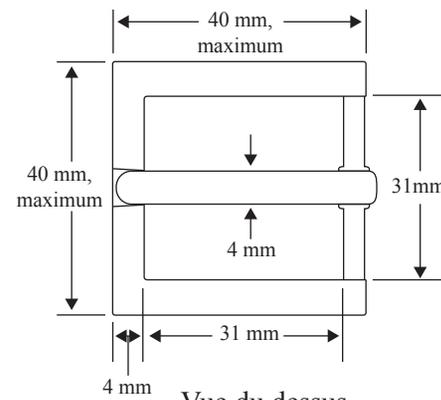
Dessin n° 1



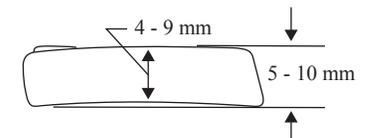
Vue du devant



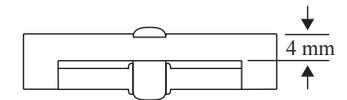
Vue du dos



Vue du dessus



Vue de côté



Vue du devant

Boucle

Tolérance, pour toutes les mesures, lorsqu'elle n'est pas indiquée: ± 1 mm
NON À L'ÉCHELLE