



Gendarmerie royale du Canada
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-257

Date : 2016-11-10

Spécification

Ceinture de cérémonie

Le présent document compte 10 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 **CEINTURE DE CÉRÉMONIE**

1. Définitions

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection de la ceinture de cérémonie. Les articles visés par la présente spécification portent les numéros indiqués ci-dessous :
- i. 2440 Belt, Ceremonial/Ceinture de cérémonie;
 - ii. 2441-004 Belt, Ceremonial, Special / Ceinture de cérémonie, tailles spéciales.
- 1.2 La présente spécification, l'échantillon visuel, le dessin ou 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 de cérémonie.
- 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 GRC, G.S. 1045-115, Tissu de laine et de polyester, 237 g/m²
- 2.3 GRC, G.S. 1045-256, Boucle, ceinture de cérémonie
- 2.4 A-A-59826A, Fil de nylon
- 2.5 ASTM, American Society for Testing and Materials, Method D5169-98 (2015) et D5170-98 (2015).

3. Exigences générales

- 3.1 L'article ou les matériaux visés par la présente spécification doivent être exempts de défauts de matériau ou de fabrication 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 de cérémonie est conçue pour être portée avec la boucle de la ceinture de cérémonie. La ceinture doit être confectionnée en tissu de laine et de polyester à armure sergé et comporter de la dentelle cellophane, une triplure en cuir reconstitué et une attache à ruban autoagrippant.

4. **Exigences détaillées**

4.1 **Composants**

- 4.1.1 **Tissu de base** – Le tissu de base doit être le tissu de laine et de polyester bleu à armure sergé portant le numéro d'article de la GRC 9100-000 et il doit être acheté de la GRC.
- 4.1.2 **Dentelle** – La dentelle doit être de la dentelle cellophane dorée de 1.27 cm \pm 0.2 cm de largeur conforme à l'échantillon visuel.
- 4.1.3 **Triplure thermocollante** – La triplure thermocollante doit être en polyester 100 % avec une masse de 46 g/m² \pm 5 g/m². Elle doit être de couleur noire ou grise.
- 4.1.4 **Triplure** – La triplure doit être en cuir reconstitué à partir de fibres de cuir tanné au chrome. Elle doit avoir une épaisseur d'au moins 0.85 mm et d'au plus 1.2 mm, une masse volumique de 0.89 g/cm³ et une rigidité et une souplesse conformes à l'échantillon visuel.
- 4.1.5 **Ruban autoagrippant** – Le ruban autoagrippant à crochets et à boucles doit être en nylon noir, de 2.5 cm (1 po) de largeur, avec un long cycle de vie. Les parties crochets et boucles combinées doivent avoir une résistance au cisaillement de 8 lb/po² 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 (2015), 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.

- 4.1.6 **Fil** – Le fil doit être de classe A, type II, titre E (70 Tex) de couleur assortie et être conforme aux exigences de la norme A-A-59826A.
- 4.2 **Dimensions** – La ceinture de cérémonie conforme à la présente spécification doit être fournie dans les tailles spécifiée par la GRC et selon les dimensions indiquées dans le tableau des mensurations et les dessins faisant partie de la présente spécification.
- 4.3 **Confection**
- 4.3.1 **Coupe** – La coupe du tissu de base pour les ceintures doit être exécutée avec le motif en « Z » (vers la droite) de l’armure sergé vers le haut.
- 4.3.2 **Piqûres et coutures** – Les piqûres doivent être exécutées au point simple avec le fil spécifié et comporter au moins trois (3) et au plus quatre (4) points par centimètre. Les extrémités des piqûres doivent être solidement arrêtées par des points arrière et des brides d’arrêt, à moins d’être fixées par d’autres piqûres. Les bords qui doivent être cousus, retournés et piqués doivent être adéquatement préparés au préalable.
- 4.3.3 **Ceinture**
- 4.3.3.1 **Thermocollage** – L’envers de chaque épaisseur de tissu de base doit être thermocollé à la triplure spécifiée au paragr. 4.1.3.
- 4.3.3.2 **Épaisseur supérieure** – La triplure spécifiée au paragr. 4.1.4 doit être coupée à $3.9 \text{ cm} \pm 0.2 \text{ cm}$ de largeur sur la longueur de la ceinture conformément au tableau des mesures. L’épaisseur supérieure en tissu de base préparé doit être pliée autour de la triplure taillée aux bonnes dimensions. Deux bandes en dentelle conforme au paragr. 4.1.2 doivent être piquées sur l’épaisseur supérieure à travers la triplure le long de chaque bord à 1.5 mm. Deux rangées additionnelles de surpiqûres espacées de 3 mm doivent être exécutées au centre de chaque bande de dentelle conformément au dessin n° 1.
- 4.3.3.3 **Doublure** – L’épaisseur de tissu de base servant de doublure qui a été préparée doit être pliée à la même largeur que l’épaisseur supérieure de la ceinture. Le ruban autoagrippant spécifié au paragr. 4.1.5 doit être coupé et placé conformément au dessin n° 1.
- 4.3.3.4 **Passants** – Les passants doivent être confectionnés en dentelle conforme au paragr. 4.1.2 et être d’une taille qui permette de les passer par-dessus la ceinture, y compris par-dessus l’extrémité pliée de la ceinture.

4.3.3.5 **Assemblage final** – Les épaisseurs supérieure et inférieure doivent être cousues ensemble avec les extrémités pliées pour former un pli net sans plissage ni épaisseur excédentaire. La ceinture finie ne doit pas être plus épaisse que 3.8 mm et la largeur doit être de 4 cm \pm 0.2 cm conformément au dessin n° 1. La ceinture doit avoir la forme et les dimensions spécifiées dans le tableau des mesures et indiquées sur l'échantillon visuel.

4.3.4 **Marquage** – Chaque ceinture comporte une étiquette durable qui doit être posée et cousue sur la doublure de la ceinture conformément au dessin n° 1. Le texte doit être écrit à l'encre permanente d'une couleur contrastante et doit durer pendant toute la vie du vêtement sans changer d'aspect. Le texte doit être écrit dans la taille de police 6 sauf le numéro d'article de la GRC. Le numéro d'article de la GRC doit être de la taille de police 8. L'identification du fabricant doit figurer nulle part ailleurs sur l'article de vêtement qu'à l'endroit désigné sur l'étiquette. Les renseignements suivants doivent être inscrits sur l'étiquette en anglais et en français :

1. Nom de l'article en anglais écrit conformément au paragr. 1.1;
2. Nom de l'article en français écrit conformément au paragr. 1.1;
3. Numéro d'article de la GRC – documents contractuels de référence (p. ex. 2440 000);
4. Groupe de taille et de hauteur de l'article, avec la désignation de taille indiquée dans les documents contractuels en anglais et en français (p. ex. Large/Grand).
5. Date de fabrication, dans le format numérique année/mois (p. ex. 2001/11);
6. Identification du fabricant (nom ou numéro de l'entreprise).

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 doit utiliser les services d'installations d'essai nord-américaines indépendantes certifiées selon les normes ISO 9001 et ISO 17025, Textiles. La firme Groupe CTT Inc. est réputée satisfaire à cette exigence.

- 5.2 La 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 prescrites. 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 DE CÉRÉMONIE

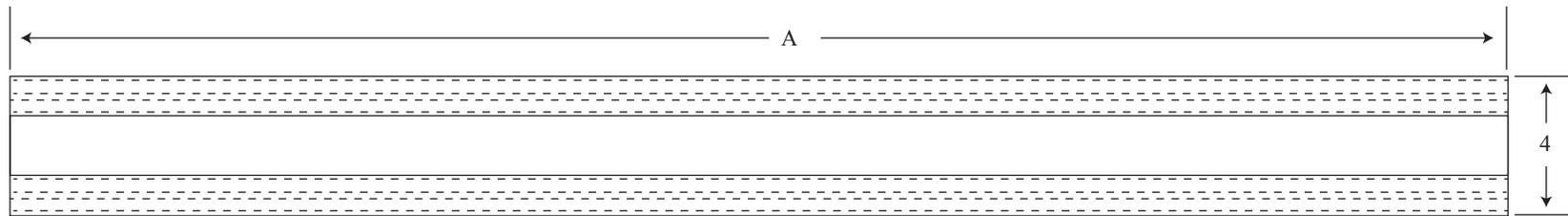
| Désignation de la taille | Dimensions | |
|--------------------------|----------------|-----------------------------------|
| | Tour de taille | Longueur hors tout de la ceinture |
| T-Petit | 53 – 71 | 86 |
| Petit | 71 – 89 | 104 |
| Moyen | 89 – 107 | 122 |
| Grand | 107 – 125 | 140 |
| T-Grand | 125 – 143 | 158 |
| TOLÉRANCES ± | | 2 cm |
| PRISE DES MENSURATIONS | | A |

Nota : La longueur hors tout de la ceinture correspond à la longueur totale de la ceinture lorsque les passants sont enlevés, le ruban autoagrippant est détaché et la ceinture est placée à plat. Toutes les dimensions sont en centimètres sauf indication contraire.

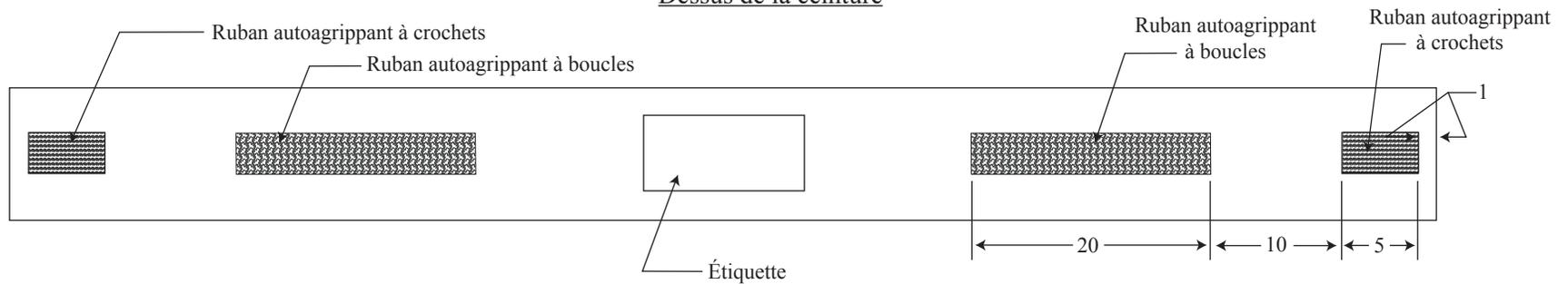
CEINTURE DE CÉRÉMONIE

G.S.1045-257

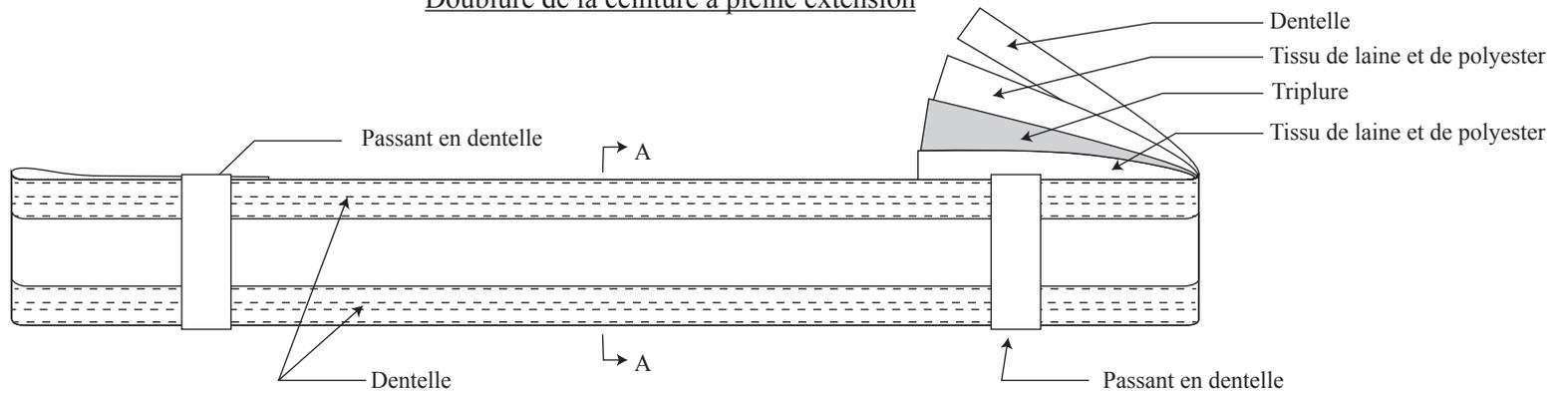
Dessin n° 1



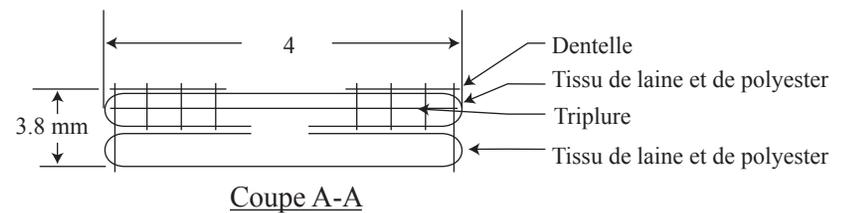
Dessus de la ceinture



Doublure de la ceinture à pleine extension



Détail des épaisseurs de la ceinture



Toutes les mesures sont en centimètres
Sauf indication contraire, toutes les mesures comportent une tolérance de ± 0.2 cm
NON À L'ÉCHELLE