



Gendarmerie royale du Canada  
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-363  
Date : 2016-08-02

# Spécification

## Porte-chargeur simple, pour carabine

Le présent document compte 13 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   |
|------------|---|---|
| 2013-07-31 |   | Spécification originale.  |
| 2013-09-13 | Paragr. 2.5 & 2.6<br>Paragr. 4.1.1 & Tableau I<br><br>Paragr. 4.1.2, 4.1.4, 4.1.6<br>Annexe A   | Ajouter les normes d' ASTM & ISO.<br>Ajouter le tableau pour le tissu de base comme référence.<br>Certificat de conformité ajoutée.<br>Tableau des critères ajouté.   |
| 2015-07-14 | Paragr. 1.1<br>Paragr. 1.4<br>Paragr. 2.7 (nouveau)<br>Paragr. 3.3 (supprimé)<br>Paragr. 4.1.2<br>Paragr. 4.1.4<br>Paragr. 4.1.5.1 & 4.1.5.2 (nouveau)<br><br>Paragr. 4.3.2<br>Paragr. 5 (supprimé)<br><br>Paragr. 4.5<br><br>Annexe A (supprimé) | Ajout du nom et numéro d'article de la GRC.<br>Nouveau paragraphe – traduction.<br>Ajout de spécification applicable au para. 4.3.5<br>Suppression du paragraphe.<br>Reformulation de la description de l'entoilage.<br>Ajout d'une autre composition d'élastique.<br>Ajout des exigences relatives à la sangle fixée à la partie boucles du ruban autoagrippant.<br>Nouvelle numérotation des paragr. subséquents<br>Reformulation de l'assemblage du rabat.<br>Suppression du paragr. 5, nouvelle numérotation des paragraphes subséquents.<br>Révision des exigences de l'étiquette de marquage/ajout d'instructions d'entretien détaillées. Renuméroter 4.3.5<br>Annexe A est supprimé de la spécification. |
| 2016-07-07 | Paragr. 2<br>Paragr. 4.3.2  | Mise à jour des normes.<br>Ajuster le mesure de languette pour correspond au dessin.  |
| 2016-08-02 | Paragr. 2.3<br>Paragr. 4.1.7  | Changer la norme pour le fil.<br>Changer l'exigence de fil.   |
|            |   |   |
|            |   |   |
|            |   |   |
|            |   |   |
|            |   |   |
|            |   |   |
|            |   |   |
|            |   |   |

|  |  |  |
|--|--|--|
|  |  |  |
|--|--|--|

## **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**

### **PORTE-CHARGEUR SIMPLE POUR CARABINE**

#### **1. Définitions**

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection du porte-chargeur simple pour carabine. L'article visés par la présente spécification, avec le numéro d'inventaire correspondants, sont les suivants :
- i. 8085-150 – Pouch, Carbine, Single Magazine/Porte-chargeur simple pour carabine.
- 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 porte-chargeur simple pour carabine de la GRC.
- 1.4 La présente spécification est une traduction en français de l'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 CAN/CGSB 4.2, Méthodes pour épreuves textiles; 5.1-M90 (R2013), 6-2013, 9.2-M90 (R2013), 12.1-M90 (R2004), 26.2-94 (R2012) et 26.3-2010.
- 2.3 CAN/ONGC 4-GP-85Ma, Fil nylon.
- 2.4 FED-STD 191A, Federal Standard Textile Test Methods; Method 4108, 5041, 5050, 5526 et 5514.
- 2.5 ASTM, American Society for Testing and Materials; Method D3776/D3776M-09a (2013), D5169-98 (2004) et D5170-98 (2015).

- 2.6 ISO, International Standards Organization; 7211-2:1984 et 4920:1981.
- 2.7 CAN/ONGC -86.1-2003, Étiquetage pour l'entretien des textiles

### 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 porte-chargeur simple pour carabine conforme à la présente spécification doit être confectionné en tissu souple. Il doit comporter un rabat et doit pouvoir contenir un chargeur simple de carabine de patrouille de la GRC de type M16/M4 de 30 cartouches. Il doit se fixer au gilet de transport de charges à l'aide de courroies rigides à dégagement rapide à bouton-pression pour système MOLLE.

### 4. Exigences détaillées

#### 4.1 Composants

- 4.1.1 **Tissu de base** – Le tissu doit être 100% nylon, à armure unie, 500 den, avec un revêtement en uréthane de 25 g/m<sup>2</sup>. Il doit avoir une masse surfacique de 235 g/m<sup>2</sup> minimum et être de couleur noire et conforme aux exigences mentionnées au tableau I de la présente spécification.
- 4.1.2 **Triplure** – La triplure doit être un entoilage tel que du Pellon®, ultra-ferme, non tissé et thermocollant, conforme à l'échantillon visuel.
- 4.1.3 **Ruban autoagrippant à crochets et à boucles** – Le ruban doit être de couleur noire. Les parties crochets et boucles combinées doivent avoir une résistance au cisaillement de 8 lb/po<sup>2</sup> minimum dans le sens de la longueur et une résistance au pelage initiale de 1 PIW (livre par pouce de largeur) minimum, lorsque mises à l'essai selon la norme ASTM D5169-98 (2004), Standard test method for shear strength [dynamic method] of hook and loop touch fasteners, et la norme ASTM D5170-98 (2015), Standard test method for peel strength

[« T » method] of hook and loop touch fasteners. Les dimensions doivent être conformes au dessin n° 1.

- 4.1.4 **Élastique – courroies de retenue** – La courroie doit être en élastique haute résistance, de nylon ou de polyester, de couleur noire, de 3.8 cm (1.5 po) de largeur, ayant un allongement maximal de 130 % et une reprise conforme à celle de l'échantillon visuel.
- 4.1.5 **Sangles de Nylon**
- 4.1.5.1 **Sangle de Nylon pour adossé la partie boucles de ruban autoagrippant** – La sangle doit être en nylon durable, de qualité bagages, de couleur noire, et doit mesurer 4.92 cm (1 15/16”) ou 5.08 cm (2”) de largeur et 0.043” ± 0.01” d'épaisseur. Elle doit avoir une résistance à la traction minimale de 1800 lb lors de l'essai conformément à la méthode n° 4108 de la Fédéral Standard 191A et être conforme en tous points à l'échantillon visuel. Le produit Tape Craft N0015S-1”-15/16” respecte cette exigence.
- 4.1.5.2 **Sangle de Nylon pour accessoires** – La sangle doit être en nylon durable, de qualité bagages, de couleur noire, et doit mesurer 2.54 cm (1”) de largeur et 0.04” ± 0.01” d'épaisseur. Elle doit avoir une résistance à la traction minimale de 1000 lb lors de l'essai conformément à la méthode n° 4108 de la Fédéral Standard 191A et être conforme en tous points à l'échantillon visuel. Le produit Tape Craft N0015S-1”-YD001-352 respecte cette exigence.
- 4.1.6 **Baguette de plastique** – La baguette de renfort en plastique doit être en polyéthylène haute densité ou l'équivalent, de couleur noire, et doit avoir 1.25 à 1.35 mm d'épaisseur et mesurer 1.9 cm de largeur. La rigidité et autres propriétés doivent être conformes à celles de l'échantillon visuel.
- 4.1.7 **Fil** – Le fil doit être à multifilaments continus de nylon, classe A, type II, 45 tex, conforme à la norme CAN/ONGC 4-GP-85Ma, de couleur noire.
- 4.1.8 **Boucle en anneau carré en plastique** – La boucle doit être en acétal (POM) de haute qualité résistant aux chocs, de couleur noire, et doit mesurer 26.5 mm x 6.5 mm à l'intérieur, conformément à l'échantillon visuel. Le produit UTX HL-D001 de 25 mm respecte cette exigence.

- 4.1.9 **Boutons-pression** – Les boutons-pression doivent être de métal, à force de fermeture moyenne, de couleur noire et conforme à l'échantillon visuel.
- 4.1.10 **Œillet** – L'œillet doit être en métal, de couleur noire, et doit avoir un diamètre intérieur de 4.75 à 5.25 mm.
- 4.2 **Tailles et dimensions** – Le porte-chargeur simple pour carabine conforme à la présente spécification doit être fourni dans selon les dimensions indiquées sur les dessins qui font partie de la présente spécification.
- 4.3 **Confection**
- 4.3.1 **Piqûres et coutures** – Les piqûres et les coutures doivent être exécutées au point noué et doivent comporter au moins 2 et au plus 3 points par centimètre. Les extrémités des piqûres doivent être solidement arrêtées par des points arrière, à moins d'être fixées par d'autres piqûres. Il faut prendre soin d'éviter les points cassés ou sautés.
- 4.3.2 **Corps** – Le corps du porte-chargeur doit être confectionné en tissu de base conforme au paragr. 4.1.1, façonné et dimensionné conformément aux dimensions indiquées sur les dessins n° 1 et 2. Le bord supérieur de l'ouverture du porte-chargeur doit être replié et fixé à l'aide d'une piqûre double pour plus de rigidité et de renfort. Le côté du porte-chargeur situé près du corps doit comporter deux épaisseurs de tissu ainsi que la triplure conforme au paragr. 4.1.2 afin d'assurer sa rigidité. Le porte-chargeur simple doit pouvoir contenir un chargeur de carabine de patrouille de type M16/M4 STANAG de trente (30) cartouches, retenu en place (ajustement serré) à l'aide de la courroie élastique sur le devant. La courroie élastique doit être confectionnée de la composante conforme au paragr. 4.1.4. Au moment d'être fixée, ses extrémités doivent être repliées et piquées au corps du porte-chargeur, conformément à l'échantillon visuel. Le porte-chargeur doit comporter un œillet en métal solidement fixé au fond de la pochette afin de permettre l'égouttement de l'eau. Il doit aussi comporter un rabat confectionné de deux épaisseurs de tissu de base afin de d'aider à retenir le chargeur. Le rabat doit être bien centré par rapport au corps du porte-chargeur et fermé à l'aide de ruban autoagrippant à crochets et à boucles, conforme au paragr. 4.1.3; la partie crochets étant fixée au rabat et la partie boucles au corps du porte-chargeur. Le rabat doit comporter une languette confectionnée en sangle conforme au paragr. 4.1.5.2 mesurant 2.54 cm de largeur sur 2 cm de longueur. Le morceau de partie boucles de ruban autoagrippant sur le corps du porte-chargeur doit premièrement être adossé et piqué sur un morceau de sangle conforme au

paragr. 4.1.5.1, de 4.92 cm ou 5.08 cm de largeur. La combinaison de ces deux composants devient la patte d'attache ruban à boucles qui sera fixée sur le devant du porte-chargeur. Lors de son application, le bord supérieur de la patte doit dépasser l'ouverture du porte-chargeur de 3 cm. Le bord inférieur de la patte doit être fixé de piqûres doubles le long de l'ouverture de la pochette et d'une piqure simple au bas de manière à créer une coulisse pour la courroie élastique. Deux boutons-pression, conforme au paragr. 4.1.9, parties 'mâle', doivent être fixés au bas du porte-chargeur, afin de correspondre aux parties 'femelle' fixées aux courroies de retenue pour système MOLLE, conformément au dessin n° 2 et à l'échantillon visuel.

4.3.3 **Courroies de retenue pour système MOLLE** – Le porte-chargeur simple doit comporter deux courroies de retenue à glissement libre, au dos, permettant de le fixer au système de sangles MOLLE des gilets de transport de charges de la GRC. Les courroies de retenue doivent être confectionnées de deux épaisseurs de sangle conforme au paragr. 4.1.5.2, cousues ensemble à l'aide de trois piqûres équidistantes sur toute la longueur des courroies, les piqûres extérieures fixant les bords des deux épaisseurs de sangle et la piqûre centrale traversant le renfort en plastique, conforme au paragr. 4.1.6. La partie femelle de bouton-pression doit être fixée au bas de chaque courroie afin de correspondre aux parties mâle fixées au porte-chargeur du côté près du corps. L'extrémité supérieure de chaque courroie de retenue doit être repliée et piquée après avoir été insérée dans une boucle en anneau carré en plastique conforme au paragr. 4.1.8 afin de former un point d'arrêt pour empêcher la courroie de sortir de la boucle. Chaque boucle doit être retenue à l'aide de deux morceaux de sangle de 2.54 cm insérés entre les deux épaisseurs de la partie dos du porte-chargeur, conformément à l'échantillon visuel. Les morceaux de sangle retenant les boucles doivent être bien fixés à l'aide de brides d'arrêt de façon permanente et durable.

4.3.4 **Sangles de système MOLLE** – Le porte-chargeur simple doit comporter au dos, du côté près du corps, sur toute sa largeur, quatre sangles de système MOLLE horizontales, confectionnées en sangle conforme au paragr. 4.1.5.2 de 2.54 cm de largeur. Les sangles doivent être placées conformément au dessin n° 2 et à l'échantillon visuel. Ces sangles doivent être fixées à l'aide de trois piqûres de renfort doubles équidistantes exécutées conformément aux dessins et à l'échantillon visuel. Afin d'assurer la résistance et la durabilité, les extrémités des sangles doivent être repliées sur les bords du porte-chargeur et insérées entre les deux épaisseurs de la partie dos du porte-chargeur. Les deux sangles supérieures doivent être bien fixées au corps du porte-chargeur à l'aide de brides d'arrêt conformément au dessin n° 2 et à l'échantillon visuel.



4.3.5 **Étiquette de Marquage** – Chaque porte-chargeur simple pour carabine doit comporter une étiquette cousue à l’intérieur du porte-chargeur. L’information figurant sur l’étiquette doit être accessible et lisible, d’une taille de police d’au moins 6. L’étiquette et le texte peuvent être tissés (ou imprimés d’encres indélébiles), de couleur(s) contrastante(s) et résister à au moins 50 lavages sans présenter aucune dégradation. L’étiquette doit comprendre les renseignements ci-dessous, en anglais et en français.

1. Nom de l’article, en anglais, conformément au paragr. 1.1.
2. Nom de l’article, en français, conformément au paragr. 1.1.
3. Numéro d’article de la GRC : 8085-150
4. Date de confection, en format numérique, année/mois (p. ex. 2001/11).
5. Fabricant (nom ou numéro de l’entreprise).
6. Instructions d’entretien, comme il est indiqué ci-après.

|   |   |
|---|---|
| 1 |   |
| 2 |   |
| 3 | 8085-150  |
| 4 |   |
| 5 |   |
| 6 | <p>Hand Wash - warm water (50°C) / Laver à la main - eau chaude (50°C).<br/> <b>Do Not</b> use fabric softener or chlorine bleach / <b>Ne pas</b> utiliser d’agent adoucissant ou d’agent de blanchiment.<br/>         Hang to Dry / Suspendre (sur une corde) pour le séchage<br/>         Do not iron / Ne pas repasser<br/>         Do not dry clean / Ne pas nettoyer à sec</p> |

**Nota : L’identification du fabricant doit apparaître seulement sur l’étiquette.**

## 5. **Dispositions relatives à l’assurance de la qualité**

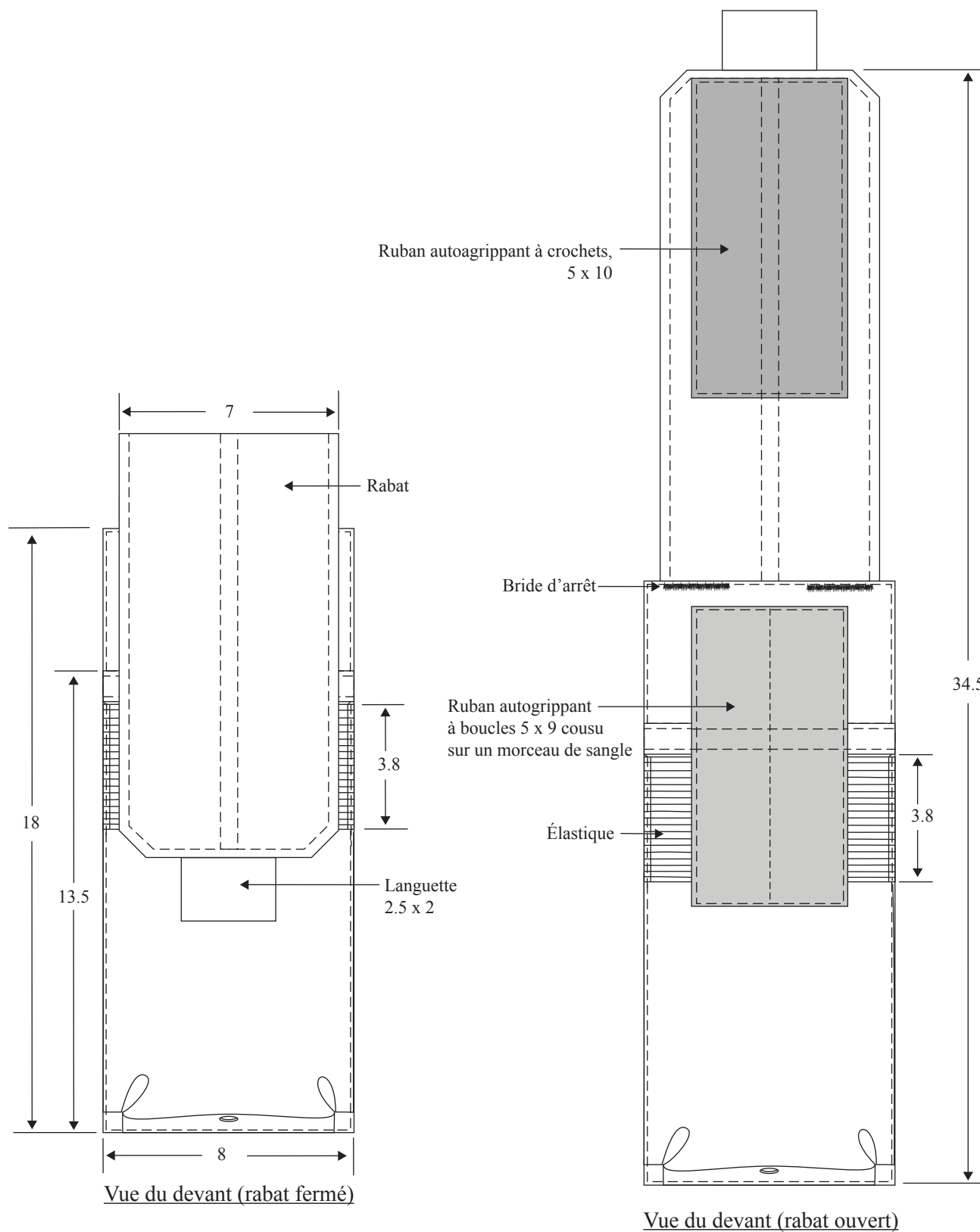
5.1 **Responsabilité des inspections** – Sauf indication contraire dans le contrat, il incombe à l’entrepreneur principal de démontrer au Programme Uniformes et équipement de la GRC que les biens et les services fournis sont conformes à la présente spécification. L’entrepreneur peut y parvenir en procédant 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 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**  
**Tissu de Base**

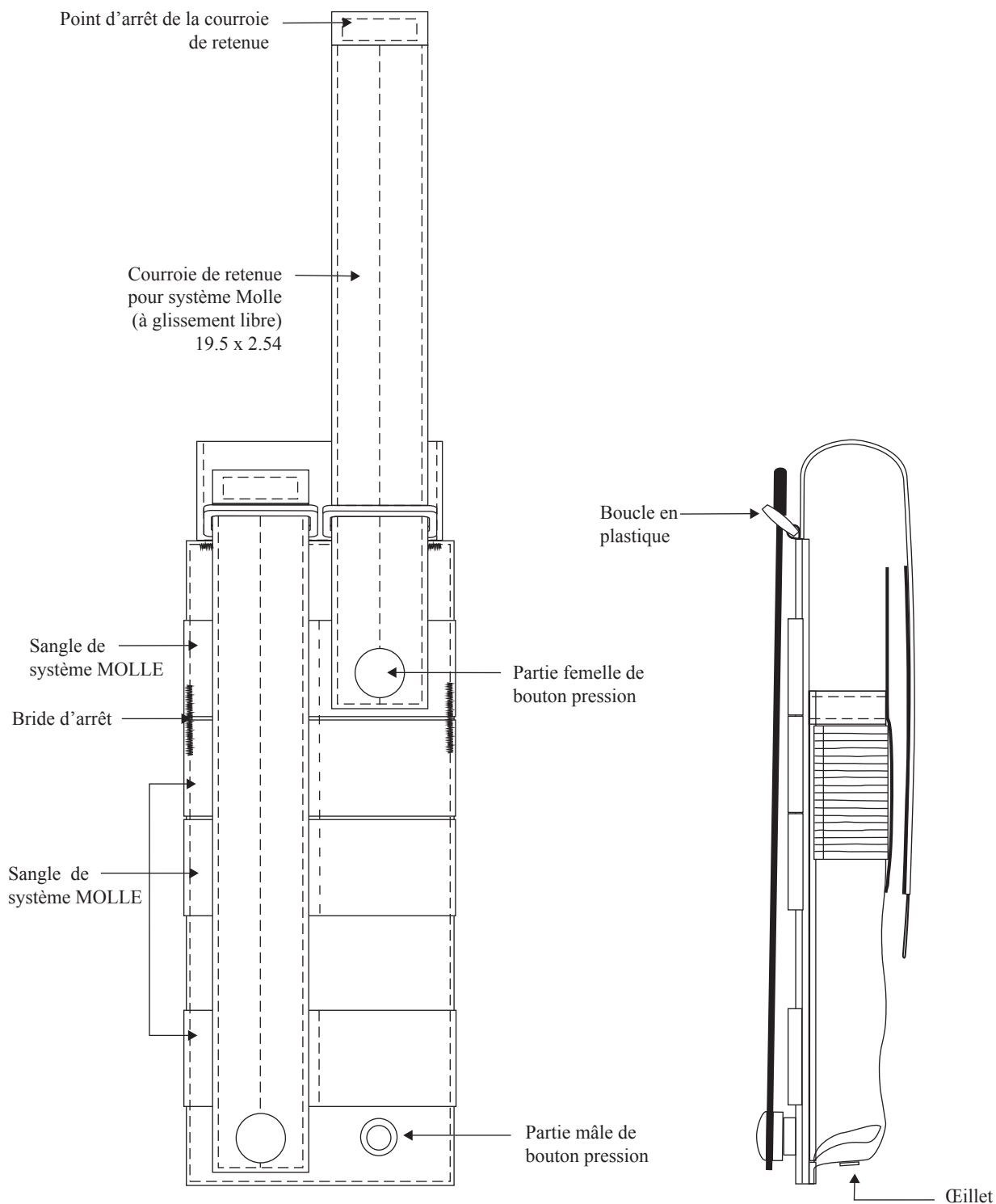
|   | EXIGENCES  | MÉTHODE D'ESSAI   |
|---|--|---|
| Couleur                                   | noir, assorti à l'échantillon visuel                                 |   |
| Teneur en fibres                          | 100% 500 denier Nylon Type 6.6                                       | ---   |
| Armure                                    | Plain  | <ul style="list-style-type: none"> <li>visuel</li> </ul>  |
| Masse                                     | Tissu: 235 g/m <sup>2</sup> min.<br>Enduit: 25 g/m <sup>2</sup> min. | <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 méthode 5.1-M90 (R2013)</li> <li>ASTM D3776/D3776M-09a (2013)</li> <li>Fed. Std. 191A méthode 5041</li> </ul> |
| Fils par cm                               | Chaîne: 18 min.<br>Trame: 13 min.                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ ONGC -4.2 méthode 6-2013</li> <li>ISO 7211-2:1984</li> <li>Fed. Std. 191A méthode 5050</li> </ul>                     |
| Résistance à la rupture                   | Chaîne: 1000 N min.<br>Trame: 800 N min.                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ ONGC -4.2 méthode 9.2-M90 (R2013)</li> </ul>  |
| Résistance à la déchirure                 | Chaîne: 66 N (15 lbs) min.<br>Trame: 50 N (11 lbs) min.              | <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ ONGC -4.2 méthode 12.1-M90 (R2004)</li> </ul>   |
| DWR<br>(hydrofuge durable)                | 100 pulvérisations. État initial                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ ONGC -4.2 méthode 26.2-94 (R2012)</li> <li>ISO 4920:1981</li> <li>Fed. Std. 191A méthode 5526</li> </ul>              |
| Pénétration de l'eau sous faible pression | Aucune fuite à 35 cm   | <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN ONGC 4.2 méthode 26.3-2010</li> <li>Fed Std. 191A méthode 5514</li> </ul>  |

Dessin n° 1



Toutes les mesures sont en centimètres  
 Tolérance  $\pm 2$  mm sauf indication contraire  
 NON À L'ÉCHELLE

Dessin n° 2



Vue du dos (côté près du corps)(rabat fermé)

Vue de côté (rabat fermé)

Toutes les mesures sont en centimètres  
 Tolérance  $\pm 2$  mm sauf indication contraire  
 NON À L'ÉCHELLE