



Gendarmerie Royale du Canada  
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-122  
Date : 2018-08-29

## Spécification

### Ceinture en cuir noire

Le présent document compte  
14 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 - 2.5 Paragr. 3.2 (nouveau) Paragr. 3.3 (supprimé) Paras. 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  Annexe A ajoutée	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  Paragr. 4.5 (supprimé) Paragr. 5 (supprimé) Annexe A (supprimée) Tableau des mesures (nouveau)	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. Mise à jour des renseignements relatifs au marquage – maintenant paragr. 4.4. Nouvelle numérotation des paragraphes subséquents.

		<p>Suppression de l'annexe A, renseignements relatifs aux certificats de conformité.</p> <p>Ajout d'une page contenant le tableau des mesures.</p>
2018-08-29	<p>Titre</p> <p>Paragr. 2.2</p> <p>Paragr. 4.1.1 - 4.1.3</p> <p>Paragr. 4.3.2</p> <p>Tableau des mesures</p> <p>Tableau I</p> <p>Tableau II (nouveau)</p> <p>Dessins</p>	<p>Titre modifié pour inclure la couleur.</p> <p>Paragraphe modifié pour inclure des spécifications applicables.</p> <p>Paragraphes modifiés pour mettre à jour l'information et pour plus de clarté.</p> <p>Paragraphe modifié pour la longueur des points.</p> <p>Tableau des mesures et de la tolérance modifié.</p> <p>Tableau mis à jour avec des exigences supplémentaires relatives aux essais.</p> <p>Nouveau tableau pour la composition du métal de la boucle de ceinture.</p> <p>Dessins modifiés.</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])  
73, promenade Leikin  
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 noire**

**1. Définitions**

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection de la ceinture en cuir noire. L'article visé par la présente spécification, avec le numéro correspondant, est le suivant :
- i. 2460 – Ceinture en cuir noire/Belt, Waist, Leather, Black;
  - ii. 2461-005 – Ceinture en cuir noire, tailles spéciales/Belt, Waist, Leather, Black, Specials.
- 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 **American Society for Testing and Materials (ASTM)**
- |                  |  |
|------------------|--|
| B86-13           | Standard Specification for Zinc and Zinc-Aluminum Alloy Foundry and Die Castings |
| D2208-16         | Standard Test Method for Breaking Strength of Leather by the Grab Method         |
| D5053-03 (R2015) | Standard Test Method for Colourfastness of Crocking of Leather                   |
| D6075-13         | Standard Test Method for Cracking Resistance of Leather                          |
- 2.3 **Organisation internationale de normalisation (ISO)**

17131:2012 Cuir – Identification du cuir par microscopie

- 2.4 **British Standard – Norme européenne (BS EN)**  
15987:2015 Leather – Terminology – Key definitions for the leather trade
- 2.5 **Norme du gouvernement des États-Unis**  
A-A-59826A 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 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 en cuir noire 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 il doit être pleine fleur et tanné au végétal. 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 teint en noir et la teinture doit pénétrer sous la surface de la fleur. Une fois teint, le cuir doit être recouvert d'un fini durable qui résiste à la décoloration. Du cuir reconstitué, fendu, pressé ou verni ne sera pas accepté. Le cuir fini doit être ferme, ses fibres doivent être serrées et ne présenter aucun signe de fendillement. Le côté chair doit être exempt de morceaux de chair et doit être poncé pour obtenir un fini lisse naturel. L'épaisseur du cuir doit être de 2.9 mm à 3.3 mm pour la ceinture et de 2 mm à 2.5

mm pour le passant. Le cuir doit être conforme aux exigences physiques du tableau I.

4.1.2 **Fil** – Le fil doit être du fil de nylon à multifilaments continus, torsion à gauche, type II, classe A, titre FF (135 tex), conforme à la norme A-A-59826A du gouvernement des États-Unis. Il doit avoir une résistance à la rupture minimale de 17.5 lb et être de couleur noire assortie à celle du cuir.

#### 4.1.3 **Boucle**

4.1.3.1 **Boucle – composition du métal** – Le métal de base doit être un alliage de zinc pour moulage sous pression, alliage n° 3, conforme aux exigences relatives à la composition indiquées au tableau II.

4.1.3.2 **Boucle – Dimensions** – La boucle doit être conforme aux dimensions indiquées au dessin 2.

4.1.3.3 **Boucle – Fini** – La boucle doit être électroplaquée conformément aux normes relatives à une bijouterie de grande qualité. La boucle doit être convenablement nettoyée et polie, puis nickelée afin d’obtenir un nickelage brillant comme sous-couche au placage d’or. Un fini or dur 18 k doit être plaqué par électrolyse. Le fini doit être de la couleur appropriée et d’une épaisseur minimale de 0,2 µm. Le placage d’or doit être lisse et à grains fins et il doit adhérer à la surface et cacher entièrement le matériau de base ou la sous-couche. Il doit être exempt de cloques, de piqûres, de nodules, de porosité, de signes de brûlure, d’accumulation excessive de matériau sur les bords et de tout autre défaut.

4.2 **Taille et dimensions** – La ceinture en cuir noire conforme à la présente spécification doit correspondre à la distance entre le bord 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 parag. 4.1.1. L’extrémité de la ceinture fixée à la boucle doit être parée en biseau afin d’en réduire l’épaisseur de 1.5 mm à 1.8 mm. Le parage doit débiter à l’arrière de la fente pour l’ardillon conformément au dessin n° 2. La ceinture doit être biseauté sur les deux bords et les deux faces et le biseau doit mesurer 0.8 mm

de largeur avec une tolérance de 0.4 mm. La largeur finie de la ceinture doit être de 3 cm. Le passant doit mesurer 1 cm de largeur et avoir une dimension permettant d'y insérer facilement l'extrémité de la ceinture lorsque celle-ci est bouclée sans être trop serrée ni trop lâche. La ceinture doit comporter sept (7) crans de 5 mm de diamètre qui sont disposés conformément aux dimensions B et C du dessin n° 1. 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 comme une laque ou un 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 parag. 4.1.2. La ceinture assemblée doit être piquée entre les rainures, comme il est illustré sur le dessin. Il doit y avoir de 2 à 3 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.

<b><u>TABLEAU DES MESURES – CEINTURE EN CUIR NOIRE</u></b>			
<b>Taille de la ceinture</b>	<b>Dimensions</b>		
	<b>Distance entre le bord intérieur de la boucle et le quatrième cran</b>	<b>Distance entre les crans</b>	<b>Distance entre le cran central et l'extrémité en pointe de la ceinture</b>
	<b>cm</b>	<b>cm</b>	<b>cm</b>
24	64	2	13
26	69	2	13
28	74	2	13
30	79	2	13
32	84	2	13
34	89	2	13
36	94	2.5	15
38	99	2.5	15
40	104	2.5	15
42	109	2.5	15
44	114	2.5	15
46	119	3	17
48	124	3	17
50	129	3	17
52	134	3	17
54	139	3	17
56	144	3	17
58	149	3	17
60	154	3	17
<b>TOLÉRANCES ±</b>	<b>0.5 cm</b>	<b>0.2 cm</b>	<b>0.5 cm</b>
<b>EMPLACEMENT DE LA MESURE</b>	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>

<b>Tableau I Exigences relatives au cuir</b>			
	<b>Propriété</b>	<b>Exigence</b>	<b>Méthode d'essai</b>
1	Définition du cuir	Cuir de bovine pleine fleur	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ISO 17131: 2012</li> </ul>
2	Frottement	Cote « bon »	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ASTM D5053-03 (2015)</li> </ul>
3	Fendillement, mandrin de 11 mm	Aucun	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ASTM D6075-13 (Procédure 1, Paragr. 4.1.1)</li> </ul>
4	Résistance à la rupture de l'ensemble de la ceinture	<p>Minimum: 1000 N</p> <p>Remarque : La longueur des spécimens doit inclure la boucle de la ceinture</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ASTM D2208-16</li> </ul> <p><u>Avec les modifications suivantes :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fixer une bride en forme de U à la partie supérieure mobile de l'appareil de mesure de la traction (dynamomètre). Placer la bride en U perpendiculairement à la bride inférieure. Placer le spécimen dans l'appareil d'essai avec la boucle de la ceinture placée dans la bride en U et le cuir dans la bride inférieure. Fixer la boucle dans la bride au moyen d'une tige en acier de <math>12 \pm 2</math> mm de diamètre.</li> <li>• Démarrer l'essai à une vitesse d'éloignement de <math>100 \pm 20</math> mm/min</li> <li>• Consigner les résultats de chaque spécimen et la moyenne des trois spécimens.</li> <li>• Consigner l'emplacement et le comportement à la rupture.</li> </ul> <p>Comportement possible à la rupture :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rupture de la boucle (soit l'ardillon, soit la boucle elle-même)</li> <li>• Rupture de la ceinture près de la boucle (où il y a une restriction de l'épaisseur);</li> <li>• Rupture de la couture;</li> <li>• Rupture du cuir à la couture;</li> <li>• Rupture de la ceinture.</li> </ul>

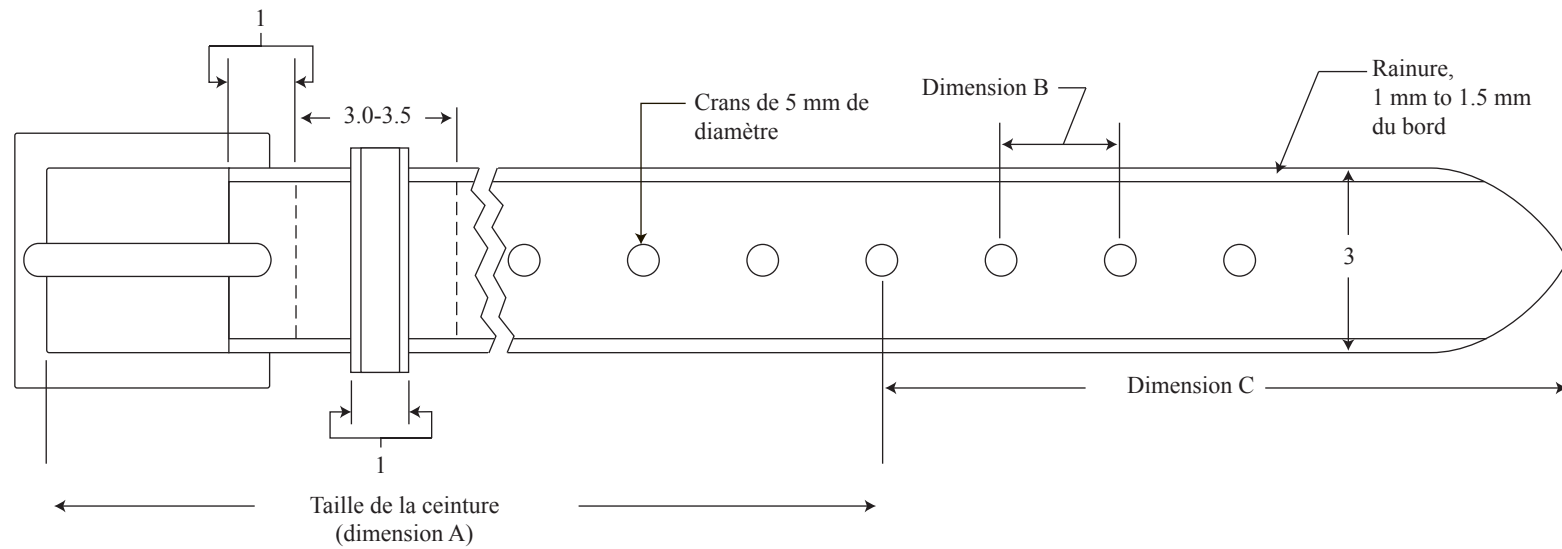
<b>Tableau II Composition du métal</b>	
<b>Essais selon la norme ASTM B86-13</b>	
<b>Exigences relatives à la composition</b>	<b>% en poids</b>
Aluminium	3.7-4.3
Magnésium	0.02-0.06
Cuivre	0.1 max
Fer	0.05 max
Plomb	0.005 max
Cadmium	0.004 max
Étain	0.002 max
Zinc*	résiduel

\*déterminé de façon arithmétique en fonction de la différence

# Dessin n° 1

G.S. 1045-122

Ceinture en cuir noire



Vue du devant

NON À L'ÉCHELLE

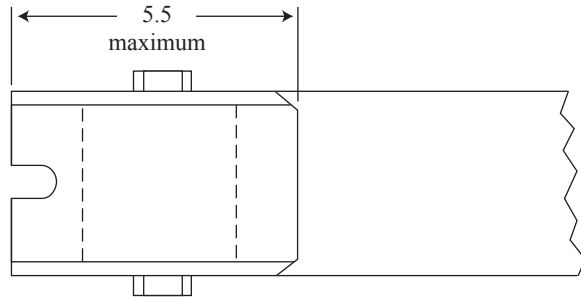
Toutes les mesures sont en centimètres, sauf indication contraire.

Tolérance acceptable de  $\pm 0.5$  cm, sauf indication contraire.

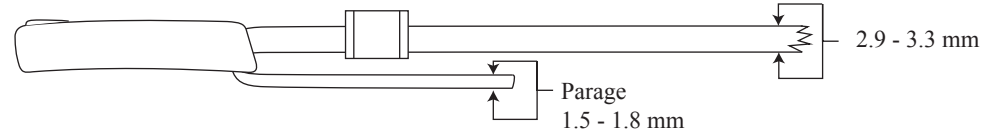
# Dessin ° 2

G.S. 1045-122

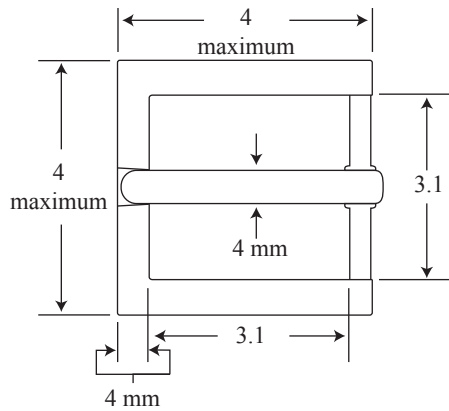
Ceinture en cuir noire



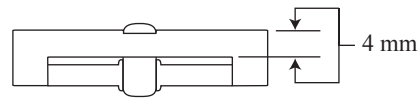
**Vue du dos  
(sans la boucle)**



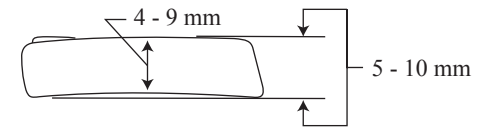
**Vue de côté  
(sans la piqûre)**



**Vue du haut**



**Vue du devant**



**Vue de côté**

**Boucle**

NON À L'ÉCHELLE

Toutes les mesures sont en centimètres, sauf indication contraire.  
Tolérance acceptable de  $\pm 0.5$  cm, sauf indication contraire.