



**RETURN BIDS TO:  
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:**

**Bid Receiving - PWGSC / Réception des  
soumissions - TPSGC**

**By Epost Connect or by Fax**

**Bid Fax: (819) 997-9776**

**REQUEST FOR PROPOSAL  
DEMANDE DE PROPOSITION**

**Proposal To: Public Works and Government  
Services Canada**

We hereby offer to sell to Her Majesty the Queen in right of Canada, in accordance with the terms and conditions set out herein, referred to herein or attached hereto, the goods, services, and construction listed herein and on any attached sheets at the price(s) set out therefor.

**Proposition aux: Travaux Publics et Services  
Gouvernementaux Canada**

Nous offrons par la présente de vendre à Sa Majesté la Reine du chef du Canada, aux conditions énoncées ou incluses par référence dans la présente et aux annexes ci-jointes, les biens, services et construction énumérés ici sur toute feuille ci-annexée, au(x) prix indiqué(s).

**Comments - Commentaires**

**Vendor/Firm Name and Address**

**Raison sociale et adresse du**

**fournisseur/de l'entrepreneur**

**Issuing Office - Bureau de distribution**

Clothing and Textiles Division / Division des vêtements et des textiles

L'Esplanade Laurier,

East Tower 7th Floor

Tour est 7<sup>e</sup> étage

140 O'Connor, rue O'Connor,

Ottawa

Ontario

K1A 0R5

<b>Title - Sujet</b> Vêtements d'extérieur	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> M7594-204766/A	<b>Date</b> 2021-02-03
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> M7594-204766	
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$\$PR-772-79687	
<b>File No. - N° de dossier</b> pr772.M7594-204766	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin</b> <b>at - à 02:00 PM</b> Eastern Standard Time EST <b>on - le 2021-03-09</b> Heure Normale du l'Est HNE	
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> Specified Herein - Précisé dans les présentes <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input checked="" type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Roul, Antonia	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> pr772
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (343) 572-1094 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> ( ) -
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>  Specified Herein Précisé dans les présentes	

**Instructions: See Herein**

**Instructions: Voir aux présentes**

<b>Delivery Required - Livraison exigée</b> See Herein – Voir ci-inclus	<b>Delivery Offered - Livraison proposée</b>
<b>Vendor/Firm Name and Address</b> <b>Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur</b>	
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> <b>Facsimile No. - N° de télécopieur</b>	
<b>Name and title of person authorized to sign on behalf of Vendor/Firm</b> <b>(type or print)</b> <b>Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/</b> <b>de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)</b>	
<b>Signature</b>	<b>Date</b>

---

## **TABLE DES MATIÈRES**

### **PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX**

- 1.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ
- 1.2 BESOIN
- 1.3 COMPTE RENDU
- 1.4 ACCORDS COMMERCIAUX
- 1.5 CONTENU CANADIEN
- 1.6 PROCESSUS DE CONFORMITÉ DES SOUMISSIONS EN PHASES
- 1.7 SERVICE CONNEXION POSTEL

### **PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES**

- 2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS
- 2.3 AMÉLIORATIONS APPORTÉES AUX BESOINS PENDANT LA DEMANDE DE SOUMISSION
- 2.4 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS - EN PÉRIODE DE SOUMISSION
- 2.5 LOIS APPLICABLES
- 2.6 SPÉCIFICATIONS ET NORMES
- 2.7 MÉCANISMES DE CONTESTATION DES OFFRES ET DE RECOURS

### **PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS**

- 3.1 PRÉPARATION DES SOUMISSIONS
- 3.2 SECTION I : SOUMISSION TECHNIQUE
- 3.3 SECTION II : SOUMISSION FINANCIÈRE
- 3.4 SECTION III : ATTESTATIONS
- 3.5 SECTION IV : RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

### **PARTIE 4 - PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION**

- 4.1 PROCÉDURE D'ÉVALUATION
- 4.2 MÉTHODE DE SÉLECTION
- 4.3 GARANTIE FINANCIÈRE CONTRACTUELLE
- 4.4 DÉFINITION DE DÉPÔT DE GARANTIE

### **PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES**

- 5.1 ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC LA SOUMISSION
- 5.2 ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

### **PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT**

- 6.1 EXIGENCES À LA SÉCURITÉ
- 6.2 BESOIN
- 6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES
- 6.4 DURÉE DU CONTRAT
- 6.5 RESPONSABLES
- 6.6 PAIEMENT
- 6.7 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION
- 6.8 ASSURANCES
- 6.9 ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

6.10 LOIS APPLICABLES

6.11 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS

6.12 FOURNITURE DE TOUS LES MATÉRIAUX PAR L'ENTREPRENEUR

6.13 FERMETURE DE L'USINE

6.14 EMPLACEMENT DE L'USINE

6.15 SOUS-TRAITANT(S)

6.16 VÊTEMENTS ÉTHIQUES

6.17 EXIGENCES TECHNIQUES DE PRÉ-PRODUCTION

6.18 EXIGENCES TECHNIQUES DURANT LA PRODUCTION

6.19 OPTIONS - EXIGENCES TECHNIQUES

6.20 DÉFINITIONS

6.21 PATRONS

6.22 ÉCHANTILLONS VISUELS – GUIDE SEULEMENT

6.23 ÉCHANTILLONS VISUELS – À RETOURNER À L'ENVOYEUR

6.24 SPÉCIFICATIONS ET NORMES

6.25 PROCÉDURES POUR LES MODIFICATIONS ET LES ÉCARTS

6.26 GARANTIE FINANCIÈRE

6.27 RÈGLEMENTS DES DIFFÉRENDS

**LISTE DES ANNEXES**

ANNEXE « A » BESOIN

ANNEXE « B » SPÉCIFICATIONS G.S.1045-298 en date du 25 novembre 2019, G.S. 1045-301 en date du 25 novembre 2019, G.S. 1045-307 en date du 25 novembre 2019, G.S. 1045-310 du 25 novembre 2019 et G.S. 1045-381 du 25 novembre 2019

APPENDICE 1 DE L'ANNEXE B 301 Pantalon pour intempéries et bandes – Instructions pour les bandes

ANNEXE « C » LISTE DES TAILLES

ANNEXE « 1 » DE LA PARTIE 5 DE LA DEMANDE DE SOUMISSIONS PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX POUR L'ÉQUITÉ EN MATIÈRE D'EMPLOI – ATTESTATION

ANNEXE « 2 » DE LA PARTIE 5 DE LA DEMANDE DE SOUMISSIONS - CONSIDÉRATIONS ÉTHIQUES POUR L'ACHAT DE VÊTEMENTS - ATTESTATION

**\*\*\*Puisque plusieurs personnes travaillent présentement de la maison et dans le but de prévenir la propagation de la maladie à coronavirus (COVID-19) dans les communautés, les soumissionnaires doivent transmettre leur soumission électroniquement en utilisant le service Connexion Postel ou le télécopieur (819-997-9776)\*\*\***

## **PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX**

### **1.1 Exigences relatives à la sécurité**

Cette demande de soumissions ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

### **1.2 Besoin**

Le "besoin" est décrit en détail sous l'annexe A des clauses du contrat éventuel.

### **1.3 Compte rendu**

Les soumissionnaires peuvent demander un compte rendu des résultats du processus de demande de soumissions. Les soumissionnaires devraient en faire la demande à l'autorité contractante dans les 15 jours ouvrables, suivant la réception des résultats du processus de demande de soumissions. Le compte rendu peut être fourni par écrit, par téléphone ou en personne.

### **1.4 Accords commerciaux**

Ce besoin est assujéti à l'Accord de libre-échange canadien (ALEC)

### **1.5 Contenu canadien**

Ce besoin est limité aux produits canadiens

### **1.6 Processus de conformité des soumissions en phases**

Le Processus de conformité des soumissions en phases (« PCSP») s'applique à ce besoin.

### **1.7 Service Connexion postal**

Cette demande de soumissions permet aux soumissionnaires d'utiliser le service Connexion postal offert par la Société canadienne des postes pour la transmission électronique de leur soumission. Les soumissionnaires doivent consulter la partie 2, Instructions à l'intention des soumissionnaires, et la partie 3, Instructions pour la préparation des soumissions, de la demande de soumissions, pour obtenir de plus amples renseignements.



## PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

### 2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

Toutes les instructions, clauses et conditions identifiées dans la demande de soumissions par un numéro, une date et un titre sont reproduites dans le [Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat](https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

Les soumissionnaires qui présentent une soumission s'engagent à respecter les instructions, les clauses et les conditions de la demande de soumissions, et acceptent les clauses et les conditions du contrat subséquent.

Le document [2003](#) (2020-05-28) Instructions uniformisées - biens ou services - besoins concurrentiels, est incorporé par renvoi dans la demande de soumissions et en fait partie intégrante.

Le paragraphe 5.4 du document [2003](#), Instructions uniformisées – biens ou services – besoins concurrentiels, est modifié comme suit :

Supprimer: 60 jours  
Insérer: 180 jours

### 2.2 Présentation des soumissions

**Les soumissions doivent être présentées électroniquement uniquement à l'Unité de réception des soumissions de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC) au plus tard à la date et à l'heure indiqués à la page 1 de la demande de soumissions en utilisant le service Connexion Postel ou le télécopieur (819-997-9776).**

Remarque : Pour les soumissionnaires qui choisissent de présenter leurs soumissions en utilisant Connexion Postel pour la clôture des soumissions à l'Unité de réception des soumissions dans la région de la capitale nationale, l'adresse de courriel est la suivante :

[tpsgc.dgareceptiondessoumissions-abbidreceiving.pwgsc@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:tpsgc.dgareceptiondessoumissions-abbidreceiving.pwgsc@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

Remarque : Les soumissions ne seront pas acceptées si elles sont envoyées directement à cette adresse de courriel. Cette adresse de courriel doit être utilisée pour ouvrir une conversation Connexion Postel, tel qu'indiqué dans les instructions uniformisées 2003 ou pour envoyer des soumissions au moyen d'un message Connexion Postel si le soumissionnaire utilise sa propre licence d'utilisateur du service Connexion Postel.

### 2.3 Améliorations apportées aux besoins pendant la demande de soumissions

Les soumissionnaires qui estiment qu'ils peuvent améliorer, techniquement ou technologiquement, le devis descriptif ou l'énoncé des travaux contenus dans la demande de soumissions, sont invités à fournir des suggestions par écrit à l'autorité contractante identifiée dans la demande de soumissions. Les soumissionnaires doivent indiquer clairement les améliorations suggérées et les motifs qui les justifient. Les suggestions, qui ne restreignent pas la concurrence ou qui ne favorisent pas un soumissionnaire en particulier, seront examinées à la condition qu'elles parviennent à l'autorité contractante au plus tard sept (7) jours avant la date de

clôture de la demande de soumissions. Le Canada aura le droit d'accepter ou de rejeter n'importe quelle ou la totalité des suggestions proposées.

## **2.4 Demandes de renseignements – en période de soumission**

Toutes les demandes de renseignements doivent être présentées par écrit à l'autorité contractante au moins sept (7) jours civils avant la date de clôture des soumissions. Pour ce qui est des demandes de renseignements reçues après ce délai, il est possible qu'on ne puisse pas y répondre.

Les soumissionnaires devraient citer le plus fidèlement possible le numéro de l'article de la demande de soumissions auquel se rapporte la question et prendre soin d'énoncer chaque question de manière suffisamment détaillée pour que le Canada puisse y répondre avec exactitude. Les demandes de renseignements techniques qui ont un caractère exclusif doivent porter clairement la mention « exclusif » vis-à-vis de chaque article pertinent. Les éléments portant la mention « exclusif » feront l'objet d'une discrétion absolue, sauf dans les cas où le Canada considère que la demande de renseignements n'a pas un caractère exclusif. Dans ce cas, le Canada peut réviser les questions ou peut demander au soumissionnaire de le faire, afin d'en éliminer le caractère exclusif, et permettre la transmission des réponses à tous les soumissionnaires. Le Canada peut ne pas répondre aux demandes de renseignements dont la formulation ne permet pas de les diffuser à tous les soumissionnaires.

## **2.5 Lois applicables**

Tout contrat subséquent sera interprété et régi selon les lois en vigueur en Ontario, et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

À leur discrétion, les soumissionnaires peuvent indiquer les lois applicables d'une province ou d'un territoire canadien de leur choix, sans que la validité de leur soumission ne soit mise en question, en supprimant le nom de la province ou du territoire canadien précisé et en insérant le nom de la province ou du territoire canadien de leur choix. Si aucun changement n'est indiqué, cela signifie que les soumissionnaires acceptent les lois applicables indiquées.

## **2.6 Spécifications et normes**

### **2.6.1 Office des normes générales du Canada (ONGC) – normes**

Un exemplaire des normes de l'ONGC, dont il est question dans la demande de soumissions, est disponible et peut être acheté auprès de :

Office des normes générales du Canada

Place du Portage III, 6B1

140 rue O'Connor

Édifice L'Esplanade Laurier

Tour Est, 6e étage

Ottawa, ON

K1A 0S5

Téléphone : 1-800-665-CGSB (Canada seulement)

Courriel : [ncr.cgsb-ongc@pwgsc-tpsgc.gc.ca](mailto:ncr.cgsb-ongc@pwgsc-tpsgc.gc.ca)

Site Web de l'ONGC: <https://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html>

## 2.6.2 ASTM International – Normes

Un exemplaire des normes ASTM mentionnées dans la demande de soumissions est disponible et peut être acheté auprès de :

Siège ASTM  
100 Barr Harbor Drive  
PO Box C700  
West Conshohocken, PA  
19428-2959 USA  
Téléphone : 1-877-909-2786 (EU et Canada) ou (610) 832-9585 (International)  
Site Web ASTM : <http://www.astm.org/Standard/>

## 2.6.3 Organisation internationale de normalisation – Normes

Un exemplaire des normes ISO mentionnées dans la demande de soumissions est disponible et peut être acheté auprès de :

Organisation internationale de normalisation  
Secrétariat central de l'ISO  
Chemin de Blandonnet 8  
CP 401  
1214 Vernier, Genève  
Suisse  
Téléphone: +41 22 749 01 11  
Fax: +41 22 733 34 30  
Courriel: [central@iso.org](mailto:central@iso.org)  
Site Web ISO: <http://www.iso.org/iso/home.html>

## 2.6.4 American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC)

Un exemplaire du AATCC mentionné dans la demande de soumissions est disponible et peut être acheté auprès de :

American Association of Textile Chemists and Colorists  
PO Box 12215  
Research Triangle Park,  
NC 27709-2215 USA  
Téléphone : (919) 549-8141  
Fax: (919) 549-8933  
Site Web AATCC : <http://www.aatcc.org/>

## 2.7 Mécanismes de contestation des offres et de recours

- a) Plusieurs mécanismes sont à la disposition des fournisseurs potentiels pour contester certains aspects du processus de passation des marchés jusqu'à l'attribution du contrat, y compris.
- b) Le Canada encourage les fournisseurs à porter d'abord leurs préoccupations à l'attention de l'autorité contractante. Le site Web achat et vente du Canada, sous la rubrique «Mécanismes de contestation des offres et de recours», contient des renseignements sur les organismes de plainte potentiels tels que:
  - Bureau de l'ombudsman de l'approvisionnement (BOA)
  - Tribunal canadien du commerce extérieur (TCCE)
- c) Les fournisseurs doivent noter qu'il existe des **délais stricts** pour le dépôt des plaintes et que les délais varient en fonction de l'organisme de plainte en question. Les fournisseurs doivent donc

agir rapidement lorsqu'ils souhaitent contester n'importe quel aspect du processus d'approvisionnement.

## PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

### 3.1 Préparation des soumissions

**\*\*\*Puisque plusieurs personnes travaillent présentement de la maison et dans le but de prévenir la propagation de la maladie à coronavirus (COVID-19) dans les communautés, les soumissionnaires doivent transmettre leur soumission électroniquement en utilisant le service Connexion postel ou le télécopieur (819-997-9776). \*\*\***

**3.1.1** Le Canada exige du soumissionnaire qu'il respecte l'article 08 des instructions uniformisées 2003. Le système Connexion Postel a une limite de 1 Go par message individuel affiché et une limite de 20 Go par conversation.

Le Canada demande que les documents, soumis par Connexion Postel et par télécopieur, devraient être identifiés, groupés et présentés en sections distinctes comme suit :

- Section I : Soumission technique
- Section II : Soumission financière
- Section III : Attestations
- Section IV : Renseignements supplémentaires

Si le soumissionnaire fournit simultanément plusieurs copies de sa soumission à l'aide de méthodes de livraison acceptable, et en cas d'incompatibilité entre le libellé de la copie électronique transmise par le service Connexion Postel et de la copie du télécopieur, le libellé de la copie électronique transmise par le service Connexion Postel aura préséance sur le libellé de la copie du télécopieur.

**3.1.2** Les prix devraient figurer dans la soumission financière seulement. Aucun prix ne doit être indiqué dans une autre section de la soumission.

**3.1.3** Le Canada demande que les soumissionnaires suivent les instructions de présentation décrites ci-après pour préparer leur soumission.

(a) utiliser un système de numérotation correspondant à celui de la demande de soumissions.

**3.1.4** En avril 2006, le Canada a approuvé une politique exigeant que les ministères organismes fédéraux prennent les mesures nécessaires pour incorporer les facteurs environnementaux dans le processus d'approvisionnement Politique d'achats écologiques (<https://www.tbs-sct.gc.ca/pol/doc-fra.aspx?id=32573>). Pour aider le Canada à atteindre ses objectifs, les soumissionnaires devraient :

- (a) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm) contenant des fibres certifiées provenant d'un aménagement forestier durable et contenant au moins 30 % de matières recyclées;
- (b) utiliser un format qui respecte l'environnement: impression noir et blanc, recto-verso/à double face, broché ou agrafé, sans reliure Cerlox, reliure à attaches ni reliure à anneaux; et
- (c) soumettre les détails de leurs politiques et de leurs pratiques concernant les sujets suivants, à titre indicatif seulement:

- fabrication plus respectueuse de l'environnement;
- traitement des déchets plus respectueux de l'environnement;
- réduction des déchets industriels;
- emballage;
- stratégies de réutilisation;
- recyclage.

### 3.2 Section I : Soumission technique

Dans leur soumission technique, les soumissionnaires devraient expliquer et démontrer comment ils entendent répondre aux exigences et comment ils réaliseront les travaux (référence à la Partie 4, Procédures d'évaluation, 4.1.2.1 Critères techniques obligatoires).

La soumission technique doit aborder de manière claire et suffisamment approfondie les points soumis aux critères d'évaluation par rapport auxquels la soumission sera évaluée. Il ne suffit pas de répéter la déclaration contenue dans la demande de soumissions. Afin de faciliter l'évaluation de la soumission, le Canada demande que les soumissionnaires abordent et présentent les sujets dans l'ordre des critères d'évaluation sous les mêmes rubriques. Pour éviter les doublons, les soumissionnaires peuvent se référer à différentes sections de leurs offres en identifiant le numéro de paragraphe et de page spécifique où le sujet a déjà été traité.

### 3.3 Section II : Soumission financière

Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière en conformité avec la base de paiement (référence à la Partie 4, Procédures d'évaluation, 4.1.3 Évaluation financière).

#### 3.3.1 Paiement électronique de factures – soumission

La GRC effectuera le paiement par dépôt direct ou par chèque seulement.

Si vous acceptez le paiement des factures par dépôt direct, procédez comme suit:

Le soumissionnaire accepte l'instrument de paiement électronique suivant:

( ) Dépôt direct (national et international);

Si ce qui précède n'est pas rempli, il sera considéré comme si le dépôt direct n'est pas accepté pour le paiement des factures.

L'acceptation de l'instrument de paiement électronique ne sera pas considérée comme un critère d'évaluation.

#### 3.3.2 Fluctuation du taux de change

[C3011T](#) (2013-11-06) Fluctuation du taux de change

### 3.4 Section III : Attestations

Les soumissionnaires doivent présenter les attestations et renseignements supplémentaires exigés à la Partie 5.

### 3.5 Section IV: Renseignements supplémentaires

Les informations requises dans cette section doivent être fournies avec la soumission, mais peuvent être fournies ultérieurement. S'il manque des informations à la soumission, l'autorité contractante informera le soumissionnaire du délai dans lequel elle fournira ces informations. Le

fait de ne pas fournir l'information dans les délais prévus aura pour conséquence que la soumission sera déclarée non recevable.

### 3.5.1 Origine du travail

Les soumissionnaires doivent fournir le nom, l'adresse et le pays des fabricants des articles, y compris les sous-traitants, à utiliser dans l'exécution du contrat. Cela inclut les fabricants et les sous-traitants qui effectueront une partie du travail sur les articles (par exemple, la coupe ou la couture), mais pas les fabricants et les fournisseurs de tissu, de garnitures et d'accessoires (par exemple, les fermetures à glissière, les bandes auto-agrippantes).

Le ou les fabricants / sous-traitants suivants seront utilisés dans l'exécution du contrat: une.

- a. Nom et adresse complète du fabricant / sous-traitant: \_\_\_\_\_
- b. Lieu où les travaux seront exécutés: \_\_\_\_\_ (veuillez indiquer l'adresse complète si différente de l'adresse fournie au point a)
- c. Nature des travaux de fabrication / sous-traitance exécutés: \_\_\_\_\_

(Entrez les informations pour chaque fabricant / sous-traitant)

Les fabricants / sous-traitants, autres que ceux énumérés ci-dessus, ne peuvent être utilisés sans l'autorisation écrite du Canada.

Le soumissionnaire convient que le Canada peut divulguer publiquement les informations fournies concernant les pays d'origine.

Les soumissionnaires doivent informer immédiatement le Canada par écrit de tout changement affectant les renseignements fournis en vertu de la présente clause pendant toute la période de validité de l'offre.

### 3.5.2 Informations requises - clauses du contrat subséquent

Le Soumissionnaire doit fournir les informations manquantes requises pour compléter la partie 6, Clauses du contrat subséquent.

## PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

### 4.1 Procédures d'évaluation

- a) Les soumissions reçues seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.
- b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du Canada évaluera les soumissions.
- c) Le Canada appliquera le Processus de conformité des soumissions en phases décrit ci-dessous.

#### 4.1.1 Processus de conformité des soumissions en phases

##### 4.1.1.1 (19-07-2018) Généralités

- (a) Pour ce besoin, le Canada applique le PCSP tel que décrit ci-dessous.
- (b) Nonobstant tout examen par le Canada aux phases I ou II du Processus, les soumissionnaires sont et

demeureront les seuls et uniques responsables de

l'exactitude, de l'uniformité et de l'exhaustivité de leurs soumissions, et le Canada n'assume, en vertu de cet examen, aucune obligation ni de responsabilité envers les soumissionnaires de relever, en tout ou en partie, toute erreur ou toute omission, dans

les soumissions ou en réponse à toute communication provenant d'un soumissionnaire.

LE SOUMISSIONNAIRE RECONNAÎT QUE LES EXAMENS LORS DES PHASES I ET II DU PRÉSENT PROCESSUS NE SONT QUE PRÉLIMINAIRES ET N'EMPÊCHENT PAS QU'UNE SOUMISSION SOIT NÉANMOINS JUGÉE NON RECEVABLE À LA PHASE III, ET CE, MÊME POUR LES EXIGENCES OBLIGATOIRES QUI ONT FAIT L'OBJET D'UN EXAMEN AUX PHASES I OU II, ET MÊME SI LA SOUMISSION AURAIT ÉTÉ JUGÉE RECEVABLE À UNE PHASE ANTÉRIEURE. LE CANADA PEUT DÉTERMINER À SA DISCRÉTION QU'UNE SOUMISSION NE RÉPOND PAS À UNE EXIGENCE OBLIGATOIRE À N'IMPORTE QUELLE DE CES PHASES. LE SOUMISSIONNAIRE RECONNAÎT ÉGALEMENT QUE MALGRÉ LE FAIT QU'IL AIT FOURNI UNE RÉPONSE À UN AVIS OU À UN RAPPORT D'ÉVALUATION DE LA CONFORMITÉ (REC) (TEL QUE CES TERMES SONT DÉFINIS PLUS BAS) QU'IL EST POSSIBLE QUE CETTE RÉPONSE NE SUFFISE PAS POUR QUE SA SOUMISSION SOIT JUGÉE CONFORME AUX AUTRES EXIGENCES OBLIGATOIRES.

- (c) Le Canada peut, à sa propre discrétion et à tout moment, demander et recevoir de l'information de la part du soumissionnaire afin de corriger des erreurs ou des lacunes administratives dans sa soumission, et cette nouvelle information fera partie intégrante de sa soumission. Ces erreurs pourraient être, entre autres : une signature absente; une case non cochée dans un formulaire; une erreur de forme; l'omission d'un accusé de réception, du numéro d'entreprise d'approvisionnement ou même les coordonnées des personnes-ressources, c'est-à-dire leurs noms, leurs adresses et les numéros de téléphone; ou encore des erreurs d'inattention dans les calculs ou dans les nombres, et des erreurs qui n'affectent en rien les montants que le soumissionnaire a indiqué pour le prix ou pour tout composant du prix. Ainsi, le Canada a le droit de demander ou de recevoir toute information après la date de clôture de l'invitation à soumissionner uniquement lorsque l'invitation à soumissionner permet ce droit expressément. Le soumissionnaire disposera alors d'un délai indiqué pour fournir l'information requise. Toute information fournie hors délais sera refusée.
- (d) Le PCSP ne limite pas les droits du Canada en vertu du Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat (CCUA) 2003 (04-03-2019) Instructions uniformisées – biens ou services – besoins concurrentiels, ni le droit du Canada de demander ou d'accepter toute information pendant la période de soumission ou après la clôture de cette dernière, lorsque la demande de soumissions confère expressément ce droit au Canada, ou dans les circonstances décrites au paragraphe (c).
- (e) Le Canada enverra un Avis ou un REC selon la méthode de son choix et à sa discrétion absolue. Le soumissionnaire doit soumettre sa réponse par la méthode stipulée dans l'Avis ou le REC. Les réponses sont réputées avoir été reçues par le Canada à la date et à l'heure qu'elles ont été livrées au Canada par la méthode indiquée dans l'Avis ou le REC et à l'adresse qui y figure. Un courriel de réponse autorisé dans l'Avis ou le REC est réputé reçu par le Canada à la date et à l'heure auxquelles il a été reçu dans la boîte de réception de l'adresse électronique indiquée dans l'Avis ou le REC. Un Avis, ou un REC, envoyé par le Canada au soumissionnaire à l'adresse fournie par celui-ci dans la soumission ou après l'envoi de celle-ci est réputé avoir été reçu par le soumissionnaire à la date à laquelle il a été envoyé par le Canada. Le Canada n'assume aucune responsabilité envers les soumissionnaires pour les soumissions retardataires, peu importe la cause.

#### **4.1.1.2 (13-03-2018) Phase I: Soumission financière:**

- (a) Après la date et l'heure de clôture de cette demande de soumissions, le Canada examinera la soumission pour déterminer si elle comporte une soumission financière et si celle-ci contient toute l'information demandée par la demande de soumissions. L'examen par le Canada à la phase I se limitera



à déterminer s'il y manque des informations exigées par la demande de soumissions à la soumission financière. Cet examen n'évaluera pas si la soumission financière répond à toute norme ou si elle est conforme à toutes les exigences de la demande.

- (b) L'examen par le Canada durant la phase I sera effectué par des fonctionnaires du ministère des Travaux publics et des Services gouvernementaux Canada.
- (c) Si le Canada détermine, selon sa discrétion absolue, qu'il n'y a pas de soumission financière ou qu'il manque toutes les informations demandées dans la soumission financière, la soumission sera alors jugée non recevable et sera rejetée.
- (d) Pour les soumissions autres que celles décrites au paragraphe (c), Canada enverra un avis écrit au soumissionnaire (« Avis ») identifiant où la soumission financière manque d'informations. Un soumissionnaire dont la soumission financière a été jugée recevable selon les exigences examinées lors de la phase I ne recevra pas d'Avis. De tels soumissionnaires n'auront pas le droit de soumettre de l'information supplémentaire relativement à leur soumission financière.
- (e) Les soumissionnaires qui ont reçu un Avis bénéficieront d'un délai indiqué dans l'Avis (la « période de grâce ») pour redresser les points indiqués dans l'Avis en fournissant au Canada, par écrit, l'information supplémentaire ou une clarification en réponse à l'Avis. Les réponses reçues après la fin de la période de grâce ne seront pas prises en considération par le Canada sauf dans les circonstances et conditions stipulées expressément dans l'avis.
- (f) Dans sa réponse à l'Avis, le soumissionnaire n'aura le droit de redresser que la partie de sa soumission financière indiquée dans l'Avis. Par exemple, lorsque l'Avis indique qu'un élément a été laissé en blanc, seule l'information manquante pourra ainsi être ajoutée à la soumission financière, excepté dans les cas où l'ajout de cette information entraînera nécessairement la modification des calculs qui ont déjà été présentés dans la soumission financière (p. ex. le calcul visant à déterminer le prix total). Les rajustements nécessaires devront alors être mis en évidence par le soumissionnaire et seuls ces rajustements pourront être effectués. Toutes les informations fournies doivent satisfaire aux exigences de la demande de soumissions.
- (g) Toute autre modification apportée à la soumission financière soumise par le soumissionnaire sera considérée comme une nouvelle information et sera rejetée. Aucun changement ne sera autorisé à une quelconque autre section de la soumission du soumissionnaire. L'intégralité de l'information soumise conformément aux exigences de cette demande de soumissions en réponse à l'Avis remplacera **uniquement** la partie de la soumission financière originale telle qu'autorisée ci-dessus et sera utilisée pour le reste du processus d'évaluation des soumissions.
- (h) Le Canada déterminera si la soumission financière est recevable pour les exigences examinées à la phase I, en tenant compte de l'information supplémentaire ou de la clarification fournie par le soumissionnaire conformément à la présente section. Si la soumission financière n'est pas jugée recevable au regard des exigences examinées à la phase I à la satisfaction du Canada, la soumission financière sera jugée non recevable et rejetée.
- (i) Seules les soumissions jugées recevables conformément aux exigences examinées à la phase I à la satisfaction du Canada seront examinées à la phase II.

#### 4.1.1.3 (13-03-2018) Phase II : Soumission technique

- (a) L'examen par le Canada au cours de la phase II se limitera à une évaluation de la soumission technique afin de vérifier si le soumissionnaire a respecté toutes les exigences obligatoires d'admissibilité. Cet examen n'évalue pas si la soumission technique répond à une norme ou répond à



toutes les exigences de la soumission. Les exigences obligatoires d'admissibilité sont les critères techniques obligatoires tels qu'ainsi décrits dans la présente demande de soumissions comme faisant partie du Processus de conformité des soumissions en phases. Les critères techniques obligatoires qui ne sont pas identifiés dans la demande de soumissions comme faisant partie du PCSP ne seront pas évalués avant la phase III.

- (b) Le Canada enverra un avis écrit au soumissionnaire REC précisant les exigences obligatoires d'admissibilité que la soumission n'a pas respectée. Un soumissionnaire dont la soumission a été jugée recevable au regard des exigences examinées au cours de la phase II recevra un REC qui précisera que sa soumission a été jugée recevable au regard des exigences examinées au cours de la phase II. Le soumissionnaire en question ne sera pas autorisé à soumettre des informations supplémentaires en réponse au REC.
- (c) Le soumissionnaire disposera de la période de temps précisée dans le REC (« période de grâce ») pour remédier à l'omission de répondre à l'une ou l'autre des exigences obligatoires d'admissibilité inscrites dans le REC en fournissant au Canada, par écrit, des informations supplémentaires ou des clarifications en réponse au REC. Les réponses reçues après la fin de la période de grâce ne seront pas prises en considération par le Canada sauf, dans les circonstances et conditions expressément prévues par le REC.
- (d) La réponse du soumissionnaire doit adresser uniquement les exigences obligatoires d'admissibilité énumérées dans le rapport d'évaluation de conformité (REC) et considérées comme non accomplies, et doit inclure uniquement les renseignements nécessaires pour ainsi se conformer aux exigences. Toutefois, dans le cas où une réponse aux exigences obligatoires d'admissibilité énumérées dans le REC entraînera nécessairement la modification d'autres renseignements qui sont déjà présents dans la soumission, les rajustements nécessaires devront être mis en évidence par le soumissionnaire. La réponse au REC ne doit pas inclure de changement à la soumission financière. Toute autre information supplémentaire qui n'est pas requise pour se conformer aux exigences ne sera pas prise en considération par le Canada.
- (e) La réponse du soumissionnaire au REC devra spécifier, pour chaque cas, l'exigence obligatoire d'admissibilité du REC à laquelle elle répond, notamment en identifiant le changement effectué dans la section correspondante de la soumission initiale, et en identifiant dans la soumission initiale les modifications nécessaires qui en découlent. Pour chaque modification découlant de la réponse aux exigences obligatoires d'admissibilité énumérées dans le REC, le soumissionnaire doit expliquer pourquoi une telle modification est nécessaire. Il n'incombe pas au Canada de réviser la soumission du soumissionnaire; il incombe plutôt au soumissionnaire d'assumer les conséquences si sa réponse au REC n'est pas effectuée conformément au présent paragraphe. Toutes les informations fournies doivent satisfaire aux exigences de la demande de soumissions.
- (f) Tout changement apporté à la soumission par le soumissionnaire en dehors de ce qui est demandé, sera considéré comme étant de l'information nouvelle et ne sera pas prise en considération. L'information soumise selon les exigences de cette demande de soumissions en réponse au REC remplacera, intégralement et **uniquement** la partie de la soumission originale telle qu'elle est autorisée dans cette section.

- (g) Les informations supplémentaires soumises pendant la phase II et permises par la présente section seront considérées comme faisant partie de la soumission et seront prises en compte par le Canada dans l'évaluation de la soumission lors de la phase II que pour déterminer si la soumission respecte les exigences obligatoires admissibles. Celles-ci ne seront utilisées à aucune autre phase de l'évaluation pour augmenter les notes que la soumission originale pourrait obtenir sans les avantages de telles informations additionnelles. Par exemple, un critère obligatoire admissible qui exige l'obtention d'un nombre minimum de points pour être considéré conforme sera évalué à la phase II afin de déterminer si cette note minimum obligatoire aurait été obtenue si le soumissionnaire n'avait pas soumis les renseignements supplémentaires en réponse au REC. Dans ce cas, la soumission sera considérée comme étant conforme par rapport à ce critère obligatoire admissible et les renseignements supplémentaires soumis par le soumissionnaire lieront le soumissionnaire dans le cadre de sa soumission, mais la note originale du soumissionnaire, qui était inférieure à la note minimum obligatoire pour ce critère obligatoire admissible, ne changera pas, et c'est cette note originale qui sera utilisée pour calculer les notes pour la soumission.
- (h) Le Canada déterminera si la soumission est recevable pour les exigences examinées à la phase II, en tenant compte de l'information supplémentaire ou de la clarification fournie par le soumissionnaire conformément à la présente section. Si la soumission n'est pas jugée recevable selon des exigences examinées à la phase II à la satisfaction du Canada, la soumission financière sera jugée non recevable et rejetée.
- (i) Uniquement les soumissions jugées recevables selon les exigences examinées à la phase II et à la satisfaction du Canada seront ensuite évaluées à la phase III.

#### **4.1.1.4 (13-03-2018) Phase III : Évaluation finale de la soumission**

- (a) À la phase III, le Canada complétera l'évaluation de toutes les soumissions jugées recevables selon les exigences examinées à la phase II. Les soumissions seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, y compris les exigences d'évaluation technique et financière.
- (b) Une soumission sera jugée non recevable et sera rejetée si elle ne respecte pas toutes les exigences d'évaluation obligatoires de la demande de soumissions.

#### **4.1.2 Évaluation technique**

##### **4.1.2.1 Critères techniques obligatoires**

Les critères techniques obligatoires qui seront soumis à la Phase II du processus de conformité des soumissions en phases (PCSB), c.-à-d. les exigences obligatoires d'admissibilité, décrits dans la section 4.1.1.3 sont les suivants :

##### **a) La soumission et la complétude des certificats de conformité et des rapports d'essai**

Le Canada examinera la soumission pour déterminer si les documents à l'appui susmentionnés ont été soumis. Si les documents ont été soumis, le Canada examinera chaque document pour déterminer s'il inclut ou non toutes les informations requises dans sa définition, s'il y a lieu. La soumission et la complétude de chaque document à l'appui seront soumises à la Phase II du processus de conformité des soumissions en phases. Toutefois, l'évaluation de chaque document pour déterminer si ledit répond aux exigences techniques sera effectué à la Phase III du processus de conformité des soumissions en phases.

## b) La soumission des échantillons préalables à l'adjudication (EPA)

Le Canada examinera la soumission pour déterminer si les EPA ont été soumis. Cependant, l'évaluation des EPA pour déterminer si ledit répond aux exigences techniques sera effectué à la Phase III du processus de conformité des soumissions en phases.

### 4.1.2.1.1 Échantillons préalables à l'attribution et documentation à l'appui

Dans le cadre de l'évaluation technique, pour confirmer la capacité d'un soumissionnaire à répondre aux exigences techniques, des échantillons préalables à l'attribution, des échantillons de composants, ainsi que la documentation à l'appui (certificats de conformité, rapports d'essai) seront exigés des soumissionnaires bas après la date de clôture des soumissions et sur demande écrite de l'autorité contractante.

#### A) Échantillons préalables à l'attribution du contrat

Les échantillons préalables à l'attribution suivants sont requis sur demande:

Article	Grandeur	
a. Blouson de patrouille unisexe	Grand/Régulier	4010-358
b. Pantalon pour intempéries	Grand/Régulier	5260-300
c. Bande fluorescente, pantalon pour intempéries	Grand-2TG/Régulier	5275-455
d. Parka pour intempéries	Grand/Régulier	5030-351
e. Capuchon pour temps froid, parka pour intempéries	Grand/T Grand	3900-300
f. Veste haute visibilité	Grand/Régulier	3985-300
g. Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires	Grand/Régulier	4012-363

i) L'échantillon doit être correctement identifié avec la taille et le numéro d'article de stock de la GRC.

ii) Les documents suivants disponibles auprès du gouvernement doivent être achetés auprès de la GRC. Reportez-vous à l'annexe A pour plus d'informations

- a. 8653-100 Pièce réfléchissante avec mention « Police », réfléchissant, grand (à utiliser avec les articles du contrat 4010, 4011-100, 5030 et 5131-000) à 3,46 \$ / chaque
- b. 8654-100 Pièce réfléchissante avec mention « Police », réfléchissant, petite (à utiliser avec les articles du contrat 4010, 4011-100, 5030 et 5131-000) à 1,63 \$ / chaque
- c. 2135-108 Insigne d'épaule avec mention « Police » (à utiliser avec les articles du contrat 4010, 4011-100, 3985, 3986-000, 5030 et 5031-000) @ 0,55 \$ / chaque
- d. 8750-100 Bande de fourrure de coyote (à utiliser avec les articles 3900 et 3901-000 du contrat) @ 68,84 \$ / chaque
- e. 4950-100, Insigne de bénévolat (à utiliser sur les articles du contrat 4012 et 4013-100) @ 3,00 \$ / chaque
- f. 5265-600 Bande jaune, pantalon pour intempéries (à utiliser sur l'article du contrat 5260) @ 10,85 \$ / paire - À COUPER À LA TAILLE DE L'ÉCHANTILLON DE PRÉ-ADJUDICATION (Voir l'appendice B de l'annexe 1)

iii) Le soumissionnaire doit s'assurer que les échantillons préalables à l'adjudication requis sont fabriqués conformément avec les spécifications et sont pleinement représentatifs de l'offre soumise.

iv) Les échantillons avant l'attribution seront évalués pour la qualité de l'exécution et la conformité aux matériaux et mesures spécifiés. Des observations mineures ne seront pas une raison de rejeter l'échantillon à moins que, de l'avis de l'évaluateur technique, elles ne soient considérées comme rendant l'article inutilisable. Cependant, un seul écart entraînera la déclaration de l'offre non réactif.

#### **DISPENSE / SUBSTITUTION (S) AUX SPÉCIFICATIONS:**

Dispense (s) / substitution (s) de composant:

- a. Para. 4.1.1 de toutes les spécifications peut être de couleur bleu marine différente de la norme de la GRC.
- b. Para. 4.1.2 des spécifications 1045-301 et 1045-310 peut être une couleur fluorescente différente jaune que la norme de la GRC.

#### **A.1 Échantillons visuels**

1. La GRC fournira des échantillons visuels aux soumissionnaires qui devront soumettre des échantillons préalables à l'attribution et ces échantillons devront être utilisés comme guide pour les facteurs non couverts dans les spécifications de la GRC. Les spécifications de la GRC ont préséance. Les échantillons visuels sont la propriété de la GRC.

2. Les échantillons visuels ne doivent pas être altéré ni coupé et doivent être retourné dans l'état où ils ont été confié au soumissionnaire. Les échantillons doivent être retournés à TPSGC en même temps que les échantillons préalables à l'attribution du contrat. Advenant que les échantillons visuels ne sont pas retournés avec les échantillons préalables, les soumissionnaires devront les retourner dans les quatorze (14) jours civils suivant la demande écrite de l'autorité contractante.

A défaut de retourner les échantillons visuels dans le délai prescrit rendra la soumission non recevable. Si le soumissionnaire choisit de ne pas soumettre les échantillons préalables à l'attribution du contrat, il doit retourner les échantillons visuels à la GRC dans les quatorze (14) jours civils suivant la demande écrite de l'autorité contractante. 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.

#### **A.2 Patrons**

Les patrons de papier et les patrons en version électronique des articles et tailles seront fournis aux soumissionnaires qui doivent fournir des échantillons préalables à l'attribution du contrat. Les patrons sont la propriété de la GRC. Les patrons de papier doivent être retournés avec les échantillons préalables à l'attribution du contrat et les modèles électroniques doivent être détruits et/ou supprimés. Si les patrons de papier ne sont pas retournés avec les échantillons préalables à l'attribution du contrat, le soumissionnaire aura quatorze (14) jours civils sur avis écrit de l'Autorité contractante pour les retourner. Le défaut de retourner les patrons de papier dans ce délai rendra la soumission non recevable. Si un soumissionnaire omet de soumettre des échantillons préalables à l'attribution du contrat dans les délais prescrits ou choisit de ne pas soumettre d'échantillons, les patrons de papier doivent être retournés à la GRC dans les quatorze (14) jours civils suivant l'avis écrit de l'Autorité contractante et les patrons électroniques doivent être détruits.

Les patrons électroniques fournis à un soumissionnaire doivent être détruits et/ou supprimés si un contrat n'est pas attribué au soumissionnaire. La GRC peut demander au soumissionnaire de confirmer que les patrons électroniques ont été détruits et/ou supprimés.

Le soumissionnaire doit préciser s'il préfère les patrons de papier ou la version électronique.

- ( ) Patrons papier  
( ) Patrons version électronique

## **B) Certificats de conformité**

Les certificats de conformité ci-dessous et tels que définis ci-dessous sont obligatoires. Les certificats De conformité doivent être datés **d'au plus dix-huit (18) mois** avant la date de publication de la demande de propositions.

Lorsque les composants sont applicables à toutes les spécifications, il est fait référence uniquement au paragraphe respectif dans G.S 1045-298.

- a. Paragraphe 4.1.5, tissu pour poche en filet, de la spécification G.S. 1045-298.
- b. Paragraphe 4.1.8, fil, de la spécification G.S. 1045-298.
- c. Paragraphe 4.1.9.1, fermeture à glissière devant, de la spécification G.S. 1045-298.
- d. Paragraphe 4.1.9.2 et 4.1.9.3, fermeture à glissière devant intérieur, de la spécification G.S. 1045-298.
- e. Paragraphe 4.1.9.4, fermeture à glissière poches, de la spécification G.S. 1045-298.
- f. Paragraphe 4.1.9.5, fermeture à glissière poches de manches, de la spécification G.S. 1045-298.
- g. Paragraphe 4.1.9.6, fermeture à glissière coutures latérales, de la spécification G.S. 1045-298.
- h. Paragraphe 4.1.9.7, fermeture à glissière poches poitrine intérieur, de la spécification G.S. 1045-298.
- i. Paragraphe 4.1.10, ruban auto-agrippant à boucles et à crochets, de la spécification G.S. 1045-298.
- j. Paragraphe 4.1.11, cordon élastique, de la spécification G.S. 1045-298.
- k. Paragraphe 4.1.12, dispositifs de blocage, de la spécification G.S. 1045-298.
- l. Paragraphe 4.1.14, bouton-pression, de la spécification G.S. 1045-298.
- m. Paragraphe 4.1.17, sangle, de la spécification G.S. 1045-298.
- n. Paragraphe 4.1.14.8, fermeture à glissière rabat tempête pour capuchon, de la spécification G.S. 1045-307.
- o. Paragraphe 4.1.4, doublure du molleton, de la spécification G.S. 1045-307.
- p. Paragraphe 4.1.7, matériau isolant, de la spécification G.S. 1045-307.
- q. Paragraphe 4.1.10.1, fermeture à glissière braguette, de la spécification G.S. 1045-301.
- r. Paragraphe 4.1.10.2, fermeture à glissière coutures latérales, de la spécification G.S. 1045-301.
- s. Paragraphe 4.1.7, bandes et inscriptions rétro-réfléchissantes, de la spécification G.S. 1045-310.

## **Certificat de conformité – définition**

1) Un certificat de conformité est défini, aux fins du présent document, comme étant une attestation signée et datée confirmant qu'un composant donné ou une exigence est conforme à la spécification. L'attestation doit être préparée, signée et datée par un représentant officiel du fabricant du composant et présentée sur du papier à en-tête de l'entreprise en faisant référence au numéro de la spécification et au numéro du paragraphe. Elle doit porter expressément sur le composant ou l'exigence, et la conformité peut être certifiée en identifiant un numéro de pièce ou en fournissant les données du composant, les données de fabrication indiquant la conformité technique ou une description assurant la conformité aux exigences. Les essais effectués à l'interne sont acceptables pour attester la conformité. Une reproduction intégrale du texte de la spécification n'est pas acceptable.

2) Un certificat de conformité distinct est requis pour chaque composant ou exigence. Il peut viser différents composants fournis par le même fabricant pourvu que les numéros de paragraphes ainsi que les spécifications et les composants correspondants soient bien indiqués. Par ce document, le soumissionnaire atteste que le produit visé par le certificat est le

même que celui proposé dans la soumission ou utilisé pour les échantillons préalables à l'attribution du contrat, les échantillons de pré-production ou les échantillons de production, selon le cas.

3) Le soumissionnaire doit prendre note que des copies de factures, de bons de commande, de bordereaux d'expédition et de certificats de conformité pour les produits ou les composants qui ne sont pas fabriqués par le signataire du certificat ne peuvent pas être utilisées comme certificats de conformité.

4) Version originale : La GRC a le droit d'exiger, à son gré, la version originale de n'importe quel certificat de conformité fourni par le soumissionnaire. Le soumissionnaire aura trois (3) jours civils, après la réception d'un avis écrit de l'autorité contractante, pour fournir le ou les certificats de conformité originaux. Si le soumissionnaire omet de fournir le ou les certificats de conformité originaux dans le délai prescrit, sa soumission peut-être déclarée irrecevable.

### **C) Rapports d'essai de laboratoire**

La date du rapport d'essai ne doit pas être plus de 12 mois avant la date de publication de la demande de propositions et tous les essais doivent être effectués avec le même matériau au cours d'une période de deux semaines.

Lorsque les composants sont applicables à toutes les spécifications, il est fait référence uniquement à la section correspondante dans G.S 1045-298.

- a. Rapport d'essai pour le tissu de base I selon le tableau I selon la spécification G.S 1045-298
- b. Rapport d'essai pour le tissu de base II selon le tableau I selon la spécification G.S 1045-310.
- c. Rapports d'essais pour le tissu de base I selon le tableau II - exigences 1 et 5 à 10 selon spécification G.S 1045-298
- d. Rapports d'essais pour le tissu de base II selon le tableau IV de la spécification G.S 1045-310.
- e. Les rapports d'essai pour le tableau II pour les exigences 2 à 4 peuvent être soumis si vous utilisez la couleur selon spécification G.S 1045-298.

### **Rapport d'essai – définition**

Les rapports d'essai, signés et datés par un laboratoire tiers et indépendant certifié, approuvé par la GRC, doivent indiquer la méthode d'essai utilisée, les conditions d'essai ainsi que les résultats des essais effectués pour vérifier la conformité aux exigences des spécifications. Les essais de chaque tableau doivent être effectués sur le même vêtement ou la même pièce de tissu, pour respecter toutes les méthodes d'essai et les conditions spécifiées.

### **D) Échantillons de composant**

Lorsque les composants sont applicables à toutes les spécifications, il est fait référence uniquement au paragraphe correspondant dans G.S 1045-298.

- a. Paragraphe 4.1.5 de la spécification G.S.1045-298, Poches en filet, pleine largeur ¼ de mètre
- b. Paragraphe 4.1.4 de la spécification G.S. 1045-307, Doublure polaire, ¼ mètre pleine largeur
- c. Paragraphe 4.1.7 de la spécification G.S. 1045-307, Isolation, ¼ mètre pleine largeur

### **Échantillons de composant – Définition**

Un échantillon de composant est une pièce ou un élément utilisé dans la confection générale du vêtement. L'exigence relative au composant est indiquée dans la spécification et l'échantillon



soumis doit être conforme aux exigences de la spécification.

#### **E) Soumission d'un échantillon préalable à l'attribution contrat, des échantillons de composant et des documents à l'appui (Certificat de conformité)**

- 1) Après la date de clôture des soumissions, le soumissionnaire sera avisé quand les échantillons préalables à l'attribution du contrat, les échantillons de composant et la documentation à l'appui (les certificats de conformité et les rapports d'essais de laboratoire) seront demandés.
- 2) Le soumissionnaire doit livrer les échantillons préalables à l'attribution du contrat, les certificats de conformité, les échantillons de composants et les fiches signalétiques sans frais pour le Canada et doit veiller à ce qu'ils soient reçus dans les **90 jours civils** suivant la demande de TPSGC. Le fait de ne pas présenter les échantillons préalables à l'attribution du contrat, les échantillons de composant et la documentation à l'appui dans le délai prescrit rendra la soumission non recevable. Les échantillons et la documentation à l'appui fournis par le soumissionnaire demeurent la propriété du Canada.
- 3) Le soumissionnaire doit s'assurer que les échantillons préalables à l'attribution du contrat et les échantillons de composants requis sont fabriqués conformément aux exigences techniques et sont entièrement représentatif de l'offre soumise. Les échantillons préalables à l'attribution et les échantillons de composants seront évalués pour la qualité de l'exécution et la conformité aux matériaux spécifiés et des mesures. Des observations mineures ne seront pas une raison de rejeter les échantillons à moins que, de l'avis des évaluateurs techniques, ils sont considérés comme rendant l'élément inutilisable. Cependant, un seul écart entraînera la déclaration la soumission non recevable.
- 4) Le rejet de tout échantillon préalable à l'attribution du contrat, les certificats de conformité, les échantillons de composant et les fiches signalétiques rendra la soumission non recevable.
- 5) L'exigence des échantillons préalable à l'attribution du contrat, des échantillons des composants et de la documentation à l'appui ne libérera pas le soumissionnaire retenu de l'obligation de présenter un échantillon exigé aux termes du contrat ou de se conformer rigoureusement aux exigences techniques de la présente demande de proposition et de tout contrat subséquent.

#### **F) DISPENSE**

L'exigence d'un échantillon préalable à l'attribution de l'article, des certificats de conformité et des rapports d'essais peuvent être renoncé si le soumissionnaire a:

- a) fourni le ou les articles à la Gendarmerie royale du Canada (GRC) conformément à Spécifications G.S.1045-298, G.S.1045-301, G.S.1045-307 et G.S.1045-310 au cours des trois (3) dernières années à compter de la date de clôture de ce document.

Veuillez préciser:

Article fourni: \_\_\_\_\_

Votre ancien numéro de contrat / offre à commandes: \_\_\_\_\_

- b) Soumis un échantillon préalable à l'attribution, des certificats de conformité et des rapports d'essai de l'article sur une exigence antérieure aux spécifications GS1045-298, GS1045-301, GS1045-307, GS1045-310 et GS 1045-381 et où l'échantillon préalable à l'attribution, le (s) certificat (s) de conformité et les rapports d'essai ont été jugés conformes. Il est obligatoire qu'une copie du rapport d'évaluation soit fournie sur demande de l'autorité contractante.

Si a) ou b) ci-dessus a été respecté, le soumissionnaire déclare et garantit qu'aucun changement significatif se sont produits dans leurs processus de fabrication, leur organisation ou l'organisation de leurs sous-traitants depuis la dernière attribution ou qualification préalable à l'attribution qui pourrait affecter la fabrication de l'article.

Le soumissionnaire doit soumettre l'échantillon préalable à l'attribution, les certificats de conformité et les rapports d'essai si la dispense n'est pas donné.

#### **4.1.3 Évaluation financière**

##### **4.1.3.1 Critères financiers obligatoires**

- a) Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes en dollars canadiens, excluant les taxes applicables, DDP (destination identifiée à l'annexe A) Incoterms 2000, frais de transport inclus, droits de douane et taxes d'accise compris.
- b) Le soumissionnaire doit proposer des prix unitaires fermes pour tous les articles, y compris les articles faisant l'objet d'options et de quantités "sur demande et pour toutes les années.

##### **4.1.3.2 Clauses du Guide des CCUA**

[A9033T](#) 2012/07/16 Capacité financière

#### **4.2 Méthode de sélection**

Pour être jugée recevable, une soumission doit :

- a) Respecter toutes les exigences de la demande de proposition; et
- b) doit répondre à tous les critères d'évaluation techniques et financiers obligatoires.

Les soumissions qui ne rencontre pas (a) ou (b) seront déclarées non recevable.

La soumission recevable avec les prix totaux évalués les plus bas sera recommandée pour l'attribution d'un contrat (1 contrat seulement). Les soumissions seront évaluées selon la quantité ferme, 100% des quantités optionnelles et 100% des quantités «sur demande».

Pour les quantités «sur demande», les prix unitaires fermes pour chaque article seront calculés en moyenne et multipliés par la quantité estimée.

#### **4.3 Garantie financière contractuelle**

1. Si la présente soumission est acceptée, le soumissionnaire pourrait être tenu de fournir, après la date de clôture de la soumission et dans les 10 jours civils suivant une demande écrite de l'autorité contractante:

- i) un dépôt de garantie tel qu'il est défini à la clause "Définition de dépôt de garantie" représentant jusqu'à 10 p. 100 du prix contractuel.

2. Les dépôts de garantie sous forme d'obligations garanties par le gouvernement qui comprennent des coupons seront acceptés seulement si tous les coupons non échus, lorsque le dépôt est fourni, sont attachés aux obligations. L'entrepreneur doit fournir des instructions écrites concernant le traitement des coupons qui viendront à échéance pendant que les obligations sont retenues à titre de garantie, lorsque ces coupons excèdent les exigences du dépôt de sécurité.



3. Si le Canada ne reçoit pas la garantie financière exigée dans le délai prescrit, le Canada pourra, à sa discrétion, accepter une autre offre, émettre une nouvelle demande de soumissions, attribuer un contrat ou rejeter toutes les offres.

#### 4.4 Définition de dépôt de garantie

1. «dépôt de garantie» désigne
  - a) une lettre de change payable à l'ordre du Receveur général du Canada et certifiée par une institution financière agréée ou tirée par une telle institution sur elle-même; ou
  - b) une obligation garantie par le gouvernement; ou
  - c) une lettre de crédit de soutien irrévocable, ou
  - d) toute autre garantie jugée acceptable par l'autorité contractante et approuvée par le Conseil du Trésor;
2. «institution financière agréée» désigne
  - a) toute société ou institution qui est membre de l'Association canadienne des paiements;
  - b) une société qui accepte des dépôts qui sont garantis par la Société d'assurance-dépôts du Canada ou la Régie de l'assurance-dépôts du Québec jusqu'au maximum permis par la loi;
  - c) une caisse de crédit au sens du paragraphe 137(6) de la *Loi de l'impôt sur le revenu*;
  - d) une société qui accepte du public des dépôts dont le remboursement est garanti par une province canadienne ou territoire; ou
  - e) la Société canadienne des postes.
3. «obligation garantie par le gouvernement» désigne une obligation du gouvernement du Canada ou une obligation dont le principal et l'intérêt sont garantis inconditionnellement par le gouvernement du Canada et qui est
  - a) payable au porteur;
  - b) accompagnée d'un acte de transfert au Receveur général du Canada, dûment signée et établi en conformité avec le Règlement sur les obligations intérieures du Canada;
  - c) enregistrée au nom du Receveur général du Canada.
4. «lettre de crédit de soutien irrévocable»
  - a) désigne tout accord quel qu'en soit le nom ou la description, en fonction duquel une institution financière («l'émetteur») agissant conformément aux instructions ou aux demandes d'un client (le «demandeur»), ou en son nom,
    - i) versera un paiement au Canada, en tant que bénéficiaire;
    - ii) acceptera et paiera les lettres de change émises par le Canada;
    - iii) autorise une autre institution financière à effectuer un tel paiement ou à accepter et à payer de telles lettres de change; ou
    - iv) autorise une autre institution financière à négocier, à la suite d'une demande écrite de paiement, à condition que les modalités de la lettre de crédit soient respectées.
  - b) doit préciser la somme nominale qui peut être retirée;
  - c) doit préciser sa date d'expiration;
  - d) doit prévoir le paiement à vue au Receveur général du Canada à partir de la lettre de change de l'institution financière sur présentation d'une demande écrite de paiement signée par le représentant ministériel autorisé identifié dans la lettre de crédit par son titre;
  - e) doit prévoir que plus d'une demande écrite de paiement puisse être présentée à condition que la somme de ces demandes ne dépasse pas la valeur nominale de la lettre de crédit;
  - f) doit prévoir son assujettissement aux Règles et usances uniformes relatives aux crédits documentaires de la Chambre de commerce internationale (CCI), révision de 2007, publication de la CCI no. 600. En vertu des Règles et usances uniformes relatives aux crédits

documentaires de la CCI, un crédit est irrévocable même s'il n'y a pas d'indication à cet effet;  
et

- g) doit être émise (émetteur) ou confirmée (confirmateur), dans l'une ou l'autre des langues officielles, par une institution financière qui est membre de l'Association canadienne des paiements et qui est sur le papier en-tête de l'émetteur ou du confirmateur. La mise en page est laissée à la discrétion de l'émetteur ou du confirmateur.

## PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations et les renseignements supplémentaires exigés pour qu'un contrat leur soit attribué.

Les attestations que les soumissionnaires remettent au Canada, peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment par le Canada. À moins d'indication contraire, le Canada déclarera une soumission non recevable, ou à un manquement de la part de l'entrepreneur s'il est établi qu'une attestation du soumissionnaire est fausse, sciemment ou non, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat.

L'autorité contractante aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations du soumissionnaire. À défaut de répondre et de coopérer à toute demande ou exigence imposée par l'autorité contractante, la soumission sera déclarée non recevable, ou constituera un manquement aux termes du contrat.

### 5.1 Attestations exigées avec la soumission

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations suivantes dûment remplies avec leur soumission.

#### 5.1.1 Dispositions relatives à l'intégrité - déclaration de condamnation à une infraction

Conformément aux dispositions relatives à l'intégrité des instructions uniformisées tous les soumissionnaires doivent présenter avec leur soumission, **s'il y a lieu**, le formulaire de déclaration d'intégrité disponible sur le site Web Intégrité – Formulaire de déclaration (<http://www.tpsgcpgwsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html>) afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

#### 5.1.2 Attestation d'achat éthique

Le document Considérations éthiques pour l'achat de vêtements qui est joint à la présente demande de soumissions à l'annexe « 2 » de la partie 5 de la demande de soumission est intégré par renvoi à la demande de soumissions et en fait partie intégrante. Le soumissionnaire doit se conformer au document d'attestation.

En présentant une soumission en réponse à la présente demande de soumissions, le soumissionnaire atteste :

- a. qu'il a lu et comprend le document d'attestation lié à la présente demande de soumissions;
- b. qu'il comprend que les huit droits fondamentaux de la personne et des travailleurs établis dans le document d'attestation doivent être respectés, sans quoi une soumission peut être déclarée non recevable ou le contrat peut être résilié.

### 5.2 Attestations préalables à l'attribution du contrat et renseignements supplémentaires

Les attestations et les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous devraient être remplis et fournis avec la soumission mais ils peuvent être fournis plus tard. Si l'une de ces attestations ou renseignements supplémentaires ne sont pas remplis et fournis tel que demandé, l'autorité contractante informera le soumissionnaire du délai à l'intérieur duquel les renseignements doivent être fournis. À défaut de fournir les attestations ou les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous dans le délai prévu, la soumission sera déclarée non recevable.

### 5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – documentation exigée

Conformément à l'article intitulé Renseignements à fournir lors d'une soumission, de la passation d'un contrat ou de la conclusion d'un accord immobilier de la Politique d'inadmissibilité et de suspension (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html>), le soumissionnaire doit présenter la documentation exigée, s'il y a lieu, afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

### 5.2.2 Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation de soumission

En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste que le soumissionnaire, et tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, n'est pas nommé dans la liste des «soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » du Programme de contrats fédéraux (PCF) pour l'équité en matière d'emploi disponible au bas de la page du site Web d'Emploi et Développement social Canada (EDSC) – Travail (<https://www.canada.ca/fr/emploi-developpement-social/programmes/equite-emploi/programme-contratsfederaux.html#s4>).

Le Canada aura le droit de déclarer une soumission non recevable si le soumissionnaire, ou tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, figure dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » au moment de l'attribution du contrat.

Le Canada aura aussi le droit de résilier le contrat pour manquement si l'entrepreneur, ou tout membre de la coentreprise si l'entrepreneur est une coentreprise, figure dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée » du PCF pendant la durée du contrat.

Le soumissionnaire doit fournir à l'autorité contractante l'annexe intitulée Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation remplie avant l'attribution du contrat. Si le soumissionnaire est une coentreprise, il doit fournir à l'autorité contractante l'annexe Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation remplie pour chaque membre de la coentreprise.

### 5.2.3 Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

#### 5.2.3.1 Attestation du contenu canadien

Cet achat est limité aux produits canadiens.

Le soumissionnaire certifie que:

( ) les produits offerts sont des produits canadiens au sens du paragraphe 1 de la clause [A3050T](#)

##### 5.2.3.1.1 Clause du *Guide des CCUA* [A3050T](#) (2020-07-01) Définition du contenu canadien

#### Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: \_\_\_\_\_

#### 5.2.3.2 Attestation des échantillons et de la production

Le Soumissionnaire atteste que:

( ) le manufacturier qui a fabriqué l'(les) échantillon(s) préalable(s) à l'adjudication demeura inchangé pour l'(les) échantillon(s) de pré-production et pour la pleine production de la quantité du contrat, y compris les quantités optionnelles et les quantités «sur demande»..

- ( ) Les composants utilisés pour la fabrication des échantillons de pré-production resteront inchangés pour la production complète de la quantité du contrat, y compris les quantités optionnelles et les quantités «sur demande»

Si une dérogation est accordée pour les échantillons de pré-production, les composants qui sont utilisés dans les échantillons préalables à l'attribution, à l'exception de toute dispense et substitution applicable et/ou de toute observation notée dans l'évaluation des échantillons préalables de l'attribution, resteront inchangés pour la production de la quantité du contrat, y compris les quantités optionnelles et les quantités «sur demande».. sauf approbation contraire par l'Autorité technique pendant le processus de production.

## PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

Les clauses et conditions suivantes s'appliquent à tout contrat subséquent découlant de la demande de soumissions et en font partie intégrante.

### 6.1 Exigences relatives à la sécurité

Le contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

### 6.2 Besoin

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits sous «Besoin» à l'annexe A.

### 6.3 Clauses et conditions uniformisées

Toutes les clauses et conditions identifiées dans le contrat par un numéro, une date et un titre, sont reproduites dans le [Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat](https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

#### 6.3.1 Conditions générales

[2030](#) (2020-05-28), Conditions générales - biens (besoins plus complexes) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

### 6.4 Durée du contrat

#### 6.4.1 Livraison (souhaitable) – Quantité ferme – Articles 1 à 7

La GRC demande à ce que le premier envoi de la quantité ferme soit effectué dans un délai d'au plus 45 jours civils à compter de la date de l'avis écrit d'approbation des exigences de pré-production décrites à la section 6.17 et, le cas échéant, des exigences de production décrites à la section 6.18.

#### Livraison - Quantité ferme - Livraisons échelonnées – Articles 1 à 7

La première livraison doit être faite dans un délai de \_\_\_\_\_ jours civils à partir de la date de l'avis écrit d'approbation des exigences de pré-production décrites à la section 6.17 et, le cas échéant, des exigences de production décrites à la section 6.18. La quantité livrée doit être de \_\_\_\_\_ unités. Le reste doit être livré au rythme de \_\_\_\_\_ unités par semaine après la première livraison jusqu'à la pleine exécution du contrat.

#### 6.4.2 Livraison (souhaitable) – options 1, 2 et 3

La GRC demande que la première livraison de la quantité optionnelle soit effectuée dans un délai d'au plus 45 jours civils à compter de la date de l'avis écrit d'approbation des exigences de pré-production décrites à la section 6.19 et, le cas échéant, des exigences de production décrites à la section 6.18, ainsi qu'après la réception de la modification du contrat exerçant l'option et après la dernière livraison de la quantité contractuelle.

**Livraison – options 1, 2 et 3**

La livraison de la quantité optionnelle doit commencer dans les \_\_\_\_\_ jours civils à compter de la date de l'avis écrit d'approbation des exigences de pré-production décrites à la section 6.19 et, le cas échéant, des exigences de production décrites à la section 6.18 ainsi qu'après la réception de la modification du contrat exerçant l'option et après la dernière livraison de la quantité contractuelle. La quantité livrée doit être de \_\_\_\_\_ unités. La balance doit être expédiée à raison de \_\_\_\_\_ unités une fois par semaine après la première livraison jusqu'à la fin de la quantité

**6.4.2.1 Instruction d'expédition - livraison à destination**

1. Les biens doivent être expédiés au point de destination précisé dans le contrat et livrés :

Rendu droits acquittés (RDA) (destination identifié dans l'annexe A) selon les Incoterms 2000 pour les expéditions en provenance d'un entrepreneur commercial.

**6.4.2.2 Emballage, marquage, articles rejetés, quantités excédentaires/insuffisantes****Emballage**

L'emballage doit être conforme aux pratiques commerciales standard pour garantir une livraison sûre à destination.

Articles 3985/4010/4012/5030:

Quinze (15) unités à placer dans un conteneur d'expédition ordinaire, d'environ 21 "L X 17" W X 20 "D.

Article 3900:

Vingt-cinq (25) unités à placer dans un conteneur d'expédition ordinaire, d'environ 23 "L X 17" W X 10 "D.

Article 5260:

Vingt (20) unités à placer dans un conteneur d'expédition ordinaire, d'environ 23 "L X 14,5" W X 14,5 "D.

Articles 5265/5270/5275:

Trente-cinq (35) unités à placer dans un contenant d'expédition ordinaire, d'environ 21,5 "L X 14,5" W X 4 "D.

**Emballage spécial**

Le capuchon pour temps froid (article 3900 et 3901-000) ne doit pas être emballé dans des sacs en plastique.

**Marquage**

- (a) Le marquage et l'étiquetage doivent être conformes aux spécifications.
- (b) La taille, la quantité et le numéro de nomenclature de la GRC doivent être indiqués sur l'emballage individuel, le cas échéant.
- (c) Les tailles, les quantités et les numéros de nomenclature de la GRC doivent être indiqués sur la boîte.

- (d) Chaque envoi doit être accompagné des documents d'expédition voulus. Les bordereaux d'emballage doivent porter le numéro du contrat, la description de l'article, la taille, le numéro de nomenclature de la GRC et le nombre d'articles de chaque taille contenus dans l'envoi.
- (e) Aucun marquage/aucune publicité du fabricant ne doit apparaître sur l'article, sauf sur l'étiquette intérieure, selon la spécification/description d'achat. Tout défaut de se conformer au présent paragraphe peut mener au rejet des marchandises lors de l'inspection.

### Articles rejetés

Si des articles rejetés sont vendus pour être écoulés sur le marché, ils doivent être dépouillés de tout marquage ou insigne de la GRC avant d'être remis à l'acheteur.

### Quantités excédentaires/insuffisantes

Les quantités indiquées dans les présentes représentent les quantités à être livrées pour l'exécution du présent besoin/contrat. Aucun dépassement ou manque par rapport à ces quantités ne sera permis. Cependant, si l'entrepreneur devait disposer d'une quantité supérieure d'articles, il devra en informer par écrit l'autorité contractante, mais seulement après que les quantités prévues au contrat auront été acceptées par la GRC. À sa discrétion, le gouvernement pourra envisager d'acheter une partie ou la totalité de la quantité excédentaire, moyennant un rabais par rapport au prix ferme prévu au contrat initial. Toute quantité excédentaire non autorisée sera retournée à l'entrepreneur à ses frais.

## 6.5 Responsables

### 6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Antonia Roul  
Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
Direction générale des approvisionnements  
Direction des produits commerciaux et de consommation (DPCC)  
Division des vêtements et textiles  
L'Esplanade Laurier, Tour est 7<sup>e</sup> étage  
140 rue O'Connor, Ottawa, Ontario  
K1A 0R5 Canada  
Téléphone : 343-572-1094 Télécopieur : 613-943-7970  
Courriel : [antonia.roul@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:antonia.roul@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

L'autorité contractante est responsable de la gestion du contrat, et toute modification doit être autorisée, par écrit par l'autorité contractante. L'entrepreneur ne doit pas effectuer de travaux dépassant la portée du contrat ou des travaux qui n'y sont pas prévus suite à des demandes ou des instructions verbales ou écrites de toute personne autre que l'autorité contractante.

### 6.5.2 Responsable technique

Le responsable technique pour le présent contrat est :

Gendarmerie royale du Canada, Programme d'uniforme et d'équipement  
Section des politiques de la conception et des spécifications  
440 Chemin Coventry (Édifice de l'entrepôt)  
Ottawa, Ontario  
K1A 0R2

Le responsable technique représente le ministère ou organisme pour lequel les travaux sont exécutés dans le cadre du contrat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans le contrat. On peut discuter des questions techniques avec le responsable technique; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. Ces changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

### 6.5.3 Représentants de l'entrepreneur

Personne avec qui communiquer :

#### Renseignements généraux

Nom : \_\_\_\_\_

N° de téléphone : \_\_\_\_\_

N° de télécopieur : \_\_\_\_\_

Courriel : \_\_\_\_\_

#### Suivi de la livraison

Nom : \_\_\_\_\_

N° de téléphone : \_\_\_\_\_

N° de télécopieur : \_\_\_\_\_

Courriel : \_\_\_\_\_

### 6.6 Paiement

#### 6.6.1 Base de paiement Base de paiement - prix unitaires fermes

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé un (des) prix unitaire(s) ferme(s) précisé(s) dans l'annexe A, selon un montant total de \_\_\_\_\_ \$ (*montant à être insérer au moment de l'attribution du contrat*) . Les droits de douane sont inclus et les taxes applicables sont en sus.

Le Canada ne paiera pas l'entrepreneur pour tout changement à la conception, toute modification ou interprétation des travaux, à moins que ces changements à la conception, ces modifications ou ces interprétations n'aient été approuvés par écrit par l'autorité contractante avant d'être intégrés aux travaux.

#### 6.6.2 Clauses du *Guide des CCU*

**H1001C** (2008-05-12) Paiements multiples

#### 6.6.3 Paiement électronique de factures – contrat

L'entrepreneur accepte d'être payé au moyen du paiement électronique suivant :  
(*à être insérer au moment de l'attribution du contrat*)

### 6.7 Instructions relatives à la facturation

1. L'entrepreneur doit soumettre ses factures conformément à l'article intitulé "Présentation des factures" des conditions générales. Les factures ne doivent pas être soumises avant que tous les travaux identifiés sur la facture soient complétés.

2. Les factures doivent être distribuées comme suit:

a) L'original doit être envoyé à l'adresse suivante pour attestation et paiement :

Gendarmerie royale du Canada



Programme d'uniforme et d'équipement

Courriel électronique : \_\_\_\_\_ (à être insérer au moment de l'attribution du contrat)

- b) Un (1) exemplaire doit être envoyé à l'autorité contractante :

Courriel : [antonia.roul@tpsgc-pwgsc.gc.ca](mailto:antonia.roul@tpsgc-pwgsc.gc.ca)

## 6.8 Assurances

Clause du *Guide des CCUA* G1005C (2016-01-28), Assurances

## 6.9 Attestations et renseignements supplémentaires

### 6.9.1 Conformité

À moins d'indication contraire, le respect continu des attestations fournies par l'entrepreneur avec sa soumission ou préalablement à l'attribution du contrat, ainsi que la coopération constante quant aux renseignements supplémentaires, sont des conditions du contrat et leur non-respect constituera un manquement de la part de l'entrepreneur. Les attestations pourront faire l'objet de vérifications par le Canada pendant toute la durée du contrat.

### 6.9.2 Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Manquement de la part de l'entrepreneur

Lorsqu'un Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi a été conclu avec Emploi et Développement social Canada (EDSC) – Travail, l'entrepreneur reconnaît et s'engage, à ce que cet accord demeure valide pendant toute la durée du contrat. Si l'Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi devient invalide, le nom de l'entrepreneur sera ajouté à la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF ». L'imposition d'une telle sanction par EDSC fera en sorte que l'entrepreneur sera considéré non conforme aux modalités du contrat.

### 6.9.3 Clauses du *Guide des CCUA*

[A3060C](#) (2008-05-12) Attestation du contenu canadien

## 6.10 Lois applicables

Le contrat doit être interprété et régi selon les lois en vigueur en Ontario et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

## 6.11 Ordre de priorité des documents

En cas d'incompatibilité entre le libellé des textes énumérés dans la liste, c'est le libellé du document qui apparaît en premier sur la liste qui l'emporte sur celui de tout autre document qui figure plus bas sur ladite liste.

- a) les articles de la convention;
- b) les conditions générales [2030](#) (2020-05-28), Conditions générales - biens (besoins plus complexes);
- c) Annexe "A", Besoin;
- d) Annexe "B" – la spécification G.S.1045-298 en date du 25 novembre 2019, la spécification G.S. 1045-301 en date du 25 novembre 2019, la spécification G.S. 1045-307 en date du 25 novembre 2019, la spécification G.S. 1045-310 en date du 25 novembre 2019 et la spécification G.S. 1045-381 en date du 25 novembre 2019;
- e) patrons;
- f) Échantillons visuels;

g) la soumission de l'entrepreneur en date du \_\_\_\_\_

#### 6.12 Fourniture de tous les matériaux par l'entrepreneur

Il incombera à l'entrepreneur de se procurer tous les matériaux nécessaires à la fabrication de des articles spécifiés dans les présentes. Les délais de livraison de l'article (des articles) en question prévoient le temps nécessaire à l'acquisition de ces matériaux.

#### 6.13 Fermeture de l'usine

L'usine de l'entrepreneur sera fermée pour le congé de Noël et les vacances estivales, comme il est précisé ci-dessous. Aucune expédition ne sera faite pendant ces périodes.

Année 1	Vacances estivales DU _____	AU _____
	Vacances de Noël DU _____	AU _____
Année 2	Vacances estivales DU _____	AU _____
	Vacances de Noël DU _____	AU _____
Année 3	Vacances estivales DU _____	AU _____
	Vacances de Noël DU _____	AU _____
Année 4	Vacances estivales DU _____	AU _____
	Vacances de Noël DU _____	AU _____

#### 6.14 Emplacement de l'usine

Les articles seront fabriqués à: \_\_\_\_\_

#### 6.15 Sous-traitant(s)

Les services du (des) sous-traitant(s) ci-après seront utilisés dans le cadre de l'exécution du contrat.

Nom de l'entreprise: \_\_\_\_\_

Emplacement: \_\_\_\_\_

Valeur du marché de sous-traitance: \_\_\_\_\_ \$

Nature des travaux de sous-traitance: \_\_\_\_\_

L'entrepreneur ne pourra avoir recours aux services que des sous-traitants dont le nom figure ci-dessus, à moins d'avoir obtenu la permission écrite du Canada.

#### 6.16 Vêtements éthiques

Le formulaire d'attestation de l'achat éthique qui est intégré à la demande de soumissions à sa date de clôture fait partie intégrante du contrat auquel il est intégré. L'entrepreneur doit veiller à la conformité continue avec les dispositions du formulaire d'attestation d'achat éthique qui a été signé pendant le processus de soumission, et ce, pendant toute la période du contrat.

La clause sur le lieu d'origine de la fabrication qui est intégrée à la demande de soumissions à sa date de clôture fait partie intégrante du contrat auquel elle est intégrée. Il revient à l'entrepreneur de veiller à l'exactitude continue de la clause sur le lieu d'origine de la fabrication. L'entrepreneur doit immédiatement aviser le Canada par écrit de toute modification ayant une incidence sur les renseignements fournis au titre de la clause sur le lieu d'origine de la fabrication, et ce, pendant toute la période du contrat. L'attestation est sujette à vérification par le Canada à tout moment pendant la période du contrat. Le Canada peut déclarer une soumission non recevable, ou un manquement de la part de l'entrepreneur, s'il est établi que l'attestation est fausse, sciemment ou

non, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la période du contrat. L'obligation continue de maintenir l'exactitude de cette attestation représente une obligation importante du contrat.

## 6.17 Exigences techniques de pré-production

À moins qu'une dispense ne soit accordée par le responsable technique de la GRC, les exigences de pré-production suivantes sont requises pour l'évaluation avant la production complète. Une demande de dispense par l'entrepreneur doit être soumise par écrit à l'autorité contractante. La dispense aux exigences de pré-production sera à la seule discrétion du responsable technique. L'autorité technique notifiera la dispense par écrit à l'entrepreneur et à l'autorité contractuelle.

### A) Échantillons de pré-production

ARTICLE	TAILLE	N ° DE STOCK
1. Blouson de patrouille unisexe	Grand Régulier	4010-358
2. Pantalon pour intempéries	Grand Régulier	5260-300
3. Bande fluorescente, pantalon pour intempéries	Grand-2TG/Régulier	5275-455
4. Parka pour intempéries	Grand/Régulier	5030-351
5. Capuchon pour temps froid, parka pour intempéries	Grand/T Grand	3900-300
6. Veste haute visibilité	Grand/Régulier	3985-300
7. Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires	Grand/Régulier	4012-363

### B) Certificat de conformité

Les certificats de conformité (tels que définis ci-dessous) sont requis avec la pré-production échantillons. Les certificats de conformité doivent être datés dans les 12 mois suivant l'attribution du contrat.

Lorsque les composants sont applicables à toutes les spécifications, il est fait référence uniquement au paragraphe respectif dans G.S 1045-298.

- a. Paragraphe 4.1.5 de la spécification G.S.1045-298, tissu pour poche en filet
- b. Paragraphe 4.1.8 de la spécification G.S. 1045-298, Fil
- c. Paragraphe 4.1.9.1 de la spécification G.S.1045-298, Fermeture à glissière devant
- d. Paragraphe 4.1.9.2 et 4.1.9.3 de la spécification G.S.1045-298, Fermeture à glissière devant intérieur
- e. Paragraphe 4.1.9.4 de la spécification G.S.1045-298, Fermeture à glissière poches
- f. Paragraphe 4.1.9.5 de la spécification G.S.1045-298, Fermeture à glissière poches de manches
- g. Paragraphe 4.1.9.6 de la spécification G.S.1045-298, Fermeture à glissière coutures latérales
- h. Paragraphe 4.1.9.7 de la spécification G.S.1045-298, Fermeture à glissière (poches poitrines intérieures)
- i. Paragraphe 4.1.10 de la spécification G.S.1045-298, Ruban auto-agrippant à boucles et à crochets
- j. Paragraphe 4.1.11 de la spécification G.S.1045-298, Cordon élastique
- k. Paragraphe 4.1.12 de la spécification G.S.1045-298, Dispositif de blocage
- l. Paragraphe 4.1.14 de la spécification G.S.1045-298, Bouton-pression
- m. Paragraphe 4.1.17 de la spécification G.S.1045-298, Sangle
- n. Paragraphe 4.1.14.8 de la spécification G.S.1045-307, Fermeture à glissière rabat tempête pour capuchon
- o. Paragraphe 4.1.4 de la spécification G.S.1045-307, Doublure du molleton
- p. Paragraphe 4.1.7 de la spécification G.S. 1045-307, Matériau isolant
- q. Paragraphe 4.1.10.1 de la spécification G.S.1045-301, fermeture à glissière braguette
- r. Paragraphe 4.1.10.2 de la spécification G.S.1045-301, Fermeture à glissière coutures latérales.

### **C) Rapports d'essai**

Les rapports de test (tels que définis ci-dessous) sont nécessaires avec les échantillons de pré-production. Les rapports d'essai doivent être datés après l'attribution du contrat. Les rapports d'essai doivent être exécutés sur les matériaux de production et doivent être soumis au responsable technique pour approbation avant le début de la production.

Lorsque les composants sont applicables à toutes les spécifications, il est fait référence uniquement à la section correspondante dans G.S 1045-298.

- a. Rapports d'essai selon le tableau I pour le tissu de base I selon la spécification G.S.1045-298.
- b. Rapports d'essais selon le tableau I pour le tissu de base II selon la spécification G.S.1045-310.
- c. Rapports d'essais selon le tableau II pour le tissu de base I selon la spécification G.S.1045-298.
- d. Rapports d'essais selon le tableau IV pour le tissu de base II de la spécification G.S.1045-310.
- e. Rapports de test pour les bandes et les inscriptions rétroréfléchissantes conforme au parag. 4.1.7 de la spécification G.S.1045-310.

Des rapports de test basés sur le métrage de production sont requis dans les 120 jours civils pour une évaluation avant la production complète. Le fait de ne pas soumettre les rapports d'essai requis ou tout échec dans les rapports d'essai entraînera l'annulation du contrat.

### **D) Soumission des échantillons de pré-production et des pièces justificatives**

1. Les échantillons de pré-production doivent être remis dans les 90 jours civils pour évaluation avant la production et les pièces justificatives doivent être remis 120 jours civils suivant la date d'attribution du contrat et doivent être soumis sans frais pour le Canada.
2. Si les échantillons de pré-production et les pièces justificatives sont rejetés, l'entrepreneur doit soumettre un deuxième échantillon et / ou un certificat de conformité et / ou un rapport d'essai dans les 21 jours civils suivant l'avis de rejet du responsable technique.
3. Si les échantillons et les pièces justificatives sont acceptés soit par acceptation complète, soit par acceptation conditionnelle, l'entrepreneur doit procéder à la production conformément aux exigences du contrat.
4. Le rejet par le responsable technique des seconds échantillons de pré-production ou des pièces justificatives par l'entrepreneur pour non-respect des exigences du contrat sera un motif de résiliation du contrat pour défaut.
5. L'entrepreneur doit effectuer toutes les inspections et tous les tests requis pour vérifier la conformité aux exigences techniques du contrat.
6. Les échantillons soumis par l'entrepreneur resteront la propriété du Canada.
7. Le responsable technique avisera l'entrepreneur, par écrit, de l'acceptation complète, l'acceptation conditionnelle ou le rejet des échantillons et des certificats de conformité. Une copie de cet avis sera également fournie par le responsable technique à l'autorité contractante. La notification de l'acceptation complète ou de l'acceptation conditionnelle ne dispense pas l'entrepreneur de se conformer à toutes les exigences et conditions du contrat.
8. L'entrepreneur ne doit pas commencer ou continuer la production des articles avant que

l'entrepreneur ait reçu un avis écrit du responsable technique indiquant que le les échantillons et les pièces justificatives sont entièrement acceptables ou conditionnellement acceptables. Toute production d'articles avant acceptation sera aux risques et périls de l'entrepreneur.

## **6.18 Exigences techniques pendant la production**

La GRC a le droit de demander un ou plusieurs échantillons de production, certificat (s) de Conformité, échantillons de composants, rapport (s) d'essai, échantillons de bande à sa discrétion à tout moment pendant la phase de passation de contrat et de production afin d'assurer la conformité technique avec les exigences du contrat. Cette demande sera faite par écrit par l'autorité contractante. Le rejet par le responsable technique d'un ou de plusieurs échantillons de production, certificats de conformité ou rapports d'essai pour non-respect des exigences du contrat sera un motif de résiliation du contrat pour défaut. Les échantillons soumis par l'entrepreneur resteront la propriété du Canada.

## **6.19 Quantités Optionnelles - Exigences techniques**

1. À moins qu'une dispense ne soit accordée par le responsable technique de la GRC, les exigences techniques des sections 6.19.1, 6.19.2 et 6.19.3 sont requises pour l'évaluation avant la production complète de chaque option, si elle est exercée. La dispense aux exigences techniques de l'option sera à la seule discrétion du responsable technique. Le responsable technique informera par écrit de la dispense l'entrepreneur et l'autorité contractante.

2. Ces exigences techniques doivent être représentatifs des composants utilisés pour l'option. Les exigences techniques doivent être soumises au responsable technique dans les 120 jours civils suivant la réception de la modification du contrat exerçant l'option, pour évaluation avant la production de la quantité optionnelle.

### **6.19.1 Certificats de conformité**

Les certificats de conformité (C de C) ne doivent pas dater de plus de 120 jours de la date à laquelle est exercée l'option visant les quantités.

Lorsque les composants sont applicables à toutes les spécifications, il est fait référence uniquement au paragraphe respectif de G.S 1045-298.

- a. Paragraphe 4.1.5 de la spécification G.S.1045-298, Tissu pour poche en filet
- b. Paragraphe 4.1.8 de la spécification G.S. 1045-298, Fil
- c. Paragraphe 4.1.9.1 de la spécification G.S.1045-298, Fermeture à glissière devant
- d. Paragraphe 4.1.9.2 et 4.1.9.3 de la spécification G.S.1045-298, Fermeture à glissière devant intérieur
- e. Paragraphe 4.1.9.4 de la spécification G.S.1045-298, Fermeture à glissière poches
- f. Paragraphe 4.1.9.5 de la spécification G.S.1045-298, Fermeture à glissière poches de manches
- g. Paragraphe 4.1.9.6 de la spécification G.S.1045-298, Fermeture à glissière couture latérales
- h. Paragraphe 4.1.9.7 de la spécification G.S.1045-298, Fermeture à glissière poches poitrine intérieur
- je. Paragraphe 4.1.10 de la spécification G.S.1045-298, ruban auto-agrippant à boucles et à crochets
- j. Paragraphe 4.1.11 de la spécification G.S.1045-298, Cordon élastique
- k. Paragraphe 4.1.12 de la spécification G.S.1045-298, dispositif de blocage
- l. Paragraphe 4.1.14 de la spécification G.S.1045-298, bouton-pression
- m. Paragraphe 4.1.17 de la spécification G.S.1045-298, Sangle
- n. Paragraphe 4.1.14.8 de la spécification G.S.1045-307, Fermeture à glissière rabat tempête pour capuchon
- o. Paragraphe 4.1.4 de la spécification G.S.1045-307, Doublure du molleton
- p. Paragraphe 4.1.7 de la spécification G.S. 1045-307, Matériau isolant
- q. Paragraphe 4.1.10.1 de la spécification G.S.1045-301, Fermeture à glissière braguette

r. Paragraphe 4.1.10.2 de la spécification G.S.1045-301, Fermeture à glissière coutures latérales

### **6.19.2 Rapports d'essai**

Les rapports d'essais doivent être datés dans les 3 mois suivant l'exercice des quantités d'option. Les rapports d'essai doivent être exécutés sur les matériaux de production et doivent être soumis au responsable technique pour approbation avant le début de la production des quantités optionnelles.

Lorsque les composants sont applicables à toutes les spécifications, il est fait référence uniquement à la section correspondante dans G.S 1045-298.

- a. Rapports d'essais selon le tableau I pour le tissu de base I selon la spécification G.S.1045-298
- b. Rapports d'essai selon le tableau I pour le tissu de base II selon la spécification G.S 1045-310.
- c. Rapports d'essais selon le tableau II selon la spécification G.S. 1045-298.
- d. Rapports d'essais selon le tableau IV de la spécification G.S.1045-310.
- e. Rapports de test pour les bandes et les inscriptions rétro-réfléchissantes conforme au paragraphe 4.1.7 de la spécification G.S 1045-310.

### **6.19.3 Échantillons – Pantalon pour intempéries avec bandes jaunes**

Une paire de bandes jaunes pour le pantalon pour intempéries uniquement comme spécifié au para. 5.1.1 est requis et doit être réalisé avec le matériel disponible du gouvernement 9510-000 conformément au para. 4.1.3 de la spécification G.S. 1045-301. La taille des bandes correspond à la taille Grand / Régulier pour pantalons conformément au Tableau des mesures de la spécification G.S. 1045-301.

## **6.20 Définitions**

### **6.20.1 Certificat de conformité - Définition**

Un certificat de conformité est défini, aux fins du présent document, comme étant une attestation signée et datée confirmant qu'un composant donné ou une exigence est conforme à la spécification. L'attestation doit être préparée, signée et datée par un représentant officiel du fabricant du composant et présentée sur du papier à en-tête de l'entreprise en faisant référence au numéro de la spécification et au numéro du paragraphe. Elle doit porter expressément sur le composant ou l'exigence, et la conformité peut être certifiée en renvoyant à un numéro de pièce ou en fournissant les valeurs du composant, les données de fabrication indiquant la conformité technique ou une description assurant la conformité aux exigences. Les essais effectués à l'interne sont acceptables pour attester la conformité. Une reproduction intégrale du texte de la spécification n'est pas acceptable.

Un certificat de conformité distinct est requis pour chaque composant ou exigence. Il peut viser différents composants fournis par le même fabricant pourvu que les numéros de paragraphes et les composants soient bien indiqués. Par ce document, le soumissionnaire atteste que le produit visé par le certificat est le même que celui proposé dans la soumission ou utilisé pour les échantillons préalables à l'attribution du contrat, les échantillons de présérie ou les articles produits, selon le cas.

Le soumissionnaire doit noter que des copies de factures, de bons de commande, de bordereaux d'expédition et de certificats de conformité pour les produits ou les composants qui ne sont pas fabriqués par le signataire du certificat ne peuvent pas être utilisées comme certificats de conformité.

### **6.20.2 Rapports d'essai – définition**

Les rapports d'essai, signés et datés par un laboratoire tiers et indépendant certifié, approuvé par la GRC, doivent indiquer la méthode d'essai utilisée et les conditions d'essai ainsi que les résultats des essais effectués afin de pouvoir vérifier la conformité aux exigences de la présente spécification. Les résultats individuels de tous les échantillons doivent être calculés. Le résultat moyen déclaré doit satisfaire aux exigences de la table applicable. Tous les essais de chaque tableau doivent être effectués

sur le même vêtement et/ou la même pièce de tissu, pour respecter toutes les méthodes d'essai et conditions spécifiées.

### **6.20.3 Échantillon de composant - définition :**

Un échantillon de composant est une pièce ou un élément utilisé dans la structure intégrale de l'article. L'exigence relative à un composant est indiquée dans la spécification et l'échantillon soumis doit être conforme à l'exigence de la spécification.

### **6.21 Patrons**

Suivant l'adjudication du contrat, la GRC fournira à l'entrepreneur l'ensemble complet des patrons soit en dimensions individuelles, soit selon un barème progressif (voir l'annexe A des spécifications G.S 1045-298, G,S 1045-301, G,S 1045-307, G,S 1045-310, G,S 1045-381). Le patron de base doit être utilisé pour la confection des échantillons de présérie. L'entrepreneur doit préciser s'il préfère le patron de papier ou la version électronique. Les patrons sont la propriété de la GRC et doivent être retournés directement à la GRC ou détruits et / ou supprimés du système de calcul de l'entrepreneur à la fin du contrat.

### **6.22 Échantillons visuels - à titre indicatif seulement**

Les échantillons visuels doivent être utilisés à titre indicatif pour tous les facteurs non couverts par les spécifications et patrons de la GRC. Les spécifications et les patrons de la GRC doivent prévaloir.

### **6.23 Échantillons visuels - à retourner à l'envoyeur**

Les échantillons visuels qui peuvent avoir été envoyés à l'entrepreneur doivent être retournés à la GRC à la fin du contrat et aux frais de l'entrepreneur.

Les échantillons visuels ne doivent pas être mutilés ou coupés et doivent être retournés dans le même état qu'ils ont été envoyés à l'entrepreneur.

Les échantillons visuels et patrons perdus ou endommagés doivent être remboursés à la GRC pour un coût de remplacement acceptable.

### **6.24 Spécifications et normes**

#### **6.24.1 Office des normes générales du Canada (ONGC) - normes**

Un exemplaire des normes de l'ONGC dont il est question dans le contrat, est disponible et peut être acheté auprès du :

Office des normes générales du Canada

Place du Portage III, 6B1

11, rue Laurier

Gatineau (Québec)

Téléphone:(819) 956-0425 ou 1-800-665-CGSB (Canada seulement)

Télécopieur : (819) 956-5740

Courriel : ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca

Site Web de l'ONGC: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

#### **6.24.2 ASTM International – Normes**

Un exemplaire des normes ASTM mentionnées dans la demande de soumissions est disponible et peut être acheté auprès de :

Siège ASTM

100 Barr Harbor Drive

PO Box C700

West Conshohocken, PA

19428-2959 USA

Téléphone : 1-877-909-2786 (EU et Canada) ou (610) 832-9585 (International)

Site Web ATSM : <http://www.astm.org/Standard/>



#### 6.24.3 Organisation internationale de normalisation – Normes

Un exemplaire des normes ISO mentionnées dans la demande de soumissions est disponible et peut être acheté auprès de :

Organisation internationale de normalisation

Secrétariat central de l'ISO

Chemin de Blandonnet 8

CP 401

1214 Vernier, Genève

Suisse

Téléphone: +41 22 749 01 11

Fax: +41 22 733 34 30

Courriel: [central@iso.org](mailto:central@iso.org)

Site Web ISO: <https://www.iso.org/fr/contact-iso.html>

#### 6.24.4 American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC)

American Association of Textile Chemists and Colorists

PO Box 12215

Research Triangle Park,

NC 27709-2215 USA

Téléphone : (919) 549-8141

Fax: (919) 549-8933

Site Web AATCC : <http://www.aatcc.org/>

#### 6.25 Procédures pour les modifications et les écarts

Lorsqu'il s'avère nécessaire de faire, temporairement ou non, un écart par rapport aux données techniques dans le contrat, le responsable technique ou l'entrepreneur peut présenter une demande pour apporter une modification/écart par rapport au modèle.

Si c'est le responsable technique qui demande la modification ou l'écart, l'article 1 du formulaire [PWGSC-TPSGC 9038 : Modification/Écart par rapport au modèle](#) doit être rempli et une copie doit être envoyée à l'entrepreneur et à l'autorité contractante. Le cas échéant, on doit présenter des copies des données techniques connexes.

Après avoir fourni les renseignements contractuels exigés, l'entrepreneur envoie une copie du formulaire de modification/écart par rapport au modèle au responsable technique et à l'autorité contractante. L'entrepreneur sera autorisé à procéder après avoir reçu ce formulaire signé par l'autorité contractante. Une modification au contrat sera émise pour l'intégration de la modification technique ou de l'écart au contrat.

#### 6.26 Garantie financière

1. Le Canada peut convertir le dépôt de garantie pour son usage si les circonstances lui permettent de résilier le contrat pour manquement; cette action ne constitue toutefois pas la résiliation du contrat.
2. Lorsque le Canada convertit le dépôt de garantie :
  - (a) le Canada utilisera la somme pour compléter les travaux selon les conditions du contrat, dans la mesure du possible, et toute balance sera retournée à l'entrepreneur à la fin de la période de garantie; et
  - (b) si le Canada conclut un contrat pour compléter les travaux, l'entrepreneur :
    - i. sera considéré avoir irrévocablement abandonné les travaux; et
    - ii. demeurera responsable des frais excédentaires pour l'achèvement des travaux si le montant du dépôt de garantie n'est pas suffisant à cette fin. «



Frais excédentaires » désigne toute somme dépassant la partie du prix contractuel qui reste à payer en plus du montant du dépôt de garantie.

3. Si le Canada ne convertit pas le dépôt de garantie pour son usage avant la fin de la période du contrat, le Canada retournera le dépôt de garantie à l'entrepreneur dans un délai raisonnable après cette date.
4. Si le Canada convertit le dépôt de garantie pour des raisons autre que la faillite, la garantie financière doit être ré-établie à la valeur du montant mentionné ci-haut pour que ce montant soit et continu d'être disponible jusqu'à la fin de la période du contrat.

#### **6.27 Règlement des différends**

(a) Les parties conviennent de maintenir une communication ouverte et honnête sur les travaux tout au long et après l'exécution du contrat.

(b) Les parties conviennent de se consulter et de coopérer dans la poursuite du contrat et d'informer rapidement l'autre ou les autres parties et de tenter de résoudre les problèmes ou différends qui pourraient survenir.

(c) Si les parties ne peuvent résoudre un différend par la consultation et la coopération, les parties conviennent de consulter un tiers neutre offrant des services de règlement extrajudiciaire des différends pour tenter de régler le différend.

(d) Les options de services de règlement extrajudiciaire des différends se trouvent sur le site Web d'achat et de vente du Canada sous la rubrique «Règlement des différends».

**ANNEXE "A" - BESOIN****A.1 EXIGENCE TECHNIQUE**

L'entrepreneur est tenu de fournir des vêtements d'extérieur au Canada pour la Gendarmerie royale du Canada (GRC). Les doublures doivent être fabriquées conformément aux spécifications énumérées ci-dessous, aux patrons et aux échantillons visuels

Blouson de patrouille unisexe, G.S.1045-298, en date du 2019-11-25

Pantalon pour intempéries et bandes, G.S.1045-301, en date du 2019-11-25

Parka pour intempéries et capuchon pour temps froid, G.S.1045-307, en date du 2019-11-25

Veste haute visibilité, G.S.1045-310, en date du 2019-11-25

Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaire, G.S.1045-381, en date du 2019-11-25

**A.2 ADRESSES**

Adresse de livraison	Adresse de facturation
Gendarmerie royale du Canada Programme uniformes et équipements 440 Chemin Coventry, Porte de l'est Ottawa (Ontario) K1K 2C4	Gendarmerie royale du Canada Programme uniformes et équipements, 2e étage Attn: Section de la comptabilité et de la planification Courriel _____ (à compléter à l'adjudication du contrat)

**A.3 BIENS LIVRABLES****QUANTITÉ DU CONTRAT****A.3.1 Quantité ferme**

Article	Description	Quantité ferme	Unité de distribution	Prix unitaire ferme en CAD, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
1	4010, Blouson de patrouille unisexe	4,815	Chaque	\$ _____
2	5260, Pantalon pour intempéries	3,080	Chaque	\$ _____
3	5270, Bande bleue, pantalon pour intempéries	315	Chaque	\$ _____
4	5030, Parka pour intempéries	3,135	Chaque	\$ _____
5	3900, Capuchon pour temps froid, parka pour intempéries	1,150	Chaque	\$ _____
6	3985, Veste haute visibilité	195	Chaque	\$ _____
7	4012, Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires	1,060	Chaque	\$ _____

Reportez-vous à l'annexe C pour le rouleau de taille.

### A.3.2 Quantité “sur demande” - Tailles régulières

Année 1: si commandé dans les 12 mois suivant l'attribution du contrat

Année 2: si commandé dans les 13 à 24 mois suivant l'attribution du contrat

Année 3: si commandé dans les 25 à 36 mois suivant l'attribution du contrat

Année 4: si commandé dans les 37 à 48 mois suivant l'attribution du contrat

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme en CAD, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
8	Bande, pantalon pour intempéries – tailles régulières (5265, 5270, 5275)	1,000	Chaque	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____ Année 4 \$ _____
9	4012 Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaire tailles régulières	2,000	Chaque	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____ Année 4 \$ _____

### A.3.3 Quantité “sur demande” - Tailles spéciales

Année 1: si commandé dans les 12 mois suivant l'attribution du contrat

Année 2: si commandé dans les 13 à 24 mois suivant l'attribution du contrat

Année 3: si commandé dans les 25 à 36 mois suivant l'attribution du contrat

Année 4: si commandé dans les 37 à 48 mois suivant l'attribution du contrat

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme en CAD, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
10	4011-100, Blouson de patrouille unisexe, tailles spéciales	100	Chaque	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____ Année 4 \$ _____
11	5261-000, Pantalon pour intempéries, tailles spéciales	50	Chaque	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____ Année 4 \$ _____
12	Bande, pantalon pour intempéries, tailles spéciales (5261-000, 5266-000, 5271-000)	15	Chaque	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____ Année 4 \$ _____
13	5031-000, Parka pour intempéries, tailles spéciales	50	Chaque	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____ Année 4 \$ _____
14	3901-000, Capuchon pour temps froid, parka pour intempéries, tailles spéciales	10	Chaque	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____ Année 4 \$ _____

15	3986-000, Veste haute visibilité, tailles spéciales	15	Chaque	Année 1 \$ _____ Année 2 \$ _____ Année 3 \$ _____ Année 4 \$ _____
----	---	----	--------	--

**A3.3 QUANTITÉS OPTIONNELLES****OPTION 1 - dans les 24 mois suivant l'attribution du contrat**

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme en CAD, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
16	4010, Blouson de patrouille unisexe	1,500	Chaque	\$ _____
17	5260, Pantalon pour intempéries	1,000	Chaque	\$ _____
18	5030, Parka pour intempéries	1,000	Chaque	\$ _____

**OPTION 2 –dans les 36 mois suivant l'attribution du contrat**

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme en CAD, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
19	4010, Blouson de patrouille unisexe	1,500	Chaque	\$ _____
20	5260, Pantalon pour intempéries	1,000	Chaque	\$ _____
21	5030, Parka pour intempéries	1,000	Chaque	\$ _____
22	3900, Capuchon pour temps froid, parka pour intempéries	500	Chaque	\$ _____

**OPTION 3 – dans les 48 mois suivant l'attribution du contrat**

Article	Description	Quantité estimée	Unité de distribution	Prix unitaire ferme en CAD, DDP, Frais de transport inclus, taxes applicables en sus
23	4010, Blouson de patrouille unisexe	1,500	Chaque	\$ _____
24	5260, Pantalon pour intempéries	1,000	Chaque	\$ _____
25	5030, Parka pour intempéries	1,000	Chaque	\$ _____
26	3985, Veste haute visibilité	100	Chaque	\$ _____
27	3900, Capuchon pour temps froid, parka pour intempéries	500	Chaque	\$ _____

**A.4 QUANTITÉ(S) «SUR DEMANDE» - Article(s) identifié(s) comme suit : 8, 9, 10, 11, 12, 13,14 & 15**

En vertu de ce contrat, l'entrepreneur est tenu de fournir les biens "sur demande" au Canada. Outre ce qui est spécifiquement mentionnée dans ce contrat, le Canada n'est pas tenu de commander ces biens, et ce contrat ne représente aucunement un engagement à acheter exclusivement les biens de l'entrepreneur.

La GRC peut passer des commandes pour la(les) quantités «sur demande» directement à l'entrepreneur en précisant les quantités exactes de marchandises commandées et la date de livraison, en tout temps pendant la période mentionnée ci-dessous, et conformément aux conditions prédéterminées.

La quantité de marchandises «sur demande» indiquée pour les articles 8, 9, 10, 11, 12, 13,14 & 15 n'est qu'une approximation du besoin.

Les commandes seront passées au moyen du formulaire 942 ou sur un bon de commande de la GRC.

La période pour passer des commandes «sur demande» sera de 48 mois à compter de la date d'attribution du contrat.

En ce qui concerne les tailles spéciales, la GRC fournira un patron complet adapté aux mesures spéciales de l'individu et / ou un formulaire de mesure individuel adapté aux mesures spéciales de l'individu. L'entrepreneur doit préciser sa préférence avant de commencer la production de la commande spéciale. Le fabricant est responsable de fabriquer le vêtement selon les mesures du vêtement fini lors de l'utilisation du formulaire de mesure. Si le fabricant exige des mesures supplémentaires, le responsable technique doit être avisé avant de commencer les spéciales. En plus des informations d'étiquette spécifiées dans la spécification correspondante, les informations suivantes sont requises; le nom des membres, numéro régulier et numéro de commande. Ces informations peuvent être ajoutées à la même étiquette ou à une étiquette distincte.

La GRC demande que la livraison des tailles spéciales soit effectuée dans les 28 jours civils suivant la réception du bon de commande.

La GRC demande que la livraison des tailles régulières soit effectuée dans les 45 jours civils suivant la réception du bon de commande.

Les livraisons effectuées à la suite de commandes de quantités «sur demande» feront l'objet d'une inspection de la part du consignataire à destination.

**Limitation financière**

Le coût total, pour le Canada, des commandes «sur demande» ne doit pas dépasser le montant de \_\_\_\_\_ \$ (à être établi à l'adjudication du contrat), taxes applicables en sus, à moins d'autorisation écrite de l'autorité contractante. L'entrepreneur ne sera pas tenu d'exécuter un travail ou de fournir un service ou un article pour remplir des commandes qui porteraient le coût total pour le Canada à un montant supérieur au montant maximal indiqué ci-dessus, sauf si une telle augmentation est autorisée.

**A.5 QUANTITÉ(S) OPTIONNELLE(S) - Articles identifiés comme suit: 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26 & 27**

L'entrepreneur accorde au Canada l'option irrévocable d'acquérir les biens, qui sont décrits sous les articles 16 à 27 selon les mêmes modalités et conditions et aux prix établis dans le contrat. L'option peut être exercée à la discrétion du Canada. Le Canada n'est pas obligé d'exercer des options pour acquérir les biens décrits aux articles 16 à 27 inclusivement et le présent contrat ne représente pas un engagement d'acheter ces biens auprès de l'entrepreneur.

Trois (3) options peuvent être exercées. Les options ne peuvent être exercées que par l'autorité contractante que pour un minimum de 50% de la quantité estimée jusqu'à un maximum de 100% de la quantité estimée par article et par option et seront attestées par une modification du contrat. Plusieurs modifications par option peuvent être émises.

L'autorité contractante peut exercer l'option comme suit:

Option 1: dans les 24 mois suivant la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

Option 2: dans les 36 mois suivant la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

Option 3: dans les 48 mois suivant la date d'attribution du contrat en envoyant un avis écrit à l'entrepreneur.

Un rouleau de taille sera fourni si et quand l'option est exercée.

**6. MATÉRIEL DISPONIBLE DU GOUVERNEMENT (GAM)**

Les matériaux suivants disponibles par le gouvernement sont nécessaires pour la fabrication des articles et doivent être achetés auprès de la GRC.

- a. 8653-100 Pièce réfléchissante avec mention « Police », grande (à utiliser sur les articles du contrat 4010, 4011-100, 5030 et 5131-000) à 87,10 \$ / 50pk
- b. 8654-100 Pièce réfléchissante avec mention « Police », petite (à utiliser sur les articles du contrat 4010, 4011-100, 5030 et 5131-000) à 45,27 \$ / 50pk
- c. 2135-108 Insigne d'épaule avec mention « Police », (à utiliser sur les articles du contrat 4010, 4011-100, 3985, 3986-000, 5030 et 5031-000) @ 0,55 \$ / chaque
- d. 8750-100 bandes de fourrure de coyote (à utiliser sur les articles contractuels 3900 et 3901-000) @ 68,84 \$ / chaque
- e. 4950-100 Écusson de bénévolat (à utiliser sur les articles du contrat 4012 et 4013-100) @ 3,00 \$ / ch
- f. 5265-XXX Bande, pantalon, incliné, jaune (à utiliser sur les articles du contrat 5260) @ 10,85 \$ / paire – POUR QUANTITÉ FERME UNIQUEMENT (voir l'appendice 1 de l'annexe B, paragraphe 1)
- g. 9510-000 Tissu triple laminé, jaune (à utiliser sur les articles du contrat 5260) @ 30,00 \$ / m - POUR OPTION et QUANTITÉS SUR DEMANDE uniquement (voir l'appendice 1 de l'annexe B, Paragraphe 2)

Le matériel doit être payé avant l'expédition par chèque certifié (veuillez ajouter les taxes applicables). Faites le chèque certifié à l'ordre du receveur général du Canada. Le chèque certifié doit être envoyé à la GRC, Programme des uniformes et de l'équipement, entrepôt, 440, chemin Coventry, Ottawa, Ontario K1A 0R2, à l'attention de la Section de la planification et de la comptabilité.

## **ANNEXE « B »**

**Spécification G.S.1045-298 en date du 2019-11-25  
Blouson de patrouille unisexe**

**Spécification G.S. 1045-301 en date du 2019-11-25  
Pantalons pour intempéries et bandes**

**Spécification G.S. 1045-307, en date du 2019-11-25  
Parka pour intempéries et capuchon pour temps froid**

**Spécification G.S. 1045-310, en date du 2019-11-25  
Veste haute visibilité**

**Spécification G.S. 1045-381, en date du 2019-11-25  
Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaire**

**(Voir documents ci-joint)**



N° de l'invitation - Sollicitation No.

M7594-204766/A

N° de réf. du client - Client Ref. No.

M7594-20-4766

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr772.M7594-204766

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr772

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

---

## **APPENDICE 1 DE L'ANNEXE B**

### **301 Pantalon pour intempéries et bandes –**

#### **Instructions pour les bandes**

**(voir document ci-joint)**

**ANNEXE "C"****Capuchon pour temps froid**

N° d'article	Description	Quantité
3900-100	2TP/TP	100
3900-200	P/M	500
3900-300	G/TG	500
3900-400	2TG/3TG	50
	<b>Total</b>	<b>1150</b>

**Veste haute visibilité**

N° d'article	Description	Quantité
3985-010	P-C	75
3985-020	M-C	75
3985-640	TG-L	15
3985-660	3TG-L	30
	<b>Total</b>	<b>195</b>

**Blouson de patrouille unisexe**

N° d'article	Description	Quantité
4010-100	TP-C	105
4010-121	P-C	165
4010-142	M-C	240
4010-163	G-C	90
4010-300	TP-R	75
4010-316	P-R	165
4010-337	M-R	750
4010-358	G-R	1185
4010-379	TG-R	750
4010-391	2TG-R	270
4010-402	3TG-R	60
4010-522	P-L	30
4010-543	M-L	225
4010-564	G-L	240
4010-585	TG-L	255
4010-606	2TG-L	135
4010-617	3TG-L	75
	<b>Total</b>	<b>4815</b>

**Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires**

N° d'article	Description	Quantité
4012-105	TP-C	15
4012-126	P-C	30
4012-147	M-C	60
4012-168	G-C	45
4012-189	TG-C	15
4012-210	2TG-C	5
4012-305	TP-R	15
4012-321	P-R	45
4012-342	M-R	150
4012-363	G-R	210
4012-384	TG-R	135

4012-396	2TG-R	45
4012-407	3TG-R	15
4012-505	TP-L	5
4012-527	P-L	15
4012-548	M-L	45
4012-569	G-L	75
4012-590	TG-L	75
4012-611	2TG-L	45
4012-622	3TG-L	15
	<b>Total</b>	<b>1060</b>

**Parka pour intempéries**

N° d'article	Description	Quantité
5030-101	TP-C	90
5030-117	P-C	195
5030-133	M-C	225
5030-149	G-C	165
5030-165	TG-C	60
5030-303	TP-R	75
5030-319	P-R	180
5030-335	M-R	705
5030-351	G-R	885
5030-367	TG-R	285
5030-383	2TG-R	60
5030-399	3TG-R	15
5030-505	P-L	45
5030-521	M-L	150
	<b>Total</b>	<b>3135</b>

**Pantalon pour intempéries**

N° d'article	Description	Quantité
5260-001	TP-C	120
5260-015	P-C	380
5260-030	M-C	680
5260-045	G-C	420
5260-060	TG-C	80
5260-075	2TG-C	20
5260-090	TP-R	20
5260-100	P-R	220
5260-200	M-R	700
5260-300	G-R	320
5260-400	TG-R	20
5260-500	2TG-R	100
	<b>Total</b>	<b>3080</b>

**Bande bleue, pantalon pour intempéries**

N° d'article	Description	Quantité
5270-425	G-2TG/R	175
5270-635	G-2TG/L	140
	<b>Total</b>	<b>315</b>

**ANNEXE « 1 » de la PARTIE 5 de la DEMANDE DE SOUMISSIONS****PROGRAMME DE CONTRATS FÉDÉRAUX POUR L'ÉQUITÉ EN MATIÈRE D'EMPLOI -  
ATTESTATION**

Je, soumissionnaire, en présentant les renseignements suivants à l'autorité contractante, atteste que les renseignements fournis sont exacts à la date indiquée ci-dessous. Les attestations fournies au Canada peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment. Je comprends que le Canada déclarera une soumission non recevable, ou un entrepreneur en situation de manquement, si une attestation est jugée fausse, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat. Le Canada aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations d'un soumissionnaire. À défaut de répondre à toute demande ou exigence imposée par la Canada, la soumission peut être déclarée non recevable ou constituer un manquement aux termes du contrat.

Pour obtenir de plus amples renseignements sur le Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi, visitez le site Web d'Emploi et Développement social Canada (EDSC).

Date : \_\_\_\_\_ (AAAA/MM/JJ) [si aucune date n'est indiquée, la date de clôture de la demande de soumissions sera utilisée]

Compléter à la fois A et B.

A. Cochez seulement une des déclarations suivantes :

- ☐ A1. Le soumissionnaire atteste qu'il n'a aucun effectif au Canada.
- ☐ A2. Le soumissionnaire atteste qu'il est un employeur du secteur public.
- ☐ A3. Le soumissionnaire atteste qu'il est un employeur sous réglementation fédérale, dans le cadre de la Loi sur l'équité en matière d'emploi.
- ☐ A4. Le soumissionnaire atteste qu'il a un effectif combiné de moins de 100 employés permanents à temps plein et/ou permanents à temps partiel au Canada.

A5. Le soumissionnaire a un effectif combiné de 100 employés ou plus au Canada; et

- ☐ A5.1. Le soumissionnaire atteste qu'il a conclu un Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi valide et en vigueur avec EDSC - Travail.

OU

- ☐ A5.2. Le soumissionnaire atteste qu'il a conclu un Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi (LAB1168) à EDSC - Travail. Comme il s'agit d'une condition à l'attribution d'un contrat, remplissez le formulaire intitulé Accord pour la mise en œuvre de l'équité en matière d'emploi (LAB 1168), signez-le en bonne et due forme et transmettez-le à EDSC - Travail.

B. Cochez seulement une des déclarations suivantes :

- ☐ B1. Le soumissionnaire n'est pas une coentreprise.

OU

N° de l'invitation - Solicitation No.

M7594-204766/A

N° de réf. du client - Client Ref. No.

M7594-20-4766

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier

pr772.M7594-204766

Id de l'acheteur - Buyer ID

pr772

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

- 
- ( ) B2. Le soumissionnaire est une coentreprise et chaque membre de la coentreprise doit fournir à l'autorité contractante l'annexe Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi - Attestation. (Consultez la section sur les coentreprises des instructions uniformisées.)

**ANNEXE « 2 » de la PARTIE 5 de la DEMANDE DE SOUMISSIONS****CONSIDÉRATIONS ÉTHIQUES POUR L'ACHAT DE VÊTEMENTS - ATTESTATION**

Le soumissionnaire atteste ce qui suit :

**1. Travail des enfants**

Le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants ne font pas appel au travail des enfants, c.-à-d. travail accompli par des enfants n'ayant pas atteint l'âge minimum d'admission à l'emploi indiqué dans les lois nationales ni l'âge de scolarité obligatoire établi dans ces lois. Dans tous les cas, les enfants doivent être protégés contre l'exploitation économique et n'être astreints à aucun travail comportant des risques ou susceptible de compromettre leur éducation ou de nuire à leur santé ou à leur développement physique, mental, spirituel, moral ou social. Les employés de moins de 18 ans ne doivent pas accomplir de travaux dangereux, ce qui comprend, entre autres, tout travail qui risquerait de compromettre leur santé, leur sécurité ou leur moralité.

**2. Travail forcé**

Le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants ne font pas appel au travail forcé ou obligatoire sous toutes ses formes, y compris le trafic de personnes aux fins de travail forcé ou obligatoire, soit tout travail ou service exigé d'une personne sous la menace d'une peine quelconque et pour laquelle ladite personne ne s'est pas offerte de son plein gré.

**3. Abus et harcèlement**

Le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants traitent leurs employés avec dignité et respect. Aucun employé ne subit de harcèlement physique, sexuel ou verbal, d'abus, de violence ou de risques psychologiques. Le châtiment corporel sous toutes ses formes n'est ni pratiqué ni toléré.

**4. Discrimination**

Le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants n'exercent pas de discrimination à l'égard de leurs employés dans leurs pratiques d'embauche ou pour toutes autres conditions de travail (autres que les exigences professionnelles légitimes permises par la loi) en raison de la race, de la nationalité ou de l'origine ethnique, de la couleur de la peau, de la religion, de l'âge, du sexe, de l'orientation sexuelle, de l'identité ou l'expression de genre, de l'état matrimonial, de la situation de famille, des caractéristiques génétiques, de la déficience ou d'une condamnation qui a fait l'objet d'une réhabilitation ou d'une suspension du casier criminel (personne graciée).

**5. Liberté d'association et négociations collectives**

Lorsque la loi le prévoit, le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants doivent reconnaître et respecter le droit des employés de s'associer et de s'organiser librement, ainsi que de négocier collectivement avec leur employeur. Aucun employé ou représentant ne fera l'objet de discrimination, de harcèlement, d'intimidation ou de représailles en raison de ses efforts visant à s'associer ou à s'organiser librement, ou encore à négocier collectivement. Lorsque la liberté d'association est restreinte aux termes de la loi, le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants doivent fournir aux travailleurs d'autres moyens d'association, y compris des moyens efficaces d'exprimer et de régler les griefs en milieu de travail.

## 6. Santé et sécurité au travail

Le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants assurent aux travailleurs un milieu de travail sain et sécuritaire et, au minimum, respectent les lois locales et nationales en matière de santé et de sécurité. Si des établissements résidentiels sont fournis aux travailleurs, ces derniers sont sécuritaires et sains.

## 7. Justes salaires

Le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants offrent des salaires et des avantages qui respectent les lois et règlements applicables et sont égaux ou supérieurs aux taux de rémunération et aux avantages courants en vigueur localement dans l'industrie pertinente ou qui constituent un salaire vital, selon ce qui offre les meilleurs avantages et salaires. Lorsqu'un salaire vital ne peut être offert, le soumissionnaire et ses premiers sous-traitants doivent veiller à ce que les salaires réels soient augmentés annuellement afin de se rapprocher sans cesse d'un salaire vital.

## 8. Heures de travail

Sauf dans des circonstances extraordinaires, les employés du soumissionnaire et de ses premiers sous-traitants ne sont pas tenus de travailler plus que le moindre des scénarios suivants (a) 48 heures par semaine et 12 heures supplémentaires par semaine, ou (b) les limites des heures régulières et supplémentaires permises par la loi du pays de fabrication.





Gendarmerie royale du Canada  
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-298

Date : 2019-11-25

## Spécification

### Blouson de patrouille unisexe

Le présent document compte 43 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

[illegible]

## **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  
Programmes 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**

### **Blouson de patrouille unisexe**

#### **1. Définitions**

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection du blouson de patrouille unisexe. Les articles visés par la présente spécification, avec le numéro correspondant, sont le suivant :
  - i. 4010 Blouson de patrouille unisexe / Jacket, Patrol, Unisex ;
  - ii. 4011-100 Blouson de patrouille unisexe, tailles spéciales / Jacket, Patrol, Unisex, Special.
- 1.2 La présente spécification, le patron, les dessins, l'échantillon visuel 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 blouson de patrouille unisexe de la GRC.
- 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 la demande de soumissions, sauf indication contraire.
- 2.2 **Office des normes générales du Canada (CAN/ONGC) ;**

4.2 No. 5.1-M90 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Masse des tissus
4.2 No. 9.2-M90 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Résistance à la rupture des tissus — Méthode d'arrachement
4.2 No. 12.3-2005 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Textiles — Propriétés de déchirement des étoffes — Partie 1: Détermination de la force de déchirure à l'aide de la méthode balistique au pendule (Elmendorf)
4.2 No. 14-2005	Méthodes pour épreuves textiles – Analyse quantitative des mélanges de fibres

- |                           |  |
|---------------------------|--|
| 4.2 No. 19.1-2004 (R2013) | Méthodes pour épreuves textiles – Solidité de la couleur au lavage - Essai de vieillissement accéléré                                    |
| 4.2 No. 22-2004 (R2013)   | Méthodes pour épreuves textiles – Solidité de la couleur au frottement (Dégorgement par frottement)                                      |
| 4.2 No. 26.3-2010         | Méthodes pour épreuves textiles – Étoffes - Détermination de la résistance a la pénétration de l'eau - Essai sous pression hydrostatique |
| 4.2 No. 26.5-M89 (R2013)  | Méthodes pour épreuves textiles – Résistance a l'eau - Essai de pénétration à haute pression   |
| 4.2 No. 49-99 (R2013)     | Méthodes pour épreuves textiles – Résistance des textiles à la diffusion de vapeur d'eau   |
| 4.2 No. 58-2019           | Méthodes pour épreuves textiles – Changement dimensionnel des textiles au blanchissage domestique  |
| 86.1-2003                 | Étiquetage pour l'entretien des textiles   |
- 2.3 **General Services Administration – Gouvernement des États Unis**  
**Description d'article commercial**  
A-A-50199A Thread, Polyester Core, Cotton or Polyester-Covered
- 2.4 **General Services Administration – Gouvernement des États-Unis**  
**Norme fédérale, Méthodes pour épreuves textiles (FED-STD N° 191A)**  
Méthode 4108 Strength and Elongation, Breaking; Textile Webbing, Tape and Braided Items  
Méthode 5516 Water Resistance of Cloth; Water Permeability, Hydrostatic Pressure Method
- 2.5 **American Society for Testing and Materials (ASTM)**  
D2097-03 (2010) Standard Test Method for Flex Testing of Finish on Upholstery Leather  
D413-98 (2017) Standard Test Methods for Rubber Property- Adhesion to Flexible Substrate  
D1424-09 (R2013) Standard Test Method for Tearing Strength of Fabrics by Falling-Pendulum (Elmendorf-Type)  
D3512/D3512-16 Standard Test Method for Pilling Resistance and Other Related Surface Changes of Textile Fabrics: Random Tumble Pilling Tester  
D3776/D3776M-09a (2017) Standard Test Method for Mass per Unit Area (Weight) of Fabric

D3786/D3786M-13	Standard Test Method for Bursting Strength of Textile Fabrics—Diaphragm Bursting Strength Tester
D3886-99 (R2015)	Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Inflated Diaphragm Apparatus) <sup>1</sup>
D4966-12 (R2016)	Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Martindale Abrasion Tester Method)
D5034-09 (R2013)	Standard Test Method for Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics (Grab Test)
D5169-98 (R2015)	Standard Test Method for Shear Strength (Dynamic Method) of Hook and Loop Touch Fasteners
D5170-98 (R2015)	Standard Test Method for Peel Strength (“T” Method) of Hook and Loop Touch Fasteners
D8007-15 <sup>e1</sup>	Standard Test Method for Wale and Course Count of Weft Knitted Fabrics

## 2.6 **American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC)**

Méthode d’essai 22-2017	Water Repellency: Spray Test
Méthode d’essai 61-2013	Colourfastness to Laundering: Accelerated
Méthode d’essai 118-2013	Oil Repellency: Hydrocarbon Resistance Test

## 2.7 **Organisation internationale de normalisation (ISO)**

105-B02:2014	Solidité des coloris à la lumière artificielle : Lampe à arc au xénon
105-X12:2016	Solidité des coloris au frottement
4920:2012	Étoffes – Détermination de la résistance au mouillage superficiel (essai d’arrosage)
6330:2012	Méthodes de lavage et de séchage domestiques en vue des essais des textiles
13937-1:2000	Textiles — Propriétés de déchirement des étoffes — Partie 1: Détermination de la force de déchirure à l’aide de la méthode balistique au pendule (Elmendorf)

## 2.8 **British Standards Institution (BS)**

BS 3424-26: 1990	Testing coated fabrics. Methods 29A, 29B, 29C and 29D. Methods for determination of resistance to water penetration and surface wetting
------------------	---

## 2.9 Spécification de la Gendarmerie royale du Canada (GRC)

G.S. 1045-266

Insignes tissés – Insigne d'épaule avec mention « Police »

Description d'achat PD-PE-93 Pièces réfléchissantes avec mention « Police », grande et petite

## 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 au patron et à l'échantillon visuel.

3.2 **Modèle** – Le blouson de patrouille unisexe doit être un blouson ample s'arrêtant à la taille conçu pour être porté avec un doublure amovible. Il doit être confectionné à partir d'un tissu triple épaisseur avec membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration (IEPT). Le tissu triple épaisseur ne requiert pas de doublure quand il est utilisé pour la confection d'un vêtement. Le blouson doit être imperméable à l'eau, et les coutures doivent être scellées en permanence, sauf indication contraire.

## 4. Exigences détaillées

### 4.1 Composants

4.1.1 **Matériau de base I** – Le matériau de base I doit être fait à 100 % de nylon, à armure unie, type 6.6, avec un fini hydrofuge durable et être de couleur bleu marine foncé assortie à l'échantillon de couleur approuvé. Il doit être traité avec un procédé approprié de stabilisation thermique avant l'encollage de la membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration conformément au paragr. 4.1.2.

4.1.2 **Tissu de base stratifié I** – Le tissu de base I doit être un tissu stratifié trois épaisseurs avec membrane, qui, après encollage, offre un niveau élevé de résistance à l'eau, d'imperméabilité et de respirabilité. L'épaisseur extérieure doit être formée du matériau de base conforme au paragr. 4.1.1, avec la membrane comme épaisseur intermédiaire et un tricot chaîne 100 % nylon ou polyester noir d'une masse surfacique maximale de 55 g/m<sup>2</sup> comme épaisseur intérieure. Les épaisseurs doivent être réunies par un procédé d'encollage approprié. Le tissu



stratifié avec membrane doit satisfaire aux exigences d'essai décrites dans les tableaux I et II qui font partie de la présente spécification. Le tissu stratifié ne doit présenter aucun signe visible de décollement ni de perte de film pendant la vie utile du vêtement (environ 5 ans). Les coutures doivent pouvoir être scellées au moyen d'un ruban de scellage approprié afin d'en assurer l'étanchéité de façon durable. Tout tissu qui ne satisfait pas à ces exigences entraînera un rejet. Le décollement est défini comme étant toute séparation irréparable des épaisseurs collées du tissu de base stratifié.

- 4.1.3 **Ruban de scellage pour coutures** – Les coutures dans le tissu stratifié trois épaisseurs doivent être recouvertes d'un ruban de scellage en nylon ou en polyester compatible. Le tissu et les coutures doivent satisfaire aux exigences décrites dans le tableau I qui fait partie de la présente spécification. Le ruban posé sur les coutures scellées ne doit pas se décoller ni s'user pendant la durée de vie prévue du vêtement.
- 4.1.4 **Doublure – empiècement au dos** – La doublure doit être faite à 100 % de nylon, 70 deniers, et avoir une masse surfacique de 60 à 70 g/m<sup>2</sup>. Elle doit être de couleur noire ou de couleur assortie au tissu de base.
- 4.1.5 **Tissu pour poche en filet** – Le tissu pour poche doit être en filet de tricot chaîne de polyester, de couleur noire ou de couleur assortie au tissu de base. Il doit satisfaire aux exigences décrites dans le tableau III. Le produit XPTAR004 de Tek-Knit est reconnu pour satisfaire à ces exigences.
- 4.1.6 **Pièces réfléchissantes avec mention « Police »** – Les articles de la GRC portant les numéros 8653-100, Pièce réfléchissante avec mention « Police », grande, et 8654-100, Pièce réfléchissante avec mention « Police », petite, doivent être achetés de la GRC.
- 4.1.7 **Insignes d'épaule** – L'article de la GRC portant le numéro 2135-108, Insigne d'épaule avec mention « Police », doit être acheté de la GRC.
- 4.1.8 **Fil** – Le fil doit être à âme de polyester, guipé de polyester, 50 tex, type II, conforme à la description d'article commercial A-A-50199A du gouvernement des États-Unis. Il doit être de couleur assortie à celle du tissu de base.
- 4.1.9 **Fermetures à glissière**

- 4.1.9.1 **Fermeture à glissière – devant** – La fermeture doit être séparable, moulée par injection, avec curseur à blocage automatique DA, de couleur noire. Vislon<sup>MD</sup> YKK 26500 VSOR 56 DA86 E 9/16 uniquement.
- 4.1.9.2 **Fermeture à glissière – devant intérieur droit** (pour fixer une doublure de blouson amovible) – La fermeture doit consister en la moitié d’une fermeture à glissière séparable, moulée par injection, avec boîtier et curseur à blocage automatique DA, de couleur noire. Vislon<sup>MD</sup> YKK 26590 VSOL 56 DA86 E 9/16 (tube à gauche) uniquement.
- 4.1.9.3 **Fermeture à glissière – devant intérieur gauche** – (pour fixer une doublure de blouson amovible) – La fermeture doit consister en la moitié d’une fermeture à glissière séparable, moulée par injection, avec tube, de couleur noire. Vislon<sup>MD</sup> YKK 26590 VSOL 56 DA86 E 9/16 (tube à gauche) uniquement.
- 4.1.9.4 **Fermeture à glissière – poches poitrine et poches inférieures devant** – La fermeture à glissière doit être à spirale et hydrofuge; le ruban doit être traité avec un fini hydrofuge résistant et être enduit de polyuréthane sur l’envers. Le côté enduit de polyuréthane doit être posé de manière à être vers l’extérieur, avec les curseurs faisant face au devant. La fermeture à glissière doit être noire et les tirettes longues. YKK 37088 CIT4C 51 DFBL E 5/8\*BTM-2\*P-BTM\*REV uniquement.
- 4.1.9.5 **Fermeture à glissière – poche de haut de manche** – La fermeture doit être non séparable, à spirale avec curseur non bloqueur DF, de couleur noire. YKK 12824 CIFC 51 DFW1 E 5/8\*TS-TS1\*BS-BW uniquement.
- 4.1.9.6 **Fermeture à glissière – couture latérale** – – La fermeture à glissière doit être noire, à spirale et hydrofuge; le ruban doit être traité avec un fini hydrofuge résistant et être enduit de polyuréthane sur l’envers. Le côté enduit de polyuréthane doit être posé de manière à être vers l’extérieur, avec les curseurs faisant face au devant. La fermeture à glissière doit être non séparable, avec trois curseurs disposés en position dos à dos, corps à corps. Aqua Guard YKK 37338 CIT4MC 56/6/6 DA8BLH E/DA8BLH E/DA8BLH E 5/8\*SLSB-BH-H\*P-TOP\*P-BTM\*REV uniquement.
- 4.1.9.7 **Fermeture à glissière – poches intérieures** – La fermeture doit être de style tissé, avec curseur à blocage automatique DA, de couleur noire. YKK 20054 CFC 456 DA E 9/16 \*E-BTM-2\* uniquement.

- 4.1.10 **Ruban autoagrippant à boucles et à crochets** – Le ruban doit être en nylon tissé, de couleur noire, avec un cycle de vie prolongé. 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 (R2015), Standard test method for shear strength [dynamic method] of hook and loop touch fasteners, et la norme ASTM D5170-98 (R2015), Standard test method for peel strength [« T » method] of hook and loop touch fasteners.
- 4.1.11 **Cordon élastique** – Le cordon doit être en élastique de polyester tressé rond de 2.4 mm de diamètre, avec un allongement maximal de 135 % et une reprise totale. Il doit être de couleur noire. Le produit de style n° EBR C-38 de Cansew est reconnu pour satisfaire à cette exigence.
- 4.1.12 **Dispositifs de blocage** – Les dispositifs de blocage doivent être de forme cylindrique plate, à ressort, en acétyle de couleur noire. Ils doivent être offerts en deux grosseurs. Le dispositif de blocage pour la coulisse de l'ourlet doit avoir un maximum de 13 mm de diamètre et de 11.2 mm de profondeur. Le produit de style n° S217B de Telfast répond à cette exigence. Le dispositif de blocage pour le capuchon doit avoir un maximum de 15.5 mm de diamètre et de 12.5 mm de profondeur. Le produit de style n° S217A de Telfast est reconnu pour satisfaire à cette exigence.
- 4.1.13 **Œillets** – Les œillets doivent être en laiton ou en aluminium de couleur noire. Ils doivent avoir un diamètre intérieur de 5 à 6 mm.
- 4.1.14 **Boutons-pression** – Les boutons-pression doivent être de type ordinaire, 24 lignes. Toutes les parties métalliques doivent être en laiton avec calotte de 15 mm enduite de peinture en poudre noire mate. Universal SW61 (seulement).
- 4.1.15 **Élastique** – L'élastique doit être tissé, de haute résistance, à fini moyen, composé d'un mélange de caoutchouc et d'au moins 70 % de polyester. Il doit être de couleur noire et être offert en deux largeurs, 2.5 cm et 4 cm.
- 4.1.16 **Ruban gros-grain** – Le ruban doit être de type gros-grain, en nylon et de couleur noire. Il doit être offert en trois largeurs, 6 mm 1 cm et 2.5 cm.
- 4.1.17 **Sangle – boucle pour microphone** – La sangle doit être en nylon durable, de qualité bagages, de couleur noire. Elle doit avoir 2.54 cm (1 po) de largeur et 0.04 po ± 0.01 po d'épaisseur. Elle doit avoir une résistance à la traction minimale

de 1000 lb lorsque mise à l'essai selon la méthode d'essai n° 4108 de la Federal Standard 191A, et son aspect doit être conforme à l'échantillon visuel. La sangle n° N0015S-1"-YD001-352 de Tape Craft est reconnue pour satisfaire à cette exigence.

- 4.2 **Tailles et dimensions** – Les blousons de patrouille unisexes doivent être fournis dans les tailles exigées par la GRC et selon les dimensions indiquées dans le tableau des mesures et sur les dessins qui font partie de la présente spécification. Les composants du vêtement doivent être façonnés, dimensionnés et placés conformément aux exigences et aux pièces du patron décrites à l'appendice A qui fait partie de la présente spécification.

#### 4.3 **Confection**

- 4.3.1 **Piqûres, coutures et scellage des coutures** – Les piqûres et les coutures doivent être exécutées au point noué et doivent comporter au moins trois et au plus quatre points par centimètre. Les extrémités des piqûres doivent être solidement arrêtées par des points arrière, à moins d'être fixées par d'autres piqûres. Les piqûres sur les composants élastiques doivent être exécutées à l'aide d'aiguilles à pointe arrondie. Les endroits où les coutures et les points pénètrent le tissu de base doivent être scellés de façon permanente à l'intérieur à l'aide d'un ruban de scellage approprié conforme au paragr. 4.1.3. Il faut veiller à ce que les chevauchements du ruban aux croisements des coutures soient doublement recouverts et solidement collés pour en assurer l'étanchéité. Les coutures scellées présentant des signes de décollement ou d'écaillage ou les coutures non collées entraîneront un rejet.

#### 4.3.2 **Corps**

- 4.3.2.1 **Dos et empiècement du dos** – Le corps confectionné en tissu de base conforme au paragr. 4.1.2 doit comporter un dos en deux pièces de type « queue de castor » (allongé). Le dos doit comporter un grand rabat escamotable confectionné en tissu de base conforme au paragr. 4.1.2 doté d'une pièce réfléchissante avec mention « Police » conforme au paragr. 4.1.6. Le rabat doit être façonné et dimensionné conformément au patron et être fixé à l'empiècement du dos. L'empiècement du dos doit comporter une doublure conforme au paragr. 4.1.4 et être cousu d'une couture latérale à l'autre comme il est illustré sur le dessin n° 6. Les coutures doivent être scellées de manière appropriée afin d'en assurer l'étanchéité. Une fois finis, le dos et l'empiècement du dos doivent être façonnés et dimensionnés conformément au patron et à l'échantillon visuel.

- 4.3.2.2 **Coulisse de l'ourlet au dos** – La parementure de l'ourlet du dos, de forme et de dimension conformes au patron, doit être cousue, avec l'endroit vers l'extérieur, au bas du dos du blouson pour créer un ourlet en forme de coulisse pour le cordon élastique. La coulisse doit comporter deux œillets conformes au paragr. 4.1.13, posés à 4 cm de la couture latérale gauche, comme il est illustré sur le dessin n° 5. Un cordon élastique conforme au paragr. 4.1.11 doit être solidement fixé à la couture latérale de droite. Le cordon doit être inséré dans la coulisse, glissé dans le petit dispositif de blocage conforme au paragr. 4.1.12, puis passé par l'œillet vers l'extérieur de la coulisse. Il doit ensuite être enfilé dans le deuxième œillet, glissé de nouveau dans le dispositif de blocage puis noué. Une fois l'assemblage terminé, le dispositif de blocage doit être caché dans la coulisse et uniquement l'extrémité pliée du cordon doit être apparent, conformément au dessin n° 3. Lorsque la coulisse de l'ourlet est détendue, il ne doit y avoir aucune longueur de cordon élastique dépassant entre les deux œillets. Le cordon doit demeurer à plat.
- 4.3.2.3 **Devant** – Le blouson doit être muni d'une fermeture à glissière conforme au paragr. 4.1.9.1 au centre du devant, de la longueur indiquée au tableau IV et les extrémités inférieures de la fermeture à glissière doivent être fixées au moyen de brides d'arrêt conformément au dessin n° 3. Le devant doit comporter deux rabats tempête avec fermeture à boutons-pression de même que quatre poches, deux poches poitrine et deux poches inférieures, toutes dotées de fermetures à glissière et de rabats. Les rabats avec bouton-pression des poches poitrine doivent être formés à partir des empiècements du devant. Un petit rabat escamotable doté d'une pièce réfléchissante avec mention « Police » doit être fixé sous le rabat de la poche poitrine de droite et un morceau de partie boucles de ruban autoagrippant de 8.5 cm x 2.5 cm conforme au paragr. 4.1.10 pour la bande patronymique doit être placé au-dessus du rabat de la poche poitrine de droite. Les deux empiècements du devant, à gauche et à droite, doivent comporter une boucle pour microphone en sangles conforme au paragr. 4.1.17, de 2.5 cm x 5 cm. Tous les composants du devant doivent être confectionnés conformément au patron et aux dessins.
- 4.3.2.4 **Poches poitrine** – Le blouson doit comporter deux poches sur le haut du devant avec fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.9.4 dont la longueur est indiquée au tableau IV. Chaque poche poitrine doit comporter un rabat formé à partir de la pièce de l'empiècement du devant, qui doit être dimensionné conformément aux patrons et au dessin n° 2. Lorsque la fermeture à glissière est fermée, le curseur doit se trouver près du centre du devant. Une tirette en ruban conforme au paragr. 4.3.12 doit être fixée à chaque curseur. Le rabat de la poche poitrine droite doit comporter un petit rabat escamotable confectionné en tissu de base sur le dessus duquel est cousue une pièce réfléchissante avec mention

« Police » conforme au paragr. 4.1.6, conformément au dessin n° 6. Les bords latéraux de la pièce réfléchissante doivent être repliés avant d'être cousus. Chaque rabat de poche formé à partir de l'empiècement du devant doit comporter un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.14 près du centre du devant. Le blouson doit comporter deux poches intérieures confectionnées en filet conforme au paragr. 4.1.5 avec fermeture à glissière conforme au paragr. 4.1.9.7 dont la longueur est indiquée au tableau IV. Deux étiquettes doivent être cousues au sac de poche intérieure en filet, une étiquette d'identification et une étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage, conformément au dessin n° 3.

4.3.2.5 **Poches inférieures** – Le blouson doit comporter deux poches sur le bas du devant avec ouverture en fente et rabat. Chaque poche inférieure doit avoir une fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.9.4 et de la longueur précisée au tableau IV et doit comporter une tirette en ruban conforme au paragr. 4.3.12. Lorsque la fermeture à glissière est fermée, le curseur doit se trouver au bas. Les sacs de poche doivent être en filet conforme au paragr. 4.1.5 et être dimensionnés et placés conformément au patron et le dessin n°2.

4.3.2.6 **Sous-patte de fermeture et rabats tempête du devant** – La sous-patte de fermeture du devant doit comporter deux fermetures à glissière moulées par injection dont la longueur est indiquée au tableau IV. L'une sert à fermer le devant, l'autre, à fixer la doublure de blouson amovible. La fermeture à glissière du devant du blouson, conforme au paragr. 4.1.9.1, doit être insérée de façon que le curseur, avec tirette en ruban conforme au paragr. 4.3.12, et le boîtier soient sur le devant gauche et le tube sur le devant droit. Le rabat tempête du devant gauche doit comporter cinq boutons-pression (partie femelle) conformes au paragr. 4.1.14, qui s'alignent sur les parties mâles du rabat tempête du devant droit conformément au dessin n° 3. Une moitié de fermeture à glissière doit être cousue à la parementure droite et l'autre moitié à la parementure gauche afin de fixer la doublure de blouson amovible. Comme il est illustré sur le dessin n° 3, la moitié fixée à la parementure de devant droite, conforme au paragr. 4.1.9.2, doit comporter le boîtier et le curseur et doit commencer à 2 cm en dessous de la couture de l'encolure, quelle que soit la taille, et la moitié fixée à la parementure de devant gauche, conforme au paragr. 4.1.9.3, doit comporter le tube et doit commencer à 2 cm en dessous de la couture de l'encolure. Les extrémités inférieures des fermetures à glissière doivent être fixées au moyen d'une bride d'arrêt conformément au dessin n° 3. Une boucle pour stylo, confectionnée avec une seule épaisseur de tissu de base et mesurant 2 cm une fois pliée en deux, doit être cousue au niveau de la poitrine du côté gauche (seulement), directement sous le rabat tempête, entre ce dernier et la fermeture à

glissière. La boucle pour stylo doit être dimensionnée et placée conformément aux patrons et au dessin n° 3.

- 4.3.3 **Coutures latérales** – Les deux coutures latérales allant de l’emmanchure à l’ourlet doivent comporter une fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.9.6 et de la longueur précisée au tableau IV. Les extrémités inférieures de la fermeture à glissière doivent être fixées au moyen d’une bride d’arrêt conformément aux dessins n° 3 et n° 5. Une fois posée, la fermeture à glissière doit être recouverte par le tissu de base. Les fermetures à glissière doivent comporter trois curseurs, deux situés près de l’emmanchure et disposés en position corps à corps et le troisième s’ouvrant de bas en haut, comme il est illustré sur le dessin n° 5. Tous les curseurs doivent comporter des tirettes en ruban conformes au paragr. 4.3.12. Le ruban de scellage, le cas échéant, doit se prolonger dans les parementures des ourlets de devant et de dos afin que les extrémités du ruban ne soient pas visibles, conformément au dessin n° 3. Une patte de fermeture en élastique conforme au paragr. 4.3.13, doit être placée au niveau de l’ourlet conformément au dessin n° 5.
- 4.3.4 **Col** – Le col, confectionné en tissu conforme au paragr. 4.1.2. Il doit comporter trois boutons-pression (partie mâle) conformes au paragr. 4.1.14 afin de fixer le capuchon amovible.
- 4.3.5 **Capuchon amovible** – Le capuchon doit être confectionné en tissu de base conforme au paragr. 4.1.2, et les coutures doivent être scellées. Il doit être confectionné de manière à permettre l’ajustement en hauteur et en largeur, avec un cordon élastique conforme au paragr. 4.1.11 et des dispositifs de blocage de grandes dimensions conformes au paragr. 4.1.12. Le capuchon doit être fixé au col au moyen de trois boutons-pression conformes au paragr. 4.1.14, la partie femelle étant fixée au capuchon et la partie mâle correspondante, au col. Un œillet conforme au paragr. 4.1.13 doit être posé de chaque côté du devant du capuchon afin d’insérer le cordon élastique. Le cordon élastique doit être enfilé dans la coulisse intérieure jusqu’à l’œillet, et des dispositifs de blocage doivent être posés aux extrémités conformément au dessin n° 4. Une étiquette indiquant la taille du capuchon doit être cousue sur la parementure arrière au niveau du milieu du dos ou centrée sur la parementure comme il est illustré sur le dessin n° 4.
- 4.3.6 **Manches et poignets** – Le blouson doit comporter des manches en trois pièces avec une poche au haut, confectionnées en tissu de base conforme au paragr. 4.1.2. Toutes les coutures de manche, à l’exception de la couture de dessous de bras, doivent être surpiquées à 2 mm du bord. Un bouton-pression doit être posé sur une pièce de ruban gros grain conforme au paragr. 4.1.16, 2.5 cm de large repliée et



cousue solidement sur la couture entre le poignet et la manche afin de fixer la doublure, comme il est illustré sur le dessin n° 5. Chaque manche doit comporter une patte d'ajustement de 9 cm avec un morceau de partie crochets de ruban autoagrippant conforme au paragr. 4.1.10 de 4.5 cm x 2.5 cm. Le poignet doit mesurer 4 cm de largeur et comporter un morceau de partie boucles de ruban autoagrippant de 12 cm x 2.5 cm afin de fixer la patte d'ajustement. Le poignet doit être partiellement élastifié au moyen d'un élastique conforme au paragr. 4.1.15 de 4 cm de largeur, et la partie élastifiée du poignet doit comporter deux rangées de surpiqûres pour assujettir l'élastique. Les manches et les poignets doivent être façonnés et dimensionnés conformément au patron et à l'échantillon visuel.

- 4.3.7 **Pattes d'épaule** – Les pattes d'épaule doivent être façonnées et dimensionnées conformément au patron et au dessin n° 4, et doivent être confectionnées de deux épaisseurs de tissu de base conforme au paragr. 4.1.2. Elles doivent être cousues aux têtes de manche et placées selon le patron et l'échantillon visuel. Elles doivent être fixées aux épaules du blouson à l'aide de boutons-pression conformes au paragr. 4.1.14. Se reporter au tableau V pour la longueur finie en fonction de la taille.
- 4.3.8 **Poches de haut de manche** – Chaque manche doit comporter dans sa partie supérieure une poche confectionnée en tissu de base avec une fermeture à glissière conforme au paragr. 4.1.9.5. Lorsque la fermeture à glissière est fermée, le curseur doit faire face à l'épaule, comme il est illustré sur le dessin n° 2. Une tirette en ruban conforme au paragr. 4.3.12 doit être fixée à chaque fermeture à glissière. Le pourtour de la fermeture à glissière doit comporter deux rangées de surpiqûres exécutées à 2 mm et à 6 mm du bord. La poche doit être cousue à la manche et surpiquée à 2 mm du bord, et les coutures doivent être scellées de manière appropriée afin d'assurer l'étanchéité. Les poches de haut de manche doivent être confectionnées conformément aux patrons.
- 4.3.9 **Rabats escamotables dotés d'une pièce réfléchissante avec mention « Police »** – Les rabats escamotables du devant et du dos doivent être confectionnés à partir d'une seule épaisseur du tissu de base, pliée en deux, avec les bords non finis repliés par en dessous et cousus. Les dimensions finies du rabat escamotable du devant doivent être de 13 cm de longueur x 6.5 cm largeur et celles du rabat escamotable du dos doivent être de 30.5 cm x 10 cm. Une pièce réfléchissante avec mention « Police » conforme au paragr. 4.1.6. doit être cousue sur le dessus de chaque rabat. Les extrémités des pièces réfléchissantes doivent être repliées avant d'être cousues. Des morceaux de partie boucles de ruban autoagrippant conforme au paragr. 4.1.10 doivent être cousus sur le revers des rabats escamotables afin de pouvoir les

dissimuler. Tous les rabats escamotables doivent être confectionnés conformément au dessin n° 6.

- 4.3.10 **Insignes d'épaule** – Des insignes d'épaule de la GRC conformes au paragr. 4.1.7 doivent être cousus aux poches de haut de manche seulement et non aux manches. L'insigne doit être centré sur la tête de manche et cousu à 2.5 cm sous la couture de la tête de manche par une rangée de piqûres, conformément à l'échantillon visuel.
- 4.3.11 **Bride de suspension** – Une bride de suspension de 6 cm de longueur, confectionnée en ruban de gros-grain de 6 mm de largeur conforme au paragr. 4.1.16, doit être centrée sur l'encolure conformément à l'échantillon visuel.
- 4.3.12 **Tirette en ruban pour fermeture à glissière** – Toutes les tirettes en ruban doivent être confectionnées de ruban gros-grain 1 cm de largeur conforme au paragr. 4.1.16. La tirette en ruban doit être insérée dans l'orifice de la tirette de la fermeture à glissière de façon à pouvoir être retirée et remise en place facilement sans être endommagée. La tirette en ruban doit avoir une longueur finie de 5 cm  $\pm$  0.5 cm une fois fixée à la fermeture à glissière.
- 4.3.13 **Patte de fermeture de la couture latérale** – Une patte de fermeture, confectionnée à partir d'un morceau d'élastique conforme au paragr. 4.1.15 de 2.5 cm de largeur plié en deux de manière à mesurer 9 cm  $\pm$  0,5 cm de longueur finie, doit être cousue au bas du dos à l'ourlet, près de la couture latérale, de façon à se rabattre vers le devant. Elle doit comporter la partie femelle d'un bouton-pression. La partie mâle correspondante doit être posée sur l'ourlet du devant du blouson.
- 4.3.14 **Étiquette d'identification** – Chaque blouson doit comporter une étiquette vierge durable de 7.5 cm x 2 cm, fixée séparément sous l'étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage, où l'utilisateur pourra inscrire son nom.
- 4.3.15 **Étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage** – Chaque blouson doit comporter une étiquette durable, cousue au bas du sac de la poche intérieure, conformément au dessin n° 3. Le texte doit être inscrit avec de l'encre permanente de couleur contrastante qui peut résister à 50 lavages sans présenter de changement d'aspect. Tout le texte doit être inscrit dans une police de caractères de taille 6, sauf le numéro d'article de la GRC et la taille, qui doivent être inscrits dans une police de caractères de taille 8. L'identification du fabricant doit apparaître seulement sur l'étiquette du vêtement, comme il est indiqué. L'étiquette doit comporter les renseignements suivants, 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 – voir les documents contractuels (p. ex. 4010 000).
4. Taille de l'article et stature, indiquées conformément à la désignation des tailles dans les documents contractuels, en anglais et en français (p. ex. L/R - G/R).
5. Date de confection, en format numérique, année/mois (p. ex. 2018/11).
6. Fabricant (nom ou numéro de l'entreprise).
7. Renseignements indiqués ci-dessous.

1		
2		
3		
4		
5		
6		
7	Machine wash - warm (40°C)	Laver à la machine – à l'eau tiède (40 °C)
	<b>Do Not</b> use fabric softener or chlorine bleach	<b>Ne pas</b> utiliser d'agent assouplissant ni d'agent de blanchiment
	Tumble dry- medium ( <b>Do Not</b> use dryer sheets)	Sécher par culbutage – à température moyenne ( <b>Ne pas</b> utiliser d'assouplissant en feuilles)
	Steam iron - low	Repasser à la vapeur – à température basse
	Dry clean - If professionally dry cleaned request clear distilled solvent rinse; request spray repellent.	Nettoyer à sec – demander un rinçage avec un solvant distillé clair et un traitement à l'aide d'un produit hydrofuge en aérosol.
	Further care instructions: See Ordering Guide.	Instructions d'entretien supplémentaires : Voir le guide de commande.

4.3.16 **Fiche d'instructions** – Chaque blouson fini doit être accompagné d'une fiche d'instructions pliée et insérée dans la poche poitrine intérieure. La fiche doit fournir, en anglais et en français, les renseignements donnés à l'annexe B qui fait partie de la présente spécification.

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

- 5.1 **Responsabilités des inspections** – Sauf indication contraire dans le contrat, il incombe à l'entrepreneur 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 faire appel à des installations d'essai commerciales indépendantes.
- 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.

6. **Définitions des termes du tableau des mesures et emplacements de la prise des mesures**  
(Se reporter au tableau des mesures et au dessin n° 1)

- 6.1 **Tour de poitrine (circonférence totale)** – Lorsque le blouson repose à plat, le tour de poitrine est la distance mesurée d'un côté à l'autre du blouson, au point le plus bas de l'emmanchure, multipliée par deux. (A)
- 6.2 **Circonférence au bas (circonférence totale)** – Lorsque le blouson repose à plat, la circonférence au bas est la distance mesurée d'un côté à l'autre au bas, multipliée par deux. (B)
- 6.3 **Longueur du devant** – La longueur est la distance mesurée du haut du col jusqu'à l'ourlet. (C)
- 6.4 **Longueur du côté** – La longueur du côté est la distance mesurée de la base de l'emmanchure jusqu'à l'ourlet. (D)
- 6.5 **Pleine largeur à l'épaule** – La pleine largeur à l'épaule est la distance mesurée à la couture d'épaule, de l'encolure à l'emmanchure. (E)
- 6.6 **Longueur du dessus de manche** – La longueur du dessus de manche est la distance mesurée de l'emmanchure, à la couture d'épaule, jusqu'au bord inférieur du poignet. (F)
- 6.7 **Longueur du dessous de manche** – La longueur du dessous de manche est la distance mesurée sous la manche, de l'emmanchure jusqu'au bord inférieur du poignet. (G)
- 6.8 **Circonférence au poignet (détendu)** – La circonférence au poignet est la distance mesurée au bord inférieur de la manche, multipliée par deux. (H)
- 6.9 **Circonférence au coude** – La circonférence au coude est la distance mesurée d'un côté à l'autre de la manche, en ligne avec la couture de la pièce de manche (au coude), multipliée par deux. (J)
- 6.10 **Longueur du dos** – La longueur du dos est la distance mesurée du bas du col jusqu'à l'ourlet. (K)
- 6.11 **Largeur du dos** – Lorsque le blouson repose à plat, la largeur du dos est la distance mesurée d'une emmanchure à l'autre le long de la couture de l'empiècement. (L)

- 6.12 **Longueur du col** – La longueur du col est la distance mesurée le long de la couture, d'un côté de fermeture à glissière à l'autre. (M)

Tableau des mesures – Blouson de patrouille unisexe															
DÉSIGNATION DE LA TAILLE		MENSURATIONS			MESURES DU VÊTEMENT										
Stature	Taille	Poitrine		Tour de poitrine	Circ. au bas	Long. du devant (du haut du col jusqu'à l'ourlet)	Long. de la couture latérale (de l'emmanchure à l'ourlet)	Plaine largeur à l'épaule (c couture d'épaule, de l'encolure à l'emmanchure)	Longueur de la manche		Circ. au poignet	Circ. au coude	Longueur du dos (du bas du col jusqu'à l'ourlet)	Larg. du dos	Long. du col (d'un côté de ferm. à glissière à l'autre)
		po	cm						Dessus de manche (de la couture d'épaule jusqu'au poignet)	Dessous (de la couture du dessous de bras jusqu'au poignet)					
T Court		31 - 33	79 - 84	109.0	96.5	48.0	20.0	14.0	51.0	50.0	24.0	44.5	56.0	39.5	47.0
	2TP	34 - 36	86 - 91	116.5	104.0	50.0	21.0	15.0	53.0	51.0	25.0	47.0	58.0	42.5	49.0
	TP	37 - 39	94 - 99	124.0	111.5	52.0	22.0	16.0	55.0	52.0	26.0	49.5	60.0	45.5	51.0
	P	40 - 42	102 - 107	131.5	119.0	54.0	23.0	17.0	57.0	53.0	27.0	52.0	62.0	48.5	53.0
	M	43 - 45	109 - 114	139.0	126.5	56.0	24.0	18.0	59.0	54.0	28.0	54.5	64.0	51.5	55.0
	G	46 - 48	117 - 122	146.5	134.0	58.0	25.0	19.0	61.0	55.0	29.0	57.0	66.0	54.5	57.0
	TG	49 - 51	124 - 129	154.0	141.5	60.0	26.0	20.0	63.0	56.0	30.0	59.5	68.0	57.5	59.0
	2TG	52 - 54	132 - 137	161.5	149.0	62.0	27.0	21.0	65.0	57.0	31.0	62.0	70.0	60.5	61.0
	3TG	55 - 57	140 - 145	169.0	156.5	64.0	28.0	22.0	67.0	58.0	32.0	64.5	72.0	63.5	63.0
	4TG	58 - 60	147 - 152	176.5	164.0	66.0	29.0	23.0	69.0	59.0	33.0	67.0	74.0	66.5	65.0
Court	5TG	31 - 33	79 - 84	109.0	96.5	53.0	25.0	14.0	55.0	54.0	24.0	44.5	61.0	39.5	47.0
	2TP	34 - 36	86 - 91	116.5	104.0	55.0	26.0	15.0	57.0	55.0	25.0	47.0	63.0	42.5	49.0
	TP	37 - 39	94 - 99	124.0	111.5	57.0	27.0	16.0	59.0	56.0	26.0	49.5	65.0	45.5	51.0
	P	40 - 42	102 - 107	131.5	119.0	59.0	28.0	17.0	61.0	57.0	27.0	52.0	67.0	48.5	53.0
	M	43 - 45	109 - 114	139.0	126.5	61.0	29.0	18.0	63.0	58.0	28.0	54.5	69.0	51.5	55.0
	G	46 - 48	117 - 122	146.5	134.0	63.0	30.0	19.0	65.0	59.0	29.0	57.0	71.0	54.5	57.0
	TG	49 - 51	124 - 129	154.0	141.5	65.0	31.0	20.0	67.0	60.0	30.0	59.5	73.0	57.5	59.0
	2TG	52 - 54	132 - 137	161.5	149.0	67.0	32.0	21.0	69.0	61.0	31.0	62.0	75.0	60.5	61.0
	3TG	55 - 57	140 - 145	169.0	156.5	69.0	33.0	22.0	71.0	62.0	32.0	64.5	77.0	63.5	63.0
	4TG	58 - 60	147 - 152	176.5	164.0	71	34	23.0	73.0	63.0	33.0	67.0	79.0	66.5	65.0
TOLÉRANCES ±				3 cm	2 cm	1 cm	1.5 cm	1.5 cm	1 cm	2 cm	2 cm	1 cm	1 cm	1 cm	
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES				A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
REMARQUE : Toutes les dimensions sont en centimètres, sauf indication contraire.															

REMARQUE : Toutes les dimensions sont en centimètres, sauf indication contraire.

Tableau des mesures – Blouson de patrouille unisex															
DÉSIGNATION DE LA TAILLE		MENSURATIONS		MESURES DU VÊTEMENT											
Stature	Taille	Poitrine		Tour de poitrine	Circ. au bas	Long. du devant (du haut du col jusqu'à l'ourlet)	Long. de la couture latérale (de l'emmanchure à l'ourlet)	Plaine largeur à l'épaule (c couture d'épaule, de l'encolure à l'emmanchure)	Longueur de la manche		Circ. au poignet	Circ. au coude	Longueur du dos (du bas du col jusqu'à l'ourlet)	Larg. du dos	Long. du col (d'un côté de ferm. à glissière à l'autre)
		po	cm						Dessus de manche (de la couture d'épaule jusqu'au poignet)	Dessous (de la couture dessous de bras jusqu'au poignet)					
Régulier		31 - 33	79 - 84	109.0	96.5	58.0	30.0	14.0	59.0	58.0	24.0	44.5	66.0	39.5	47.0
	2TP	34 - 36	86 - 91	116.5	104.0	60.0	31.0	15.0	61.0	59.0	25.0	47.0	68.0	42.5	49.0
	TP	37 - 39	94 - 99	124.0	111.5	62.0	32.0	16.0	63.0	60.0	26.0	49.5	70.0	45.5	51.0
	P	40 - 42	102 - 107	131.5	119.0	64.0	33.0	17.0	65.0	61.0	27.0	52.0	72.0	48.5	53.0
	M	43 - 45	109 - 114	139.0	126.5	66.0	34.0	18.0	67.0	62.0	28.0	54.5	74.0	51.5	55.0
	G	46 - 48	117 - 122	146.5	134.0	68.0	35.0	19.0	69.0	63.0	29.0	57.0	76.0	54.5	57.0
	TG	49 - 51	124 - 129	154.0	141.5	70.0	36.0	20.0	71.0	64.0	30.0	59.5	78.0	57.5	59.0
	2TG	52 - 54	132 - 137	161.5	149.0	72.0	37.0	21.0	73.0	65.0	31.0	62.0	80.0	60.5	61.0
	3TG	55 - 57	140 - 145	169.0	156.5	74.0	38.0	22.0	75.0	66.0	32.0	64.5	82.0	63.5	63.0
	4TG	58 - 60	147 - 152	176.5	164.0	76.0	39.0	23.0	77.0	67.0	33.0	67.0	84.0	66.5	65.0
Long	5TG	31 - 33	79 - 84	109.0	96.5	63.0	35.0	14.0	63.0	62.0	24.0	44.5	71.0	39.5	47.0
	2TP	34 - 36	86 - 91	116.5	104.0	65.0	36.0	15.0	65.0	63.0	25.0	47.0	73.0	42.5	49.0
	TP	37 - 39	94 - 99	124.0	111.5	67.0	37.0	16.0	67.0	64.0	26.0	49.5	75.0	45.5	51.0
	P	40 - 42	102 - 107	131.5	119.0	69.0	38.0	17.0	69.0	65.0	27.0	52.0	77.0	48.5	53.0
	M	43 - 45	109 - 114	139.0	126.5	71.0	39.0	18.0	71.0	66.0	28.0	54.5	79.0	51.5	55.0
	G	46 - 48	117 - 122	146.5	134.0	73.0	40.0	19.0	73.0	67.0	29.0	57.0	81.0	54.5	57.0
	TG	49 - 51	124 - 129	154.0	141.5	75.0	41.0	20.0	75.0	68.0	30.0	59.5	83.0	57.5	59.0
	2TG	52 - 54	132 - 137	161.5	149.0	77.0	42.0	21.0	77.0	69.0	31.0	62.0	85.0	60.5	61.0
	3TG	55 - 57	140 - 145	169.0	156.5	79.0	43.0	22.0	79.0	70.0	32.0	64.5	87.0	63.5	63.0
	4TG	58 - 60	147 - 152	176.5	164.0	81.0	44.0	23.0	81.0	71.0	33.0	67.0	89.0	66.5	65.0
TOLÉRANCES ±				3 cm	3 cm	2 cm	1.5 cm	1 cm	1.5 cm	1.5 cm	1 cm	2 cm	2 cm	1 cm	1 cm
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES				A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
REMARQUE : Toutes les dimensions sont en centimètres, sauf indication contraire.															

REMARQUE : Toutes les dimensions sont en centimètres, sauf indication contraire.



Tableau des mesures – Blouson de patrouille unisex																
DÉSIGNATION DE LA TAILLE		MENSURATIONS			MESURES DU VÊTEMENT											
Stature	Taille	Poitrine		Tour de poitrine	Circ. au bas	Long. du devant (du haut du col jusqu'à l'ourlet)	Long. de la couture latérale (de l'emmanchure à l'ourlet)	Plaine largeur à l'épaule (coudre d'épaule, de l'encolure à l'emmanchure)	Longueur de la manche		Circ. au poignet	Circ. au coude	Longueur du dos (du bas du col jusqu'à l'ourlet)	Larg. du dos	Long. du col (d'un côté de ferm. à glissière à l'autre)	
		po	cm						Dessus de manche (de la couture d'épaule jusqu'au poignet)	Dessous (de la couture dessous de bras jusqu'au poignet)						
T Long		31 - 33	79 - 84	109.0	96.5	68.0	40.0	14.0	67.0	66.0	24.0	44.5	76.0	39.5	47.0	
	2TP	34 - 36	86 - 91	116.5	104.0	70.0	41.0	15.0	69.0	67.0	25.0	47.0	78.0	42.5	49.0	
	TP	37 - 39	94 - 99	124.0	111.5	72.0	42.0	16.0	71.0	68.0	26.0	49.5	80.0	45.5	51.0	
	P	40 - 42	102 - 107	131.5	119.0	74.0	43.0	17.0	73.0	69.0	27.0	52.0	82.0	48.5	53.0	
	M	43 - 45	109 - 114	139.0	126.5	76.0	44.0	18.0	75.0	70.0	28.0	54.5	84.0	51.5	55.0	
	G	46 - 48	117 - 122	146.5	134.0	78.0	45.0	19.0	77.0	71.0	29.0	57.0	86.0	54.5	57.0	
	TG	49 - 51	124 - 129	154.0	141.5	80.0	46.0	20.0	79.0	72.0	30.0	59.5	88.0	57.5	59.0	
	2TG	52 - 54	132 - 137	161.5	149.0	82.0	47.0	21.0	81.0	73.0	31.0	62.0	90.0	60.5	61.0	
2T Long	3TG	55 - 57	140 - 145	169.0	156.5	84.0	48.0	22.0	83.0	74.0	32.0	64.5	92.0	63.5	63.0	
	4TG	58 - 60	147 - 152	176.5	164.0	86.0	49.0	23.0	85.0	75.0	33.0	67.0	94.0	66.5	65.0	
	5TG	31 - 33	79 - 84	109.0	96.5	73.0	45.0	14.0	71.0	70.0	24.0	44.5	81.0	39.5	47.0	
	2TP	34 - 36	86 - 91	116.5	104.0	75.0	46.0	15.0	73.0	71.0	25.0	47.0	83.0	42.5	49.0	
	TP	37 - 39	94 - 99	124.0	111.5	77.0	47.0	16.0	75.0	72.0	26.0	49.5	85.0	45.5	51.0	
	P	40 - 42	102 - 107	131.5	119.0	79.0	48.0	17.0	77.0	73.0	27.0	52.0	87.0	48.5	53.0	
	M	43 - 45	109 - 114	139.0	126.5	81.0	49.0	18.0	79.0	74.0	28.0	54.5	89.0	51.5	55.0	
	G	46 - 48	117 - 122	146.5	134.0	83.0	50.0	19.0	81.0	75.0	29.0	57.0	91.0	54.5	57.0	
	TG	49 - 51	124 - 129	154.0	141.5	85.0	51.0	20.0	83.0	76.0	30.0	59.5	93.0	57.5	59.0	
	2TG	52 - 54	132 - 137	161.5	149.0	87.0	52.0	21.0	85.0	77.0	31.0	62.0	95.0	60.5	61.0	
	3TG	55 - 57	140 - 145	169.0	156.5	89.0	53.0	22.0	87.0	78.0	32.0	64.5	97.0	63.5	63.0	
	4TG	58 - 60	147 - 152	176.5	164.0	91.0	54.0	23.0	89.0	79.0	33.0	67.0	99.0	66.5	65.0	
	TOLÉRANCES ±			3 cm	3 cm	2 cm	1.5 cm	1 cm	1.5 cm	1.5 cm	1 cm	2 cm	2 cm	1 cm	1 cm	
	EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES			A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	
	REMARQUE : Toutes les dimensions sont en centimètres, sauf indication contraire.															

**TABLEAU I**  
**Propriétés du tissu de base stratifié (avec membrane IEPT et support tricot)**

	Essai	Méthode d'essai	Durée	Valeur min. du tissu de base
1	Résistance des textiles à la diffusion de vapeur d'eau	CAN/ONGC-4.2, n° 49-M99 (R2013), Option 1 <b>*Voir la procédure d'essai n° 1</b>	- État initial - Après 5 lavages - Après vieillissement (70 °C et HR de 95 % pendant 168 h)	13 mm max.
2	Résistance à l'eau sous pression hydrostatique	CAN/ONGC-4.2, n° 26.5-M89 (R2013) <b>*Voir la procédure d'essai n° 2</b>	- État initial - Après 5 lavages	1240.2 kPa
3	Essai de pénétration d'eau sous faible pression	CAN/ONGC -4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 3</b>	- État initial	Aucune fuite
		ASTM D2097-03 (2010) <b>*Voir la procédure d'essai n° 4</b>	- Après flexion à froid Chaîne/ Trame	Aucune fuite
4	Essai de pénétration d'eau sous haute pression	BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 5</b>	- État initial	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 6</b>	- Après traitement à l'essence sans plomb	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 6</b>	- Après traitement à l'insecticide DEET en format crème	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 7</b>	- Après traitement à la sueur synthétique	Aucune fuite
5	Résistance à l'abrasion	ASTM D3886-99 (R2015) Procédure : utiliser du papier émeri n° 0 <b>*Voir la procédure d'essai n° 8</b>	- 3200 cycles	Aucune défaillance
<b>COUTURES</b>				
6a	Durabilité du ruban de scellage	CAN/ONGC -4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 9</b>	- État initial	Aucune fuite
6b		CAN/ONGC-4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 10</b>	- Après 10 cycles de lavage	Aucune fuite
6c		CAN/ONGC-4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 11</b>	- Après 10 cycles de nettoyage à sec	Aucune fuite
7	Décollement	Examen visuel	- Examen après chaque méthode, 6a à 6c	Aucun décollement
8	Résistance au pelage N/23 mm	ASTM D413-98 (2017)		8 N/23 mm minimum

## PROCÉDURE D'ESSAI POUR LE TABLEAU I

1. Le côté tricot du tissu stratifié doit faire face à l'eau. Les essais doivent être effectués conformément à la norme CAN/ONGC-4.2, méthode 49-99, option n° 1. Les échantillons doivent être conditionnés à  $21\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$  ( $69.8\text{ °F} \pm 2\text{ °F}$ ) et à une humidité relative de  $65 \pm 2\%$ . Le spécimen doit être placé environ à mi-chemin entre le flux d'air sec et la cellule d'eau. Quatre spécimens doivent être testés pour chaque condition. Les essais doivent être effectués à l'état initial, après 5 lavages selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.
2. La pression d'eau doit être appliquée sur le côté tricot du tissu stratifié. Un taffetas de retenue conforme à la norme MIL-C-21852F-TYPE III-CLASS1 PART#WJAAGNA doit être placé au-dessus de l'échantillon contre l'endroit du tissu stratifié. Les essais doivent être effectués à l'état initial, après 5 lavages selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.
3. Le côté tricot du tissu stratifié doit être en contact avec l'eau. La pression hydrostatique doit être de 13.78 kPa ( $2.0\text{ lb/po}^2$ ) et être maintenue pendant 3 minutes. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre. L'essai peut être effectué à l'aide de tout appareil qui teste la surface du spécimen à pression équivalente. En cas d'écart, l'appareil décrit dans la norme FED-STD-191A, méthode 5516 doit être utilisé.
4. Dix spécimens de chaîne et dix spécimens de trame de 8.26 cm x 11.43 cm (3.25 po x 4.5 po) doivent être sélectionnés dans chaque unité d'échantillonnage. La direction d'essai correspond à la dimension de 8.26 cm (3.25 po). Les spécimens doivent subir 20 000 cycles de flexion conformément à la norme ASTM D2907-03 (2010), comme suit : marquer le côté tricot de chaque spécimen avec deux lignes à 4.32 cm (1.7 po) d'écart, perpendiculaires à la direction d'essai. L'espace entre les lignes est la zone d'essai qui doit être centrée sur le côté tricot du spécimen. Envelopper les spécimens autour des pistons en pleine extension avec le côté tricot vers l'extérieur. Les lignes de la zone d'essai doivent se rencontrer de manière uniforme et doivent s'aligner avec les bords des pistons. Fixer le spécimen à l'aide de pinces en s'assurant que ces dernières ne sont pas dans la zone d'essai. Vérifier le bon étirement et la tension du spécimen (des plis peuvent causer des flexions incorrectes). La distance entre les pistons doit être de 4.32 cm (1.7 po) en position ouverte et de 1.27 cm (0.5 po) en position fermée, mesurée entre le bas du piston supérieur et le haut du piston inférieur. Placer l'appareil ainsi monté avec les spécimens dans une chambre d'essai à  $-31.67\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$  ( $-25\text{ °F} \pm 2\text{ °F}$ ) pour une période de conditionnement d'une heure, puis soumettre aux flexions dans la chambre d'essai à  $-31.67\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$  ( $-25\text{ °F} \pm 2\text{ °F}$ ). Après l'essai de flexion, faire l'essai de perméabilité à l'eau selon la procédure d'essai n° 3, sauf que l'orifice de l'appareil d'essai doit être modifié pour tenir compte de la plus petite taille des spécimens.

5. La pression d'eau doit être appliquée sur le côté tricot du tissu stratifié, depuis le bas du spécimen. La pression maximale de 172.25 kPa (25 lb/po<sup>2</sup>) doit être atteinte en 2 minutes  $\pm$  20 secondes et être appliquée pendant 5 minutes. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai.
6. Placer un morceau de papier buvard de 15.24 cm x 15.24 cm (6 po x 6 po) sur une surface plane et recouvrir d'un spécimen de 25.4 cm x 25.4 cm (10 po x 10 po), endroit vers le haut. Peser 2.0 g  $\pm$  0.1 g (0.07 oz  $\pm$  0.004 oz) de contaminant solide ou pipeter 2.0 mL (0.07 oz liq.) d'un contaminant liquide. Placer le contaminant au centre du spécimen et recouvrir d'un morceau de papier cristal de 15.24 cm x 15.24 cm (6 po x 6 po). Placer un poids de 1.81 kg (4 lb) sur le papier cristal par-dessus la zone contaminée. Laisser le poids reposer sur le spécimen pendant 30 minutes. Retirer le poids et le papier cristal et laisser le spécimen reposer pendant 30 autres minutes. Essuyer tout excès de contaminant avec un autre morceau de papier buvard et faire l'essai de pénétration d'eau selon la procédure n° 6, sauf que la pression de l'eau doit être appliquée pendant 3 minutes.
7. Un spécimen par unité d'échantillonnage doit faire l'objet d'un essai de pénétration d'eau après une exposition à la sueur synthétique. Le spécimen ne doit pas avoir un diamètre inférieur à 15.24 cm (6 po). Les coupelles d'essai doivent pouvoir recevoir des spécimens de cette taille et avoir une profondeur d'au moins 2.5 cm (1 po). Les coupelles doivent être scellées pour empêcher les fuites. La solution doit être en contact avec le côté tricot du tissu stratifié.

La sueur synthétique est préparée en mélangeant les ingrédients suivants dans 500 mL d'eau distillée :

3 g de chlorure de sodium  
1 g de protéine prédigérée  
1 g de propionate de n-propyle  
0,5 g de lécithine (phosphatidylcholine)

La protéine prédigérée doit contenir les acides aminés suivants :

<b><u>Substance</u></b>	<b><u>Milligrammes (mg)</u></b>
Lysine	82.5
Histidine	27.5
Arginine	40.0
Acide aspartique	72.5
Thréonine	42.5
Sérine	50.0
Acide glutamique	197.5
Proline	92.5

Glycine	22.5
Alanine	28.7
Cystine	4.7
Valine	66.2
Méthionine	30.0
Isolencine	53.8
Leucine	87.5
Tyrosine	51.3
Phénylalanine	48.8
Tryptophane	18.8

La solution doit être maintenue sous agitation et chauffée à  $50 \pm 1$  °C, puis recouverte et refroidie à environ 35 °C.

Agiter la solution de telle sorte que toutes les particules solides soient en suspension dans la solution, puis verser la solution dans la coupelle d'essai. La coupelle doit être inversée pour que la transpiration synthétique touche au spécimen.

Après 48 heures de contact avec la solution, le spécimen doit être retiré de la coupelle, rincé à l'eau tiède, séché et testé pour la pénétration d'eau selon la procédure d'essai n° 6, sauf que la pression de l'eau doit être appliquée pendant 3 minutes.

8. Procédure de la méthode ASTM D3886-99 (R2015) : Utiliser du papier émeri n° 0. Poncer le côté tricot, avec un mouvement d'abrasion multidirectionnel. Changer d'abrasif après tous les 300 cycles ou l'échec d'un spécimen. La pression d'air sous le diaphragme doit être de 4 lb/po<sup>2</sup>, et la charge sur la plaque abrasive doit être de 1 lb. Il y a échec s'il y a rupture du contact électrique.
9. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés avant l'essai du cycle de lavage, et les spécimens doivent rester étanches à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source de l'eau.
10. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés après 10 cycles de lavage domestiques, et les spécimens doivent rester imperméables à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage

peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source de l'eau. L'essai de lavage doit être réalisé selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.

11. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés après 10 cycles de nettoyage à sec, et les spécimens doivent rester étanches à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source d'eau.

**TABLEAU II**  
**Propriétés du tissu de base stratifié (bleu marine foncé)**

EXIGENCES				MÉTHODE D'ESSAI
1	Masse (tissu stratifié)	205 g/m <sup>2</sup> (maximum.)		<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 5.1-M90 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D3776/D3776M-09a (2017)</li> </ul>
2	Solidité de la couleur à la lumière – Lampe à arc au xénon	Échelle de gris 3 ou mieux, par rapport à un échantillon non exposé du même tissu		<ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 105-B02:2014, méthode 4, exposition B, 160 heures</li> </ul>
3	Solidité de la couleur au frottement	À sec :	Échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 22-2004 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 105-X12:2016</li> </ul>
		Au mouillé :	Échelle de gris 4 ou supérieure	
4	Solidité de la couleur au blanchissage	Changement de couleur :	Échelle de gris 4.5 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 19.1-2004 (R2013) essai 2A</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>AATCC méthode d'essai 61-2013</li> </ul>
		Tachage :	Échelle de gris 3 ou supérieure	
5	Changement dimensionnel au blanchissage – <i>Après 5 cycles:</i>	Chaîne :	3% max	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D1</li> </ul>
		Trame :	3% max	
6	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	680.0 Newton (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 9.2-M90 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D5034-09 (2013)</li> </ul>
		Trame :	580.0 Newton (min)	
7	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	18.0 Newton (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 12.3-2005 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 13937-1:2000</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D1424-09 (2013)</li> </ul>
		Trame :	20.0 Newton (min)	
8	Résistance à l'abrasion – méthode Martindale	Aucune détérioration après 10 000 cycles à 9 kPa		<ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D4966-12 (R2016) Option 1</li> </ul>
9	Résistance au mouillage superficiel – Méthode d'arrosage	État initial :	100 (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 4920:2012</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>AATCC méthode d'essai 22-2017</li> </ul> <u>Lavage :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D2</li> </ul>
		Après 5 lavages :	90 ou supérieur	
		Après 10 lavages :	80 ou supérieur	
10	Oléofuge	État initial :	6 (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>AATCC méthode d'essai 118-2013</li> </ul> <u>Lavage :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D2</li> </ul>
		Après 5 lavages :	5 ou supérieur	
		Après 10 lavages :	4 ou supérieur	

**TABLEAU III**  
**Tissu pour poche en filet**

REQUIREMENT				EXIGENCE
1	Couleur	Noir ou marine Assortie à l'échantillon de couleur fourni par le Programme Uniformes et équipement		
2	Teneur en fibres	100 % polyester		• CAN/ONGC-4.2, n° 14-2005
3	Contexture du tricot	Tricot chaîne		
4	Fils par pouce	Colonnes : 33 ± 3 Rangées : 28 ± 3		• ASTM D8007-15 <sup>e1</sup>
5	Masse	115 g/m² ± 6 g/m² (109 g/m² – 121 g/m²)		• CAN/ONGC-4.2 n° 5.1-M90 (2013) <b>OU</b> • ASTM D3776/D3776M-09a (2017)
6	Changement dimensionnel au blanchissage domestique <i>Après 5 cycles</i>	Chaîne :	4% max	• CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D1
		Trame :	3% max	
7	Solidité de la couleur au frottement	À sec :	Échelle de gris 4 ou supérieure	• CAN/ONGC-4.2 n° 22-2004 (R2013)
		Au mouillé :	Échelle de gris 4 ou supérieure	
8	Solidité de la couleur au lavage	Changement de couleur :	échelle de gris 4 ou supérieure	• CAN/ONGC-4.2 n° 19.1-2004 essai n° 2 <b>OU</b> • AATCC méthode d'essai 61-2013
		Tachage du coton :	échelle de gris 4 ou supérieure	
		Tachage du polyester :	échelle de gris 4 ou supérieure	
9	Résistance à l'éclatement (essai de Mullen) (lb/po²)	100 (minimum)		• ASTM D3786/D3786M-13
10	Résistance à l'abrasion – méthode Martindale	Aucune détérioration après 25 000 cycles à 9 kPa		• ASTM D4966-12 (R2016) Option 1
11	Résistance au boulochage	4 ou supérieur après 120 minutes		• ASTM D3512/D3512M-16



**TABLEAU IV**  
**Fermetures à glissière – longueurs – mesures en pouces**

Stature	Taille	Devant	Devant intérieur	Couture latérale	Poche de manche	Poche poitrine	Poche inférieure devant	Poche intérieure
T court	2T Petit	17½	13½	13	7	5	5½	7
	T Petit	18½	14½	13	7	5	5½	7
	Petit	19	15	13	7	5½	5½	7
	Moyen	20	15½	14	7	5½	5½	7
	Grand	21	16½	14	7	6	5½	7
	T Grand	21½	17½	15	7	6½"	5½	7
	2T Grand	22½	18	15	7	7"	5½	7
	3T Grand	23	19	15	7	7"	5½	7
	4T Grand	24	20	16	7	7"	5½	7
	5T Grand	25	20½	16	7	7"	5½	7
Court	2T Petit	19½	15½	15	7	5	6½	7
	T Petit	20½	16	15	7	5	6½	7
	Petit	21	17	15	7	5½	6½	7
	Moyen	22	18	16	7	5½	6½	7
	Grand	23	18½	16	7	6	6½	7
	T Grand	23½	19½	17	7	6½"	6½	7
	2T Grand	24½	20	17	7	7"	6½	7
	3T Grand	25	21	17	7	7"	6½	7
	4T Grand	26	22	18	7	7"	6½	7
	5T Grand	27	22½	18	7	7"	6½	7
Régulier	2T Petit	21½	17½	17	8	5	8	7
	T Petit	22½	18	17	8	5	8	7
	Petit	23	19	17	8	5½	8	7
	Moyen	24	20	18	8	5½	8	7
	Grand	25	20½	18	8	6	8	7
	T Grand	25½	21½	19	8	6½"	8	7
	2T Grand	26½	22	19	8	7"	8	7
	3T Grand	27	23	19	8	7"	8	7
	4T Grand	28	24	20	8	7"	8	7
	5T Grand	29	24½	20	8	7"	8	7
Long	2T Petit	23½	19½	19	8	5	8	7
	T Petit	24½	20	19	8	5	8	7
	Petit	25	21	19	8	5½	8	7
	Moyen	26	22	20	8	5½	8	7
	Grand	27	22½	20	8	6	8	7
	T Grand	27½	23½	21	8	6½"	8	7
	2T Grand	28½	24	21	8	7"	8	7
	3T Grand	29	25	21	8	7"	8	7
	4T Grand	30	25½	22	8	7"	8	7
	5T Grand	31	26	22	8	7"	8	7
T Long	2T Petit	25½	21½	21	8	5	8	7
	T Petit	26½	22	21	8	5	8	7
	Petit	27	23	21	8	5½	8	7
	Moyen	28	24	22	8	5½	8	7
	Grand	29	24½	22	8	6	8	7
	T Grand	29½	25½	23	8	6½"	8	7
	2T Grand	30½	26	23	8	7"	8	7
	3T Grand	31	27	23	8	7"	8	7
	4T Grand	32	27½	24	8	7"	8	7
	5T Grand	32½	28½	24	8	7"	8	7
2T Long	2T Petit	27½	23½	23	8	5	8	7
	T Petit	28½	24	23	8	5	8	7
	Petit	29	25	23	8	5½	8	7
	Moyen	30	25½	24	8	5½	8	7
	Grand	31	26½	24	8	6	8	7
	T Grand	31½	27	25	8	6½"	8	7
	2T Grand	32	28	25	8	7"	8	7
	3T Grand	33	29	25	8	7"	8	7
	4T Grand	34	29½	26	8	7"	8	7
	5T Grand	34½	30½	26	8	7"	8	7

**TABLEAU V**  
**Longueur finie de la patte d'épaule**

<b>Tableau des mesures – Longueur finie de la patte d'épaule</b>	
Taille du blouson (Toutes les statures)	Dimension "A"
T-Petit	14.25
Petit	15.25
Moyen	16.25
Grand	17.25
T-Grand	18.25
2T-Grand	19.25
3T-Grand	20.25
4T-Grand	21.25
5T-Grand	22.25
Tolérance ±	0.5

**REMARQUE** : Toutes les dimensions sont en centimètres

## **APPENDICE A**

### **Identificateur de modèle réglementaire**

Titre du patron : Blouson de patrouille unisexe

Patrons - Les patrons sont disponibles auprès du Programme Uniformes et équipement de la GRC. Un patron de base sera fourni uniquement aux entreprises invitées à présenter des échantillons préalables à l'attribution du contrat. L'ensemble complet des patrons en dimensions individuelles sera fourni au soumissionnaire retenu après l'attribution du contrat. Le soumissionnaire recevra les fichiers par voie électronique en format .DXF, à moins qu'il ne les demande en format papier.

Les patrons de papier indiquent les réserves de couture, les endroits où percer et les gabarits de mise en place. Il est interdit de poinçonner des trous pour marquer l'emplacement des pièces sur ce vêtement, sauf dans le cas de l'emplacement de l'insigne d'épaule ; cependant, les trous doivent être complètement cachés par l'insigne d'épaule. Toutes les pièces doivent être taillées sur le droit fil indiqué sur les pièces du patron. Le tableau des mesures indique les mesures du vêtement fini ; cependant les patrons peuvent exiger des ajustements selon les procédés de fabrication du fabricant. Il incombe au fabricant d'ajuster le patron, au besoin, pour respecter les tableaux des mesures ou en raison des procédés de fabrication utilisés ; cependant, la conception et la qualité ne doivent pas être altérées ni modifiées.

Tous les patrons sont la propriété de la GRC et ils doivent être retournés à la fin du contrat.  
Tous les patrons en format électronique doivent être supprimés des dossiers de l'entrepreneur.  
Pièces du patron – Le modèle compte 42 pièces.

<b><u>Légende :</u></b>	
Tissu de base I	= paragr. 4.1.2
Tissu de base I (tricot EVH)	= paragr. 4.1.2 (envers) endroit vers le haut
Doublure	= paragr. 4.1.4
Tissu pour poche en filet	= paragr. 4.1.5
1 simple	= Couper 1 pièce
1 paire	= Couper 2 pièces
2 paires	= Couper 4 pièces
(EVH)	= Endroit vers le haut

<b>Pièces du patron</b>	<b>Nomenclature</b>	<b>Quantité à couper</b>	<b>Tissu</b>
1 de 42	Dos	1 simple	Tissu de base I

<b>Pièces du patron</b>	<b>Nomenclature</b>	<b>Quantité à couper</b>	<b>Tissu</b>
<b>2</b> de 42	Renfort, fermeture à glissière de poche poitrine	1 paire	Tissu de base I
<b>3</b> de 42	Devant – partie latérale	1 paire	Tissu de base I
<b>4</b> de 42	Devant – partie centrale	1 paire	Tissu de base I
<b>5</b> de 42	Devant – partie inférieure	1 paire	Tissu de base I
<b>6</b> de 42	Sous-patte de fermeture du devant	1 paire	Tissu de base I
<b>7</b> de 42	Rabat tempête – gauche	1 simple	Tissu de base I (EVH)
<b>8</b> de 42	Rabat tempête – droite	1 simple	Tissu de base I (EVH)
<b>9</b> de 42	Patte d'épaule	2 paires	Tissu de base I
<b>10</b> de 42	Parementure de devant « A »	1 paire	Tissu de base I
<b>11</b> de 42	Parementure de devant « B »	1 paire	Tissu de base I
<b>12</b> de 42	Manche	1 paire	Tissu de base I
<b>13</b> de 42	Arrière de manche – partie supérieure	1 paire	Tissu de base I
<b>14</b> de 42	Arrière de manche – partie inférieure	1 paire	Tissu de base I
<b>15</b> de 42	Poignet	1 paire	Tissu de base I
<b>16</b> de 42	Poignet élastifié	1 paire	Tissu de base I
<b>17</b> de 42	Patte d'ajustement du poignet	1 paire	Tissu de base I
<b>18</b> de 42	Dessus de col	1 simple	Tissu de base I
<b>19</b> de 42	Dessous de col	1 simple	Tissu de base I
<b>20</b> de 42	Capuchon – côté	1 paire	Tissu de base I
<b>21</b> de 42	Capuchon – centre	1 simple	Tissu de base I
<b>22</b> de 42	Capuchon – arrière	1 simple	Tissu de base I
<b>23</b> de 42	Parementure de l'ourlet – devant	1 paire	Tissu de base I
<b>24</b> de 42	Parementure de l'ourlet – dos	1 simple	Tissu de base I
<b>25</b> de 42	Dessus de pied de col	1 simple	Tissu de base I (tricot EVH)

<b>Pièces du patron</b>	<b>Nomenclature</b>	<b>Quantité à couper</b>	<b>Tissu</b>
<b>26</b> de 42	Parementure du capuchon – intérieur avant	1 paire	Tissu de base I (tricot EVH)
<b>27</b> de 42	Parementure du capuchon – intérieur arrière	1 simple	Tissu de base I (tricot EVH)
<b>28</b> de 42	Parementure de l'empiècement – devant	1 paire	Tissu de base I
<b>29</b> de 42	Empiècement de devant – droit	1 simple	Tissu de base I (EVH)
<b>30</b> de 42	Empiècement de devant – gauche	1 simple	Tissu de base I (EVH)
<b>31</b> de 42	Empiècement de dos	1 simple	Tissu de base I
<b>32</b> de 42	Rabat escamotable « Police » – dos	1 simple	Tissu de base I (EVH)
<b>33</b> de 42	Rabat escamotable « Police » – devant	1 simple	Tissu de base I (EVH)
<b>34</b> de 42	Boucle pour stylo	1 simple	Tissu de base I
<b>35</b> de 42	Poche – haut de manche	1 paire	Tissu de base I
<b>36</b> de 42	Sac de poche – poche inférieure « A »	1 paire	Tissu pour poche en filet
<b>37</b> de 42	Sac de poche – poche inférieure « B »	1 paire	Tissu pour poche en filet
<b>38</b> de 42	Sac de poche – poche poitrine intérieure	1 paire	Tissu pour poche en filet
<b>39</b> de 42	Sac de poche – poche poitrine « A »	1 paire	Tissu pour poche en filet
<b>40</b> de 42	Sac de poche – poche poitrine « B »	1 paire	Tissu pour poche en filet
<b>41</b> de 42	Sac de poche – patte de fixation	1 paire	Tissu pour poche en filet
<b>42</b> de 42	Empiècement de dos – intérieur	1 simple	Doublure

## **APPENDICE B**

### **CARE INSTRUCTIONS**

*Applicable To:*

Jacket Patrol Unisex  
Jacket High Visibility  
Jacket Patrol Unisex, Auxiliary  
Parka Inclement & Hood Cold Weather (without the fur trim)  
Trousers Inclement

These garments are designed to be both waterproof and water repellent. The best way to maintain its performance is to **keep them clean by washing it regularly**. When the water no longer beads up and rolls off, use a water based, solvent free, non-flammable DWR product to restore the water repellency. The following care instructions should ensure a normal life cycle for your garments. These garments should be washed after 10-12 days of continuous use or every 20-30 days with occasional use.

The water repellency, waterproofness and breathability of your garment are affected by the following;

1. Dirt buildup and other contaminants including oils, sunscreen and sweat reduce the effectiveness of the water repellency.
2. Fabric softeners have a detrimental effect on the colour and the waterproofness and water repellency of the fabric. They will make the colour fade more quickly and affect the overall performance of the fabric. These include liquid fabric softeners, detergents that contain softeners and dryer sheets. Therefore, it is very important that these softeners not be used when laundering your garment.

#### **Machine Wash:**

- DO NOT COMMERCIAL LAUNDER
- DO NOT WASH FUR

Close all zippers, fasteners and velcro before washing.

Wash in warm water separately, without detergent. DO NOT USE FABRIC SOFTENERS OR POWDERED DETERGENTS OR ANY LIQUID DETERGENTS THAT CONTAIN FABRIC SOFTENERS. DO NOT USE BLEACH.

If heavily soiled, a small amount of detergent or specialty wash products (**i.e. Grangers® Performance Wash, Fibertec Pro Wash or ReviveX® Synthetic fabric cleaner**) for waterproof garments may be used.

At the end of the final rinse cycle, re-adjust the garment in the washer, and put it through an additional rinse cycle. This will assure complete rinsing of detergent that may have been trapped during washing, therefore preserving water repellency.

#### **Drying:**

Close all zippers, fasteners and velcro before drying.

If re-application of DWR is necessary, hang wet garment on hanger and follow application instructions of DWR product. (**i.e. Grangers® XT Waterproof spray, Fibertec Blue Guard Spray-on, Revivex® Spray-On or Nikwax Tx-Direct™**)

The garment **must** be tumble dried separately on a warm setting for 50 minutes to reactivate the durable water repellency (DWR.). DO NOT USE DRYER SHEETS.

If necessary, touch up with steam iron at low temperature.

#### **Dry Cleaning:**

If dry cleaned, request clear distilled solvent rinse and DWR spray repellent.

## INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

*Applicables à :*

Blouson de patrouille unisexe  
Veste haute visibilité  
Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaire  
Parka pour intempéries et capuchon pour temps froid (sans la bordure de fourrure)  
Pantalon pour intempéries

Ces vêtements sont conçus pour être imperméables et hydrofuges. La meilleure façon de préserver leurs propriétés est de les **garder propres en les lavant régulièrement**. Lorsque l'eau ne perle plus, utiliser un produit hydrofuge durable à base d'eau, sans solvant et ininflammable pour restaurer la déperlance. Les instructions d'entretien ci-dessous permettront d'assurer le rendement optimal des vêtements. Ces vêtements devraient être lavés après 10 à 12 jours d'utilisation continue ou à tous les 20 à 30 jours d'utilisation occasionnelle.

Les conditions suivantes peuvent influencer sur l'imperméabilité, la déperlance et la respirabilité des vêtements :

1. L'accumulation de saletés et d'autres contaminants comme de l'huile, de la crème solaire ou de la sueur peut réduire l'imperméabilité.
2. Les agents assouplissants influent sur la couleur, la déperlance et l'imperméabilité. Ils décolorent les tissus plus rapidement et nuisent à leur rendement général. Il est très important de n'utiliser aucun type d'assouplissant (agent assouplissant liquide, détergent avec assouplissant et assouplissant en feuilles).

### **Lavage à la machine :**

- NE PAS LAVER DANS UNE BUANDERIE COMMERCIALE
- NE PAS LAVER LA FOURRURE

Fermer toutes les fermetures à glissière, les attaches et les attaches à ruban autoagrippant avant de laver. Laver séparément à l'eau tiède, sans détergent. NE PAS UTILISER D'AGENT ASSOUPLISSANT NI DE DÉTERGENT EN POUDRE OU LIQUIDE AVEC ASSOUPLISSANT. NE PAS UTILISER D'AGENT DE BLANCHIMENT.

Si le vêtement est très sale, une petite quantité de détergent ou de produit spécifiquement conçu pour l'entretien des vêtements imperméables (**p. ex. nettoyeur haute performance de Granger's<sup>MD</sup>, produit Pro Wash de Fibertec ou nettoyeur pour tissus synthétiques ReviveX<sup>MD</sup>**) peut être utilisée.

À la fin du dernier cycle de rinçage, remplacer le vêtement dans la machine et entreprendre un autre cycle de rinçage, afin d'éliminer complètement le détergent qui peut être resté durant le lavage et de préserver la déperlance.

### **Séchage :**

Fermer toutes les fermetures à glissière, les attaches et les attaches à ruban autoagrippant avant de sécher.

Si un nouveau traitement hydrofuge est requis, suspendre le vêtement mouillé sur un cintre et suivre les instructions du fabricant du produit (**p. ex. imperméabilisant à vaporiser XT de Granger's<sup>MD</sup>, Blue Guard de Fibertec, Revivex<sup>MD</sup> ou Tx-Direct<sup>MC</sup> de Nikwax**).

Le vêtement **doit** être séché séparément par culbutage à basse température pendant 50 minutes, afin de réactiver les propriétés hydrofuges. NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT EN FEUILLES.

Au besoin, repasser légèrement à basse température.

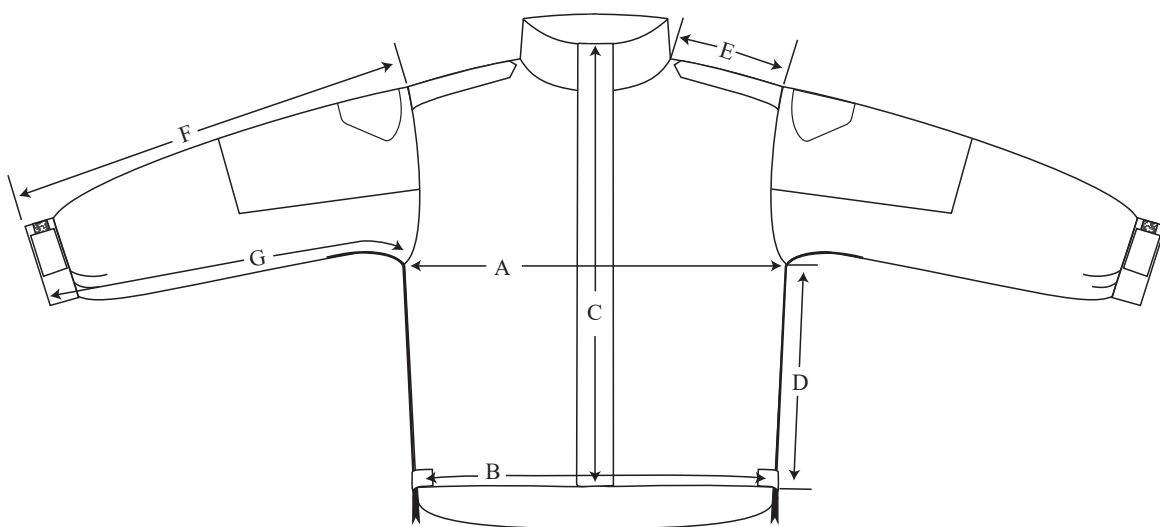
### **Nettoyage à sec :**

Si le vêtement est nettoyé à sec, demander un rinçage avec un solvant distillé clair et un traitement à l'aide d'un produit hydrofuge à vaporiser.

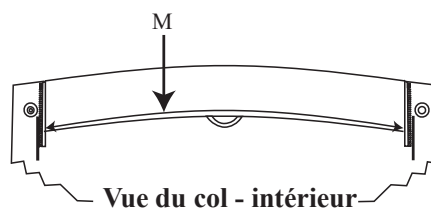
# Dessin n° 1

G.S. 1045-298

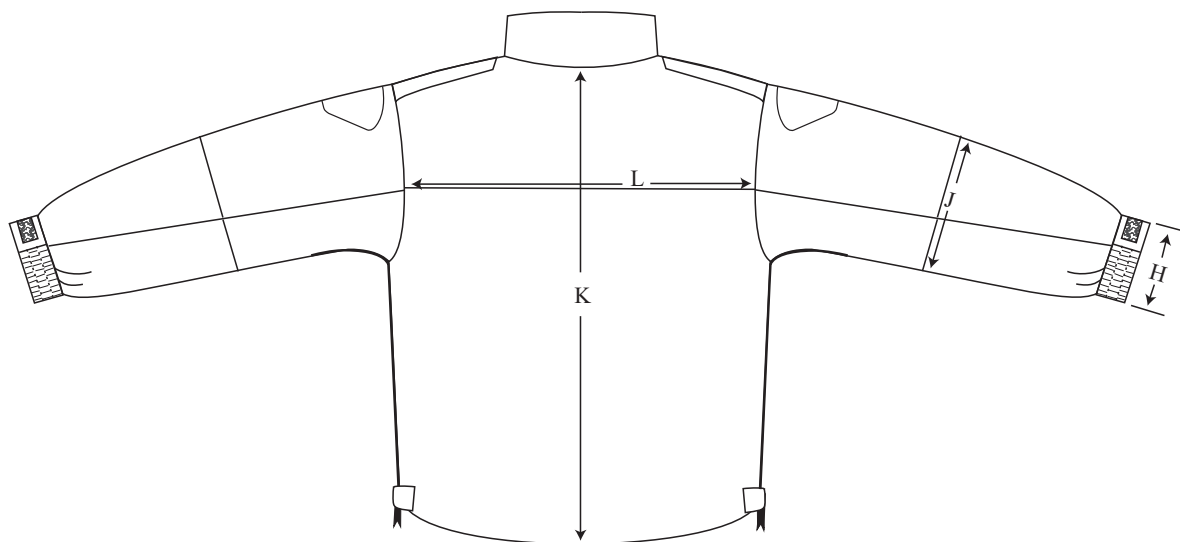
Blouson de patrouille unisexe  
Emplacement de la prise des mesures



Vue du devant



Vue du col - intérieur



Vue du dos

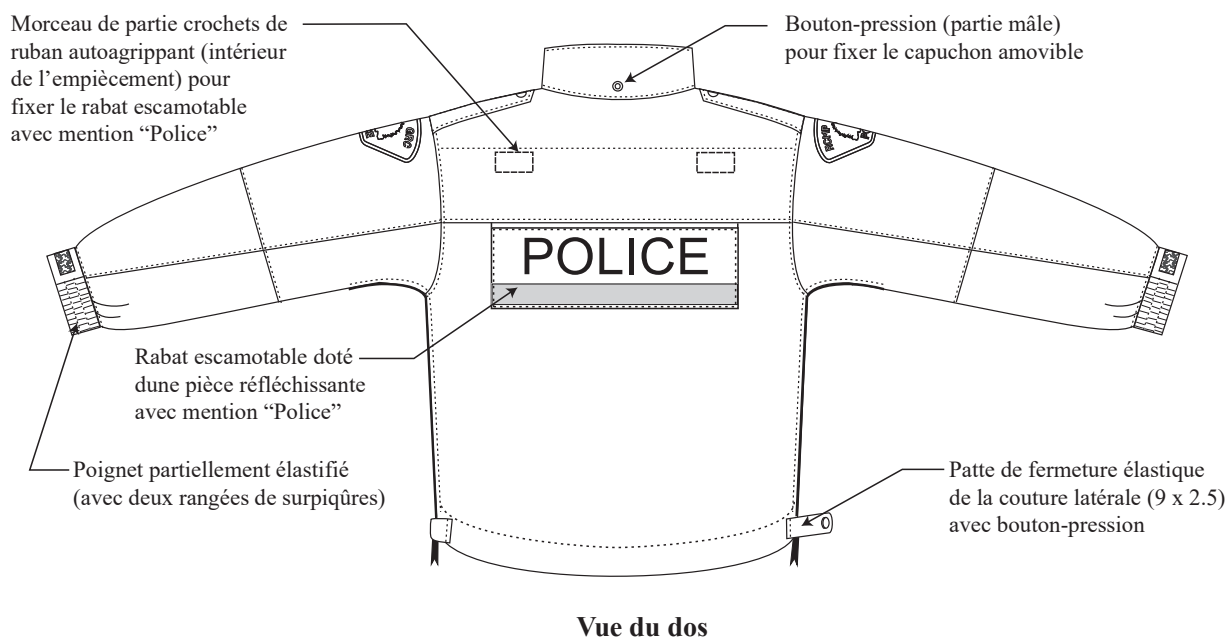
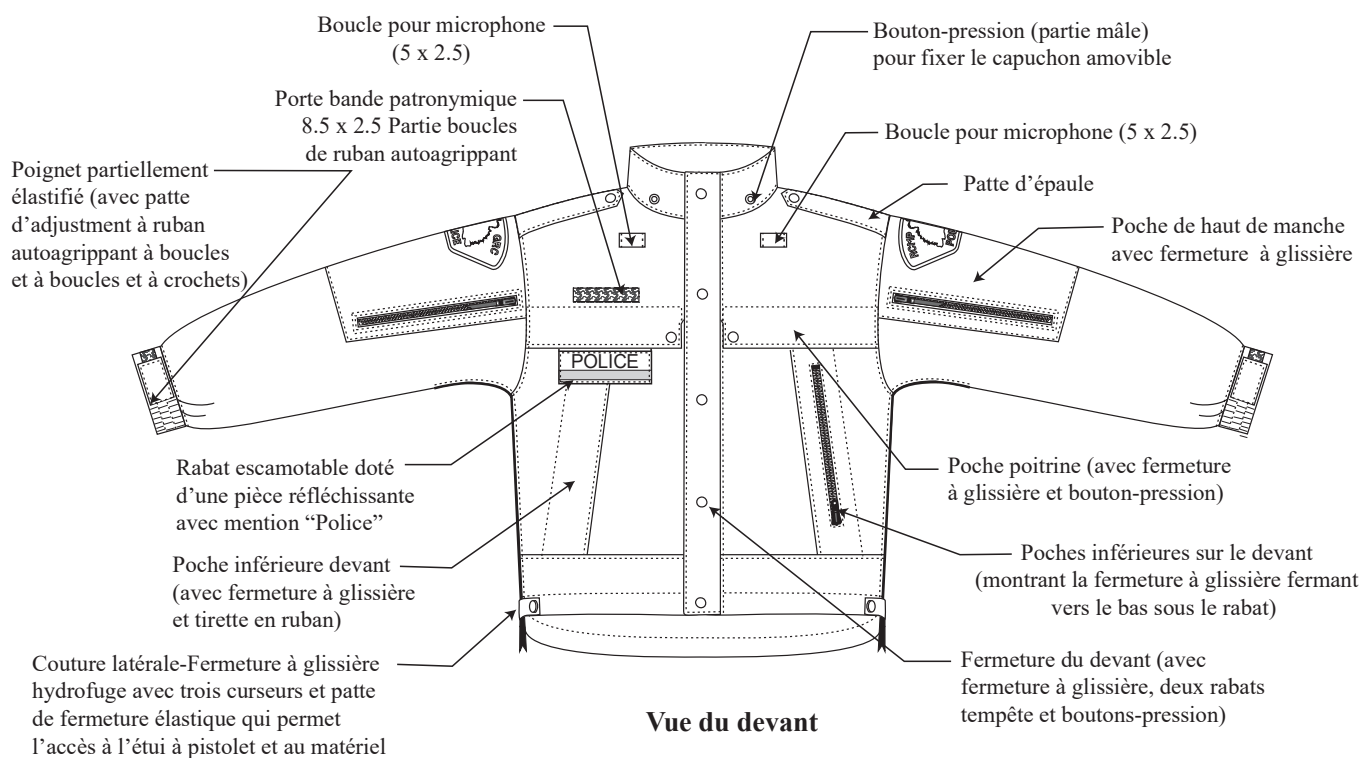
NON À L'ÉCHELLE



## Dessin n° 2

G.S. 1045-298

### Blouson de patrouille unisexe



NON À L'ÉCHELLE

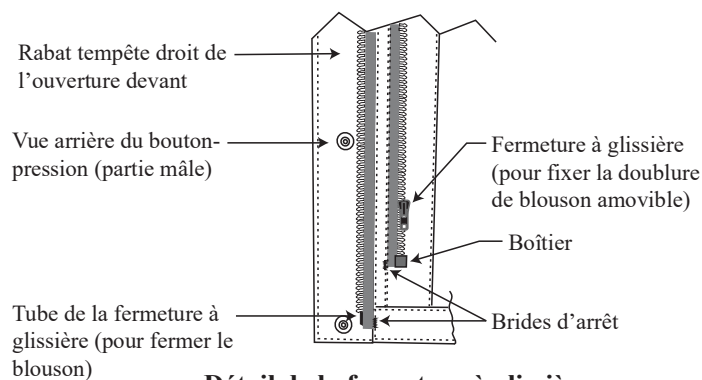
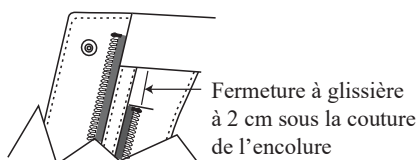
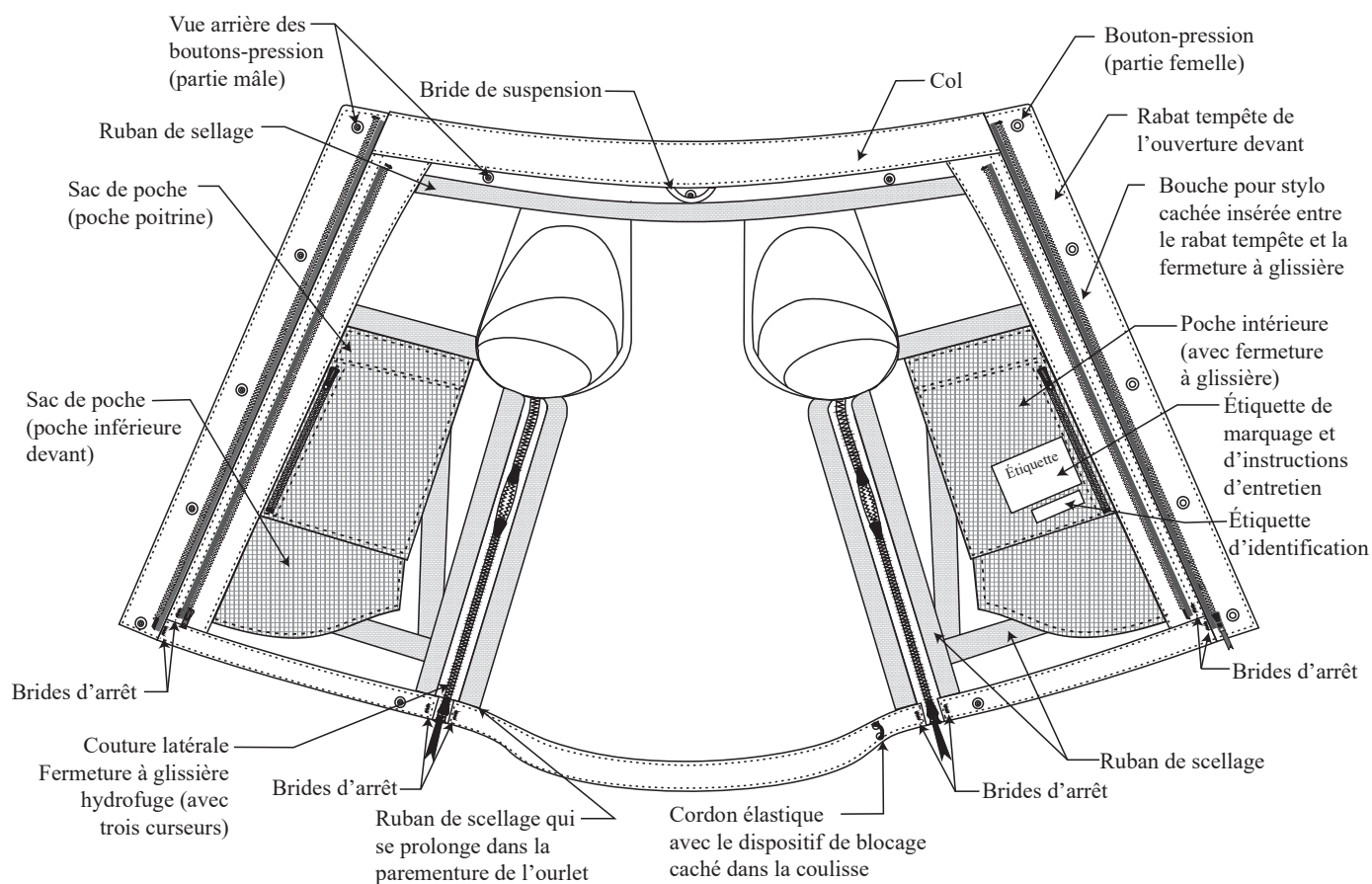
Toutes les mesures sont en centimètres.

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

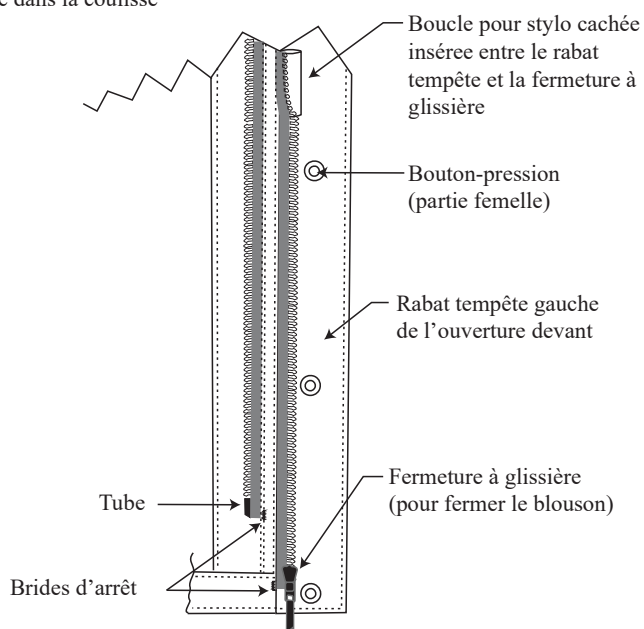
## Dessin n° 3

G.S. 1045-298

### Blouson de patrouille unisexe Détail de l'intérieur du blouson et de la fermeture à glissière



**Détail de la fermeture à glissière**  
**Devant droit (vue de l'intérieur)**



**Détail de la fermeture à glissière**  
**Devant gauche (vue de l'intérieur)**

NON À L'ÉCHELLE

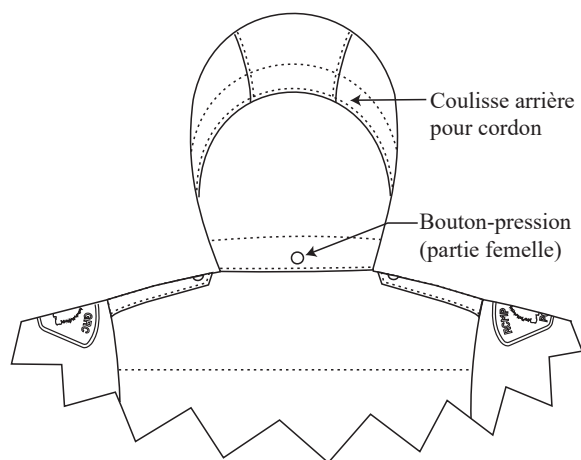
Toutes les mesures sont en centimètres.

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

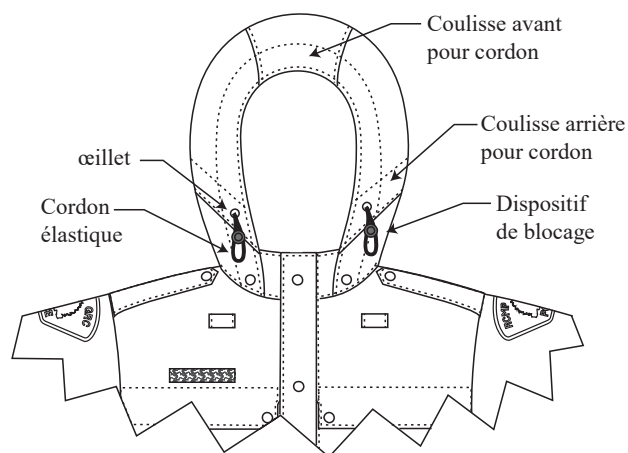
## Dessin n° 4

G.S. 1045-298

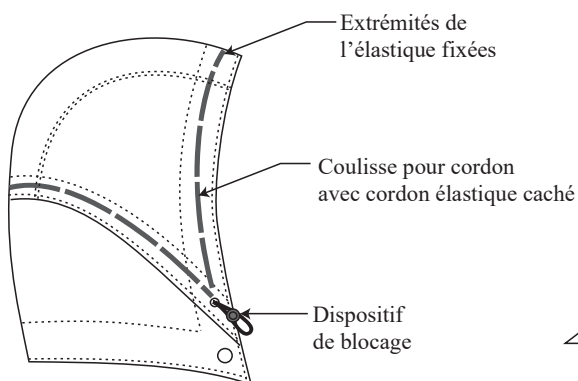
### Blouson de patrouille unisexe Détail du capuchon détachable et de la patte d'épaule



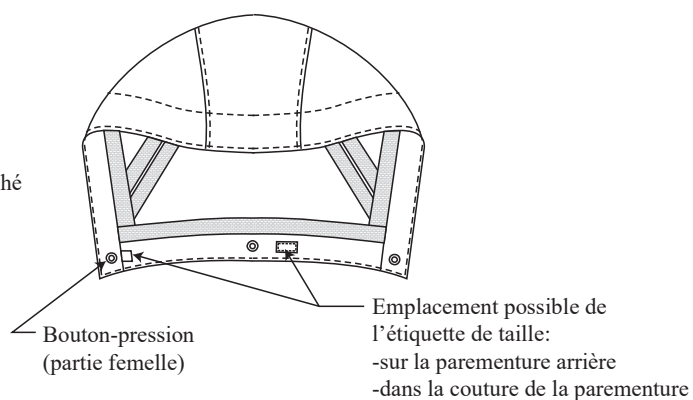
Vue du dos



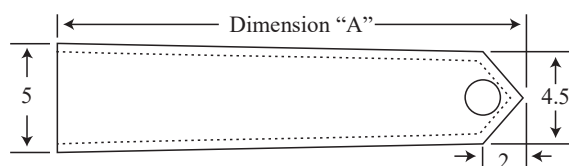
Vue du devant



Vue de côté



Vue du devant - intérieur



Détail de la patte d'épaule

NON À L'ÉCHELLE

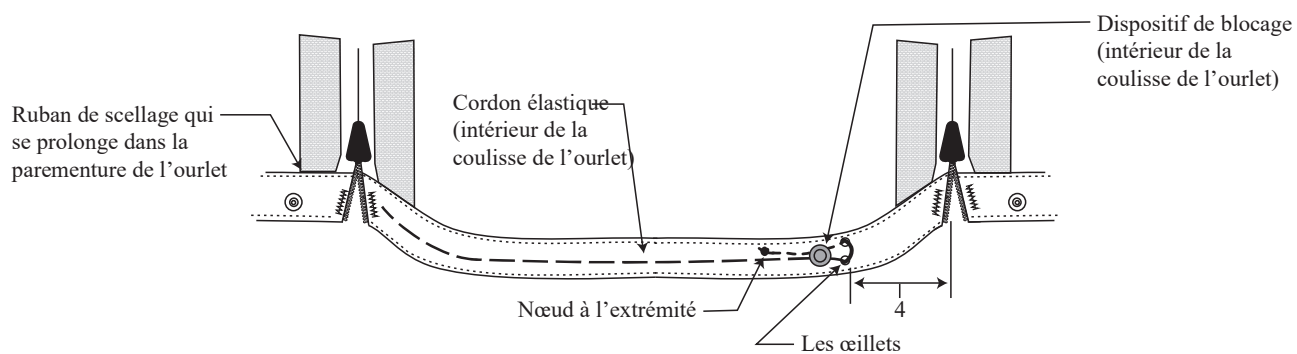
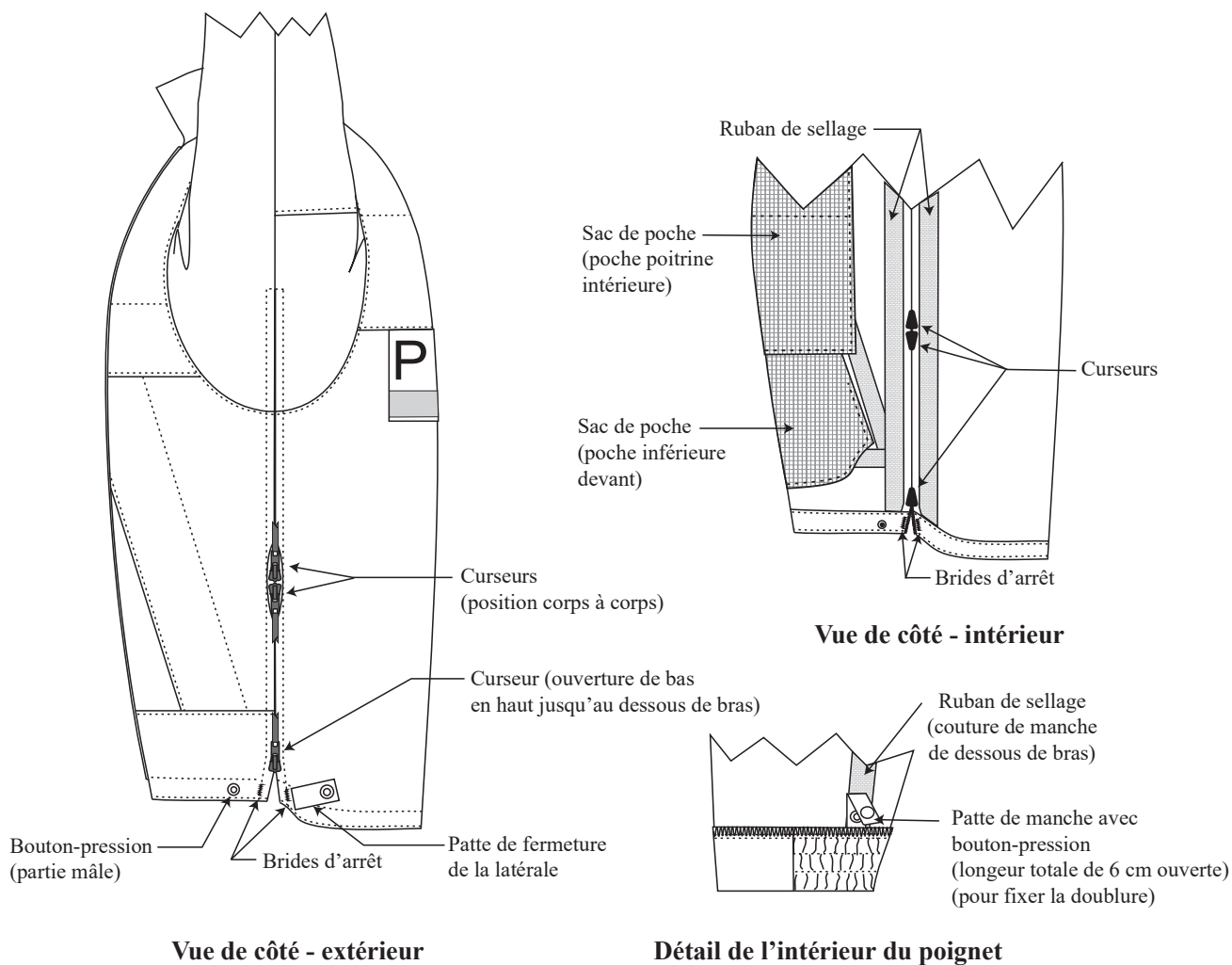
Toutes les mesures sont en centimètres.

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

# Dessin n° 5

G.S. 1045-298

Blouson de patrouille unisexe  
Détail du dessous de bras, de l'intérieur du poignet  
et de la coulisse de l'ourlet du dos



Coulisse de l'ourlet du dos - Vue de l'intérieur

NON À L'ÉCHELLE

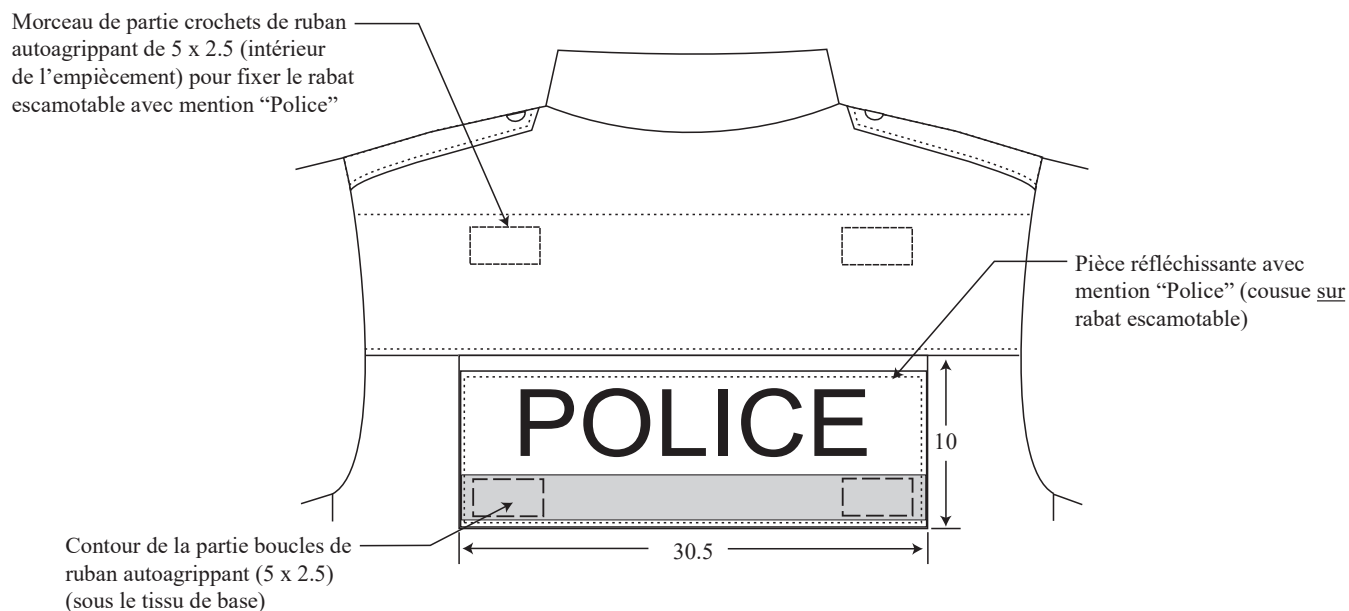
Toutes les mesures sont en centimètres.

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

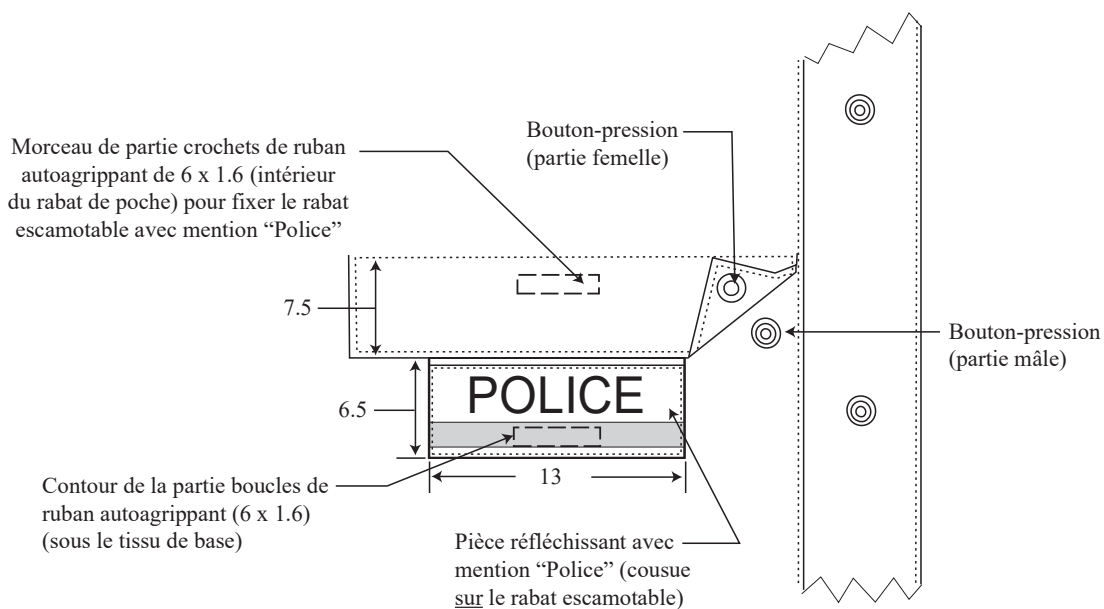
## Dessin n° 6

G.S. 1045-298

Blouson de patrouille unisexe  
Détail des rabats escamotables dotés d'une pièce  
réfléchissante avec mention "Police" du dos et de la poitrine



**Gros rabat escamotable avec mention "Police"**



**Détail de la poche poitrine  
illustré avec coin replié**

NON À L'ÉCHELLE

Toutes les mesures sont en centimètres.

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



Gendarmerie royale du Canada  
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-301  
Date : 2019-11-25

## Spécification

### Pantalon pour intempéries et bandes

Le présent document compte 40 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

## **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**  
**Pantalon pour intempéries et bandes**

**1. Définition**

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection du pantalon pour intempéries et des bandes. Les articles visés par la présente spécification, avec le numéro correspondant, sont les suivants :
- i. 5260 Pantalon pour intempéries / Trousers, Inclement
  - ii. 5261-100 Pantalon pour intempéries, taille spéciale / Trousers, Inclement, Special
  - iii. 5265 Bande jaune, pantalon pour intempéries / Stripe, Trousers Inclement Yellow
  - iv. 5266-000 Bande jaune, pantalon pour intempéries, taille spéciale / Trousers Inclement Yellow, Special
  - v. 5270 Bande bleue, pantalon pour intempéries / Stripe, Trousers Inclement Blue
  - vi. 5271-000 Bande bleue, pantalon pour intempéries, taille spéciale / Stripe, Trousers Inclement Blue Special
  - vii. 5275 Bande fluorescente, pantalon pour intempéries / Stripe, Trousers Inclement Fluorescent
  - viii. 5276-000 Bande fluorescente, pantalon pour intempéries, taille spéciale / Stripe, Trousers Inclement Fluorescent Special
- 1.2 La présente spécification, le patron, les dessins, l'échantillon visuel 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 pantalon pour intempéries et les bandes de la GRC.
- 1.4 La présente spécification est la 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 la demande de soumissions, sauf indication contraire.

- 2.2 **Office des normes générales du Canada (CAN/ONGC) ;**
- 4.2 No. 5.1-M90 (R2013) Méthodes pour épreuves textiles – Masse des tissus
  - 4.2 No. 9.2-M90 (R2013) Méthodes pour épreuves textiles – Résistance à la rupture des tissus — Méthode d'arrachement
  - 4.2 No. 12.3-2005 (R2013) Méthodes pour épreuves textiles – Textiles — Propriétés de déchirement des étoffes — Partie 1: Détermination de la force de déchirure à l'aide de la méthode balistique au pendule (Elmendorf)
  - 4.2 No. 19.1-2004 (R2013) Méthodes pour épreuves textiles – Solidité de la couleur au lavage - Essai de vieillissement accéléré
  - 4.2 No. 22-2004 (R2013) Méthodes pour épreuves textiles – Solidité de la couleur au frottement (Dégorgement par frottement)
  - 4.2 No. 23-M90 (R2013) Méthodes pour épreuves textiles Solidité de la couleur à la sueur
  - 4.2 No. 26.3-2010 Méthodes pour épreuves textiles – Étoffes - Détermination de la résistance a la pénétration de l'eau - Essai sous pression hydrostatique
  - 4.2 No. 26.5-M89 (R2013) Méthodes pour épreuves textiles – Résistance a l'eau - Essai de pénétration à haute pression
  - 4.2 No. 49-99 (R2013) Méthodes pour épreuves textiles – Résistance des textiles à la diffusion de vapeur d'eau
  - 4.2 No. 58-2019 Méthodes pour épreuves textiles – Changement dimensionnel des textiles au blanchissage domestique
  - 86.1-2003 Étiquetage pour l'entretien des textiles
- 2.3 **Canadian Standards Association (Groupe CSA)**
- Z96-15 Vêtements de sécurité à haute visibilité
- 2.4 **General Services Administration – Gouvernement des États Unis**  
**Description d'article commercial**  
 A-A-50199A Fil polyester guipé de polyester ou de coton
- 2.5 **General Services Administration – Gouvernement des États-Unis**  
**Norme fédérale, Méthodes pour épreuves textiles (FED-STD N° 191A)**  
 Méthode 5516 Water Resistance of Cloth; Water Permeability, Hydrostatic Pressure Method
- 2.6 **American Society for Testing and Materials (ASTM)**  
 D2097-03 (2010) Standard Test Method for Flex Testing of Finish on Upholstery Leather

D413-98 (2017)	Standard Test Methods for Rubber Property-Adhesion to Flexible Substrate
D1424-09 (R2013)	Standard Test Method for Tearing Strength of Fabrics by Falling-Pendulum (Elmendorf-Type)
D3776/D3776M-09a (2017)	Standard Test Method for Mass per Unit Area (Weight) of Fabric
D3886-99 (R2015)	Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Inflated Diaphragm Apparatus) <sup>1</sup>
D4966-12 (R2016)	Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Martindale Abrasion Tester Method)
D5034-09 (R2013)	Standard Test Method for Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics (Grab Test)
D5169-98 (R2015)	Standard Test Method for Shear Strength (Dynamic Method) of Hook and Loop Touch Fasteners
D5170-98 (R2015)	Standard Test Method for Peel Strength (“T” Method) of Hook and Loop Touch Fasteners
E808-01 (R2016)	Standard Practice for Describing Retroreflection <sup>1</sup>
E809-08 (R2013)	Standard Practice for Measuring Photometric Characteristics of Retroreflectors <sup>1</sup>
E1164-12	Standard Practice for Obtaining Spectrometric Data for Object-Color Evaluation

## 2.7 American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC)

Test Method 16.3-2014	Colorfastness to Light: Xenon-Arc
Test Method 22-2017	Water Repellency: Spray Test
Test Method 61-2013	Colourfastness to Laundering: Accelerated
Test Method 118-2013	Oil Repellency: Hydrocarbon Resistance Test

## 2.8 International Standards Organization (ISO)

105-B02:2014	Colourfastness to artificial light: Xenon arc fading lamp test
105-X12:2016	Colourfastness to rubbing (Crocking)
4920:2012	Textile fabrics — Determination of resistance to surface wetting (spray test)
6330:2012	Domestic washing and drying procedures for textile testing
13937-1:2000	Textiles — Tear properties of fabrics — Part 1: Determination of tear force using ballistic pendulum method (Elmendorf)

- 2.9 **British Standards Institution (BS)**  
 BS 3424-26: 1990 Testing coated fabrics. Methods 29A, 29B, 29C and 29D. Methods for determination of resistance to water penetration and surface wetting 00

### 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 au patron et à l'échantillon visuel.
- 3.2 **Modèle** – Le pantalon pour intempéries doit être un pantalon protecteur ample conçu pour être porté avec une doublure amovible et par dessus un pantalon d'uniforme. Il doit être confectionné à partir d'un tissu triple épaisseur avec membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration (IEPT). Il doit être imperméable à l'eau, et les coutures doivent être scellées en permanence, sauf indication contraire. Le pantalon doit être fourni avec une bande latérale jaune amovible et des rabats haute visibilité. Des bandes supplémentaires d'autres couleurs doivent être fournies séparément.

### 4. **Exigences détaillées**

#### 4.1 **Composants**

- 4.1.1 **Matériau de base I** – Le matériau de base I doit être fait à 100 % de nylon, à armure unie, de type 6.6, avec un fini hydrofuge durable et être de couleur bleu marine foncé assortie à l'échantillon de couleur approuvé. Il doit être traité avec un procédé approprié de stabilisation thermique avant l'encollage de la membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration conformément au paragr. 4.1.4.1.
- 4.1.2 **Matériau de base II** – Le matériau de base II doit être fait à 100 % de polyester à armure unie, avec un fini hydrofuge durable et être de couleur jaune-vert fluorescent conforme à la norme CAN/CSA Z96-15. La partie stratifiée du matériau de base contrastant doit être traitée avec un procédé approprié de stabilisation thermique avant l'encollage de la membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration conformément au paragr. 4.1.4.2

- 4.1.3 **Tissu de base stratifié III** – Le tissu de base III, numéro d'article 9510-000 de la GRC, est un tissu stratifié à trois épaisseurs de couleur jaune et doit être acheté de la GRC. L'épaisseur extérieure doit être faite à 100 % de polyester, à armure unie, et avoir reçu un traitement hydrofuge durable. L'épaisseur intermédiaire est une membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration, et l'épaisseur intérieure est un tricot chaîne 100 % nylon ou polyester de couleur noire. Les épaisseurs sont contrecollées, ce qui offre un niveau élevé de résistance à l'eau, d'imperméabilité et de respirabilité.
- 4.1.4 **Tissu de base stratifié** – Le tissu stratifié ne doit présenter aucun signe visible de décollement ni de perte de film pendant la vie utile du vêtement (environ 5 ans). Les coutures doivent pouvoir être scellées à l'aide d'un ruban de scellage approprié afin d'en assurer l'étanchéité de façon durable. Tout tissu qui ne satisfait pas à ces exigences entraînera un rejet. Le décollement est défini comme étant toute séparation irréparable des épaisseurs collées du ou des tissus de base stratifiés.
- 4.1.4.1 **Tissu de base stratifié I** – Le tissu de base stratifié I doit être un tissu stratifié trois épaisseurs avec membrane, qui, après encollage, offre un niveau élevé de résistance à l'eau, d'imperméabilité et de respirabilité. L'épaisseur extérieure doit être formée du matériau de base I conforme au paragr. 4.1.1, avec la membrane comme épaisseur intermédiaire et un tricot chaîne 100 % nylon ou polyester noir d'une masse surfacique maximale de 55 g/m<sup>2</sup> comme épaisseur intérieure. Les épaisseurs doivent être réunies par un procédé d'encollage approprié. Le tissu stratifié avec membrane doit satisfaire aux exigences d'essai décrites dans les tableaux I et II qui font partie de la présente spécification.
- 4.1.4.2 **Tissu de base stratifié II** – Le tissu de base stratifié II doit être un tissu stratifié trois épaisseurs avec membrane, qui, après encollage, offre un niveau élevé de résistance à l'eau, d'imperméabilité et de respirabilité. L'épaisseur extérieure doit être formée du matériau de base contrastant de couleur jaune-vert fluorescent conforme au paragr. 4.1.2, avec la membrane comme épaisseur intermédiaire et un tricot chaîne 100 % nylon ou polyester blanc d'une masse surfacique maximale de 55 g/m<sup>2</sup> comme épaisseur intérieure. Les épaisseurs doivent être réunies par un procédé d'encollage approprié. Le tissu stratifié avec membrane doit satisfaire aux exigences d'essai décrites dans les tableaux I et IV qui font partie de la présente spécification.
- 4.1.5 **Ruban de scellage pour coutures** – Les coutures dans le tissu stratifié trois épaisseurs doivent être recouvertes d'un ruban de scellage en nylon ou en polyester compatible. Le tissu et les coutures doivent satisfaire aux exigences décrites dans

le tableau I qui fait partie de la présente spécification. Le ruban posé sur les coutures scellées ne doit pas se décoller ni s'user pendant la durée de vie prévue du vêtement.

- 4.1.6 **Fil** – Le fil doit être à âme de polyester, guipé de polyester, 50 tex, type II, conforme à la description d'article commercial A-A-50199A du gouvernement des États-Unis. Il doit être de couleur assortie à celle du tissu de base.
- 4.1.7 **Boutons-pression** – Les boutons-pression doivent être de type ordinaire, 24 lignes. Toutes les parties métalliques doivent être en laiton avec calotte de 15 mm enduite de peinture en poudre noire mate. (Le bouton-pression Universal SW61 respecte ces exigences.)
- 4.1.8 **Élastique** – L'élastique doit être tissé, de haute résistance, à fini moyen, composé d'un mélange de caoutchouc et d'au moins 70 % de polyester. L'élastique doit mesurer 3.8 cm (1 ½ po) de largeur.
- 4.1.9 **Ruban autoagrippant à crochets et à boucles** – Le ruban autoagrippant à crochets et à boucles doit être constitué de nylon tissé, noir ou blanc, selon les exigences, avec un long cycle de vie utile. 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 la résistance au pelage initiale doit être d'au moins 1 PIW (livre par pouce de largeur) lorsque soumises aux essais 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.
- 4.1.10 **Fermetures à glissière**
- 4.1.10.1 **Fermeture à glissière – braguette** – La fermeture doit être non séparable, à glissière à spirales, de couleur noire. Elle doit être hydrofuge, et le ruban doit être traité avec un fini hydrofuge résistant et être enduit de polyuréthane sur l'endroit. YKK n° 37003 CIT4C 56 DA86B E 5/8\*P-TOP\*P-BTM\*REV uniquement.
- 4.1.10.2 **Fermeture à glissière – couture latérale** – La fermeture doit être de poids moyen, hydrofuge, avec glissière à spirales en monofilament de couleur noire. Le ruban doit être enduit d'une pellicule de polyuréthane du côté extérieur des curseurs. La fermeture doit comporter deux curseurs non bloqueurs revêtus de peinture en poudre et un arrêt à une extrémité. YKK n° 37370 CIT4MC 51/1 DFBL EPC/DFBL EPC 5/8\*BTM-0\*SLSB-B\*P-TOP\*REV uniquement.

- 4.1.11 **Bandes rétroréfléchissantes** – Les bandes rétroréfléchissantes doivent être sous forme de ruban rétroréfléchissant à lentille exposée, à réflexion à grand angle, de couleur argent, de 5 cm de largeur, applicable par transfert à chaud. Elles doivent satisfaire aux exigences de rendement des matériaux rétroréfléchissants indiquées à la section 6 de la norme CAN/CSA Z96-15, Vêtements de sécurité à haute visibilité, et être conformes au tableau 5 de la norme. Les bandes rétroréfléchissantes doivent avoir un indice de rétroflexion minimal,  $R_A$ , qui doit être déterminé conformément aux procédures définies dans les normes ASTM E808-01 (R2016) et E809-08 (R2013). Remarque : La pellicule argent 3M Scotchlite<sup>MC</sup> 8725N thermofusible est réputée satisfaire à ces exigences.
- 4.1.12 **Ruban gros-grain** – Le ruban doit être du type gros-grain, en nylon et de couleur noire. Il doit être offert dans la largeur de 1 cm.
- 4.2 **Tailles et dimensions** – Le pantalon pour intempéries doit être fourni dans les tailles exigées par la GRC et selon les dimensions indiquées dans le tableau des mesures et sur les dessins qui font partie de la présente spécification. Les composants du vêtement doivent être façonnés, dimensionnés et placés conformément aux exigences et aux pièces du patron décrites à l'annexe A qui fait partie de la présente spécification.
- 4.3 **Confection**
- 4.3.1 **Piqûre et scellage des coutures** – Toutes les piqûres doivent être exécutées au point noué et comporter au moins trois ou au plus quatre points par centimètre. Les extrémités des piqûres doivent être solidement arrêtées par des points arrière, à moins d'être fixées par d'autres piqûres. Les piqûres sur les composants élastiques doivent être exécutées à l'aide d'aiguilles à pointe arrondie. Les endroits où les coutures pénètrent les tissus de base doivent être scellés de façon permanente, à l'intérieur, à l'aide du ruban de scellage approprié. Il faut veiller à ce que les chevauchements de ruban aux croisements des coutures soient doublement recouverts et solidement collés afin d'en assurer l'étanchéité. Les coutures scellées qui présentent des signes de délaminage, de décollement ou d'écaillage entraîneront un rejet.
- 4.3.2 **Ceinture montée** – La ceinture montée confectionnée en tissu de base I conforme au paragr. 4.1.4.1, doit avoir une largeur finie de 4.5 cm. Elle doit comporter un élastique sur toute sa longueur et des ouvertures au niveau de la braguette et des coutures latérales. L'ouverture au niveau de la braguette doit être fermée au moyen d'un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.7, centré sur l'ouverture, conformément au dessin n° 3. Les ouvertures au niveau des coutures latérales

doivent être fermées au moyen de pattes avec ruban autoagrippant à crochets et à boucles conforme au paragr. 4.1.9. Cinq (5) passants réglables à ruban autoagrippant à crochets et à boucles doivent être cousus sur la ceinture montée, deux (2) sur le devant et trois (3) au dos, conformément aux dessins. La ceinture montée doit être confectionnée et dimensionnée conformément au patron et aux dessins.

- 4.3.3 **Braguette** – La braguette, la sous-patte de braguette et la parementure de la braguette doivent être confectionnées en tissu de base I conforme au paragr. 4.1.4.1. Elle doit comporter une fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.10.1 de la longueur précisée au tableau V. Une tirette en ruban conforme au paragr. 4.3.7 doit être fixée au curseur de la fermeture à glissière. L'ouverture de la braguette au niveau de la ceinture montée doit être dotée d'un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.7 et aux dessins. La braguette doit être confectionnée et dimensionnée conformément au patron et aux dessins.
- 4.3.4 **Coutures latérales** – Les coutures latérales doivent comporter une fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.10.2 sur toute la longueur, de la ceinture montée à l'ourlet. Les longueurs sont indiquées au tableau V. La fermeture à glissière doit comporter deux curseurs placés dos à dos. L'extrémité de la fermeture à glissière avec arrêt doit être fixée au niveau de la taille. L'autre extrémité doit être fixée dans la couture au bas des jambes, y compris la chaîne. Le curseur du bas doit s'ouvrir vers la taille et le curseur du haut doit s'ouvrir vers l'ourlet, conformément au dessin n° 3. Une tirette confectionnée en ruban conforme au paragr. 4.3.7 doit être attachée au curseur supérieur. Une longueur continue de ruban autoagrippant à boucles conforme au paragr. 4.1.9 de 1.27 cm (1/2 po) de largeur doit être fixée sur la partie avant de la jambe, commençant directement sous la couture de la ceinture montée jusqu'à l'ourlet, et une longueur continue de ruban autoagrippant à boucles doit être fixée sur la partie arrière de la jambe, en partant directement sous la ceinture montée, conformément aux dessins et au patron, afin de fixer la bande. Le ruban autoagrippant à boucles doit être posé sur les deux côtés de la fermeture à glissière de manière que la distance entre les bords éloignés du ruban autoagrippant à boucles soit d'au plus 5 cm pour s'assurer que le ruban autoagrippant à crochets de la bande soit aligné correctement. La partie mâle d'un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.7 doit être fixée au bas des coutures latérales, à l'ourlet, à l'endroit indiqué sur les dessins et conformément à l'échantillon visuel. Les coutures latérales finies doivent être conformes en tous points aux patrons, aux dessins et à l'échantillon visuel. Il faut s'assurer de bien fixer le ruban autoagrippant à boucles sur les parties avant et arrière de la couture latérale du pantalon. Une bande conforme au paragr. 5.1.1 doit être fixée à chaque couture latérale finie.



- 4.3.5 **Jambes** – L’ourlet des jambes fini doit mesurer 3 cm. Le bord non fini doit être replié de 1.5 cm et piqué à 3 mm du bord plié. La partie arrière de l’ourlet doit comporter un morceau correspondant de ruban autoagrippant à boucles de 23 cm x 2.5 cm cousu le long de l’ourlet fini afin de retenir la patte d’ajustement de la bande conforme au paragr. 5.2.3.
- 4.3.6 **Rabat escamotable** – Chaque jambe doit comporter, au niveau du mollet, un repli pour rabat escamotable, dimensionné conformément au patron et aux dessins et surpiqué conformément aux dessins et à l’échantillon visuel. Le rabat escamotable doit être confectionné d’une épaisseur de tissu jaune-vert fluorescent conforme au paragr. 4.1.4.2. Un morceau de 5 cm de largeur de matériau rétroréfléchissant conforme au paragr. 4.1.11 doit être fixé sur l’endroit du rabat escamotable à 2.5 cm du bord fini. Le rabat, en position dissimulée, doit être maintenu en place sous le repli au moyen de trois (3) morceaux de ruban autoagrippant à crochets conforme au paragr. 4.1.9, conformément au patron et au dessin n° 4. Une fois finie et en position abaissée, la rallonge sur la partie avant du rabat escamotable doit faire le tour de la jambe vers l’arrière afin de former une bande continue et être fixée au moyen d’un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.7. Lorsque le rabat escamotable est abaissé, les morceaux de ruban autoagrippant à crochets sur le rabat doivent se rattacher à trois (3) morceaux de ruban autoagrippant à boucles correspondants fixés à la jambe, conformément au patron et aux dessins. Il faut s’assurer que le repli et le rabat escamotable sont bien alignés et d’aspect soigné et uniforme.
- 4.3.7 **Tirette en ruban pour fermeture à glissière** – Toutes les tirettes en ruban doivent être confectionnées de ruban gros-grain conforme au paragr. 4.1.12. La tirette en ruban doit être insérée dans l’orifice de la tirette de la fermeture à glissière de façon à pouvoir être retirée et remise en place facilement sans être endommagée. La tirette en ruban doit avoir une longueur finie de 5 cm ± 0.5 cm une fois fixée à la fermeture à glissière.
- 4.3.8 **Étiquette de marquage et d’instructions de nettoyage** – Chaque pantalon pour intempéries doit comporter une étiquette durable, fixée au dos sur la ceinture montée. Le texte doit être inscrit avec de l’encre permanente de couleur contrastante qui peut résister à 50 lavages sans présenter de changement d’aspect. Tout le texte doit être inscrit dans une police de caractères de taille 6, sauf le numéro d’article de la GRC et la taille, qui doivent être inscrits dans une police de caractères de taille 8. L’identification du fabricant doit apparaître seulement sur l’étiquette du vêtement, comme il est indiqué. L’étiquette doit comporter les renseignements suivants, 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, voir les documents contractuels (ex. 5260 000)
4. Taille de l'article et stature indiquées conformément à la désignation des tailles en anglais et en français (ex. L/R – G/R).
5. Date de confection, en format numérique, année/mois (p. ex. 2018/11).
6. Fabricant (nom ou numéro de l'entreprise).
7. Renseignements indiqués ci-dessous.

1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
	Machine wash – warm (40°C)	Laver à la machine – à l'eau tiède (40 °C)
	<b>Do Not</b> use fabric softener or chlorine bleach	<b>Ne pas</b> utiliser d'agent assouplissant ni d'agent de blanchiment
	Tumble dry- Medium ( <b>Do Not</b> use dryer sheets)	Sécher par culbutage – à température moyenne ( <b>Ne pas</b> utiliser d'assouplissant en feuilles)
	Steam iron – low	Repasser à la vapeur – à température basse
	Dry clean – If professionally dry cleaned request clear distilled solvent rinse; request spray repellent.	Nettoyer à sec – demander un rinçage avec un solvant distillé clair et un traitement à l'aide d'un produit hydrofuge en aérosol.
	Further care instructions: See Ordering Guide.	Instructions d'entretien supplémentaires : voir le Guide de commande.

- 4.3.9 **Étiquette d'identification** – Chaque pantalon doit comporter une étiquette vierge durable de 7.5 cm x 2 cm fixée séparément à côté de l'étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage au dos de la ceinture montée, où l'utilisateur pourra inscrire son nom.
- 4.3.10 **Fiche d'instructions** – Chaque pantalon fini, plié et prêt pour l'expédition doit être accompagné d'une fiche d'instructions posée à l'intérieur du pantalon, près du fond. La fiche doit fournir, en anglais et en français, les renseignements donnés à l'annexe B qui fait partie de la présente spécification.

## 5. **Bandes**

5.1 **Taille et dimensions** – Les bandes doivent être fournies conformément au modèle n° 1 ou au modèle n° 2, dans les tailles et la couleur exigées par la GRC et selon les dimensions indiquées dans le tableau des mesures. Les bandes de modèle n° 1 sont des tailles individuelles et elles doivent être façonnées et dimensionnées conformément au composant 14A du patron. Les bandes de modèle n° 2 sont des tailles groupées et elles doivent être façonnées et dimensionnées conformément au composant 14B du patron, fourni dans un fichier de patron distinct, et à l'annexe A.

5.1.1 Modèle de bande no 1 – La bande de modèle no 1 est appliquée sur les pantalons 5260 et 5261. La bande doit être confectionnée en tissu de base III conforme au paragr. 4.1.3 et ses dimensions doivent correspondre à la pièce de patron 14A, la longueur étant celle indiquée dans le tableau des mesures.

5.1.2 Modèle n° 2 de bande – La bande de modèle n° 2 n'est pas apposée sur le pantalon et elle est commandée séparément (articles n°s 5265, 5270 et 5275). La bande 5265 est confectionnée dans le tissu de base stratifié III conforme au paragr. 4.1.3. La bande 5270 est confectionnée dans le tissu de base I conforme au paragr. 4.1.4.1 et la bande 5275 est confectionnée dans le tissu de base II conforme au paragr. 4.1.4.2. Toutes les bandes doivent être dimensionnées selon le composant de patron 14B.

## 5.2 **Confection**

5.2.1 **Bandes** – Les bandes, confectionnées dans le tissu de base I, II ou III selon les paragr. 5.1.1 et 5.1.2, doivent être cousues, retournées et piquées sur tous les bords à 3 mm. La largeur finie de toutes les bandes doit être de 4.5 cm  $\pm$  0.3 cm. Les bandes viennent en paires miroir. Le bas de la partie avant de la bande doit être muni de la partie femelle d'un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.7 et le bas de la partie arrière de la bande doit être muni d'une patte d'ajustement de 9 cm de longueur fixée conformément aux indications du dessin n° 3 et comporter un morceau de ruban autoagrippant à crochets, de 7.5 cm x 2.5 cm, pour permettre l'ajustement, qui est aligné sur le ruban autoagrippant à boucles posé sur l'ourlet du pantalon. Un morceau continu de ruban autoagrippant à crochets de 1.27 cm ( $\frac{1}{2}$  po) de largeur conforme au paragr. 4.1.9 doit être cousu solidement sur l'intérieur de la partie avant de la bande à 1 mm du bord fini pour correspondre au morceau de ruban autoagrippant à boucles cousu sur le devant du pantalon. La bande doit être fixée au moyen de quatre (4) morceaux de ruban autoagrippant à crochets, de la longueur indiquée au tableau VI, posés à intervalle régulier et cousus sur la bande à 1 mm du bord fini. Toutes les bandes confectionnées dans le tissu spécifié aux paragr. 4.1.4.1 et 4.1.4.3 doivent avoir un ruban autoagrippant à crochets noir. La

bande confectionnée dans le tissu de base II spécifié au paragr. 4.1.4.2 doit avoir un ruban autoagrippant à crochets blanc. Une étiquette de taille doit être cousue à l'intérieur et au haut de chaque bande, conformément au paragr. 5.2.2 et au dessin n° 3. Les coutures latérales finies, y compris les bandes, doivent être conformes en tous points aux patrons et aux dessins.

5.2.2 **Étiquette de taille de la bande** – Chaque bande doit être munie d'une étiquette durable. Les étiquettes doivent comprendre les renseignements ci-dessous, inscrits dans une police de caractère minimale de taille 8.

5.2.2.1 **Étiquette de taille de la bande – Modèle n° 1 – Tailles individuelles**

1. Taille et hauteur combinant la désignation de la taille indiquée dans les documents contractuels en anglais et en français (p. ex. L/R – G/R).

5.2.2.2 **Étiquette de taille de la bande – Modèle n° 2 – Tailles groupées**

1. Numéro d'article de la GRC, citer les documents contractuels (p. ex. 5265 000).  
2. Taille et hauteur combinant la désignation de la taille indiquée dans les documents contractuels en anglais et en français (p. ex. L-XXL/R – G-2TG/R).

## 6. **Dispositions relatives à l'assurance de la qualité**

6.1 **Responsabilité des inspections** - Sauf indication contraire dans le contrat, il incombe à l'entrepreneur 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 faire appel à des installations d'essai commerciales indépendantes.

6.2 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.

- 6.3 L'entrepreneur sera rapidement avisé si des articles ne sont pas acceptés ; ces articles lui seront retournés à ses frais et risques.

7. **Définitions des termes du tableau des mesures et emplacements de la prise des mesures**  
(Se reporter au tableau des mesures et au dessin n° 1.)

- 7.1 **Tour de taille (total)** – Lorsque la ceinture montée est fermée, circonférence totale est mesurée au milieu de la ceinture montée d'un bord de braguette à l'autre. (A)
- 7.2 **Circonférence au siège (totale)** – Lorsque le pantalon est placé à plat, largeur mesurée au bas de la braguette multipliée par deux. (B)
- 7.3 **Circonférence de l'ourlet** – Lorsque le pantalon est placé à plat, largeur est mesurée au bas de la jambe multipliée par deux. (C)
- 7.4 **Longueur de la couture extérieure** – La longueur de la couture extérieur est la distance mesurée du bas de la ceinture montée à l'ourlet. (D)
- 7.5 **Longueur de la couture d'entrejambe** – La longueur de la couture d'entrejambe est la distance mesurée de la fourche à l'ourlet le long de la couture d'entrejambe. (E)
- 7.6 **Longueur de la bande** – La longueur de la bande est la distance mesurée entre le haut et le bas de la bande. (F)









Taille pour le modèle n° 2 – Tailles groupées			
DÉSIGNATION DE LA TAILLE			<b><u>Tableau des mesures</u></b> – Bandes
Longueur d'entrejambe	Taille	Inscription sur l'étiquette	Longueur fini des bandes
Court 28 po à 31 po	TP – M/C	XS – M/S TP – M/C	95
71 cm à 78.5 cm	G – 2TG/C	L – XXL/S G – 2TG/C	97
Régulier 31 po à 33 po	TP – M/R	XS – M/R TP – M/R	103
78.5 cm à 84 cm	G – 2TG/R	L – XXL/R G – 2TG/R	104.5
Long 33 po à 35 po	TP – M/L	XS – M/T TP – M/L	110.5
84 cm à 89 cm	G – 2TG/L	L – XXL/T G – 2TG/L	112.5
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES			F
TOLÉRANCES ±			1 cm

**Remarque :** Sauf indication contraire, toutes les mesures sont en centimètres.

**TABLEAU I****Propriétés du tissu de base stratifié (avec membrane IEPT et support tricot)**

	Essai	Méthode d'essai	Durée	Valeur min. du tissu de base
1	Résistance des textiles à la diffusion de vapeur d'eau	CAN/ONGC-4.2, n° 49-M99, Option 1  <b>*Voir la procédure d'essai n° 1</b>	- État initial - Après 5 lavages - Après vieillissement (70 °C et HR de 95 % pendant 168 h)	13 mm max.
2	Résistance à l'eau sous pression hydrostatique	CAN/ONGC-4.2, n° 26.5-M89 (R2013) <b>*Voir la procédure d'essai n° 2</b>	- État initial - Après 5 lavages	1240.2 kPa
3	Essai de pénétration d'eau sous faible pression	CAN/ONGC -4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 3</b>	- État initial	Aucune fuite
		ASTM D2097-03 (2010) <b>*Voir la procédure d'essai n° 4</b>	- Après flexion à froid Chaîne/ Trame	Aucune fuite
4	Essai de pénétration d'eau sous haute pression	BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 5</b>	- État initial	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 6</b>	- Après traitement à l'essence sans plomb	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 6</b>	- Après traitement à l'insecticide DEET en format crème	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 7</b>	- Après traitement à la sueur synthétique	Aucune fuite
5	Résistance à l'abrasion	ASTM D3886-99 (R2015) Procédure : utiliser du papier émeri n° 0 <b>*Voir la procédure d'essai n° 8</b>	- 3200 cycles	Aucune défaillance
<b>COUTURES</b>				
6a	Durabilité du ruban de scellage	CAN/ONGC -4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 9</b>	- État initial	Aucune fuite
6b		CAN/ONGC-4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 10</b>	- Après 10 cycles de lavage	Aucune fuite
6c		CAN/ONGC-4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 11</b>	- Après 10 cycles de nettoyage à sec	Aucune fuite
7	Décollement	Examen visuel	- Examen après chaque méthode, 6a à 6c	Aucun décollement
8	Résistance au pelage N/23 mm	ASTM D413-98 (2017)		8 N/23 mm minimum

## PROCÉDURES D'ESSAI POUR LE TABLEAU I

1. Le côté tricot du tissu stratifié doit faire face à l'eau. Les essais doivent être effectués conformément à la norme CAN/ONGC-4.2, méthode 49-99, option n° 1. Les échantillons doivent être conditionnés à  $21 \pm 1$  °C ( $69.8 \pm 2$  °F) et à une humidité relative de  $65 \pm 2$  %. Le spécimen doit être placé environ à mi-chemin entre le flux d'air sec et la cellule d'eau. Quatre spécimens doivent être testés pour chaque condition. Les essais doivent être effectués à l'état initial, après 5 lavages selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.
2. La pression d'eau doit être appliquée sur le côté tricot du tissu stratifié. Un taffetas de retenue conforme à la norme MIL-C-21852F-TYPE III-CLASS1 PART#WJAAGNA doit être placé au-dessus de l'échantillon contre l'endroit du tissu stratifié. Les essais doivent être effectués à l'état initial, après 5 lavages selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.
3. Le côté tricot du tissu stratifié doit être en contact avec l'eau. La pression hydrostatique doit être de 13.78 kPa (2.0 lb/po<sup>2</sup>) et être maintenue pendant 3 minutes. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre. L'essai peut être effectué à l'aide de tout appareil qui teste la surface du spécimen à pression équivalente. En cas d'écart, l'appareil décrit dans la norme FED-STD-191A, méthode 5516 doit être utilisé.
4. Dix spécimens de chaîne et dix spécimens de trame de 8.26 cm x 11.43 cm (3.25 po x 4.5 po) doivent être sélectionnés dans chaque unité d'échantillonnage. La direction d'essai correspond à la dimension de 8.26 cm (3.25 po). Les spécimens doivent subir 20 000 cycles de flexion conformément à la norme ASTM D2907-03 (2010), comme suit : marquer le côté tricot de chaque spécimen avec deux lignes à 4.32 cm (1.7 po) d'écart, perpendiculaires à la direction d'essai. L'espace entre les lignes est la zone d'essai qui doit être centrée sur le côté tricot du spécimen. Envelopper les spécimens autour des pistons en pleine extension avec le côté tricot vers l'extérieur. Les lignes de la zone d'essai doivent se rencontrer de manière uniforme et doivent s'aligner avec les bords des pistons. Fixer le spécimen à l'aide de pinces en s'assurant que ces dernières ne sont pas dans la zone d'essai. Vérifier le bon étirement et la tension du spécimen (des plis peuvent causer des flexions incorrectes). La distance entre les pistons doit être de 4.32 cm (1.7 po) en position ouverte et de 1.27 cm (0.5 po) en position fermée, mesurée entre le bas du piston supérieur et le haut du piston inférieur. Placer l'appareil ainsi monté avec les spécimens dans une chambre d'essai à  $-31.67 \pm 1$  °C ( $-25 \pm 2$  °F) pour une période de conditionnement d'une heure, puis soumettre aux flexions dans la chambre d'essai à  $-31.67 \pm 1$  °C ( $-25 \pm 2$  °F). Après l'essai de flexion, faire l'essai de perméabilité à l'eau selon la procédure de d'essai n° 3, sauf que l'orifice de l'appareil d'essai doit être modifié pour tenir compte de la plus petite taille des spécimens.

5. La pression d'eau doit être appliquée sur le côté tricot du tissu stratifié, depuis le bas du spécimen. La pression maximale de 172.25 kPa (25 lb/po<sup>2</sup>) doit être atteinte en 2 minutes  $\pm$  20 secondes et être appliquée pendant 5 minutes. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai.
6. Placer un morceau de papier buvard de 15.24 cm x 15.24 cm (6 po x 6 po) sur une surface plane et recouvrir d'un spécimen de 25.4 cm x 25.4 cm (10 po x 10 po), endroit vers le haut. Peser 2.0  $\pm$  0.1 g (0.07  $\pm$  0.004 oz) de contaminant solide ou pipeter 2.0 mL (0.07 oz liq.) d'un contaminant liquide. Placer le contaminant au centre du spécimen et recouvrir d'un morceau de papier cristal de 15.24 cm x 15.24 cm (6 po x 6 po). Placer un poids de 1.81 kg (4 lb) sur le papier cristal par-dessus la zone contaminée. Laisser le poids reposer sur le spécimen pendant 30 minutes. Retirer le poids et le papier cristal et laisser le spécimen reposer pendant 30 autres minutes. Essuyer tout excès de contaminant avec un autre morceau de papier buvard et faire l'essai de pénétration d'eau selon la procédure n° 6, sauf que la pression de l'eau doit être appliquée pendant 3 minutes.
7. Un spécimen par unité d'échantillonnage doit faire l'objet d'un essai de pénétration d'eau après une exposition à la sueur synthétique. Le spécimen ne doit pas avoir un diamètre inférieur à 15.24 cm (6 po). Les coupelles d'essai doivent pouvoir recevoir des spécimens de cette taille et avoir une profondeur d'au moins 2.5 cm (1 po). Les coupelles doivent être scellées pour empêcher les fuites. La solution doit être en contact avec le côté tricot du tissu stratifié.

La sueur synthétique est préparée en mélangeant les ingrédients suivants dans 500 mL d'eau distillée :

3 g de chlorure de sodium  
1 g de protéine prédigérée  
1 g de propionate de n-propyle  
0.5 g de lécithine (phosphatidylcholine)

La protéine prédigérée doit contenir les acides aminés suivants :

<b><u>Substance</u></b>	<b><u>Milligrammes (mg)</u></b>
Lysine	82.5
Histidine	27.5
Arginine	40.0
Acide aspartique	72.5
Thréonine	42.5
Sérine	50.0
Acide glutamique	197.5

Proline	92.5
Glycine	22.5
Alanine	28.7
Cystine	4.7
Valine	66.2
Méthionine	30.0
Isolencine	53.8
Leucine	87.5
Tyrosine	51.3
Phénylalanine	48.8
Tryptophane	18.8

La solution doit être maintenue sous agitation et chauffée à  $50 \pm 1$  °C, puis recouverte et refroidie à environ 35 °C.

Agiter la solution de telle sorte que toutes les particules solides soient en suspension dans la solution, puis verser la solution dans la coupelle d'essai. La coupelle doit être inversée pour que la transpiration synthétique touche au spécimen.

Après 48 heures de contact avec la solution, le spécimen doit être retiré de la coupelle, rincé à l'eau tiède, séché et testé pour la pénétration d'eau selon la procédure d'essai n° 6, sauf que la pression de l'eau doit être appliquée pendant 3 minutes.

8. Procédure de la méthode ASTM D3886-99 (R2015) : Utiliser du papier émeri n° 0. Poncer le côté tricot, avec un mouvement d'abrasion multidirectionnel. Changer d'abrasif après tous les 300 cycles ou l'échec d'un spécimen. La pression d'air sous le diaphragme doit être de 4 lb/po<sup>2</sup>, et la charge sur la plaque abrasive doit être de 1 lb. Il y a échec s'il y a rupture du contact électrique.
9. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés avant l'essai du cycle de lavage, et les spécimens doivent rester étanches à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source de l'eau.
10. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés après 10 cycles de lavage domestiques, et les spécimens doivent rester imperméables à l'eau (pas de fuite)

lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source de l'eau. L'essai de lavage doit être réalisé selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.

11. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés après 10 cycles de nettoyage à sec, et les spécimens doivent rester étanches à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source d'eau.

**TABLEAU II**  
**Propriétés du tissu de base stratifié (bleu marine foncé)**

EXIGENCES				MÉTHODE D'ESSAI
1	Masse (tissu stratifié)	205 g/m <sup>2</sup> (maximum.)		<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 5.1-M90 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D3776/D3776M-09a (2017)</li> </ul>
2	Solidité de la couleur à la lumière – Lampe à arc au xénon	Échelle de gris 3 ou mieux, par rapport à un échantillon non exposé du même tissu		<ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 105-B02:2014, méthode 4, exposition B, 160 heures</li> </ul>
3	Solidité de la couleur au frottement	À sec :	Échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 22-2004 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 105-X12:2016</li> </ul>
		Au mouillé :	Échelle de gris 4 ou supérieure	
4	Solidité de la couleur au blanchissage	Changement de couleur :	Échelle de gris 4.5 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 19.1-2004 (R2013) essai 2A</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>AATCC 61-2013</li> </ul>
		Tachage :	Échelle de gris 3 ou supérieure	
5	Changement dimensionnel au blanchissage – <i>Après 5 cycles:</i>	Chaîne :	3% max	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D1</li> </ul>
		Trame :	3% max	
6	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	680.0 Newton (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 9.2-M90 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D5034-09 (2013)</li> </ul>
		Trame :	580.0 Newton (min)	
7	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	18.0 Newton (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 12.3-2005 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 13937-1:2000</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D1424-09 (2013)</li> </ul>
		Trame :	20.0 Newton (min)	
8	Résistance à l'abrasion – méthode Martindale	Aucune détérioration après 10 000 cycles à 9 kPa		<ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D4966-12 (R2016) Option 1</li> </ul>
9	Résistance au mouillage superficiel – Méthode d'arrosage	État initial :	100 (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 4920:2012</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>AATCC méthode d'essai 22-2017</li> </ul> <u>Lavage :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D2</li> </ul>
		Après 5 lavages :	90 ou supérieur	
		Après 10 lavages :	80 ou supérieur	
10	Oléofuge	État initial :	6 (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>AATCC méthode d'essai 118-2013</li> </ul> <u>Lavage :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D2</li> </ul>
		Après 5 lavages :	5 ou supérieur	
		Après 10 lavages:	4 ou supérieur	



**TABLEAU III**  
**Propriétés du tissu de base III (jaune)**

EXIGENCES				MÉTHODE D'ESSAI
1	Masse (tissu stratifié)	205 g/m <sup>2</sup> (maximum.)		<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 5.1-M90 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D3776/D3776M-09a (2017)</li> </ul>
2	Solidité de la couleur à la lumière – Lampe à arc au xénon	Échelle de gris 3 ou mieux, par rapport à un échantillon non exposé du même tissu		<ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 105-B02:2014, méthode 4, exposition B, 160 heures</li> </ul>
3	Solidité de la couleur au frottement	À sec :	Échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 22-2004 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 105-X12:2016</li> </ul>
		Au mouillé :	Échelle de gris 4 ou supérieure	
4	Solidité de la couleur au blanchissage	Changement de couleur :	Échelle de gris 4.5 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 19.1-2004 (R2013) essai 2A</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>AATCC 61-2013</li> </ul>
		Tachage :	Échelle de gris 3 ou supérieure	
5	Changement dimensionnel au blanchissage – <i>Après 5 cycles:</i>	Chaîne :	3% max	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019, 3, D1</li> </ul>
		Trame :	3% max	
6	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	550.0 Newton (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 9.2-M90 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D5034-09 (2013)</li> </ul>
		Trame :	450.0 Newton (min)	
7	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	15.0 Newton (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 12.3-2005 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 13937-1:2000</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D1424-09 (2013)</li> </ul>
		Trame :	14.0 Newton (min)	
8	Résistance à l'abrasion – méthode Martindale	Aucune détérioration après 10 000 cycles à 9 kPa		<ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D4966-12 (R2016) Option 1</li> </ul>
9	Résistance au mouillage superficiel – Méthode d'arrosage	État initial :	100 (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 4920:2012</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>AATCC méthode d'essai 22-2017</li> </ul> <u>Lavage :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D2</li> </ul>
		Après 5 lavages :	90 ou supérieur	
		Après 10 lavages :	80 ou supérieur	
10	Oléofuge	État initial :	6 (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>AATCC méthode d'essai 118-2013</li> </ul> <u>Lavage :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D2</li> </ul>
		Après 5 lavages :	5 ou supérieur	
		Après 10 lavages :	4 ou supérieur	

**TABLEAU IV****Propriétés du tissu de base stratifié II (jaune-vert fluorescent)****Exigences de la norme CSA-Z96-15, Vêtements de sécurité à haute visibilité (respectées ou dépassées)**

EXIGENCE			MÉTHODE D'ESSAI
1	Masse surfacique (stratifié)	205 g/m <sup>2</sup> (maximum.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 5.1-M90 (R2013)</li> <li><b>OU</b></li> <li>ASTM D3776/D3776M-09a (2017)</li> </ul>
2	Couleur du tissu de base	<u>État initial :</u> CSA-Z96-15, tableau 2A – Jaune-vert fluorescent <u>Après l'essai de solidité de la couleur à la lumière (AATCC 16.3-2014, option d'essai 3, 40 unités de décoloration AATCC) :</u> CSA-Z96-15, Tableau 2A – Jaune-vert fluorescent	<ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM E1164-12</li> </ul>
3	Solidité de la couleur à la lumière – Lampe à arc au xénon	Échelle de gris 3 ou mieux, par rapport à un échantillon non exposé du même tissu	<ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 105-B02:2014, méthode 4, exposition B, 160 heures</li> </ul>
4	Solidité de la couleur au frottement	À sec :	Échelle de gris 4 ou supérieure
		Au mouillé :	Échelle de gris 4 ou supérieure
5	Solidité de la couleur à la sueur	acidité :	Échelle de gris 4 ou supérieure
		alcalinité :	Échelle de gris 4 ou supérieure
6	Solidité de la couleur au lavage	Changement de couleur :	Échelle de gris 4.5 ou supérieure
		Tachage :	Échelle de gris 3 ou supérieure
7	Changement dimensionnel au blanchissage – Après 5 cycles	Chaîne :	3% max
		Trame :	3% max
8	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	550.0 Newton (min)
		Trame :	450.0 Newton (min)
9	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	15.0 Newton (min)
		Trame :	14.0 Newton (min)
10	Résistance à la déchirure	Aucune détérioration après 10 000 cycles à 9 kPa	<ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D4966-12 (R2016) Option 1</li> </ul>

**TABLE IV****Propriétés du tissu de base stratifié II (jaune-vert fluorescent)****Exigences de la norme CSA-Z96-15, Vêtements de sécurité à haute visibilité (respectées ou dépassées)**

11	Résistance au mouillage superficiel – Méthode d'arrosage	État initial :	100 (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ISO 4920:2012</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• AATCC méthode d'essai 22-2017</li> </ul> <u>Lavage :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>• CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D2</li> </ul>
		Après 5 lavages :	90 ou supérieur	
		Après 10 lavages :	80 ou supérieur	
12	Oléofuge	État initial :	6 (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• AATCC méthode d'essai 118-2013</li> </ul> <u>Lavage :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>• CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D2</li> </ul>
		Après 5 lavages :	5 ou supérieur	
		Après 10 lavages:	4 ou supérieur	

**TABLEAU V**  
**Fermetures à glissière – longueurs – mesures en pouces**

Stature	Taille	Couture latérale	Braguette	Stature	Taille	Couture latérale	Braguette
T Court	2T Petit	33	5½	Long	2T Petit	42½	8
	T Petit	33½	5½		T Petit	43	8
	Petit	34	5½		Petit	43	8
	Moyen	34	6½		Moyen	43½	8
	Grand	34½	6½		Grand	44	8
	T Grand	35	6½		T Grand	44	8
	2T Grand	35	6½		2T Grand	44½	8
	3T Grand	35½	6½		3T Grand	45	8
	4T Grand	36	6½		4T Grand	45	8
	5T Grand	36	6½		5T Grand	45½	8
Court	2T Petit	36½	7	T Long	2T Petit	46	8
	T Petit	37	7		T Petit	46	8
	Petit	37	7		Petit	46½	8
	Moyen	37½	7		Moyen	47	8
	Grand	38	7		Grand	47	8
	T Grand	38	7		T Grand	47½	8
	2T Grand	38½	7		2T Grand	48	8
	3T Grand	39	7		3T Grand	48	8
	4T Grand	39	7		4T Grand	48½	8
	5T Grand	39½	7		5T Grand	49	8
Régulier	2T Petit	40	7½	2T Long	2TPetit	49	8
	T Petit	40	7½		T Petit	49	8
	Petit	40½	7½		Petit	49½	8
	Moyen	40½	7½		Moyen	50	8
	Grand	41	7½		Grand	50	8
	T Grand	41½	7½		T Grand	50½	8
	2T Grand	41½	7½		2T Grand	51	8
	3T Grand	42	7½		3T Grand	51	8
	4T Grand	42	7½		4T Grand	51½	8
	5T Grand	42½	7½		5T Grand	52	8

**TABLEAU VI**  
**Ruban autoagrippant à crochets et à boucles – mesures**

Emplacement	Ruban autoagrippant à boucles		Ruban autoagrippant à crochets	
	Dimensions	Emplacement	Dimensions	Emplacement
Fermeture de la ceinture montée à la couture latérale	7.5 cm x 4 cm	Extérieur de la ceinture montée à la couture latérale devant	7.5 cm x 4 cm	Intérieur dos sur la patte de ceinture montée
Couture latérale (devant)	1.27 cm (½ po) de largeur, longueur correspondant à celle de la couture latérale	Devant de la jambe à la couture latérale		
Couture latérale (dos)	1.27 cm (½ po) de largeur, longueur correspondant à celle de la couture latérale	Dos de la jambe à la couture latérale		
Bandes			1.27 cm (½ po) de largeur, longueur correspondant à celle de la jambe du pantalon	Haut de la bande au bas de l'ourlet
			9 cm x 1.27 cm (½ po) (4 morceaux par bande)	Espacés également ; voir le dessin n° 3
Passants (5)	5.5 cm x 2.5 cm	Partie supérieure	4.5 cm x 2.5 cm	Partie inférieure
Rabat escamotable			4 cm x 1.27 cm (½ po)	Voir les dessins n°s 2 et 4 et le patron pour l'emplacement
Repli pour rabat escamotable	4 cm x 2 cm	Voir le patron pour l'emplacement		
Fixation du rabat escamotable à la jambe	3 cm x 1.27 cm (½ po) (3 morceaux par jambe)	Bas de la jambe, devant et dos, conformément au patron		
Patte d'ajustement	23 cm x 2.5 cm	Ourlet au dos	7.5 cm x 2.5 cm	Intérieur de la patte de fermeture
Tolérance pour toutes les valeurs de longueur : ± 0.5 cm – Tolérance pour toutes les valeurs de largeur : ± 0.2 cm				

## ANNEXE A

### **Identificateur de modèle réglementaire**

Titre du patron : Pantalon pour intempéries et bandes

Patrons - Les patrons sont disponibles auprès du Programme Uniformes et équipement de la GRC. Un patron de base sera fourni uniquement aux entreprises invitées à présenter des échantillons préalables à l'attribution du contrat. L'ensemble complet des patrons en dimensions individuelles sera fourni au soumissionnaire retenu après l'attribution du contrat. Le soumissionnaire recevra les fichiers par voie électronique en format .DXF, à moins qu'il ne les demande en format papier.

Les patrons de papier indiquent les réserves de couture, les endroits où percer et les gabarits de mise en place. Il est interdit de poinçonner des trous pour marquer l'emplacement des pièces sur ce vêtement. Toutes les pièces doivent être taillées sur le droit fil indiqué sur les pièces du patron. Le tableau des mesures indique les mesures du vêtement fini ; cependant les patrons peuvent exiger des ajustements selon les procédés de fabrication du fabricant. Il incombe au fabricant d'ajuster le patron, au besoin, pour respecter les tableaux des mesures ou en raison des procédés de fabrication utilisés ; cependant, la conception et la qualité ne doivent pas être altérées ni modifiées.

Tous les patrons sont la propriété de la GRC et ils doivent être retournés à la fin du contrat. Tous les patrons en format électronique doivent être supprimés des dossiers de l'entrepreneur.

Patron – Le patron compte 16 pièces.

<b><u>Légende</u></b>	
Tissu de base I	= paragr. 4.1.4.1 Bleu marine foncé
Tissu de base II	= paragr. 4.1.4.2 Jaune-vert fluorescent
Tissu de base III	= paragr. 4.1.4.3 Jaune
1 simple	= Couper 1 pièce
1 paire	= Couper 2 pièces
(EVH)	= Endroit vers le haut
(EVB)	= Endroit vers le bas

Pièces du patron	Nomenclature	Quantité à couper	Tissu
<b>1</b> de 16	Haut du dos	1 paire	Tissu de base I
<b>2</b> de 16	Bas du dos	1 paire	Tissu de base I
<b>3</b> de 16	Haut du devant	1 paire	Tissu de base I
<b>4</b> de 16	Milieu du devant	1 paire	Tissu de base I
<b>5</b> de 16	Bas du devant	1 paire	Tissu de base I
<b>6</b> de 16	Ceinture montée au dos	1 simple	Tissu de base I
<b>7</b> de 16	Ceinture montée au devant	1 paire	Tissu de base I
<b>8</b> de 16	Braguette	1 simple	Tissu de base I
<b>9</b> de 16	Sous-patte de braguette	1 simple	Tissu de base I
<b>10</b> de 16	Triplure de braguette	1 simple ( EVB )	Tissu de base I
<b>11</b> de 16	Patte de ceinture montée	1 paire	Tissu de base I
<b>12</b> de 16	Patte d'ajustement	1 paire	Tissu de base I
<b>13</b> de 16	Passants	5 simple	Tissu de base I
<b>14</b> de 16	Bande « A » (tailles individuelles)	1 paire	Tissu de base I Tissu de base II Tissu de base III
<b>14</b> de 16	Bande « B » (tailles groupées)	1 paire	Tissu de base I Tissu de base II Tissu de base III
<b>15</b> de 16	Rabat escamotable	1 paire	Tissu de base III
<b>16</b> de 16	Repli pour rabat escamotable	1 paire	Tissu de base I

**Remarque :**

Composant du patron : 14A, la bande « A » doit être utilisée pour les commandes spéciales et les tailles de modèle n° 1 seulement.

Composant du patron : 14B, la bande « B » doit être utilisée pour les tailles de modèle n° 2 seulement.

Ce composant est fourni dans un fichier de patron distinct.

## **ANNEXE B**

### **CARE INSTRUCTIONS**

*Applicable To:*

*Jacket Patrol Unisex*

*Jacket High Visibility*

*Jacket, Patrol, Unisex, Auxiliary*

*Parka Inclement & Hood Cold Weather*

*Trouser Inclement*

This garment is designed to be both waterproof and water repellent. The best way to maintain its performance is to **keep them clean by washing it regularly**. When the water no longer beads up and rolls off, use a water based, solvent free, non-flammable DWR product to restore the water repellency. The following care instructions should ensure a normal life cycle for your garments. These garments should be washed after 10-12 days of continuous use or every 20-30 days with occasional use.

The water repellency, waterproofness and breathability of your garment are affected by the following:

1. Dirt buildup and other contaminants including oils, sunscreen and sweat reduce the effectiveness of the water repellency.
2. Fabric softeners have a detrimental effect on the colour and the waterproofness and water repellency of the fabric. They will make the colour fade more quickly and affect the overall performance of the fabric. These include liquid fabric softeners, detergents that contain softeners and dryer sheets. Therefore, it is very important that these softeners not be used when laundering your garment.

#### **Machine Wash:**

- DO NOT COMMERCIAL LAUNDER
- DO NOT WASH FUR

Close all zippers, fasteners and velcro before washing.

Wash in warm water separately, without detergent. **DO NOT USE FABRIC SOFTENERS OR POWDERED DETERGENTS OR ANY LIQUID DETERGENTS THAT CONTAIN FABRIC SOFTENERS. DO NOT USE BLEACH.**

If heavily soiled, a Petit amount of detergent or specialty wash products (**i.e. Grangers® Performance Wash, Fibertec Pro Wash or ReviveX® Synthetic fabric cleaner**) for waterproof garments may be used.

At the end of the final rinse cycle, re-adjust the garment in the washer, and put it through an additional rinse cycle. This will assure complete rinsing of detergent that may have been trapped during washing, therefore preserving water repellency.

#### **Drying:**

Close all zippers, fasteners and velcro before drying.

If re-application of DWR is necessary, hang wet garment on hanger and follow application instructions of DWR product. (**i.e. Grangers® XT Waterproof spray, Fibertec Blue Guard Spray-on, Revivex® Spray-On or Nikwax Tx-Direct™**)

The garment **must** be tumble dried separately on a warm setting for 50 minutes to reactivate the durable water repellency (DWR.). **DO NOT USE DRYER SHEETS.**

If necessary, touch up with steam iron at low temperature.

#### **Dry Cleaning:**

If dry cleaned, request clear distilled solvent rinse and DWR spray repellent.



## **INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN**

*Applicables à :*

Blouson de patrouille unisexe  
Veste haute visibilité  
Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaire  
Parka pour intempéries et capuchon pour temps froid  
Pantalon pour intempéries

Ces vêtements sont conçus pour être imperméables et hydrofuges. La meilleure façon de préserver leurs propriétés est de les **garder propres en les lavant régulièrement**. Lorsque l'eau ne perle plus, utiliser un produit hydrofuge durable à base d'eau, sans solvant et ininflammable pour restaurer la déperlance. Les instructions d'entretien ci-dessous permettront d'assurer le rendement optimal des vêtements. Ces vêtements devraient être lavés après 10 à 12 jours d'utilisation continue ou à tous les 20 à 30 jours d'utilisation occasionnelle.

Les conditions suivantes peuvent influencer sur l'imperméabilité, la déperlance et la respirabilité des vêtements :

1. L'accumulation de saletés et d'autres contaminants comme de l'huile, de la crème solaire ou de la sueur peut réduire l'imperméabilité.
2. Les agents assouplissants influent sur la couleur, la déperlance et l'imperméabilité. Ils décolorent les tissus plus rapidement et nuisent à leur rendement général. Il est très important de n'utiliser **aucun** type d'assouplissant (agent assouplissant liquide, détergent avec assouplissant et assouplissant en feuilles).

### **Lavage à la machine :**

- NE PAS LAVER DANS UNE BUANDERIE COMMERCIALE
- NE PAS LAVER LA FOURRURE

Fermer toutes les fermetures à glissière, les attaches et les attaches à ruban autoagrippant avant de laver.

Laver séparément à l'eau tiède, sans détergent. **NE PAS UTILISER D'AGENT ASSOUPLISSANT NI DE DÉTERGENT EN POUDRE OU LIQUIDE AVEC ASSOUPLISSANT. NE PAS UTILISER D'AGENT DE BLANCHIMENT.**

Si le vêtement est très sale, une petite quantité de détergent ou de produit spécifiquement conçu pour l'entretien des vêtements imperméables (**p. ex. nettoyant haute performance de Granger's<sup>MD</sup>, produit Pro Wash de Fibertec ou nettoyant pour tissus synthétiques ReviveX<sup>MD</sup>**) peut être utilisée.

À la fin du dernier cycle de rinçage, replacer le vêtement dans la machine et entreprendre un autre cycle de rinçage, afin d'éliminer complètement le détergent qui peut être resté durant le lavage et de préserver la déperlance.

### **Séchage :**

Fermer toutes les fermetures à glissière, les attaches et les attaches à ruban autoagrippant avant de sécher.

Si un nouveau traitement hydrofuge est requis, suspendre le vêtement mouillé sur un cintre et suivre les instructions du fabricant du produit (**p. ex. imperméabilisant à vaporiser XT de Granger's<sup>MD</sup>, Blue Guard de Fibertec, Revivex<sup>MD</sup> ou Tx-Direct<sup>MC</sup> de Nikwax**).

Le vêtement **doit** être séché séparément par culbutage à basse température pendant 50 minutes, afin de réactiver les propriétés hydrofuges. **NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT EN FEUILLES.**

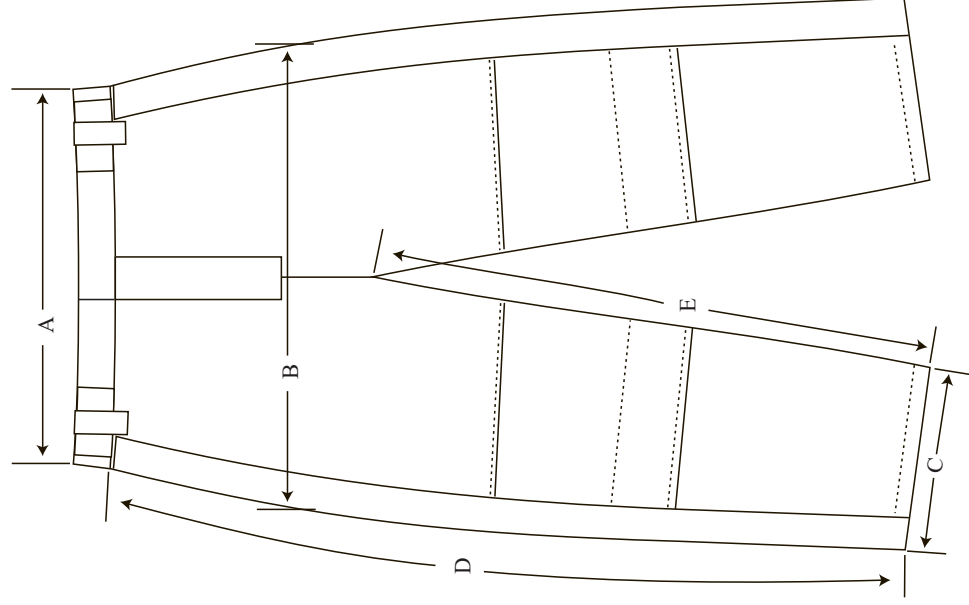
Au besoin, repasser légèrement à basse température.

### **Nettoyage à sec :**

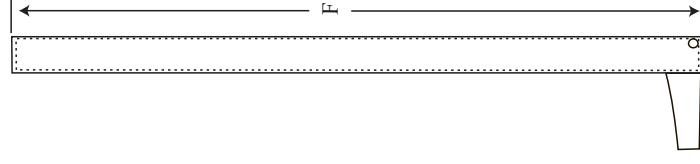
Si le vêtement est nettoyé à sec, demander un rinçage avec un solvant distillé clair et un traitement à l'aide d'un produit hydrofuge à vaporiser.

**Dessin n° 1**

Pantalon pour intempéries et bandes amovibles  
Prise des mesures



**Vue de devant**



**Bande amovible**

**NON À L'ÉCHELLE**

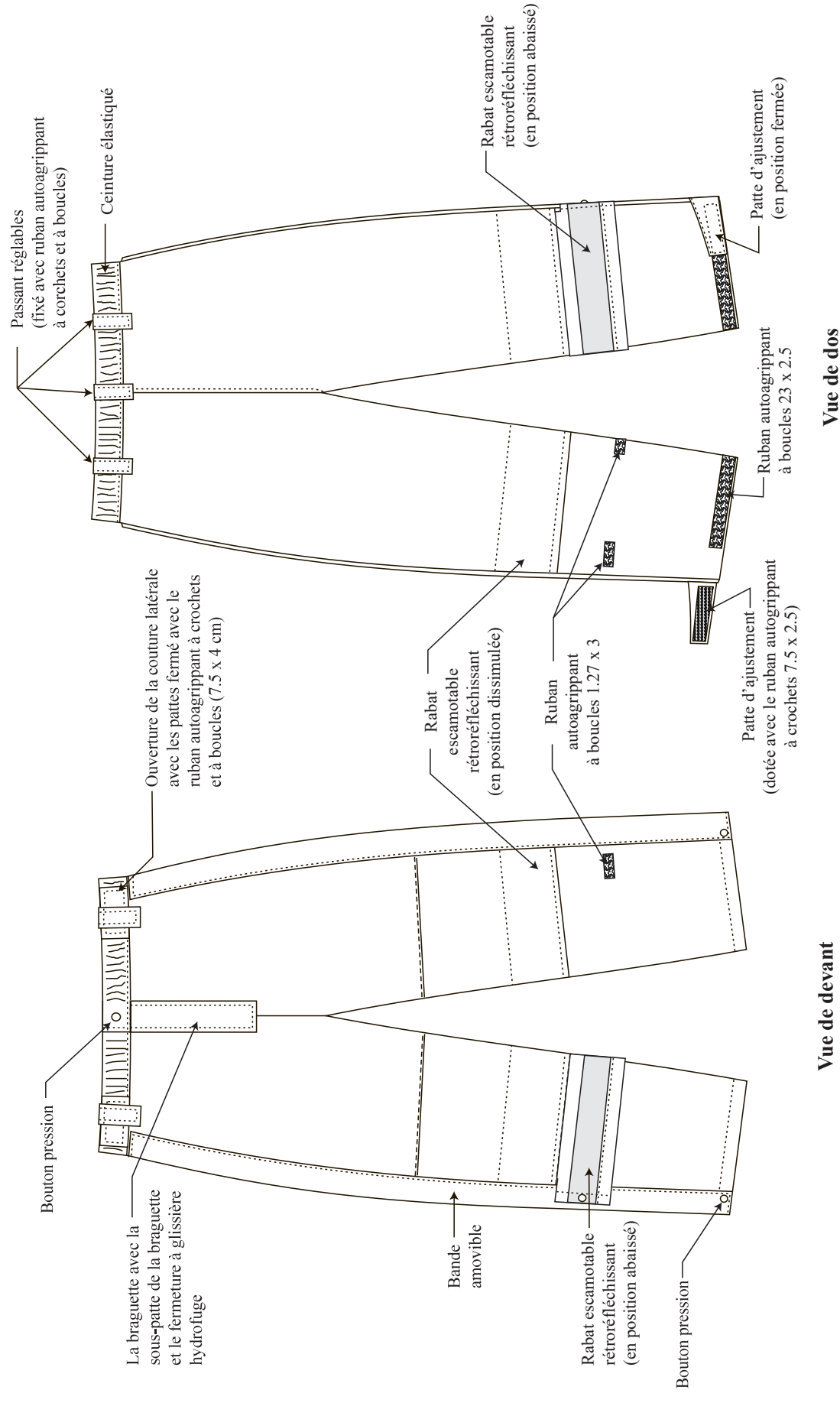
Toutes les mesures sont en centimètres.

Sauf indication contraire, toutes les mesures sont assujetties à une tolérance de  $\pm 0.5$  cm.

## Dessin n° 2

G.S. 1045-301

Pantalon pour intempéries et bandes amovibles



NON À L'ÉCHELLE

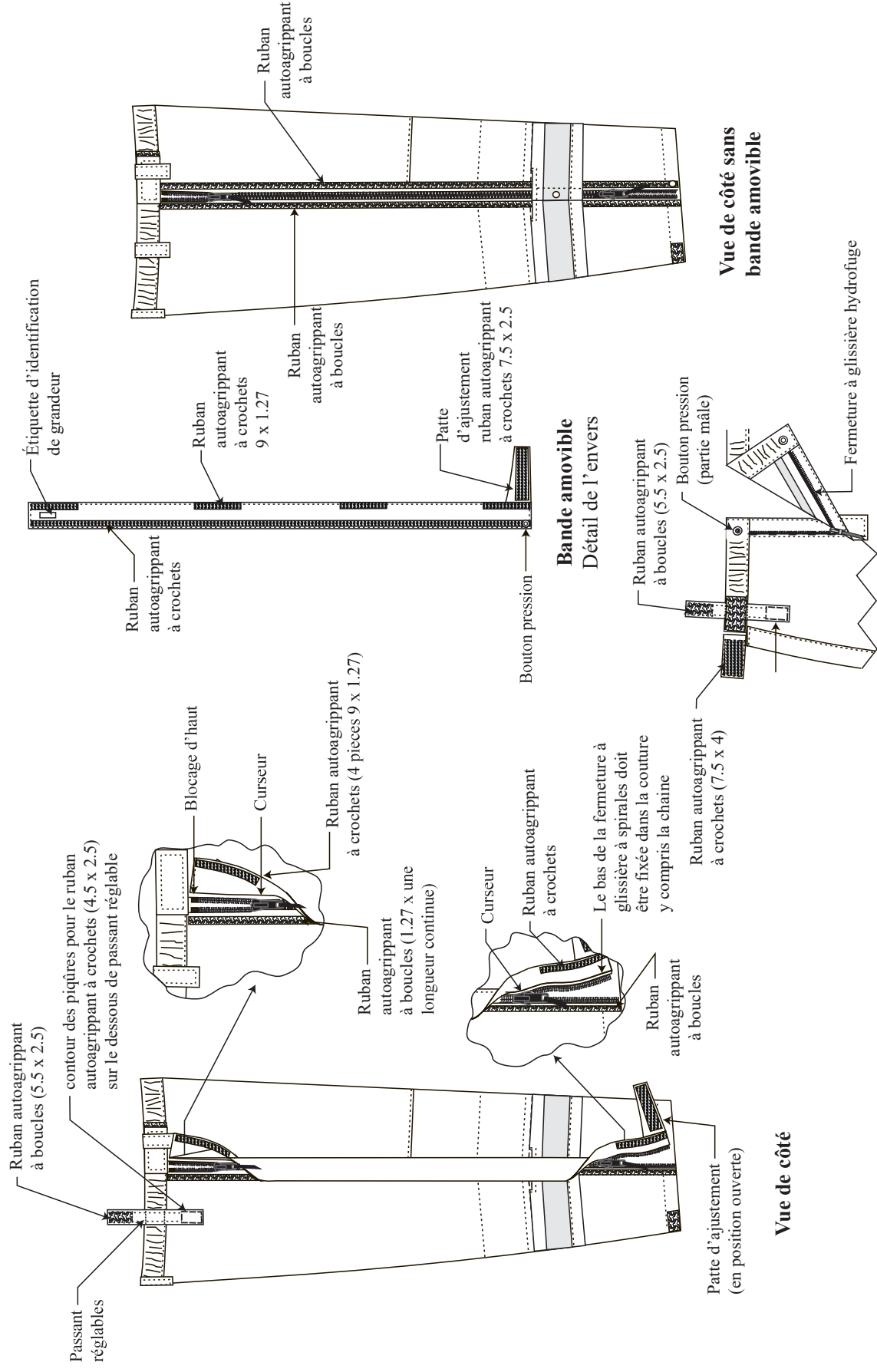
Toutes les mesures sont en centimètres.

Sauf indication contraire, toutes les mesures sont assujetties à une tolérance de  $\pm 0.5$  cm.

# Dessin n° 3

G.S. 1045-301

## Pantalon pour intempéries et bandes amovibles



### Détails de la bragette et le passant réglable

NON À L'ÉCHELLE

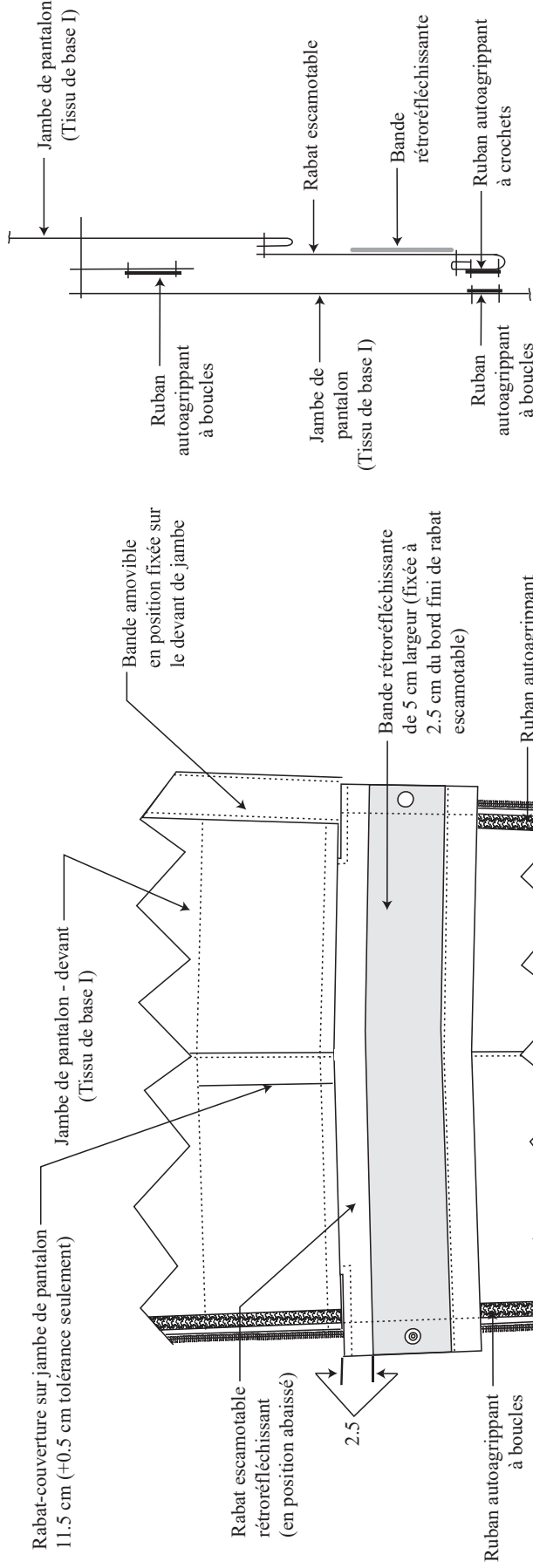
Toutes les mesures sont en centimètres.

Sauf indication contraire, toutes les mesures sont assujetties à une tolérance de  $\pm 0.5$  cm.

# Dessin n° 4

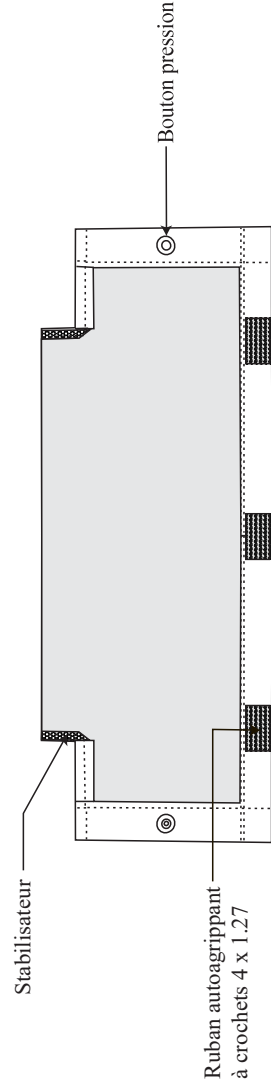
G.S. 1045-301

Pantalón pour intempéries et bandes amovibles

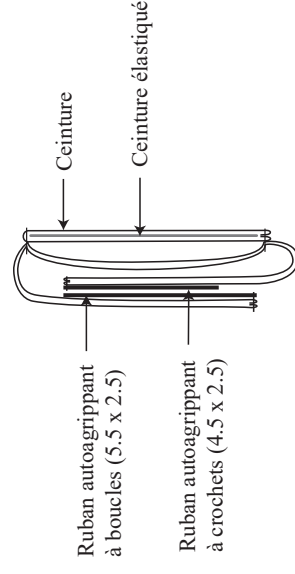


## Détail de rabat escamotable

## Vue partiel de rabat-couverture de jambe gauche et rabat escamotable (en position abaissé)



## Vue de rabat escamotable (montrer le côté l'envers)



## Passant réglable

NON À L'ÉCHELLE

Toutes les mesures sont en centimètres.

Sauf indication contraire, toutes les mesures sont assujetties à une tolérance de  $\pm 0.5$  cm.



Gendarmerie royale du Canada  
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-307  
Date : 2019-11-25

## Spécification

# Parka pour intempéries et capuchon pour temps froid

Le présent document compte  
52 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

[illegible]

## **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**

### **Parka pour intempéries et capuchon pour temps froid**

#### **1. Définitions**

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection de la parka pour intempéries et du capuchon pour temps froid. Les articles visés par la présente spécification, avec le numéro correspondant, sont les suivants :
  - i. 5030 Parka pour intempéries / Parka, Inclement ;
  - ii. 5031-000 Parka pour intempéries, tailles spéciales / Parka, Inclement Special ;
  - iii. 3900 Parka pour intempéries, capuchon pour temps froid / Parka, Inclement, Hood, Cold Weather;
  - iv. 3901-000 Parka pour intempéries, capuchon pour temps froid, tailles spéciales / Parka, Inclement, Hood, Cold Weather, Special.
- 1.2 La présente spécification, le patron, les dessins, l'échantillon visuel 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 parka pour intempéries et le capuchon pour temps froid.
- 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 la demande de soumissions, sauf indication contraire.
- 2.2 **Office des normes générales du Canada (CAN/ONGC) ;**

4.2 n° 5.1-M90 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Masse des tissus
4.2 n° 9.2-M90 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Résistance à la rupture des tissus — Méthode d'arrachement
4.2 n° 12.3-2005 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Textiles — Propriétés de déchirement des étoffes — Partie 1: Détermination de la force de déchirure à l'aide de la méthode balistique au pendule (Elmendorf)

4.2 n° 14-2005	Méthodes pour épreuves textiles – Analyse quantitative des mélanges de fibres
4.2 n° 19.1-2004 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Solidité de la couleur au lavage - Essai de vieillissement accéléré
4.2 n° 22-2004 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Solidité de la couleur au frottement (Dégorgement par frottement)
4.2 n° 26.3-2010	Méthodes pour épreuves textiles – Étoffes - Détermination de la résistance à la pénétration de l'eau - Essai sous pression hydrostatique
4.2 n° 26.5-M89 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Résistance à l'eau - Essai de pénétration à haute pression
4.2 n° 37-2002 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles - Épaisseur des tissus
4.2 n° 49-99 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Résistance des textiles à la diffusion de vapeur d'eau
4.2 n° 58-2019	Méthodes pour épreuves textiles – Changement dimensionnel des textiles au blanchissage domestique
86.1-2003	Étiquetage pour l'entretien des textiles
<b>2.3 General Services Administration – Gouvernement des États Unis</b>	
<b>Description d'article commercial</b>	
A-A-50199A	Thread, Polyester Core, Cotton or Polyester-Covered
<b>2.4 General Services Administration – Gouvernement des États-Unis</b>	
<b>Norme fédérale, Méthodes pour épreuves textiles (FED-STD N° 191A)</b>	
Méthode 4108	Strength and Elongation, Breaking; Textile Webbing, Tape and Braided Items
Méthode 5516	Water Resistance of Cloth; Water Permeability, Hydrostatic Pressure Method
<b>2.5 American Society for Testing and Materials (ASTM)</b>	
D2097-03 (2010)	Standard Test Method for Flex Testing of Finish on Upholstery Leather
D413-98 (2017)	Standard Test Methods for Rubber Property-Adhesion to Flexible Substrate
D1388-14 <sup>E1</sup>	Standard Test Method for Stiffness of Fabrics
D1424-09 (R2013)	Standard Test Method for Tearing Strength of Fabrics by Falling-Pendulum (Elmendorf-Type)
D1518-14	Standard Test Method for Thermal Resistance of Batting Systems Using a Hot Plate

D3512/D3512-16	Standard Test Method for Pilling Resistance and Other Related Surface Changes of Textile Fabrics: Random Tumble Pilling Tester
D3776/D3776M-09a (2017)	Standard Test Method for Mass per Unit Area (Weight) of Fabric
D3786/D3786M-13	Standard Test Method for Bursting Strength of Textile Fabrics—Diaphragm Bursting Strength Tester
D3886-99 (R2015)	Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Inflated Diaphragm Apparatus)1
D4966-12 (R2016)	Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Martindale Abrasion Tester Method)
D5034-09 (R2013)	Standard Test Method for Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics (Grab Test)
D5169-98 (R2015)	Standard Test Method for Shear Strength (Dynamic Method) of Hook and Loop Touch Fasteners
D5170-98 (R2015)	Standard Test Method for Peel Strength (“T” Method) of Hook and Loop Touch Fasteners
D8007-15 <sup>e1</sup>	Standard Test Method for Wale and Course Count of Weft Knitted Fabrics

## 2.6 **American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC)**

Méthode d’essai 22-2017	Water Repellency: Spray Test
Méthode d’essai 61-2013	Colourfastness to Laundering: Accelerated
Méthode d’essai 100-2012	Antibacterial Finishes on Textile Materials
Méthode d’essai 118-2013	Oil Repellency: Hydrocarbon Resistance Test

## 2.7 **Organisation internationale de normalisation (ISO)**

105-B02:2014	Solidité des coloris à la lumière artificielle : Lampe à arc au xénon
105-C06 :2010	Solidité des coloris aux lavages domestiques et industriels
105-X12:2016	Solidité des coloris au frottement
3759 :2011	Textiles — Préparation, marquage et mesurage des éprouvettes d’étoffe et des vêtements dans les essais de détermination de la variation des dimensions
4920:2012	Étoffes – Détermination de la résistance au mouillage superficiel (essai d’arrosage)
6330:2012	Méthodes de lavage et de séchage domestiques en vue des essais des textiles

- 11092 :2014 Textiles — Effets physiologiques — Mesurage de la résistance thermique et de la résistance à la vapeur d'eau en régime stationnaire (essai de la plaque chaude gardée transpirante)
- 13937-1:2000 Textiles — Propriétés de déchirement des étoffes — Partie 1: Détermination de la force de déchirure à l'aide de la méthode balistique au pendule (Elmendorf)

2.8 **British Standards Institution (BS)**

- BS 3424-26: 1990 Testing coated fabrics. Methods 29A, 29B, 29C and 29D. Methods for determination of resistance to water penetration and surface wetting

2.9 **Spécification de la Gendarmerie royale du Canada (GRC)**

- G.S. 1045-266 Insignes tissés – Insigne d'épaule avec mention « Police »
- Description d'achat PD-PE-93 Pièces réfléchissantes avec mention « Police », grande et petite
- Description d'achat PD-AP-02 Bande de fourrure de coyote

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 au patron et à l'échantillon visuel.
- 3.2 **Modèle** – Le parka pour intempéries doit être un parka 3/4, ample, conçu pour être porté avec deux doublures amovibles de la GRC, soit la doublure de parka pour intempéries et la doublure de blouson de patrouille unisexe. Il comporte un capuchon ordinaire non isolé. Un capuchon pour temps froid avec rabat tempête et bordure de fourrure est offert en option. Le parka comporte également à la taille des cordons de serrage avec dispositifs de blocage dans trois sections distinctes, sur les parties devant et au dos, pour permettre l'ajustement. Le tissu de base doit être à triple épaisseur avec membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration (IEPT). Le tissu triple épaisseur ne requiert pas de doublure quand il est utilisé pour la confection d'un vêtement. Le parka doit être imperméable à l'eau, et toutes les coutures doivent être scellées en permanence, sauf indication contraire.

#### 4. **Exigences détaillées**

##### 4.1 **Composants**

- 4.1.1 **Matériau de base I** – Le matériau de base I doit être fait à 100 % de nylon, à armure unie, type 6.6, avec un fini hydrofuge durable, et être de couleur bleu marine foncé assortie à l'échantillon de couleur approuvé. Il doit être traité avec un procédé approprié de stabilisation thermique avant l'encollage de la membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration conformément au paragr. 4.1.2.
- 4.1.2 **Tissu de base stratifié I** – Le tissu de base I doit être un tissu stratifié trois épaisseurs avec membrane, qui, après encollage, offre un niveau élevé de résistance à l'eau, d'imperméabilité et de respirabilité. L'épaisseur extérieure doit être formée du matériau de base conforme au paragr. 4.1.1, avec la membrane comme épaisseur intermédiaire et un tricot chaîne 100 % nylon ou polyester noir d'une masse surfacique maximale de 55 g/m<sup>2</sup> comme épaisseur intérieure. Les épaisseurs doivent être réunies par un procédé d'encollage approprié. Le tissu stratifié avec membrane doit satisfaire aux exigences d'essai décrites dans les tableaux I et II qui font partie de la présente spécification. Le tissu stratifié ne doit présenter aucun signe visible de décollement ni de perte de film pendant la vie utile du vêtement (environ 5 ans). Les coutures doivent pouvoir être scellées à l'aide d'un ruban de scellage approprié afin d'en assurer l'étanchéité de façon durable. Tout tissu qui ne satisfait pas à ces exigences entraînera un rejet. Le décollement est défini comme étant toute séparation irréparable des épaisseurs collées du tissu de base stratifié.
- 4.1.3 **Ruban de scellage pour coutures** – Les coutures dans le tissu stratifié trois épaisseur doivent être recouvertes d'un ruban de scellage en nylon ou en polyester compatible. Le tissu et les coutures doivent satisfaire aux exigences décrites dans le tableau I qui fait partie de la présente spécification. Le ruban posé sur les coutures scellées ne doit pas se décoller ni s'user pendant la durée de vie prévue du vêtement.
- 4.1.4 **Molleton** – Le molleton (Micro fleece) doit être fait à 100 % de polyester, avec un endroit velours sans boulochage, et être de couleur noire. Il doit satisfaire aux exigences décrites dans le tableau V qui fait partie de la présente spécification. Le produit n° 6182 de Polartec LLC est reconnu pour satisfaire à ces exigences.
- 4.1.5 **Doublure – empiècement de dos** – La doublure doit être faite à 100 % de nylon, 70 deniers, et avoir une masse surfacique de 60 à 70 g/m<sup>2</sup>. Elle doit être de couleur noire ou de couleur assortie au tissu de base.

- 4.1.6 **Tissu pour poche en filet** – Le tissu pour poche doit être en filet de tricot chaîne de polyester, de couleur noire ou de couleur assortie au tissu de base. Il doit satisfaire aux exigences décrites dans le tableau III. Le produit XPTAR004 de Tek-Knit est reconnu pour satisfaire à ces exigences.
- 4.1.7 **Matériau isolant – capuchon pour temps froid** – Le matériau isolant doit être un mélange 90/10 de duvet, de plumes ou de fibres d’oie de couleur blanche placé entre deux épaisseurs de toile de polyester. Le duvet utilisé dans le matériau isolant doit être certifié conformément à la norme RDS (Responsible Down Standard). Le matériau isolant doit respecter les exigences mentionnées au tableau II. L’article Thindown<sup>MC</sup> TDWG06060RDS de NIPI est reconnu pour satisfaire à ces exigences.
- 4.1.8 **Pièces réfléchissantes avec mention « Police »** – Les articles de la GRC portant les numéros 8653-100, Pièce réfléchissante avec mention « Police », grande, et 8654-100, Pièce réfléchissante avec mention « Police », petite, doivent être achetés de la GRC.
- 4.1.9 **Insignes d’épaule** – L’article de la GRC portant le numéro 2135-108, Insigne d’épaule avec mention « Police », doit être acheté de la GRC.
- 4.1.10 **Bordure de fourrure – capuchon pour temps froid** – L’article de la GRC portant le numéro 8750-100, Bande de fourrure de coyote, doit être acheté de la GRC.
- 4.1.11 **Cordon élastique** – Le cordon doit être en élastique de polyester tressé rond de 2.4 mm de diamètre, avec un allongement maximal de 135 % et une reprise totale. Il doit être de couleur noire. Le produit de style n° EBR C-38 de Cansew est reconnu pour satisfaire à cette exigence.
- 4.1.12 **Dispositifs de blocage**
- 4.1.12.1 **Dispositifs de blocage** – Les dispositifs de blocage doivent être de forme cylindrique plate, à ressort, en acétyle de couleur noire. Ils doivent être offerts en deux grosseurs. Le dispositif de blocage pour la coulisse de l’ourlet doit avoir un maximum de 13 mm de diamètre et de 11.2 mm de profondeur. Le produit de style n° S217B de Texfast est reconnu pour satisfaire à cette exigence. Le dispositif de blocage pour le capuchon doit avoir un maximum de 15.5 mm de diamètre et de 12.5 mm de profondeur. Le produit de style n° S217A de Texfast est reconnu pour satisfaire à cette exigence.

- 4.1.12.2 **Dispositifs de blocage – capuchon pour temps froid** – Les dispositifs de blocage doivent être offerts dans le commerce. Ils doivent être à ressort, en nylon de couleur noire et conformes en tous points à l'échantillon visuel.
- 4.1.13 **Élastique** – L'élastique doit être tissé, de haute résistance, à fini moyen, composé d'un mélange de caoutchouc et d'au moins 70 % de polyester. Il doit être de couleur noire, et offert en deux largeurs, 2.5 cm et 4 cm.
- 4.1.14 **Fermetures à glissière**
- 4.1.14.1 **Fermeture à glissière – devant** – La fermeture doit être séparable, moulée par injection, avec deux curseurs à blocage automatique ( curseur 1 : DA et curseur 2 : DAG), de couleur noire. Vislon<sup>MD</sup> YKK 28000 VSMR 56/6 DA86 E/DAG8 E 9/16 uniquement.
- 4.1.14.2 **Fermeture à glissière – devant intérieur droit** (pour fixer une doublure amovible) – La fermeture doit consister en la moitié d'une fermeture à glissière séparable, moulée par injection, avec boîtier et curseur à blocage automatique DA, de couleur noire. Vislon<sup>MD</sup> YKK 26590 VSOL 56 DA86 E 9/16 (tube à gauche) uniquement.
- 4.1.14.3 **Fermeture à glissière – devant intérieur gauche** (pour fixer une doublure amovible) – La fermeture doit consister en la moitié d'une fermeture à glissière séparable, moulée par injection, avec tube, de couleur noire. Vislon<sup>MD</sup> YKK 26590 VSOL 56 DA86 E 9/16 (tube à gauche) uniquement.
- 4.1.14.4 **Fermeture à glissière – poches poitrine et poches inférieures devant** – La fermeture à glissière doit être à spirale et hydrofuge; le ruban doit être traité avec un fini hydrofuge résistant et être enduit de polyuréthane sur l'envers. Le côté enduit de polyuréthane doit être posé de manière à être vers l'extérieur, avec les curseurs faisant face au devant. La fermeture à glissière doit être noire et les tirettes longues. YKK 37088 CIT4C 51 DFBL E 5/8\*BTM-2\*P-BTM\*REV uniquement.
- 4.1.14.5 **Fermeture à glissière – poche de haut de manche** – La fermeture doit être non séparable, à spirale, avec curseur non bloqueur DF, de couleur noire. YKK 12824 CIFIC 51 DFW1 E 5/8\*TS-TS1\*BS-BW uniquement.
- 4.1.14.6 **Fermeture à glissière – couture latérale** – La fermeture à glissière doit être noire, à spirale et hydrofuge; le ruban doit être traité avec un fini hydrofuge résistant et être enduit de polyuréthane sur l'envers. Le côté enduit de polyuréthane doit être posé de manière à être vers l'extérieur, avec les curseurs faisant face au devant. La fermeture à glissière doit être non séparable, avec trois curseurs disposés en

position dos à dos, corps à corps.. Aqua Guard YKK 37338 CIT4MC 56/6/6 DA8BLH E/DA8BLH E/DA8BLH E 5/8\*SLSB-BH-H\*P-TOP\*P-BTM\*REV uniquement.

- 4.1.14.7 **Fermeture à glissière – poches intérieures** – La fermeture doit être de style tissé, avec curseur à blocage automatique DA, de couleur noire. YKK 20054 CFC 456 DA E 9/16 \*E-BTM-2\* uniquement.
- 4.1.14.8 **Fermeture à glissière – capuchon pour temps froid (rabat tempête)** – La fermeture doit être séparable, à spirale, avec curseur à blocage automatique DA, de couleur noire. YKK 22000 CFOR 456 DA E 9/16 uniquement.
- 4.1.15 **Tirant** – Le tirant doit être offert dans le commerce. Il doit être en plastisol de couleur noire et conforme en tous points à l'échantillon visuel.
- 4.1.16 **Ruban autoagrippant à crochets et à boucles** – Le ruban doit être en nylon tissé, de couleur noire, avec un cycle de vie prolongé. 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 (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.
- 4.1.17 **Ruban gros-grain** – Le ruban doit être de type gros-grain, en nylon, de couleur noire. Il doit être offert en trois largeurs, 6 mm, 1 cm et 2.5 cm.
- 4.1.18 **Sangle – boucle pour microphone** – La sangle doit être en nylon durable, de qualité bagages, de couleur noire. Elle doit mesurer 2.54 cm (1 po) de largeur et avoir 0.04 po ± 0.01 po d'épaisseur. Elle doit avoir une résistance à la traction minimale de 1000 lb lorsque mise à l'essai conformément à la méthode d'essai n° 4108 de la Federal Standard 191-A. Son aspect doit être conforme à l'échantillon visuel. Le produit n° N0015S-1-YD001-352 de Tape Craft est reconnu pour satisfaire à cette exigence.
- 4.1.19 **Fil** – Le fil doit être à âme de polyester, guipé de polyester, 50 tex, type II, conforme à la description d'article commercial A-A-50199A du gouvernement des États-Unis. Il doit être de couleur assortie à celle du tissu de base.



- 4.1.20 **Boutons-pression** – Les boutons-pression doivent être de type ordinaire, 24 lignes. Toutes les parties métalliques doivent être en laiton, avec une calotte de 15 mm enduite de peinture en poudre noire mate. Universal SW61 uniquement.
- 4.1.21 **Œillets** – Les œillets doivent être en en laiton ou en aluminium de couleur noire. Ils doivent être offerts en deux grosseurs, diamètre intérieur de 5 à 6 mm et diamètre intérieur de 7 à 8 mm.
- 4.2 **Tailles et dimensions** – Les parkas pour intempéries doivent être fournis dans les tailles exigées par la GRC et selon les dimensions indiquées dans le tableau des mesures et sur les dessins qui font partie de la présente spécification. Les composants du vêtement doivent être façonnés, dimensionnés et placés conformément aux exigences et aux pièces du patron décrit à l'annexe A qui fait partie de la présente spécification.
- 4.3 **Confection**
- 4.3.1 **Piqûres, coutures et scellage des coutures** – Les piqûres et les coutures doivent être exécutées au point noué et doivent comporter au moins 3 et au plus 4 points par centimètre. Les extrémités des piqûres doivent être solidement arrêtées par des points arrière, à moins d'être fixées par d'autres piqûres. Les piqûres sur les composants élastiques doivent être exécutées à l'aide d'aiguilles à pointe arrondie. Les endroits où les coutures et les points pénètrent le tissu de base doivent être scellés de façon permanente à l'intérieur à l'aide du ruban de scellage approprié conforme au paragr. 4.1.3. Il faut veiller à ce que les chevauchements de ruban aux croisements des coutures soient doublement recouverts et solidement collés pour en assurer l'étanchéité. Les coutures scellées présentant des signes de décollement ou d'écaillage ou les coutures non collées entraîneront un rejet.
- 4.3.2 **Corps**
- 4.3.2.1 **Dos et empiècement de dos** – Le corps confectionné en tissu de base conforme au paragr. 4.1.2 doit comporter un dos en deux pièces avec une coulisse à la taille à l'intérieure pour le cordon et le dispositif de blocage. Le dos doit comporter un grand rabat escamotable confectionné en tissu de base et doté d'une pièce réfléchissante avec mention « Police » conforme au paragr. 4.1.8. Le rabat escamotable doit être façonné et dimensionnée conformément au patron et fixé à l'empiècement de dos. L'empiècement de dos doit comporter une doublure conforme au paragr. 4.1.5 et doit être cousu d'une couture latérale à l'autre comme il est illustré sur le dessin n° 6. La couture doit être scellée de manière appropriée

afin d'en assurer l'étanchéité. Le dos et l'empiècement de dos finis doivent être façonnés et dimensionnés conformément au patron et à l'échantillon visuel.

- 4.3.2.2 **Panneau d'usure/coulisse à la taille** – Un panneau d'usure doit être confectionné en tissu de base conforme au paragr. 4.1.2. La partie centrale doit être confectionnée avec l'endroit du tissu vers l'extérieur et les bords extérieurs avec le côté tricot du tissu vers l'extérieur, comme il est indiqué sur le patron et les dessins. Une coulisse en trois parties doit être cousue sous le panneau d'usure, à la taille, pour permettre l'ajustement, comme il est indiqué sur le patron et les dessins. Un cordon élastique conforme au paragr. 4.1.11 doit être fixé solidement dans chaque couture latérale sur les devants. Le cordon doit être inséré dans la coulisse, glissé dans le petit dispositif de blocage conforme au paragr. 4.1.12.1 puis passé par l'œillet près du centre devant. Il doit ensuite être enfilé dans le deuxième œillet, glissé de nouveau dans le dispositif de blocage puis noué. Un cordon élastique conforme au paragr. 4.1.11 doit être fixé solidement dans la couture latérale droite au dos puis inséré dans la coulisse. Au niveau de la couture latérale gauche, deux œillets doivent être fixés à travers le panneau d'usure et la coulisse doit être fixée au-dessus des œillets comme il est indiqué sur le patron. Une fois l'assemblage terminé, les dispositifs de blocage doivent être cachés dans les coulisses et uniquement l'extrémité pliée des cordons doivent être apparents, conformément au dessin n° 4. Lorsque la coulisse de l'ourlet est détendue, il ne doit y avoir aucune longueur de cordon élastique dépassant entre les deux œillets. Le cordon doit demeurer à plat.
- 4.3.2.3 **Devant** – Le parka doit comporter une fermeture à glissière au centre devant conforme au paragr. 4.1.14.1 de la longueur indiquée au tableau VI. Les extrémités inférieures de la fermeture à glissière doivent être fixées à l'aide de brides d'arrêt conformément aux dessins n° 4 et 5. Le devant doit comporter deux rabats tempête avec fermeture à boutons-pression. Un tirant conforme au paragr. 4.1.15 doit être fixé directement sous la fermeture à glissière du devant droit, conformément aux dessins n° 4 et 5. Le devant doit comporter quatre poches, deux poches poitrine et deux poches tempête inférieures, toutes munies de fermetures à glissière et de rabats. Les rabats avec bouton-pression des poches poitrines doivent être formés à partir des empiècements de devant. Du côté droit, un petit rabat escamotable réfléchissant avec mention « Police » doit être fixé sous le bord inférieur de l'empiècement, et un morceau de partie boucles de ruban autoagrippant de 8.5 cm x 2.5 cm doit être fixé au-dessus du rabat de poche poitrine pour la bande patronymique. Une boucle pour microphone en sangle conforme au paragr. 4.1.18 de 2.5 cm x 5 cm doit être fixée sur chaque empiècement de devant. Tous les composants du devant doivent être confectionnés conformément au patron et aux dessins.

- 4.3.2.4 **Poches poitrine** - Le parka doit comporter deux poches sur le haut du devant avec fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.14.4 et de la longueur indiquée au tableau VI. Les curseurs doivent tous comporter des tirettes en ruban conforme au paragr. 4.3.12. Les curseurs doivent se trouver près du centre du devant lorsque les fermetures à glissière sont fermées. Chaque poche poitrine doit comporter un rabat formé à partir de la pièce de l'empiècement de devant, qui doit être dimensionné conformément au patron et au dessin n° 6. Le rabat de la poche poitrine droite doit comporter un petit rabat escamotable confectionné en tissu de base sur le dessus duquel est cousue une pièce réfléchissante avec mention « Police » conforme au paragr. 4.1.8, conformément au dessin n° 6. Les bords latéraux de la pièce réfléchissante doivent être repliés avant d'être cousus. Chaque rabat de poche formé à partir de l'empiècement de devant doit comporter un bouton-pression placé du centre du devant. Le parka doit aussi comporter deux poches intérieures confectionnées en tissu en filet conforme au paragr. 4.1.6 avec fermeture à glissière conforme au paragr. 4.1.14.7 de la longueur indiquée au tableau VI. Deux étiquettes doivent être cousues au sac de poche intérieure en filet, une étiquette d'identification et une étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage, comme il est illustré sur le dessin n° 4.
- 4.3.2.5 **Poches tempête inférieures** – Le parka doit comporter deux poches tempête sur le bas du devant avec rabat et fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.14.4 et de la longueur indiquée au tableau VI. Les curseurs doivent tous comporter des tirettes en ruban conforme au paragr. 4.3.12. Les curseurs doivent se trouver près du centre du devant lorsque les fermetures à glissière sont fermées. L'intérieur des poches confectionné conformément au patron doit être doublé de molleton conforme au paragr. 4.1.4. Les poches doivent être façonnées et dimensionnées conformément au patron.
- 4.3.2.6 **Sous-patte de fermeture et rabats tempête du devant** – La sous-patte de fermeture du devant doit comporter deux fermetures à glissière moulées par injection, de la longueur indiquée au tableau VI. L'une sert à fermer le devant, l'autre, à fixer les doublures amovibles. La fermeture à glissière du devant du parka, conforme au paragr. 4.1.14.1, doit être insérée de façon que les curseurs et le tirant en caoutchouc conforme au paragr. 4.1.15 se trouvent sur le devant gauche et le tube sur le devant droit. Les curseurs doivent tous comporter des tirettes en ruban conforme au paragr. 4.3.12. Le rabat tempête du devant gauche doit comporter six parties femelles de boutons-pression conformes au paragr. 4.1.20 qui s'alignent sur les parties mâles du rabat tempête du devant droit, conformément au dessin n° 4 et n° 5. Une moitié de fermeture à glissière doit être cousue à la parementure droite et l'autre moitié à la parementure gauche afin de fixer la doublure amovible. Comme il est illustré sur le dessin n° 5, la moitié fixée à la parementure de devant droite,

conforme au paragr. 4.1.14.2, doit comporter le boîtier et le curseur et doit commencer à 2 cm en dessous de la couture de l'encolure, quelle que soit la taille, et la moitié fixée à la parementure de devant gauche, conforme au paragr. 4.1.14.3, doit comporter le tube et doit commencer à 2 cm en dessous de la couture de l'encolure. Les extrémités inférieures des fermetures à glissière doivent être fixées au moyen d'une bride d'arrêt conformément au dessin n° 5. Une boucle pour stylo externe, confectionnée avec une seule épaisseur de tissu de base et mesurant 2 cm une fois pliée en deux, doit être cousue au niveau de la poitrine du côté gauche seulement, directement sous le rabat tempête, entre ce dernier et la fermeture à glissière. La boucle pour stylo doit être dimensionnée et placée conformément au patron et aux dessins.

- 4.3.3 **Coutures latérales** – Les coutures latérales doivent comporter, de l'emmanchure à l'ourlet, une fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.14.6, de la longueur indiquée au tableau VI. Les extrémités inférieures de la fermeture à glissière doivent être fixées à l'aide d'une bride d'arrêt, conformément aux dessins n° 3 et 4. Une fois posée, la fermeture à glissière doit être recouverte par le tissu de base. Chaque fermeture à glissière doit comporter trois curseurs. Les deux curseurs situés près de l'emmanchure doivent être disposés en position corps à corps, et le troisième curseur doit s'ouvrir de bas en haut, comme il est illustré sur le dessin n° 3. Les curseurs doivent tous comporter des tirettes en ruban conforme au paragr. 4.3.12. Six parties femelles de boutons-pression conformes au paragr. 4.1.20 doivent être fixées sur le manteau et placés selon les patrons, afin de fixer la doublure, comme il est illustré sur le dessin n° 3. Le ruban de scellage, le cas échéant, doit se prolonger dans les parementures des ourlets de devant et de dos afin que les extrémités du ruban ne soient pas visibles, conformément au dessin n° 3. Une patte de fermeture en élastique conforme au paragr. 4.3.13 doit être placée au niveau de l'ourlet de chaque couture latérale conformément au dessin n° 3, d.
- 4.3.4 **Col** – Le col doit être confectionné en tissu de base conforme au paragr. 4.1.2. Il doit comporter trois parties mâles de boutons-pression conformes au paragr. 4.1.20 afin de fixer les capuchons amovibles. Un morceau de partie boucles de ruban autoagrippant conforme au paragr. 4.1.16 de 3.5 cm x 2.5 cm doit être centré sous chaque bouton-pression.
- 4.3.5 **Capuchon amovible ordinaire** – Le capuchon ordinaire, illustré sur le dessin n° 7, doit être confectionné en tissu de base conforme au paragr. 4.1.2, et toutes les coutures doivent être scellées. Il doit être fixé au col à l'aide de trois boutons-pression conformes au paragr. 4.1.20, les parties femelles étant fixées au capuchon et les parties mâles correspondantes, au col. Un morceau de partie crochets de ruban autoagrippant conforme au paragr. 4.1.16 de 3.5 cm x 2.5 cm doit

être centré sous chaque bouton-pression. Le centre du devant doit comporter une fermeture à ruban autoagrippant à crochets et à boucles conforme au paragr. 4.1.16. Le devant gauche doit comporter, à l'intérieur, deux morceaux de partie boucles placés de chaque côté d'un morceau de partie crochets. Le devant droit doit comporter, à l'extérieur, deux morceaux de partie crochets placés de chaque côté d'un morceau de partie boucles. Les morceaux de ruban autoagrippant à crochets et à boucles des devants gauche et droit doivent tous être espacés de 0.65 cm, conformément au dessin n° 7. Un cordon élastique conforme au paragr. 4.1.11 doit être inséré dans la coulisse, passé par l'œillet conforme au paragr. 4.1.21 ayant un diamètre intérieur de 5 à 6 mm puis glissé dans le dispositif de blocage de grandes dimensions conforme au paragr. 4.1.12.1, conformément au dessin n° 7. Le cordon doit ensuite être noué, et son extrémité libre doit être insérée dans la coulisse. Aucune longueur excédentaire de cordon élastique ne doit pas dépasser lorsque le capuchon est complètement détendu et étiré. Une étiquette indiquant la taille du capuchon doit être cousue sur la parementure arrière au niveau du milieu du dos, centrée sur la parementure ou fixée dans la couture de la parementure devant comme il est illustré sur le dessin n° 7. Le capuchon doit être façonné et dimensionné conformément au patron et à l'échantillon réglementaire.

4.3.6 **Manches et poignets** – Le parka doit comporter des manches en trois pièces avec poche au haut, confectionnées en tissu de base conforme au paragr. 4.1.2. Les coutures de manche, à l'exception de la couture de dessous de bras, doivent être surpiquées à 2 mm du bord. Une pièce de ruban gros-grain conforme au paragr. 4.1.17 de 2.5 cm de largeur munie d'un bouton-pression doit être repliée et fixée solidement dans la couture entre le poignet et la manche afin de fixer la doublure, comme il est illustré sur le dessin n° 5. Chaque manche doit comporter une patte d'ajustement de 9 cm avec un morceau de partie crochets de ruban autoagrippant de 4.5 cm x 2.5 cm. Le poignet doit mesurer 4 cm de largeur et comporter un morceau de partie boucles de ruban autoagrippant de 12 cm x 2.5 cm afin de fixer la patte d'ajustement. Le poignet doit être partiellement élastifié à l'aide d'un élastique conforme au paragr. 4.1.13 de 4 cm de largeur, et la partie élastifiée du poignet doit comporter deux rangées de surpiqûres afin d'assujettir l'élastique. Les manches et les poignets doivent être façonnés et dimensionnés conformément au patron et à l'échantillon visuel.

4.3.7 **Pattes d'épaule** – Les pattes d'épaule doivent être façonnées et dimensionnées conformément au patron et au dessin n° 5 et confectionnées à partir de deux épaisseurs de tissu de base conforme au paragr. 4.1.2. Elles doivent être cousues aux têtes de manche et placées conformément au patron et à l'échantillon visuel. Elles doivent être fixées aux épaules du parka à l'aide d'un bouton-pression

conforme au paragr. 4.1.20. Se reporter au tableau VIII pour la longueur finie en fonction de la taille.

- 4.3.8 **Poches de haut de manche** – Chaque manche doit comporter dans sa partie supérieure une poche confectionnée en tissu de base avec une fermeture à glissière conforme au paragr. 4.1.14.5. Le curseur doit faire face à l'épaule lorsque la fermeture à glissière est fermée, comme il est illustré sur le dessin n° 2. Les curseurs doivent tous comporter des tirettes en ruban conforme au paragr. 4.3.12. Le pourtour de la fermeture à glissière doit comporter deux rangées de surpiqûres exécutées à 2 mm et à 6 mm du bord. La poche doit être cousue à la manche et surpiquée à 2 mm du bord, et les coutures doivent être scellées de manière appropriée afin d'assurer l'étanchéité. Les poches de haut de manche doivent être confectionnées conformément au patron et aux dessins de la présente spécification.
- 4.3.9 **Rabats escamotables dotés d'une pièce réfléchissante avec mention « Police »** – Les rabats escamotables du devant et du dos doivent être confectionnés à partir d'une seule épaisseur de tissu de base, pliée en deux, avec les bords non finis repliés et cousus. Les dimensions finies du rabat escamotable du devant doivent être de 13 cm de longueur x 6.5 cm de largeur et celles du rabat du dos doivent être de 30.5 cm de longueur x 10 cm de largeur. Une pièce réfléchissante avec mention « Police » conforme au paragr. 4.1.8 doit être cousue sur le dessus de chaque rabat. Les extrémités des pièces réfléchissantes doivent être repliées avant d'être cousues. Des morceaux de partie boucles de ruban autoagrippant conforme au paragr. 4.1.16 doivent être fixés sous chaque rabat escamotable pour permettre de les placer en position relevée (escamotée). Tous les rabats escamotables doivent être confectionnés conformément au dessin n° 6.
- 4.3.10 **Insignes d'épaule** – Des insignes d'épaule de la GRC conformes au paragr. 4.1.9 doivent être cousus aux poches de haut de manche seulement et non aux manches. L'insigne doit être centré sur la tête de manche et cousu à 2.5 cm sous la couture de la tête de manche par une rangée de piqûres, conformément à l'échantillon visuel.
- 4.3.11 **Bride de suspension** – Une bride de suspension de 6 cm de longueur doit être confectionnée en ruban gros-grain conforme au paragr. 4.1.17 de 6 mm de largeur et centrée sur l'encolure, conformément à l'échantillon visuel.
- 4.3.12 **Tirette en ruban pour fermeture à glissière** – Toutes les tirettes en ruban doivent être confectionnées de ruban gros-grain 1 cm de largeur conforme au paragr. 4.1.17. La tirette en ruban doit être insérée dans l'orifice de la tirette de la fermeture à glissière de façon à pouvoir être retirée et remise en place facilement

sans être endommagée. La tirette en ruban doit avoir une longueur finie de 5 cm  $\pm$  0.5 cm une fois fixée à la fermeture à glissière.

- 4.3.13 **Patte de fermeture de la couture latérale** – Une patte de fermeture, confectionnée à partir d'un morceau d'élastique conforme au paragr. 4.1.13 de 2.5 cm de largeur plié en deux de manière à mesurer 9 cm  $\pm$  0.5 cm de longueur finie, doit être cousue au bas du dos à l'ourlet, près de la couture latérale, de façon à se rabattre vers le devant. Elle doit comporter la partie femelle d'un bouton-pression. La partie mâle correspondante doit être posée sur l'ourlet du devant du parka.
- 4.3.14 **Étiquette d'identification** – Chaque parka doit comporter une étiquette vierge durable de 7.5 cm x 2 cm, fixée séparément sous l'étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage, où l'utilisateur pourra inscrire son nom.
- 4.3.15 **Étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage** – Chaque parka doit comporter une étiquette durable, cousue au bas du sac de la poche intérieure, conformément au dessin n° 4. Le texte doit être inscrit avec de l'encre permanente de couleur contrastante qui peut résister à 50 lavages sans présenter de changement d'aspect. Tout le texte doit être inscrit dans une police de caractères de taille 6, sauf le numéro d'article de la GRC et la taille, qui doivent être inscrits dans une police de caractères de taille 8. L'identification du fabricant doit apparaître seulement sur l'étiquette du vêtement, comme il est indiqué. L'étiquette doit comporter les renseignements suivants, 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, voir les documents contractuels (p. ex. 5030 000).
  4. Taille de l'article et stature, indiquées conformément à la désignation des tailles dans les documents contractuels, en anglais et en français (p. ex. L/R – G/R).
  5. Date de confection, en format numérique année/mois (p. ex. 2001/11).
  6. Fabricant (nom ou numéro de l'entreprise).
  7. Renseignements indiqués ci-dessous.

1		
2		
3		
4		
5		
6		
7	Machine wash - warm (40°C)	Laver à la machine – à l’eau tiède (40 °C)
	<b>Do Not</b> use fabric softener or chlorine bleach	<b>Ne pas</b> utiliser d’agent assouplissant ni d’agent de blanchiment
	Tumble dry- medium ( <b>Do Not</b> use dryer sheets)	Sécher par culbutage – à température moyenne ( <b>Ne pas</b> utiliser d’assouplissant en feuilles)
	Steam iron - low	Repasser à la vapeur – à température basse
	Dry clean - If professionally dry cleaned request clear distilled solvent rinse; request spray repellent.	Nettoyer à sec – demander un rinçage avec un solvant distillé clair et un traitement à l’aide d’un produit hydrofuge en aérosol
	Further care instructions: See Ordering Guide.	Instructions d’entretien supplémentaires : Voir le guide de commande

4.3.15.1 **Étiquette de marquage – capuchon** – Chaque capuchon doit comporter une étiquette durable cousue sur la parementure du capuchon du côté droit, comme il est illustré sur le dessin n° 7. Les renseignements ci-dessous doivent être inscrits sur l’étiquette avec une police de caractères de 8 points minimum.

1. Taille de l’article, combinant la désignation de la taille indiquée dans les documents contractuels, en anglais et français (p. ex. L/XL – G/TG).

4.3.16 **Fiche d’instructions** – Chaque parka fini doit être accompagné d’une fiche d’instructions, pliée et insérée dans la poche poitrine intérieure. La fiche doit fournir, en anglais et en français, les renseignements donnés à l’annexe B qui fait partie de la présente spécification.

## 5. **Capuchon pour temps froid**

### 5.1 **Confection**

5.1.1 **Piqûres, coutures et scellage des coutures** – Les piqûres et les coutures doivent être exécutées au point noué et doivent comporter au moins 3 et au plus 4 points par centimètre. Les extrémités des piqûres doivent être solidement arrêtées par des points arrière, à moins d’être fixées par d’autres piqûres. Les endroits où les coutures et les points pénètrent le tissu de base doivent être scellés de façon permanente à l’intérieur à l’aide du ruban de scellage approprié conforme au paragr. 4.1.3. Il faut s’assurer que les chevauchements de ruban aux croisements



des coutures soient doublement recouverts et solidement collés pour en assurer l'étanchéité. Les coutures scellées présentant des signes de décollement ou d'écaillage ou les coutures non collées entraîneront un rejet.

- 5.1.2 **Capuchon pour temps froid** - Le capuchon pour temps froid offert en taille combinée doit être confectionné conformément au patron et au dessin n° 8. Il est conçu pour comporter un rabat tempête (extension) avec une bordure de fourrure amovible et une fermeture sur le devant à ruban autoagrippant à crochets et à boucles conforme au paragr. 4.1.16. Le devant gauche doit comporter, à l'intérieur, deux morceaux de partie boucles placés de chaque côté d'un morceau de partie crochets. Le devant droit doit comporter, à l'extérieur, deux morceaux de partie crochets placés de chaque côté d'un morceau de partie boucles. Les morceaux de ruban autoagrippant à crochets et à boucles des devants gauche et droit doivent tous être espacés de 0.65 cm, conformément au dessin n° 8. La partie extérieure doit être confectionnée en tissu de base conforme au paragr. 4.1.2, et toutes les coutures doivent être scellées. Une épaisseur de matériau isolant conforme au paragr. 4.1.7 doit être fixée au matériau de base conforme au paragr. 4.1.2. Le capuchon doit être doublé avec la doublure en molleton conforme au paragr. 4.1.4. Le capuchon doit être confectionné de manière à permettre l'ajustement en hauteur et en largeur, avec un cordon élastique conforme au paragr. 4.1.11 et des dispositifs de blocage conformes au paragr. 4.1.12.2. Un œillet conforme au paragr. 4.1.21 ayant un diamètre intérieur de 5 à 6 mm doit être fixé sur chaque côté du devant du capuchon pour insérer le cordon élastique. Un œillet plus gros conforme au paragr. 4.1.21 ayant un diamètre intérieur de 7 à 8 mm doit être fixé au centre du dos du capuchon, sous le rabat arrière, comme il est indiqué sur le patron. Des cordons élastiques doivent être enfilés dans les coulisses et retenus à l'aide de dispositifs de blocage, conformément au dessin n° 8. Aucune longueur excédentaire de cordon élastique ne doit pas dépasser lorsque le capuchon est complètement détendu et étiré. Le rabat tempête du capuchon doit être confectionné conformément au patron et comporter une fermeture à glissière conforme au paragr. 4.1.14.8 pour fixer la bordure de fourrure amovible. La bordure de fourrure conforme au paragr. 4.1.10 doit comporter une triplure en tissu de base conforme au paragr. 4.1.2, fixée au canevas de la bordure. La moitié d'une fermeture à glissière doit être fixée à la parementure du devant pour fixer la bordure de fourrure, l'autre moitié étant fixée à l'intérieur du rabat tempête du capuchon. Cinq parties mâles de boutons-pression conformes au paragr. 4.1.20 doivent être centrées et espacées uniformément sur la parementure et fixées au tissu de base uniquement. Les parties femelles correspondantes doivent être fixées au rabat tempête du capuchon. Le capuchon doit être fixé au col à l'aide de parties femelles de boutons-pression conformes au paragr. 4.1.20 posées à travers toutes les épaisseurs. Au centre dos, un morceau de partie crochets de ruban autoagrippant conforme au paragr. 4.1.16 de 3.5 cm x 2.5 cm doit être cousu sous

la partie femelle de bouton-pression. Sur les côtés, un morceau de partie crochets de ruban autoagrippant de 6 cm x 2.5 cm doit être cousu sous les deux parties femelles de boutons-pression placées conformément au patron. Une étiquette conforme au paragr. 5.1.3 indiquant le numéro d'article et la taille du capuchon doit être cousue sur la parementure arrière au niveau du milieu du dos, centrée sur la parementure ou fixée dans la couture de la parementure devant comme il est illustré sur le dessin n° 8.

5.1.3 **Étiquette de marquage – capuchon pour temps froid** – Chaque capuchon doit comporter une étiquette durable cousue sur la parementure du capuchon du côté droit conformément au dessin n° 8. Les renseignements ci-dessous doivent être inscrits sur l'étiquette avec une police de caractères de 8 points minimum.

1. Numéro d'article de la GRC, voir les documents contractuels (p. ex. 3900 000).
2. Taille de l'article, combinant la désignation de la taille indiquée dans les documents contractuels, en anglais et français (p. ex. L/XL – G/TG).

## 6. **Dispositions relatives à l'assurance de la qualité**

6.1 **Responsabilité des inspections** – Sauf indication contraire dans le contrat, il incombe à l'entrepreneur 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 faire appel à des installations d'essai commerciales indépendantes.

6.2 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.

6.3 L'entrepreneur sera rapidement avisé si des articles ne sont pas acceptés ; ces articles lui seront retournés à ses frais et risques.

7. **Définitions des termes du tableau des mesures et emplacements de la prise des mesures**  
(Se reporter au tableau des mesures et au dessin n° 1.)

- 7.1 **Tour de poitrine (circonférence totale)** – Lorsque le parka repose à plat, le tour de poitrine est la distance mesurée d'un côté à l'autre au point le plus bas de l'emmanchure, multipliée par deux. (A)
- 7.2 **Circonférence au bas (circonférence totale)** – Lorsque le parka repose à plat, la circonférence au bas est la distance mesurée d'un côté à l'autre au bas, multipliée par deux. (B)
- 7.3 **Longueur du devant** – La longueur est la distance mesurée du haut du col jusqu'à l'ourlet. (C)
- 7.4 **Longueur du côté** – La longueur du côté est la distance mesurée de la base de l'emmanchure jusqu'à l'ourlet. (D)
- 7.5 **Pleine largeur à l'épaule** – La pleine largeur à l'épaule est la distance mesurée à la couture d'épaule, de l'encolure jusqu'à l'emmanchure. (E)
- 7.6 **Longueur du dessus de manche** – La longueur du dessus de manche est la distance mesurée de l'emmanchure, à la couture d'épaule, jusqu'au haut bord inférieur du poignet. (F)
- 7.7 **Longueur du dessous de manche** – La longueur du dessous de manche est la distance mesurée sous la manche, de l'emmanchure jusqu'au haut bord inférieur du poignet. (G)
- 7.8 **Circonférence au poignet (détendu)** – La circonférence au poignet est la distance mesurée au bord inférieur de la manche, multipliée par deux. (H)
- 7.9 **Circonférence au coude** – La circonférence au coude est la distance mesurée d'un côté à l'autre de la manche, en ligne avec la couture de la pièce de manche (au coude), multipliée par deux. (J)
- 7.10 **Longueur du dos** – La longueur du dos est la distance mesurée du bas du col jusqu'à l'ourlet. (K)
- 7.11 **Largeur du dos** – Lorsque le parka repose à plat, la largeur du dos est la distance mesurée d'une emmanchure à l'autre le long de la couture de l'empiècement. (L)

- 7.12 **Longueur du col** – La longueur du col est la distance mesurée le long de la couture, d'un côté de fermeture à glissière à l'autre. (M)

Tableau des mesures – Parka pour intempéries															
DÉSIGNATION DE LA TAILLE				MENSURATIONS		MESURES DU VÊTEMENT									
Stature	Taille	Poitrine		Tour de poitrine	Circonférence au bas	Longueur du devant (haut du col à ourlet)	Longueur de couture latérale (emmanchure à ourlet)	Plaine largeur à l'épaule (couture d'épaule, encolure à emmanchure)	Longueur de manche		Circonférence au poignet	Circonférence au coude	Longueur du dos (bas du col à ourlet)	Largeur du dos	Longueur du col (côté de fermeture à glissière à l'autre)
		po	cm						Dessus (couture d'épaule à poignet)	Dessous (emmanchure à poignet)					
T Court	2TP	31 – 33	79 – 84	109.5	111.5	74	44	14	53.25	49.5	24	44.5	73	39.5	47
	TP	34 – 36	86 – 91	117	119	76	45	15	55	50.5	25	47	75	42.5	49
	P	37 – 39	94 – 99	124.5	126.5	78	46	16	56.75	51.5	26	49.5	77	45.5	51
	M	40 – 42	102 – 107	132	134	80	47	17	58.5	52.5	27	52	79	48.5	53
	G	43 – 45	109 – 114	139.5	141.5	82	48	18	60.25	53.5	28	54.5	81	51.5	55
	TG	46 – 48	117 – 122	147	149	84	49	19	62	54.5	29	57	83	54.5	57
	2TG	49 – 51	124 – 129	154.5	156.5	86	50	20	63.75	55.5	30	59.5	85	57.5	59
Court	3TG	52 – 54	132 – 137	162	164	88	51	21	65.5	56.5	31	62	87	60.5	61
	4TG	55 – 57	140 – 145	169.5	171.5	90	52	22	67.25	57.5	32	64.5	89	63.5	63
	5TG	58 – 60	147 – 152	177	179	92	53	23	69	58.5	33	67	91	66.5	65
	2TP	31 – 33	79 – 84	109.5	111.5	79	49	14	57.25	53.5	24	44.5	78	39.5	47
	TP	34 – 36	86 – 91	117	119	81	50	15	59	54.5	25	47	80	42.5	49
	P	37 – 39	94 – 99	124.5	126.5	83	51	16	60.75	55.5	26	49.5	82	45.5	51
	M	40 – 42	102 – 107	132	134	85	52	17	62.5	56.5	27	52	84	48.5	53
	G	43 – 45	109 – 114	139.5	141.5	87	53	18	64.25	57.5	28	54.5	86	51.5	55
	TG	46 – 48	117 – 122	147	149	89	54	19	66	58.5	29	57	88	54.5	57
	2TG	49 – 51	124 – 129	154.5	156.5	91	55	20	67.75	59.5	30	59.5	90	57.5	59
	3TG	52 – 54	132 – 137	162	164	93	56	21	69.5	60.5	31	62	92	60.5	61
	4TG	55 – 57	140 – 145	169.5	171.5	95	57	22	71.25	61.5	32	64.5	94	63.5	63
	5TG	58 – 60	147 – 152	177	179	97	58	23	73	62.5	33	67	96	66.5	65
	TOLÉRANCES ±				3	3	2	1.5	1	1.5	1	2	2	1	1
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES				A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M

**REMARQUE** : Toutes les mesures sont en centimètres, sauf indication contraire.

Tableau des mesures – Parka pour intempéries															
MESURES DU VÊTEMENT															
DÉSIGNATION DE LA TAILLE		MENSURATIONS		Tour de poitrine	Circonférence au bas	Longueur du devant (haut du col à ourlet)	Longueur de couture latérale (emmanchure à ourlet)	Plaine largeur à l'épaule (couture d'épaule, encolure à emmanchure)	Longueur de manche		Circonférence au poignet	Circonférence au coude	Longueur du dos (bas du col à ourlet)	Largeur du dos	Longueur du col (côté de fermeture à glissière à l'autre)
Stature	Taille	po	cm						Dessus (couture d'épaule à poignet)	Dessous (emmanchure à poignet)					
Régulier	2TP	31 – 33	79 – 84	109.5	111.5	84	54	14	61.25	57.5	24	44.5	83	39.5	47
	TP	34 – 36	86 – 91	117	119	86	55	15	63	58.5	25	47	85	42.5	49
	P	37 – 39	94 – 99	124.5	126.5	88	56	16	64.75	59.5	26	49.5	87	45.5	51
	M	40 – 42	102 – 107	132	134	90	57	17	66.5	60.5	27	52	89	48.5	53
	G	43 – 45	109 – 114	139.5	141.5	92	58	18	68.25	61.5	28	54.5	91	51.5	55
	TG	46 – 48	117 – 122	147	149	94	59	19	70	62.5	29	57	93	54.5	57
	2TG	49 – 51	124 – 129	154.5	156.5	96	60	20	71.75	63.5	30	59.5	95	57.5	59
	3TG	52 – 54	132 – 137	162	164	98	61	21	73.5	64.5	31	62	97	60.5	61
	4TG	55 – 57	140 – 145	169.5	171.5	100	62	22	75.25	65.5	32	64.5	99	63.5	63
	5TG	58 – 60	147 – 152	177	179	102	63	23	77	66.5	33	67	101	66.5	65
Long	2TP	31 – 33	79 – 84	109.5	111.5	89	59	14	65.25	61.5	24	44.5	88	39.5	47
	TP	34 – 36	86 – 91	117	119	91	60	15	67	62.5	25	47	90	42.5	49
	P	37 – 39	94 – 99	124.5	126.5	93	61	16	68.75	63.5	26	49.5	92	45.5	51
	M	40 – 42	102 – 107	132	134	95	62	17	70.5	64.5	27	52	94	48.5	53
	G	43 – 45	109 – 114	139.5	141.5	97	63	18	72.25	65.5	28	54.5	96	51.5	55
	TG	46 – 48	117 – 122	147	149	99	64	19	74	66.5	29	57	98	54.5	57
	2TG	49 – 51	124 – 129	154.5	156.5	101	65	20	75.75	67.5	30	59.5	100	57.5	59
	3TG	52 – 54	132 – 137	162	164	103	66	21	77.5	68.5	31	62	102	60.5	61
	4TG	55 – 57	140 – 145	169.5	171.5	105	67	22	79.25	69.5	32	64.5	104	63.5	63
	5TG	58 – 60	147 – 152	177	179	107	68	23	81	70.5	33	67	106	66.5	65
TOLÉRANCES ±				3	3	2	1.5	1	1.5	1.5	1	2	2	1	1
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES				A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M

**REMARQUE** : Toutes les mesures sont en centimètres, sauf indication contraire.

Tableau des mesures – Parka pour intempéries															
DÉSIGNATION DE LA TAILLE				MENSURATIONS		MESURES DU VÊTEMENT									
Stature	Taille	Poitrine		Tour de poitrine	Circonférence au bas	Longueur du devant (haut du col à ourlet)	Longueur de couture latérale (emmanchure à ourlet)	Plaine largeur à l'épaule (couture d'épaule, encolure à emmanchure)	Longueur de manche		Circonférence au poignet	Circonférence au coude	Longueur du dos (bas du col à ourlet)	Largeur du dos	Longueur du col (côté de fermeture à glissière à l'autre)
		po	cm						Dessus (couture d'épaule à poignet)	Dessous (emmanchure à poignet)					
T Long	2TP	31 – 33	79 – 84	109.5	111.5	94	64	14	69.25	65.5	24	44.5	93	39.5	47
	TP	34 – 36	86 – 91	117	119	96	65	15	71	66.5	25	47	95	42.5	49
	P	37 – 39	94 – 99	124.5	126.5	98	66	16	72.75	67.5	26	49.5	97	45.5	51
	M	40 – 42	102 – 107	132	134	100	67	17	74.5	68.5	27	52	99	48.5	53
	G	43 – 45	109 – 114	139.5	141.5	102	68	18	76.25	69.5	28	54.5	101	51.5	55
	TG	46 – 48	117 – 122	147	149	104	69	19	78	70.5	29	57	103	54.5	57
	2TG	49 – 51	124 – 129	154.5	156.5	106	70	20	79.75	71.5	30	59.5	105	57.5	59
	3TG	52 – 54	132 – 137	162	164	108	71	21	81.5	72.5	31	62	107	60.5	61
	4TG	55 – 57	140 – 145	169.5	171.5	110	72	22	83.25	73.5	32	64.5	109	63.5	63
	5TG	58 – 60	147 – 152	177	179	112	73	23	85	74.5	33	67	111	66.5	65
2T Long	2TP	31 – 33	79 – 84	109.5	111.5	99	69	14	73.25	69.5	24	44.5	98	39.5	47
	TP	34 – 36	86 – 91	117	119	101	70	15	75	70.5	25	47	100	42.5	49
	P	37 – 39	94 – 99	124.5	126.5	103	71	16	76.75	71.5	26	49.5	102	45.5	51
	M	40 – 42	102 – 107	132	134	105	72	17	78.5	72.5	27	52	104	48.5	53
	G	43 – 45	109 – 114	139.5	141.5	107	73	18	80.25	73.5	28	54.5	106	51.5	55
	TG	46 – 48	117 – 122	147	149	109	74	19	82	74.5	29	57	108	54.5	57
	2TG	49 – 51	124 – 129	154.5	156.5	111	75	20	83.75	75.5	30	59.5	110	57.5	59
	3TG	52 – 54	132 – 137	162	164	113	76	21	85.5	76.5	31	62	112	60.5	61
	4TG	55 – 57	140 – 145	169.5	171.5	115	77	22	87.25	77.5	32	64.5	114	63.5	63
	5TG	58 – 60	147 – 152	177	179	117	78	23	89	78.5	33	67	116	66.5	65
TOLÉRANCES ±				3	3	2	1.5	1	1.5	1.5	1	2	2	1	1
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES				A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M

**REMARQUE :** Toutes les mesures sont en centimètres, sauf indication contraire.

**TABLEAU I**  
**Propriétés du tissu de base stratifié (avec membrane IEPT et support tricot)**

	Essai	Méthode d'essai	Durée	Valeur min. du tissu de base I
1	Résistance des textiles à la diffusion de vapeur d'eau	CAN/ONGC-4.2, n° 49-99 (R2013), option 1 <b>*Voir la procédure d'essai n° 1*</b>	- État initial - Après 5 lavages - Après vieillissement (70 °C et HR de 95 % pendant 168 h)	13 mm max.
2	Résistance à l'eau sous pression hydrostatique	CAN/ONGC-4.2, n° 26.5-M89 (R2013) <b>*Voir la procédure d'essai n° 2*</b>	- État initial - Après 5 lavages	1240.2 kPa
3	Essai de pénétration d'eau sous faible pression	CAN/ONGC-4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 3*</b>	- État initial	Aucune fuite
		ASTM D2097-03 (2010) <b>*Voir la procédure d'essai n° 4*</b>	- Après flexion à froid Chaîne et Trame	Aucune fuite
4	Essai de pénétration d'eau sous haute pression	BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 5*</b>	- État initial	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 6*</b>	- Après traitement à l'essence sans plomb	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 6*</b>	- Après traitement à l'insecticide DEET en format crème	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 7*</b>	- Après traitement à la sueur synthétique	Aucune fuite
5	Résistance à l'abrasion	ASTM D3886-99 (R2015) Procédure : utiliser du papier émeri n° 0 <b>*Voir la procédure d'essai n° 8*</b>	- 3200 cycles	Aucune défaillance
<b>COUTURES</b>				
6a	Durabilité du ruban de scellage	CAN/ONGC -4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 9*</b>	- État initial	Aucune fuite
6b		CAN/ONGC-4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 10*</b>	- Après 10 cycles de lavage	Aucune fuite
6c		CAN/ONGC-4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 11*</b>	- Après 10 cycles de nettoyage à sec	Aucune fuite
7	Décollement	Examen visuel	- Examen après chaque méthode, 6a à 6c	Aucun décollement
8	Résistance au pelage N/23 mm	ASTM D413-98 (2017)		8 N/23mm minimum



## PROCÉDURES D'ESSAI POUR LE TABLEAU I

1. Le côté tricot du tissu stratifié doit faire face à l'eau. Les essais doivent être effectués conformément à la norme CAN/ONGC-4.2, méthode 49-99, option n° 1. Les échantillons doivent être conditionnés à  $21 \pm 1$  °C ( $69.8 \pm 2$  °F) et à une humidité relative de  $65 \pm 2$  %. Le spécimen doit être placé environ à mi-chemin entre le flux d'air sec et la cellule d'eau. Quatre spécimens doivent être testés pour chaque condition. Les essais doivent être effectués à l'état initial, après 5 lavages selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.
2. La pression d'eau doit être appliquée sur le côté tricot du tissu stratifié. Un taffetas de retenue conforme à la norme MIL-C-21852F-TYPE III-CLASS1 PART#WJAAGNA doit être placé au-dessus de l'échantillon contre l'endroit du tissu stratifié. Les essais doivent être effectués à l'état initial, après 5 lavages selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.
3. Le côté tricot du tissu stratifié doit être en contact avec l'eau. La pression hydrostatique doit être de 13.78 kPa (2.0 lb/po<sup>2</sup>) et être maintenue pendant 3 minutes. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre. L'essai peut être effectué à l'aide de tout appareil qui teste la surface du spécimen à pression équivalente. En cas d'écart, l'appareil décrit dans la norme FED-STD-191A, Méthode 5516 doit être utilisé.
4. Dix spécimens de chaîne et dix spécimens de trame de 8.26 cm x 11.43 cm (3.25 po x 4.5 po) doivent être sélectionnés dans chaque unité d'échantillonnage. La direction d'essai correspond à la dimension de 8.26 cm (3.25 po). Les spécimens doivent subir 20 000 cycles de flexion conformément à la norme ASTM D2907-03 (2010), comme suit : marquer le côté tricot de chaque spécimen avec deux lignes à 4.32 cm (1.7 po) d'écart, perpendiculaires à la direction d'essai. L'espace entre les lignes est la zone d'essai qui doit être centrée sur le côté tricot du spécimen. Envelopper les spécimens autour des pistons en pleine extension avec le côté tricot vers l'extérieur. Les lignes de la zone d'essai doivent se rencontrer de manière uniforme et doivent s'aligner avec les bords des pistons. Fixer le spécimen à l'aide de pinces en s'assurant que ces dernières ne sont pas dans la zone d'essai. Vérifier le bon étirement et la tension du spécimen (des plis peuvent causer des flexions incorrectes). La distance entre les pistons doit être de 4.32 cm (1.7 po) en position ouverte et de 1.27 cm (0.5 po) en position fermée, mesurée entre le bas du piston supérieur et le haut du piston inférieur. Placer l'appareil ainsi monté avec les spécimens dans une chambre d'essai à  $-31.67 \pm 1$  °C ( $-25 \pm 2$  °F) pour une période de conditionnement d'une heure, puis soumettre aux flexions dans la chambre d'essai à  $-31.67 \pm 1$  °C ( $-25 \pm 2$  °F). Après l'essai de flexion, faire l'essai de perméabilité à l'eau selon la procédure d'essai n° 3, sauf que l'orifice de l'appareil d'essai doit être modifié pour tenir compte de la plus petite taille des spécimens.

5. La pression d'eau doit être appliquée sur le côté tricot du tissu stratifié, depuis le bas du spécimen. La pression maximale de 172.25 kPa (25 lb/po<sup>2</sup>) doit être atteinte en 2 minutes  $\pm$  20 secondes et être appliquée pendant 5 minutes. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai.
6. Placer un morceau de papier buvard de 15.24 cm x 15.24 cm (6 po x 6 po) sur une surface plane et recouvrir d'un spécimen de 25.4 cm x 25.4 cm (10 po x 10 po), endroit vers le haut. Peser  $2.0 \pm 0.1$  g ( $0.07 \pm 0.004$  oz) de contaminant solide ou pipeter 2.0 mL (0.07 oz liq.) d'un contaminant liquide. Placer le contaminant au centre du spécimen et recouvrir d'un morceau de papier cristal de 15.24 cm x 15.24 cm (6 po x 6 po). Placer un poids de 1.81 kg (4 lb) sur le papier cristal par-dessus la zone contaminée. Laisser le poids reposer sur le spécimen pendant 30 minutes. Retirer le poids et le papier cristal et laisser le spécimen reposer pendant 30 autres minutes. Essuyer tout excès de contaminant avec un autre morceau de papier buvard et faire l'essai de pénétration d'eau selon la procédure n° 6, sauf que la pression de l'eau doit être appliquée pendant 3 minutes.
7. Un spécimen par unité d'échantillonnage doit faire l'objet d'un essai de pénétration d'eau après une exposition à la sueur synthétique. Le spécimen ne doit pas avoir un diamètre inférieur à 15.24 cm (6 po). Les coupelles d'essai doivent pouvoir recevoir des spécimens de cette taille et avoir une profondeur d'au moins 2.5 cm (1 po). Les coupelles doivent être scellées pour empêcher les fuites. La solution doit être en contact avec le côté tricot du tissu stratifié.

La sueur synthétique est préparée en mélangeant les ingrédients suivants dans 500 mL d'eau distillée :

3 g de chlorure de sodium  
 1 g de protéine prédigérée  
 1 g de propionate de n-propyle  
 0.5 g de lécithine (phosphatidylcholine)

La protéine prédigérée doit contenir les acides aminés suivants :

<b><u>Substance</u></b>	<b><u>Milligrammes (mg)</u></b>
Lysine	82.5
Histidine	27.5
Arginine	40.0
Acide aspartique	72.5
Thréonine	42.5
Sérine	50.0
Acide glutamique	197.5

Proline	92.5
Glycine	22.5
Alanine	28.7
Cystine	4.7
Valine	66.2
Méthionine	30.0
Isolencine	53.8
Leucine	87.5
Tyrosine	51.3
Phénylalanine	48.8
Tryptophane	18.8

La solution doit être maintenue sous agitation et chauffée à  $50 \pm 1$  °C, puis recouverte et refroidie à environ 35 °C.

Agiter la solution de telle sorte que toutes les particules solides soient en suspension dans la solution, puis verser la solution dans la coupelle d'essai. La coupelle doit être inversée pour que la transpiration synthétique touche au spécimen.

Après 48 heures de contact avec la solution, le spécimen doit être retiré de la coupelle, rincé à l'eau tiède, séché et testé pour la pénétration d'eau selon la procédure d'essai n° 6, sauf que la pression de l'eau doit être appliquée pendant 3 minutes.

8. Procédure de la méthode ASTM D3886-99 (R2015) : Utiliser du papier émeri n° 0. Poncer le côté tricot, avec un mouvement d'abrasion multidirectionnel. Changer d'abrasif après tous les 300 cycles ou l'échec d'un spécimen. La pression d'air sous le diaphragme doit être de 4 lb/po<sup>2</sup>, et la charge sur la plaque abrasive doit être de 1 lb. Il y a échec s'il y a rupture du contact électrique.
9. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés avant l'essai du cycle de lavage, et les spécimens doivent rester étanches à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source de l'eau.
10. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés après 10 cycles de lavage domestiques, et les spécimens doivent rester imperméables à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le

haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source de l'eau. L'essai de lavage doit être réalisé selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.

11. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés après 10 cycles de nettoyage à sec, et les spécimens doivent rester étanches à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source d'eau.

**TABLEAU II**  
**Propriétés du tissu de base stratifié (bleu marine foncé)**

EXIGENCES			MÉTHODE D'ESSAI
1	Masse (tissu stratifié)	205 g/m <sup>2</sup> (maximum.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 5.1-M90 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D3776/D3776M-09a (2017)</li> </ul>
2	Solidité de la couleur à la lumière – Lampe à arc au xénon	Échelle de gris 3 ou mieux, par rapport à un échantillon non exposé du même tissu	<ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 105-B02:2014, méthode 4, exposition B, 160 heures</li> </ul>
3	Solidité de la couleur au frottement	À sec :	Échelle de gris 4 ou supérieure
		Au mouillé :	Échelle de gris 4 ou supérieure
4	Solidité de la couleur au blanchissage	Changement de couleur :	Échelle de gris 4.5 ou supérieure
		Tachage :	Échelle de gris 3 ou supérieure
5	Changement dimensionnel au blanchissage – <i>Après 5 cycles:</i>	Chaîne :	3% max
		Trame :	3% max
6	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	680.0 Newton (min)
		Trame :	580.0 Newton (min)
7	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	18.0 Newton (min)
		Trame :	20.0 Newton (min)
8	Résistance à l'abrasion – méthode Martindale	Aucune détérioration après 10 000 cycles à 9 kPa	
9	Résistance au mouillage superficiel – Méthode d'arrosage	État initial :	100 (min)
		Après 5 lavages :	90 ou supérieur
		Après 10 lavages :	80 ou supérieur
10	Oléofuge	État initial :	6 (min)
		Après 5 lavages :	5 ou supérieur
		Après 10 lavages :	4 ou supérieur

**TABLEAU III**  
**Tissu pour poche en filet**

REQUIREMENT				EXIGENCE
1	Couleur	Noir ou marine Assortie à l'échantillon de couleur fourni par le Programme Uniformes et équipement		
2	Teneur en fibres	100 % polyester		• CAN/ONGC-4.2, n° 14-2005
3	Contexture du tricot	Tricot chaîne		
4	Fils par pouce	Colonnes : 33 ± 3 Rangées : 28 ± 3		• ASTM D8007-15 <sup>e1</sup>
5	Masse	115 g/m <sup>2</sup> ± 6 g/m <sup>2</sup> (109 g/m <sup>2</sup> – 121 g/m <sup>2</sup> )		• CAN/ONGC-4.2 n° 5.1-M90 (2013) <b>OU</b> • ASTM D3776/D3776M-09a (2017)
6	Changement dimensionnel au blanchissage domestique <i>Après 5 cycles</i>	Chaîne :	4% max	• CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D1
		Trame :	3% max	
7	Solidité de la couleur au frottement	À sec :	Échelle de gris 4 ou supérieure	• CAN/ONGC-4.2 n° 22-2004 (R2013)
		Au mouillé :	Échelle de gris 4 ou supérieure	
8	Solidité de la couleur au lavage	Changement de couleur :	échelle de gris 4 ou supérieure	• CAN/ONGC-4.2 n° 19.1-2004 essai n°2 <b>OU</b> • AATCC 61-2013
		Tachage du coton :	échelle de gris 4 ou supérieure	
		Tachage du polyester :	échelle de gris 4 ou supérieure	
9	Résistance à l'éclatement (essai de Mullen) (lb/po <sup>2</sup> )	100 (minimum)		• ASTM D3786/D3786M-13
10	Résistance à l'abrasion – méthode Martindale	Aucune détérioration après 25 000 cycles à 9 kPa		• ASTM D4966-12 (R2016) Option 1
11	Résistance au boulochage	4 ou supérieur après 120 minutes		• ASTM D3512/D3512M-16

**TABLEAU IV**  
**Matériau isolant**

	ESSAI	EXIGENCES DE LA GRC		MÉTHODE D’ESSAI
1	Teneur de fibres	90/10 de duvet, de plumes ou de fibres d’oie de couleur blanche		
2	Masse surfacique	60 g/m <sup>2</sup> ± 3 g/m <sup>2</sup>		
3	Résistance thermique (CLO) – ouatine et canevas	État initial	2.3 (min.)	<ul style="list-style-type: none"><li>ASTM D1518-14 <u>Lavage</u> :</li><li>ISO 6330 :2012 procédure No. 7B, (F)</li></ul>
		Après 5 lavages	2.0 (min.)	
4	Épaisseur du tissu – ouatine et canevas	État initial	10 mm ± 2 mm	<ul style="list-style-type: none"><li>CAN/CGSB-4.2 No. 37-2002 (R2013)</li><li></li></ul>
		<u>Remarque</u> : Appliquer une pression de 1 + 0.01 kPa pour toutes les mesures.		
5	Changement dimensionnel au blanchissage – ouatine et canevas <i>Après 5 lavages</i>	Chaîne :	3% (max.)	<ul style="list-style-type: none"><li>ISO 3759 :2011 Essai du 3 spécimens <u>Lavage</u> :</li><li>ISO 6330 :2012 procédure No. 7B, (F)</li></ul>
		Trame :	3% (max.)	

**TABLEAU V**  
**Molleton (Micro fleece)**

	ESSAI	EXIGENCE DE LA GRC		MÉTHODE D'ESSAI
1	Couleur	Noire		
2	Armure	Molleton		
3	Teneur en fibres	100 % polyester $\pm$ 3 %		<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 No. 14-2005</li> </ul>
4	Masse surfacique	159 g/m <sup>2</sup> $\pm$ 10 g/m <sup>2</sup> (149 - 169) 4.7 oz/yd <sup>2</sup> $\pm$ 0.3 oz/yd <sup>2</sup> (4.4 – 5.0)		<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC 4.2 No. 5.1-M90 (R2013)</li> <li><b>OU</b></li> <li>D3776/D3776M-09a (2017)</li> </ul>
5	Solidité de la couleur au frottement	À sec :	échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 No. 22-2004 (R2013)</li> <li><b>OU</b></li> <li>ISO 105-X12:2016</li> </ul>
		Au mouillé :	échelle de gris 3 ou supérieure	
6	Solidité de la couleur au lavage	Changement de couleur :	échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 No. 19.1-2004 essai n° 1</li> <li><b>OU</b></li> <li>ISO 105-C06:2010</li> </ul>
		Tachage du coton:	échelle de gris 4 ou supérieure	
		Tachage du polyester:	échelle de gris 3 ou supérieure	
7	Changement dimensionnel au lavage domestique <i>Après 5 cycles</i>	Chaîne :	5% max	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 No. 58-2019 3, D1</li> </ul>
		Trame :	5% max	



**TABLEAU VI**  
**Fermetures à glissière – longueurs – mesures en pouces**

Stature	Taille	Devant (po)	Devant intérieur	Couture latérale	Poche de manche	Poche poitrine	Poche inférieure devant	Poche intérieure
T Court	2T Petit	23	13½	23½	7	5"	6½	7
	T Petit	23½	14½	22	7	5"	7	7
	Petit	24	15	22	7	5½"	8	7
	Moyen	25	15½	23½	7	5½"	8	7
	Grand	25½	16½	23½	7	6"	9	7
	T Grand	26	17½	24	7	6½	9	7
	2T Grand	27	18	24	7	7	9	7
	3T Grand	27	19	24	7	7	10	7
	4T Grand	28	20	25½	7	7	10	7
	5T Grand	28½	20½	25½	7	7	10	7
Court	2T Petit	24	15½	24	7	5"	6½	7
	T Petit	24	16	24	7	5"	7	7
	Petit	25	17	24	7	5½"	8	7
	Moyen	25½	18	25½	7	5½"	8	7
	Grand	26	18½	25½	7	6"	9	7
	T Grand	27	19½	26	7	6½	9	7
	2T Grand	27½	20	26	7	7	9	7
	3T Grand	28	21	26	7	7	10	7
	4T Grand	29	22	27½	7	7	10	7
	5T Grand	29	22½	27½	7	7	10	7
Régulier	2T Petit	24½	17½	26	8	5"	6½	7
	T Petit	25	18	26	8	5"	7	7
	Petit	26	19	26	8	5½"	8	7
	Moyen	26	20	27½	8	5½"	8	7
	Grand	27	20½	27½	8	6"	9	7
	T Grand	27½	21½	28	8	6½	9	7
	2T Grand	28	22	28	8	7	9	7
	3T Grand	29	23	28	8	7	10	7
	4T Grand	29½	24	29½	8	7	10	7
	5T Grand	30	24½	29½	8	7	10	7
Long	2T Petit	25	19½	28	8	5"	6½	7
	T Petit	26	20	28	8	5"	7	7
	Petit	26½	21	28	8	5½"	8	7
	Moyen	27	22	29½	8	5½"	8	7
	Grand	28	22½	29½	8	6"	9	7
	T Grand	28½	23½	30	8	6½	9	7
	2T Grand	29	24	30	8	7	9	7
	3T Grand	30	25	30	8	7	10	7
	4T Grand	30	25½	31½	8	7	10	7
	5T Grand	31	26	31½	8	7	10	7
T Long	2T Petit	26	21½	30	8	5"	6½	7
	T Petit	27	22	30	8	5"	7	7
	Petit	27	23	30	8	5½"	8	7
	Moyen	28	24	31½	8	5½"	8	7
	Grand	28½	24½	31½	8	6"	9	7
	T Grand	29	25½	32	8	6½	9	7
	2T Grand	30	26	32	8	7	9	7
	3T Grand	30½"	27	32	8	7	10	7
	4T Grand	31	27½	33½	8	7	10	7
	5T Grand	31	28½	33½	8	7	10	7
2T Long	2T Petit	27	23½	32	8	5"	6½	7
	T Petit	27½	24	32	8	5"	7	7
	Petit	28	25	32	8	5½"	8	7
	Moyen	29	25½	33½	8	5½"	8	7
	Grand	29	26½	33½	8	6"	9	7
	T Grand	30	27	34	8	6½	9	7
	2T Grand	30½	28	34	8	7	9	7
	3T Grand	31	29	34	8	7	10	7
	4T Grand	32	29½	35½	8	7	10	7
	5T Grand	32	30½	35½	8	7	10	7

**TABLEAU VII**  
**Ruban autoagrippant à crochets et à boucles – mesures**

Emplacement	Partie boucles		Partie crochets	
	Dimension	Emplacement	Dimension	Emplacement
Col	3.5 cm x 2.5 cm (3 morceaux)	Extérieur du col, sous le bouton-pression; voir l'emplacement sur le patron		
Bande patronymique	8.5 cm x 2.5 cm	Empiècement de devant droit; voir l'emplacement sur le dessin et le patron		
Empiècement de dos			5 cm x 2.5 cm (2 morceaux)	Envers de l'empiècement de dos; voir l'emplacement sur le patron
Rabat avec mention « Police » – dos	5 cm x 2.5 cm (2 morceaux)	Sous le rabat escamotable; voir le dessin n° 6		
Rabat avec mention « Police » – devant	6 cm x 1.6 cm	Centré sous le rabat escamotable	6 cm x 1.6 cm	Envers de l'empiècement de devant
Poignets	12 cm x 2.5 cm	Poignet	4.5 cm x 2.5 cm	Patte d'ajustement
Capuchon pour temps froid			3.5 cm x 2.5 cm (1 morceau) 6 cm x 2.5 cm (2 morceaux)	Parementure inférieure du capuchon, sous les boutons-pression; voir l'emplacement sur le patron
	10 cm x 2 cm (3 morceaux)	Devant gauche – 2 morceaux à l'intérieur Devant droit – 1 morceau à l'extérieur Espacés de 65 mm	10 cm x 2 cm (3 morceaux)	Devant gauche – 1 morceau à l'intérieur Devant droit – 2 morceaux à l'extérieur Espacés de 65 mm
Capuchon ordinaire amovible			3.5 cm x 2.5 cm (3 morceaux)	Parementure inférieure du capuchon, sous les boutons-pression; voir l'emplacement sur le patron
	10 cm x 2 cm (3 morceaux)	Devant gauche – 2 morceaux à l'intérieur Devant droit – 1 morceau à l'extérieur	10 cm x 2 cm (3 morceaux)	Devant gauche – 1 morceau à l'intérieur Devant droit – 2 morceaux à l'extérieur
Tolérance pour toutes les valeurs de longueur : $\pm 0.5$ cm – Tolérance pour toutes les valeurs de largeur : $\pm 0.2$ cm				

**TABLEAU VIII**  
**Longueur finie de la patte d'épaule**

<b>Tableau des mesures – Longueur finie de la patte d'épaule</b>	
Taille du blouson (Toutes les statures)	Dimension "A"
T-Petit	14.25
Petit	15.25
Moyen	16.25
Grand	17.25
T-Grand	18.25
2T-Grand	19.25
3T-Grand	20.25
4T-Grand	21.25
5T-Grand	22.25
Tolérance ±	0.5

**REMARQUE** : Toutes les dimensions sont en centimètres

## APPENDICE A

### Identificateur de modèle réglementaire

Titre du patron : Parka pour intempéries et capuchons

Patrons – Les patrons sont disponibles auprès du Programme Uniformes et équipement de la GRC. Un patron de base sera fourni uniquement aux entreprises invitées à présenter des échantillons préalables à l'adjudication du contrat. L'ensemble complet des patrons, soit en dimensions individuelles, soit selon un barème progressif, sera fourni au soumissionnaire retenu après l'attribution du contrat. Le soumissionnaire peut choisir de recevoir les fichiers par voie électronique en format .DXF ou sur papier. Le soumissionnaire recevra les fichiers par voie électronique en format .DXF, à moins qu'il ne les demande en format papier.

Les patrons de papier indiquent les réserves de couture, les endroits où percer et les gabarits de mise en place. Il est interdit de poinçonner des trous pour marquer l'emplacement des pièces sur ce vêtement, sauf dans le cas de l'emplacement de l'insigne d'épaule ; cependant, les trous doivent être complètement cachés par l'insigne d'épaule. Toutes les pièces doivent être taillées sur le droit fil indiqué sur les pièces du patron. Le tableau des mesures indique les mesures du vêtement fini ; cependant les patrons peuvent exiger des ajustements selon les procédés de fabrication du fabricant. Il incombe au fabricant d'ajuster le patron, au besoin, pour respecter les tableaux des mesures ou en raison des procédés de fabrication utilisés ; cependant, la conception et la qualité ne doivent pas être altérées ni modifiées.

Tous les patrons sont la propriété de la GRC et ils doivent être retournés à la fin du contrat.

Tous les patrons en format électronique doivent être supprimés des dossiers de l'entrepreneur.

#### Pièces du patron :

Parka pour intempéries – 50 pièces

Capuchon pour temps froid – 14 pièces

#### Légende :

Tissu de base I	= Paragr. 4.1.2
Tissu de base I (tricot EVH)	= Paragr. 4.1.2 (envers) endroit vers le haut
Molleton	= Paragr. 4.1.4
Doublure	= Paragr. 4.1.5
Tissu pour poche en filet	= Paragr. 4.1.6

1 simple	= Couper 1 pièce
1 paire	= Couper 2 pièces
2 paires	= Couper 4 pièces
(EVH)	= Endroit vers le haut

Pièces du patron	Désignation	Quantité à couper	Tissu
1 de 50	Dos	1 simple	Tissu de base I
2 de 50	Renfort, fermeture à glissière, poche poitrine	1 paire	Tissu de base I
3 de 50	Coulisse pour cordon – dos	1 simple	Tissu de base I (tricot EVH)
4 de 50	Devant – partie centrale	1 paire	Tissu de base I
5 de 50	Coulisse pour cordon – devant	1 paire	Tissu de base I (tricot EVH)
6 de 50	Sous-patte de fermeture du devant	1 paire	Tissu de base I
7 de 50	Rabat tempête	1 paire	Tissu de base I
8 de 50	Patte d'épaule	2 paires	Tissu de base I
9 de 50	Parementure de devant « A »	1 paire	Tissu de base I
10 de 50	Parementure de devant « B »	1 paire	Tissu de base I
11 de 50	Manche	1 paire	Tissu de base I
12 de 50	Arrière de manche – partie supérieure	1 paire	Tissu de base I
13 de 50	Arrière de manche – partie inférieure	1 paire	Tissu de base I
14 de 50	Poignet	1 paire	Tissu de base I
15 de 50	Poignet élastifié	1 paire	Tissu de base I
16 de 50	Patte d'ajustement du poignet	1 paire	Tissu de base I
17 de 50	Dessus de col	1 simple	Tissu de base I
18 de 50	Dessous de col	1 simple	Tissu de base I
19 de 50	Dessus de pied de col	1 simple	Tissu de base I (tricot EVH)
20 de 50	Parementure de l'ourlet – devant	1 paire	Tissu de base I
21 de 50	Parementure de l'ourlet – dos	1 simple	Tissu de base I
22 de 50	Parementure de l'empiècement – devant	1 paire	Tissu de base I
23 de 50	Empiècement – devant droit	1 simple	Tissu de base I
24 de 50	Empiècement – devant gauche	1 simple	Tissu de base I
25 de 50	Empiècement – dos	1 simple	Tissu de base I
26 de 50	Rabat escamotable « Police » – dos	1 simple	Tissu de base I (EVH)
27 de 50	Rabat escamotable « Police » – devant	1 simple	Tissu de base I (EVH)

Pièces du patron	Désignation	Quantité à couper	Tissu
28 de 50	Boucle pour stylo	1 simple	Tissu de base I
29 de 50	Poche de haut de manche	1 paire	Tissu de base I
30 de 50	Poche inférieure devant	1 paire	Tissu de base I
31 de 50	Rabat de poche inférieure devant	1 paire	Tissu de base I
32 de 50	Sac de poche – poche poitrine intérieure	1 paire	Tissu pour poche en filet
33 de 50	Sac de poche – poche poitrine « A »	1 paire	Tissu pour poche en filet
34 de 50	Sac de poche – poche poitrine « B »	1 paire	Tissu pour poche en filet
35 de 50	Sac de poche – poche inférieure devant	1 paire	Tissu de base I
36 de 50	Empiècement intérieur – dos	1 simple	Doublure
37 de 50	Doublure de poche inférieure devant	1 paire	Molleton
38 de 50	Capuchon – devant (capuchon n° 1)	1 paire	Tissu de base I
39 de 50	Capuchon – centre (capuchon n° 1)	1 simple	Tissu de base I
40 de 50	Parementure capuchon – bas (capuchon n° 1)	1 paire	Tissu de base I (tricot EVH)
41 de 50	Parementure capuchon – devant A (cap. n° 1)	1 paire	Tissu de base I (tricot EVH)
42 de 50	Parementure capuchon – devant B (cap. n° 1)	1 paire	Tissu de base I
43 de 50	Coulisse du capuchon (capuchon n° 1)	1 simple	Tissu de base I
44 de 50	Panneau d’usure – dos « A »	1 simple	Tissu de base I
45 de 50	Panneau d’usure – dos « B »	1 paire	Tissu de base I (tricot EVH)
46 de 50	Panneau d’usure – dos « C »	1 paire	Tissu de base I (tricot EVH)
47 de 50	Panneau d’usure – devant « A »	1 paire	Tissu de base I
48 de 50	Panneau d’usure – centre devant « B »	1 paire	Tissu de base I (tricot EVH)
49 de 50	Panneau d’usure – devant « C »	1 paire	Tissu de base I (tricot EVH)
50 de 50	Panneau d’usure – devant « D »	2 paires	Tissu de base I (tricot EVH)

**Capuchon pour temps froid**

<b>Pièces du patron</b>	<b>Désignation</b>	<b>Quantité à couper</b>	<b>Tissu</b>
<b>1</b> de 14	Capuchon TF – Devant (capuchon n° 2)	1 paire	Tissu de base I
<b>2</b> de 14	Capuchon TF – Côté (capuchon n° 2)	1 paire	Tissu de base I
<b>3</b> de 14	Capuchon TF – Centre (capuchon n° 2)	1 simple	Tissu de base I
<b>4</b> de 14	Capuchon TF – Coulisser – devant (capuchon n° 2)	1 paire	Tissu de base I
<b>5</b> de 14	Capuchon TF – Coulisser – côté (capuchon n° 2)	1 paire	Tissu de base I
<b>6</b> de 14	Capuchon TF – Coulisser – centre dos (capuchon n° 2)	1 simple	Tissu de base I
<b>7</b> de 14	Capuchon TF – Rabat dos (capuchon n° 2)	1 simple	Tissu de base I
<b>8</b> de 14	Capuchon TF – Parementure – bas (capuchon n° 2)	1 simple	Tissu de base I
<b>9</b> de 14	Capuchon TF – Rabat tempête (capuchon n° 2)	1 simple	Tissu de base I
<b>10</b> de 14	Capuchon TF – Bordure de fourrure (capuchon n° 2)	1 simple	Fourrure
<b>11</b> de 14	Capuchon TF – Parementure bordure fourrure (cap. n° 2)	1 simple	Tissu de base I
<b>12</b> de 14	Capuchon TF – Doublure – devant (capuchon n° 2)	1 paire	Molleton
<b>13</b> de 14	Capuchon TF – Doublure – côté (capuchon n° 2)	1 paire	Molleton
<b>14</b> de 14	Capuchon TF – Doublure – centre dos (capuchon n° 2)	1 simple	Molleton

## **APPENDICE B**

### **CARE INSTRUCTIONS**

*Applicable To:*

Jacket Patrol Unisex  
Jacket High Visibility  
Jacket, Patrol, Unisex, Auxiliary  
Parka Inclement & Hood Cold Weather (without the fur trim)  
Trousers Inclement

These garments are designed to be both waterproof and water repellent. The best way to maintain its performance is to **keep them clean by washing it regularly**. When the water no longer beads up and rolls off, use a water based, solvent free, non-flammable DWR product to restore the water repellency. The following care instructions should ensure a normal life cycle for your garments. These garments should be washed after 10-12 days of continuous use or every 20-30 days with occasional use.

The water repellency, waterproofness and breathability of your garment are affected by the following;

1. Dirt buildup and other contaminants including oils, sunscreen and sweat reduce the effectiveness of the water repellency.
2. Fabric softeners have a detrimental effect on the colour and the waterproofness and water repellency of the fabric. They will make the colour fade more quickly and affect the overall performance of the fabric. These include liquid fabric softeners, detergents that contain softeners and dryer sheets. Therefore, it is very important that these softeners not be used when laundering your garment.

#### **Machine Wash:**

- DO NOT COMMERCIAL LAUNDER
- DO NOT WASH FUR

Close all zippers, fasteners and velcro before washing.

Wash in warm water separately, without detergent. **DO NOT USE FABRIC SOFTENERS OR POWDERED DETERGENTS OR ANY LIQUID DETERGENTS THAT CONTAIN FABRIC SOFTENERS. DO NOT USE BLEACH.**

If heavily soiled, a small amount of detergent or specialty wash products (**i.e. Grangers® Performance Wash, Fibertec Pro Wash or Revivex® Synthetic fabric cleaner**) for waterproof garments may be used.

At the end of the final rinse cycle, re-adjust the garment in the washer, and put it through an additional rinse cycle. This will assure complete rinsing of detergent that may have been trapped during washing, therefore preserving water repellency.

#### **Drying:**

Close all zippers, fasteners and velcro before drying.

If re-application of DWR is necessary, hang wet garment on hanger and follow application instructions of DWR product. (**i.e. Grangers® XT Waterproof spray, Fibertec Blue Guard Spray-on, Revivex® Spray-On or Nikwax Tx-Direct™**)

The garment **must** be tumble dried separately on a warm setting for 50 minutes to reactivate the durable water repellency (DWR.). **DO NOT USE DRYER SHEETS.**

If necessary, touch up with steam iron at low temperature.

#### **Dry Cleaning:**

If dry cleaned, request clear distilled solvent rinse and DWR spray repellent.



## **INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN**

*Applicables à :*

Blouson de patrouille unisexe  
Veste haute visibilité  
Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires  
Parka pour intempéries et capuchon pour temps froid (sans la bordure de fourrure)  
Pantalon pour intempéries

Ces vêtements sont conçus pour être imperméables et hydrofuges. La meilleure façon de préserver leurs propriétés est de les **garder propres en les lavant régulièrement**. Lorsque l'eau ne perle plus, utiliser un produit hydrofuge durable à base d'eau, sans solvant et ininflammable pour restaurer la déperlance. Les instructions d'entretien ci-dessous permettront d'assurer le rendement optimal des vêtements. Ces vêtements devraient être lavés après 10 à 12 jours d'utilisation continue ou à tous les 20 à 30 jours d'utilisation occasionnelle.

Les conditions suivantes peuvent influencer sur l'imperméabilité, la déperlance et la respirabilité des vêtements :

1. L'accumulation de saletés et d'autres contaminants comme de l'huile, de la crème solaire ou de la sueur peut réduire l'imperméabilité.
2. Les agents assouplissants influent sur la couleur, la déperlance et l'imperméabilité. Ils décolorent les tissus plus rapidement et nuisent à leur rendement général. Il est très important de n'utiliser aucun type d'assouplissant (agent assouplissant liquide, détergent avec assouplissant et assouplissant en feuilles).

### **Lavage à la machine :**

- NE PAS LAVER DANS UNE BUANDERIE COMMERCIALE
- NE PAS LAVER LA FOURRURE

Fermer toutes les fermetures à glissière, les attaches et les attaches à ruban autoagrippant avant de laver.

Laver séparément à l'eau tiède, sans détergent. NE PAS UTILISER D'AGENT ASSOUPLEISSANT NI DE DÉTERGENT EN POUDRE OU LIQUIDE AVEC ASSOUPLEISSANT. NE PAS UTILISER D'AGENT DE BLANCHIMENT.

Si le vêtement est très sale, une petite quantité de détergent ou de produit spécifiquement conçu pour l'entretien des vêtements imperméables (**p. ex. nettoyeur haute performance de Granger's<sup>MD</sup>, produit Pro Wash de Fibertec ou nettoyeur pour tissus synthétiques ReviveX<sup>MD</sup>**) peut être utilisée.

À la fin du dernier cycle de rinçage, replacer le vêtement dans la machine et entreprendre un autre cycle de rinçage, afin d'éliminer complètement le détergent qui peut être resté durant le lavage et de préserver la déperlance.

### **Séchage :**

Fermer toutes les fermetures à glissière, les attaches et les attaches à ruban autoagrippant avant de sécher.

Si un nouveau traitement hydrofuge est requis, suspendre le vêtement mouillé sur un cintre et suivre les instructions du fabricant du produit (**p. ex. imperméabilisant à vaporiser XT de Granger's<sup>MD</sup>, Blue Guard de Fibertec, Revivex<sup>MD</sup> ou Tx-Direct<sup>MC</sup> de Nikwax**).

Le vêtement **doit** être séché séparément par culbutage à basse température pendant 50 minutes, afin de réactiver les propriétés hydrofuges. NE PAS UTILISER D'ASSOUPLEISSANT EN FEUILLES.

Au besoin, repasser légèrement à basse température.

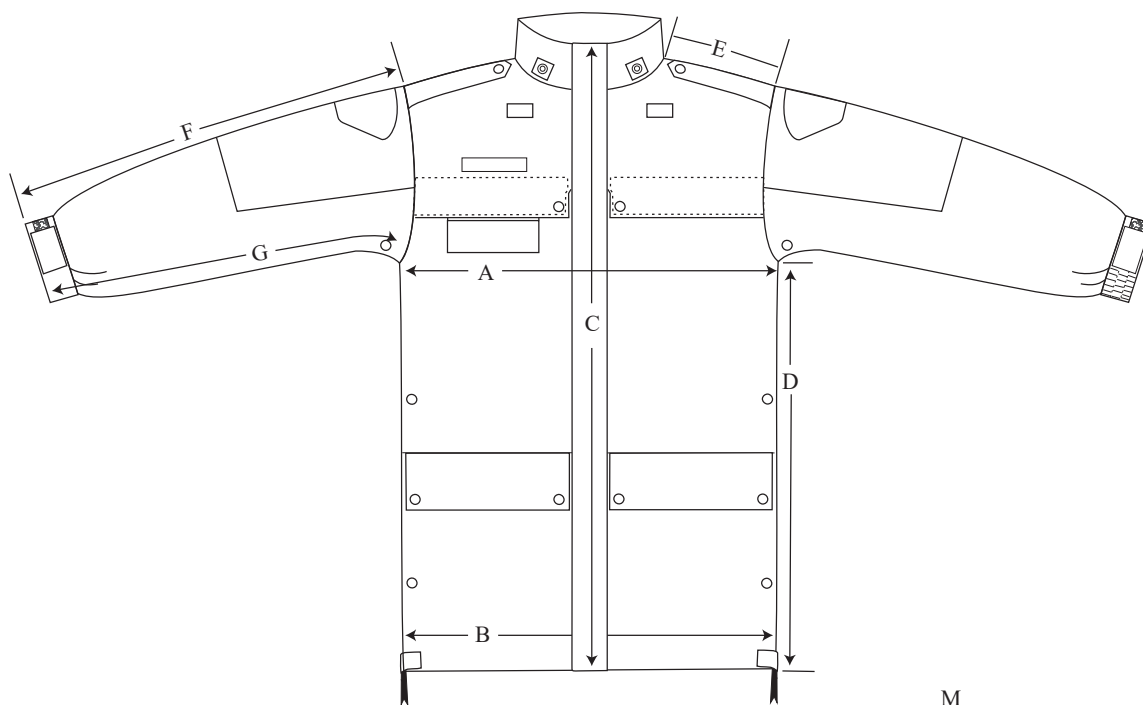
### **Nettoyage à sec :**

Si le vêtement est nettoyé à sec, demander un rinçage avec un solvant distillé clair et un traitement à l'aide d'un produit hydrofuge à vaporiser.

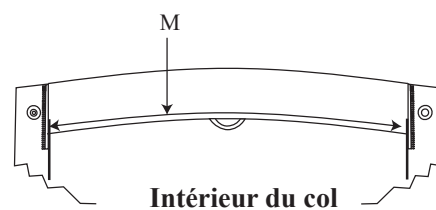
# Dessin n° 1

G.S. 1045-307

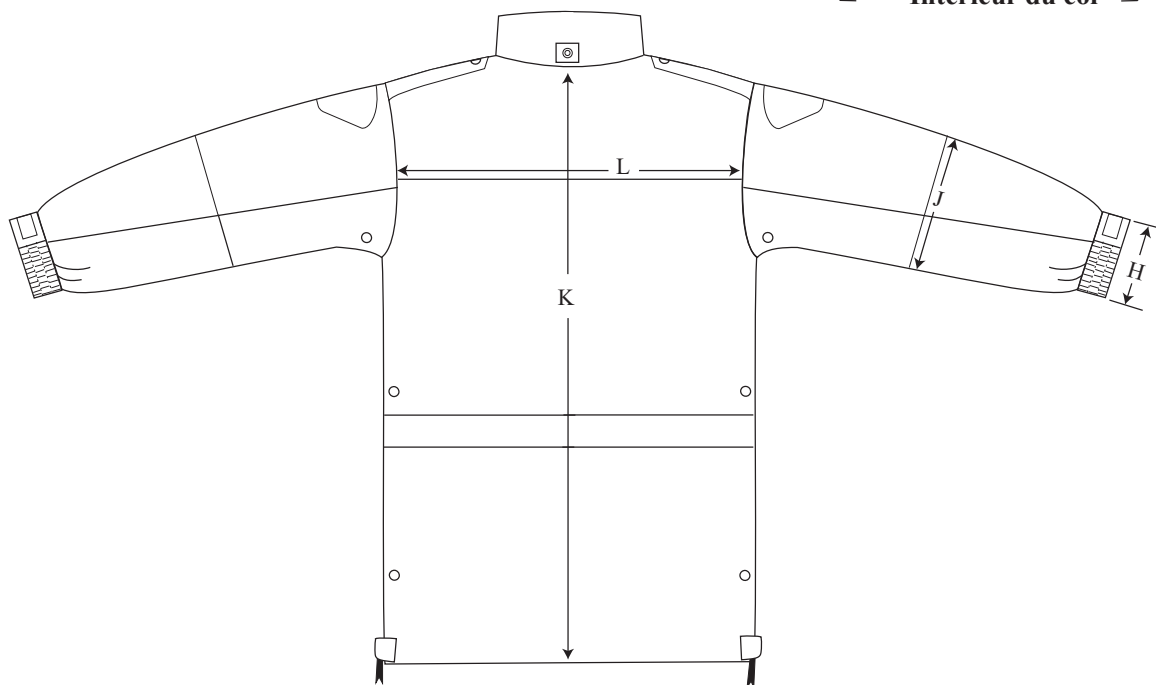
Parka, intempéries et capuchon pour le temps froids  
Emplacement de la prise des mesures



Vue du devant



Intérieur du col



Vue du dos

NON À L'ÉCHELLE

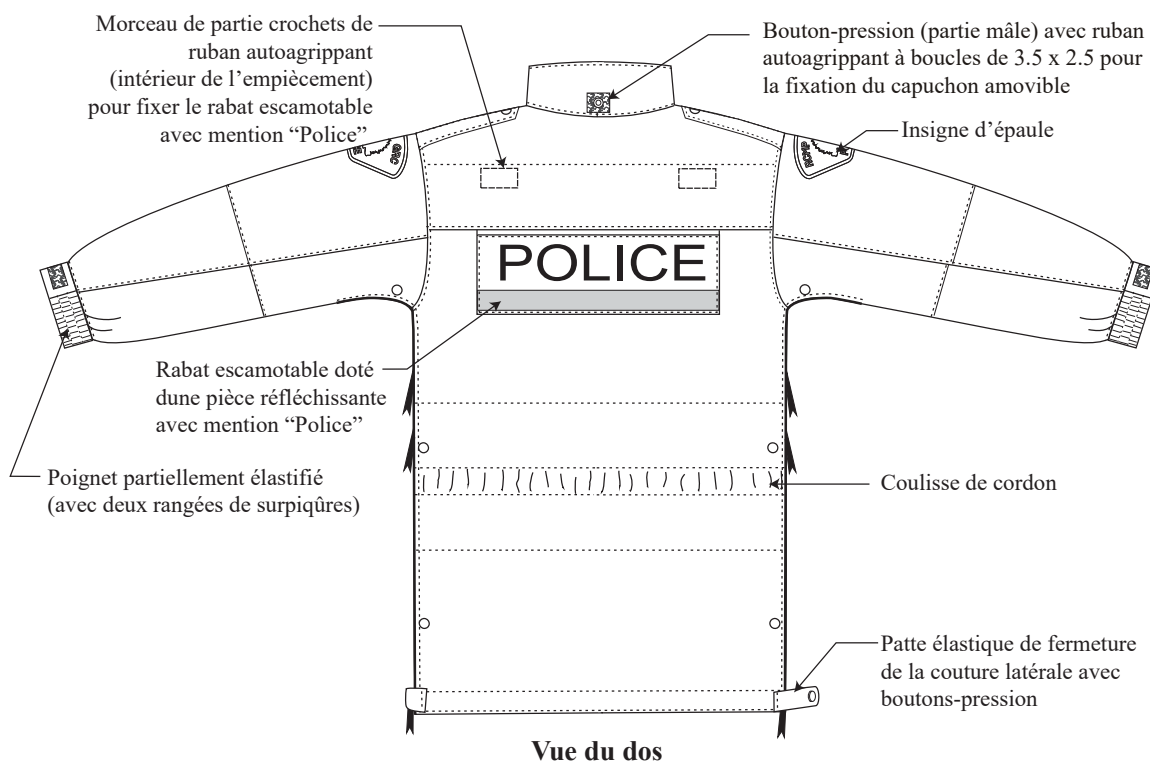
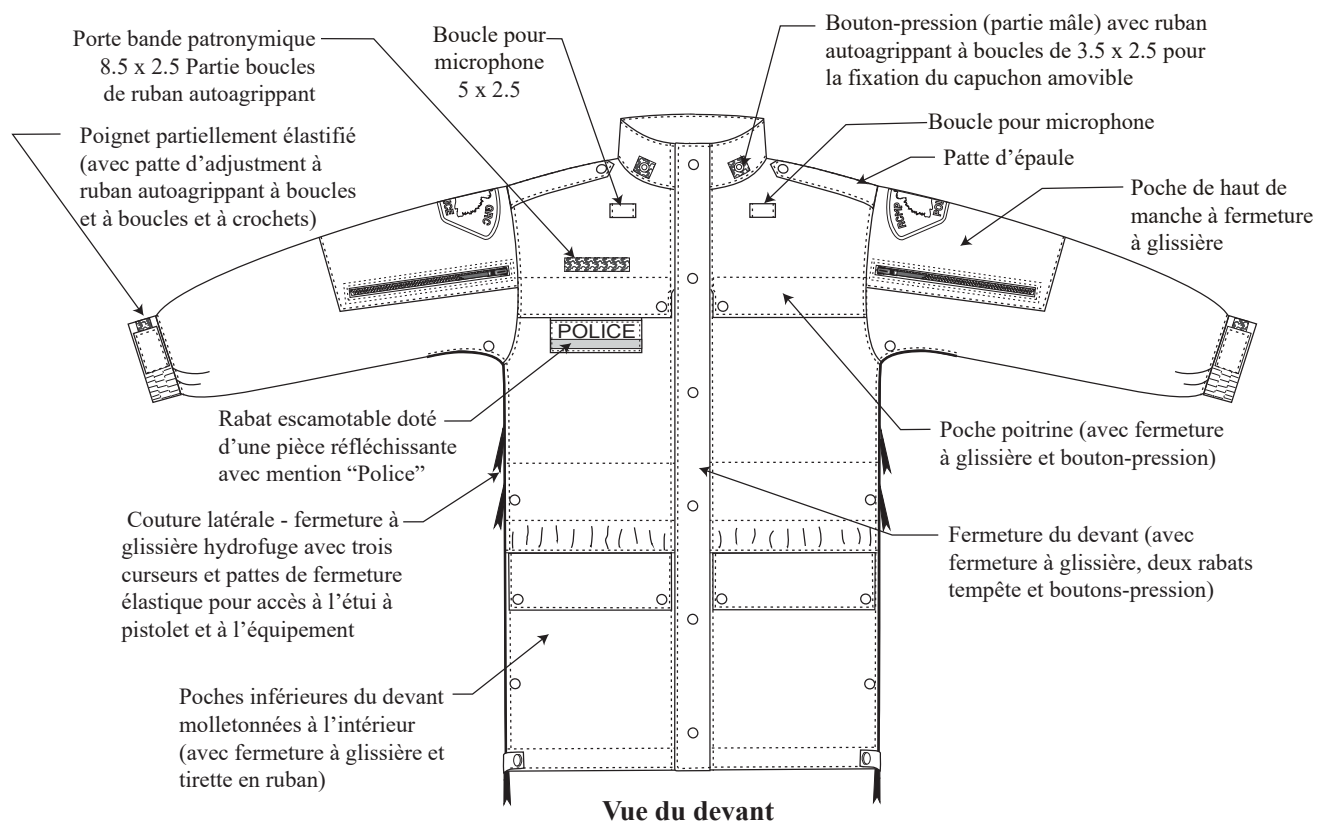
Toutes les mesures sont en centimètres.

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

## Dessin n° 2

G.S. 1045-307

### Parka, intempéries et capuchon pour le temps froids



NON À L'ÉCHELLE

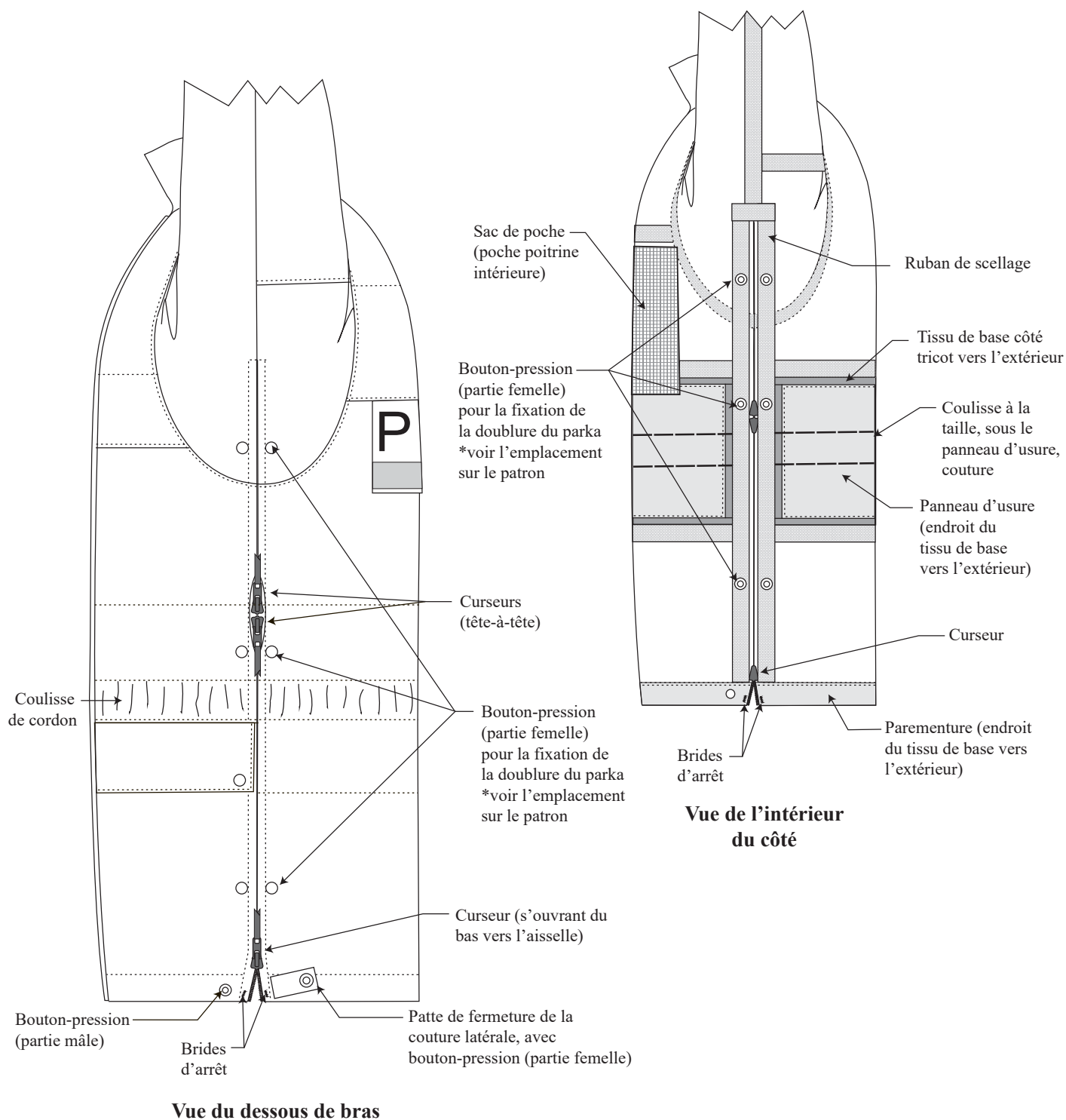
Toutes les mesures sont en centimètres.

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

## Dessin n° 3

G.S. 1045-307

Parka, intempéries et capuchon pour le temps froids  
Vue du dessous de bras et vue de l'intérieur du côté



NON À L'ÉCHELLE

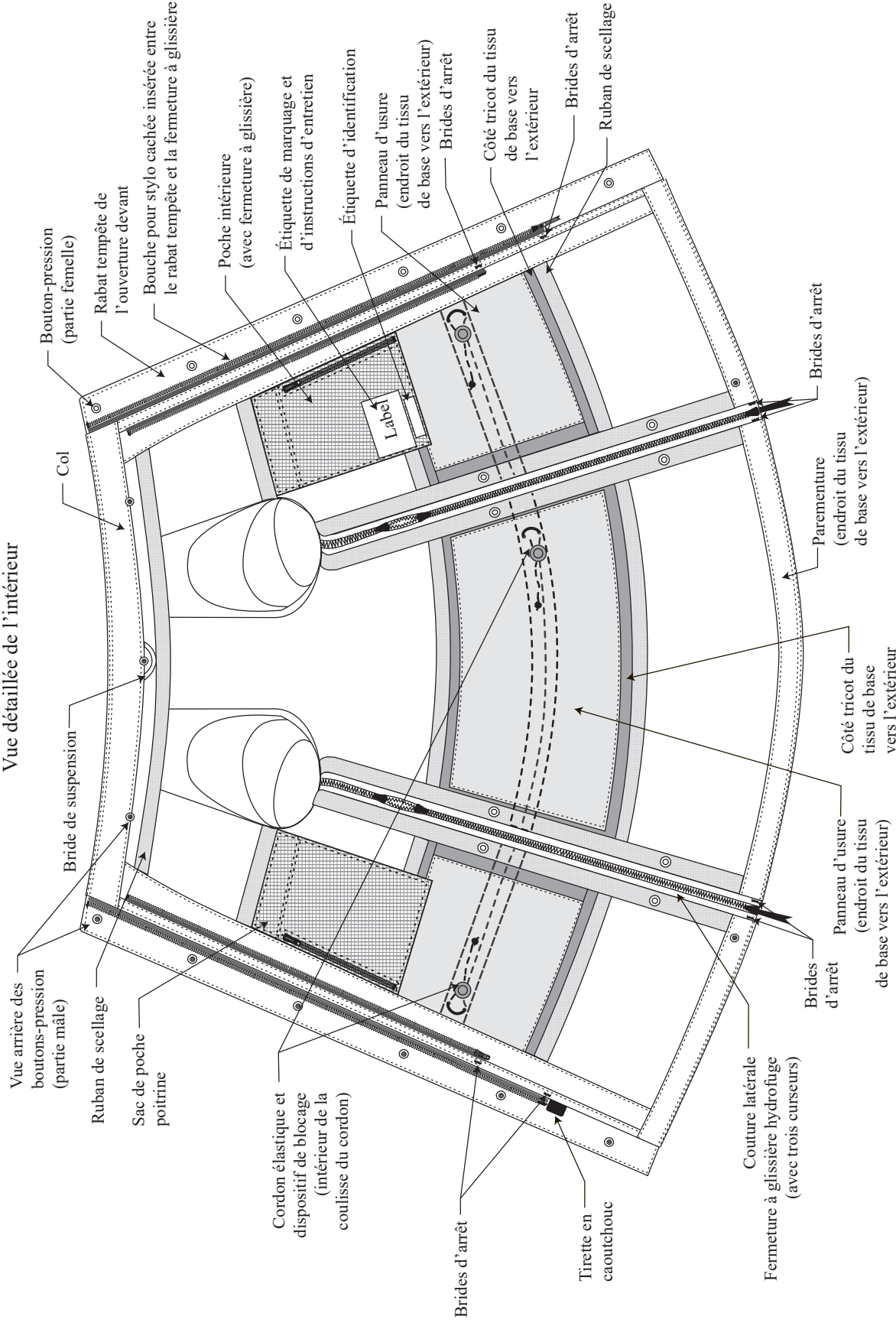
Toutes les mesures sont en centimètres.

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

## Dessin n° 4

G.S. 1045-307

Parka, intempéries et capuchon pour le temps froids  
Vue détaillée de l'intérieur



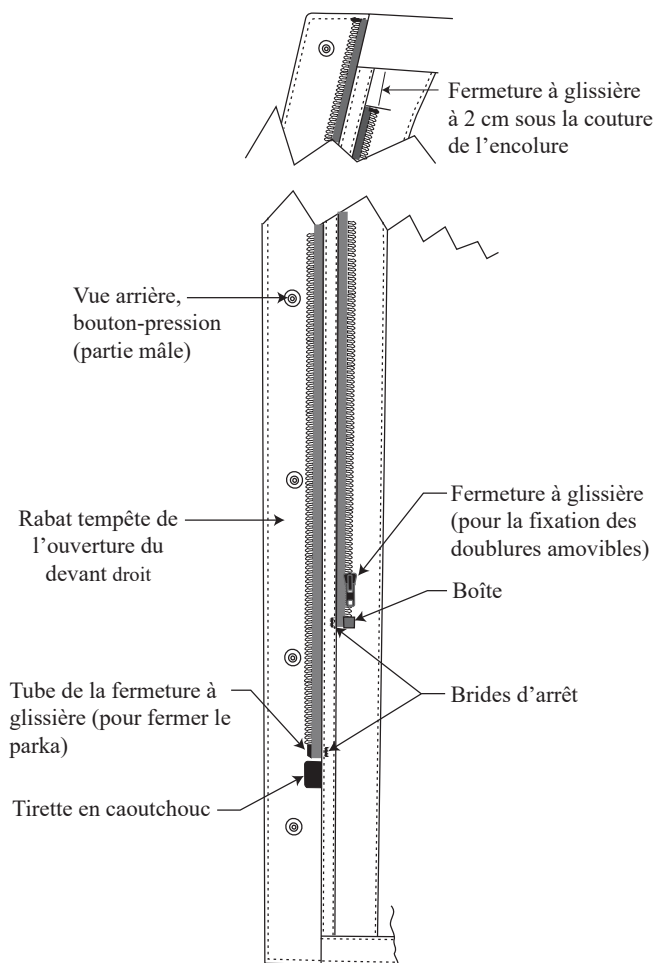
NON À L'ÉCHELLE

Toutes les mesures sont en centimètres.

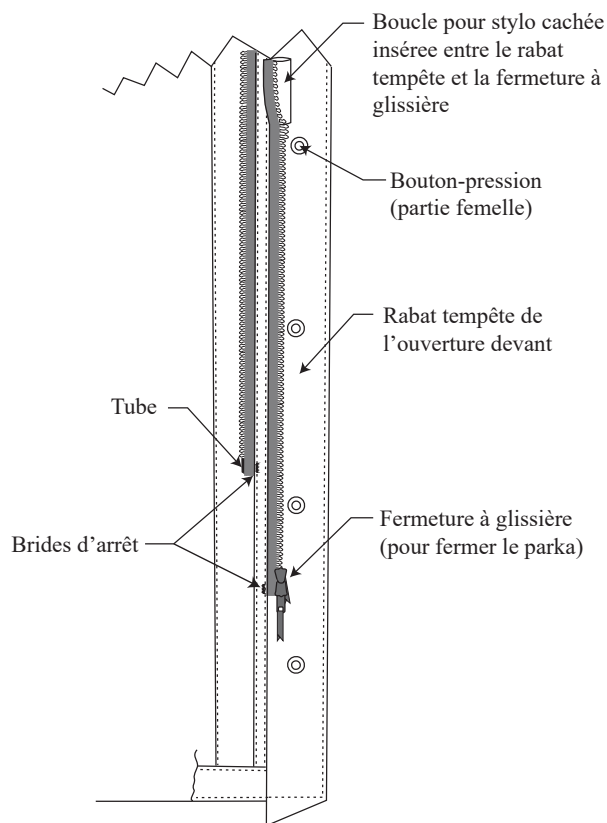
Tolérance de  $\pm 0.5$  cm acceptable, sauf indication contraire.

## Parka, intempéries et capuchon pour le temps froids

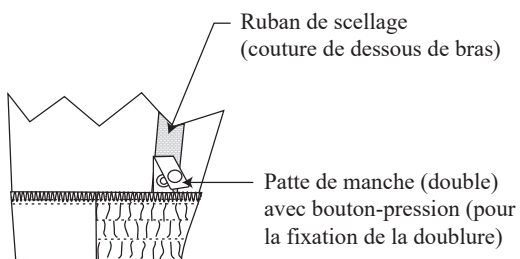
Fermeture à glissière, patte d'épaule et intérieur du poignet



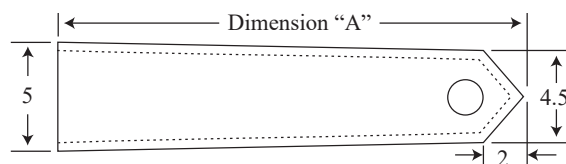
**Fermeture à glissière  
Devant droit (vue de l'intérieur)**



**Fermeture à glissière  
Devant gauche (vue de l'intérieur)**



**Intérieur du poignet**



**Patte d'épaule**

NON À L'ÉCHELLE

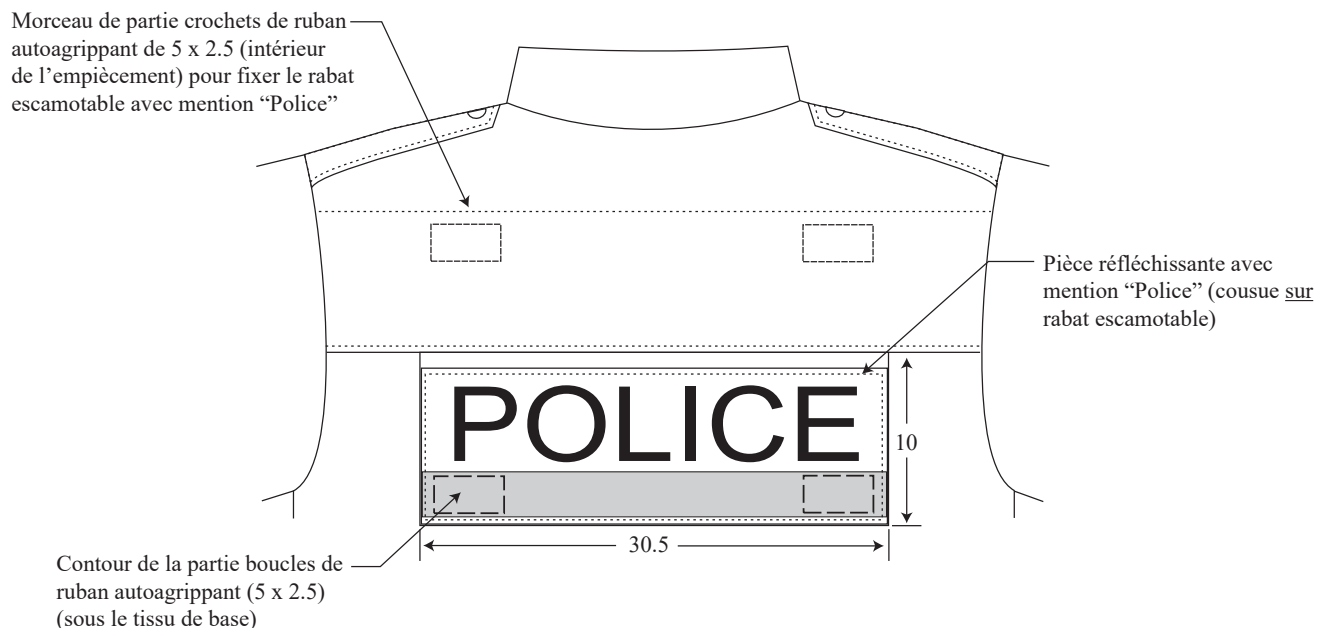
Toutes les mesures sont en centimètres.

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

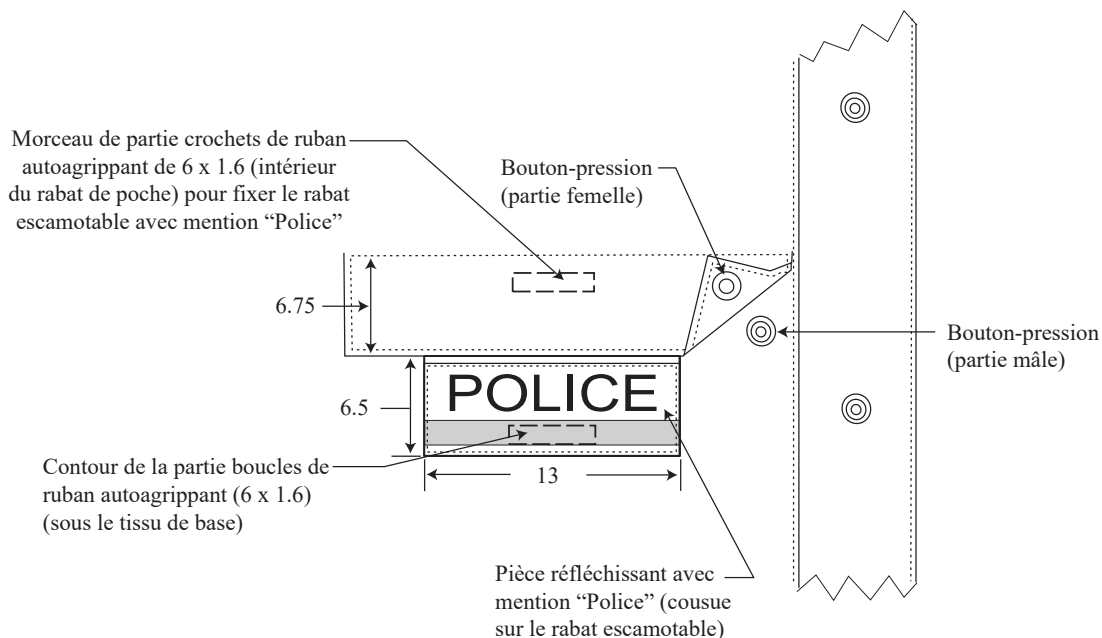
## Dessin n° 6

G.S. 1045-307

### Parka, intempéries et capuchon pour le temps froids Pièce réfléchissante escamotable "Police" et détail poche poitrine



#### Gros rabat escamotable avec mention "Police"



#### Détail de la poche poitrine avec coin replié

NON À L'ÉCHELLE

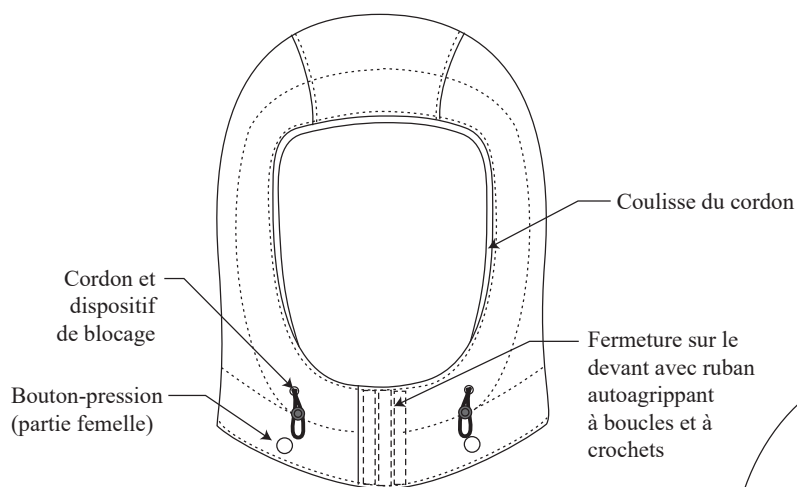
Toutes les mesures sont en centimètres.

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

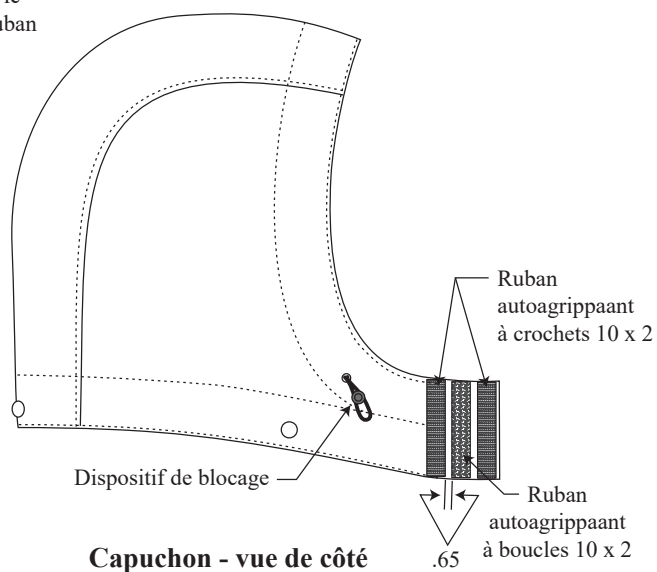
## Dessin n° 7

G.S. 1045-307

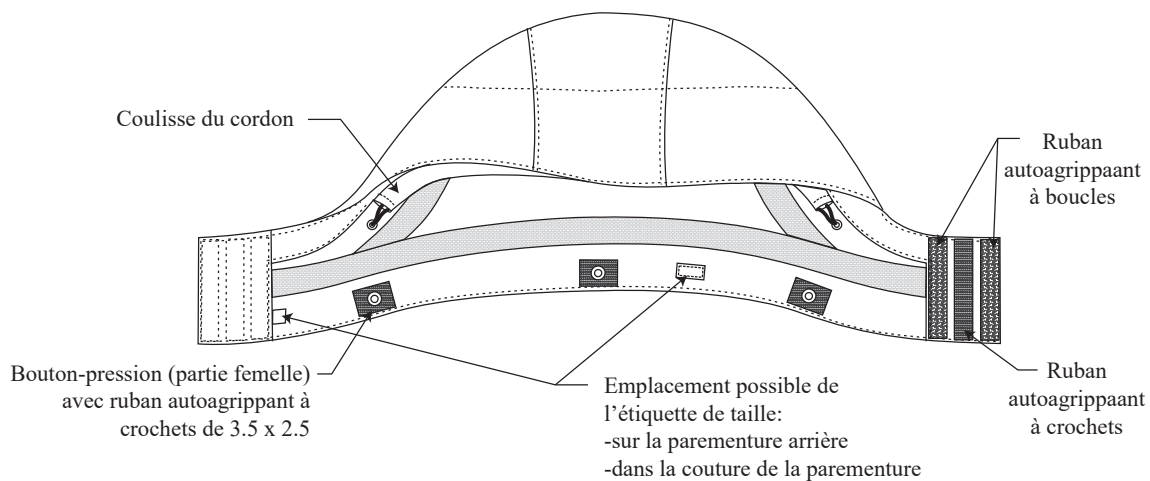
Parka, intempéries et capuchon pour le temps froids  
Capuchon amovible ordinaire



**Capuchon - vue du devant**



**Capuchon - vue de côté**



**Vue du devant - intérieur**

NON À L'ÉCHELLE

Toutes les mesures sont en centimètres.

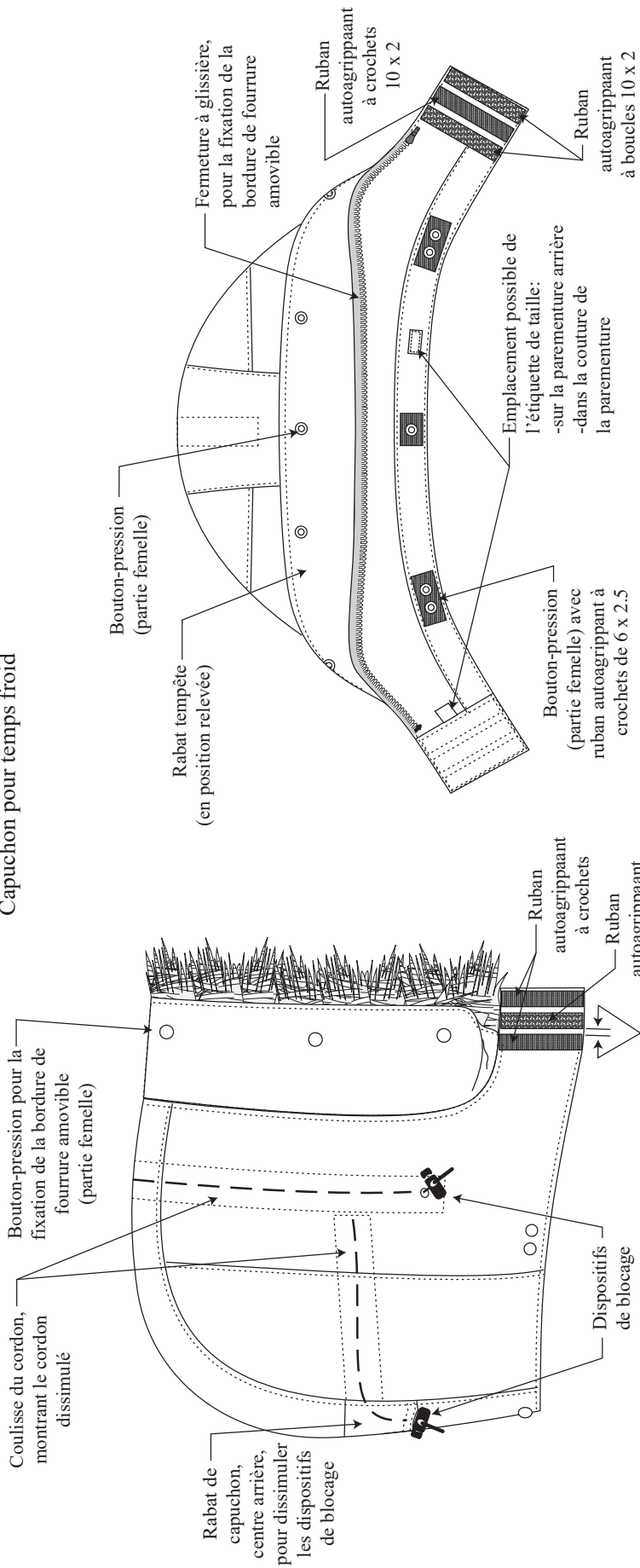
Tolérance de  $\pm 0.5$  cm acceptable, sauf indication contraire.



# Dessin n° 8

G.S. 1045-307

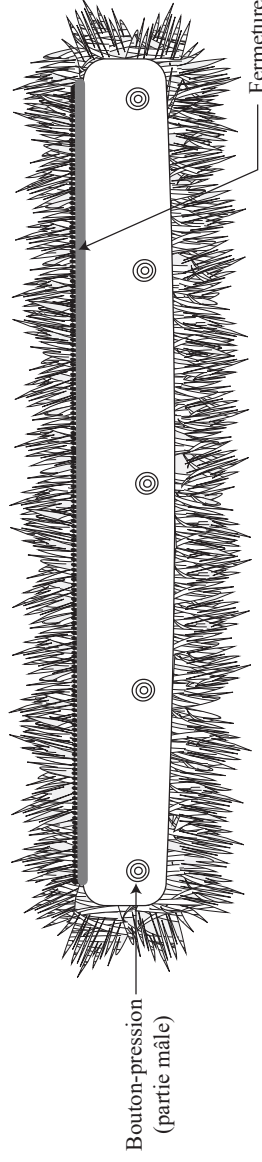
Parka, intempéries et capuchon pour le temps froids  
Capuchon pour temps froid



Vue du devant - intérieur  
(avec rabat tempête en position relevée)

Capuchon - vue de côté

Taille du capuchon	Longueur de la fermeture à glissière
TT Petit/ T Petit	23 po
Petit/ Moyen	24 po
Grand/ TG	25 po
2TG/ 3TG	26 po
4TG/ 5TG	27 po



Bordure de fourrure (amovible)

NON À L'ÉCHELLE  
Toutes les mesures sont en centimètres.  
Tolérance de ± 0.5 cm acceptable, sauf indication contraire.



Gendarmerie royale du Canada  
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-310  
Date : 2019-11-25

## Spécification

### Veste haute visibilité

Le présent document compte 49 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

[illegible]

## **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**

### **Veste haute visibilité**

#### **1. Définitions**

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection de la veste haute visibilité. Les articles visés par la présente spécification, avec le numéro correspondant, sont les suivants :
  - i. 3985 Veste haute visibilité /Jacket, High Visibility ;
  - ii. 3986-000 Veste haute visibilité, taille spéciale / Jacket, High Visibility, Special.
- 1.2 La présente spécification, le patron, les dessins, l'échantillon visuel 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 veste haute visibilité de la GRC et/ou les descriptions d'achat visant l'imperméable haute visibilité de la GRC.
- 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 la demande de soumissions, sauf indication contraire.
- 2.2 **Office des normes générales du Canada (CAN/ONGC) ;**

4.2 No. 5.1-M90 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Masse des tissus
4.2 No. 9.2-M90 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Résistance à la rupture des tissus — Méthode d'arrachement
4.2 No. 12.3-2005 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Textiles — Propriétés de déchirement des étoffes — Partie 1: Détermination de la force de déchirure à l'aide de la méthode balistique au pendule (Elmendorf)

4.2 No. 14-2005	Méthodes pour épreuves textiles – Analyse quantitative des mélanges de fibres
4.2 No. 19.1-2004 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Solidité de la couleur au lavage - Essai de vieillissement accéléré
4.2 No. 22-2004 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Solidité de la couleur au frottement (Dégorgement par frottement)
4.2 No. 23-M90 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles Solidité de la couleur à la sueur
4.2 No. 26.3-2010	Méthodes pour épreuves textiles – Étoffes - Détermination de la résistance a la pénétration de l'eau - Essai sous pression hydrostatique
4.2 No. 26.5-M89 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Résistance a l'eau - Essai de pénétration à haute pression
4.2 No. 49-99 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Résistance des textiles à la diffusion de vapeur d'eau
4.2 No. 58-2019	Méthodes pour épreuves textiles – Changement dimensionnel des textiles au blanchissage domestique
86.1-2003	Étiquetage pour l'entretien des textiles
2.3	<b>Canadian Standards Association (Groupe CSA)</b>
Z96-15	Vêtements de sécurité à haute visibilité
2.4	<b>General Services Administration – Gouvernement des États Unis</b>
	<b>Description d'article commercial</b>
A-A-50199A	Fil polyester guipé de polyester ou de coton
2.5	<b>General Services Administration – Gouvernement des États-Unis</b>
	<b>Norme fédérale, Méthodes pour épreuves textiles (FED-STD N° 191A)</b>
Méthode 4108	Strength and Elongation, Breaking; Textile Webbing, Tape and Braided Items
Méthode 5516	Water Resistance of Cloth; Water Permeability, Hydrostatic Pressure Method
2.6	<b>American Society for Testing and Materials (ASTM)</b>
D2097-03 (2010)	Standard Test Method for Flex Testing of Finish on Upholstery Leather
D413-98 (2017)	Standard Test Methods for Rubber Property- Adhesion to Flexible Substrate

D1424-09 (R2013)	Standard Test Method for Tearing Strength of Fabrics by Falling-Pendulum (Elmendorf-Type)
D3512/D3512-16	Standard Test Method for Pilling Resistance and Other Related Surface Changes of Textile Fabrics: Random Tumble Pilling Tester
D3776/D3776M-09a (2017)	Standard Test Method for Mass per Unit Area (Weight) of Fabric
D3786/D3786M-13	Standard Test Method for Bursting Strength of Textile Fabrics—Diaphragm Bursting Strength Tester
D3886-99 (R2015)	Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Inflated Diaphragm Apparatus) <sup>1</sup>
D4966-12 (R2016)	Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Martindale Abrasion Tester Method)
D5034-09 (R2013)	Standard Test Method for Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics (Grab Test)
D5169-98 (R2015)	Standard Test Method for Shear Strength (Dynamic Method) of Hook and Loop Touch Fasteners
D5170-98 (R2015)	Standard Test Method for Peel Strength (“T” Method) of Hook and Loop Touch Fasteners
D8007-15 <sup>e1</sup>	Standard Test Method for Wale and Course Count of Weft Knitted Fabrics
E808-01 (R2016)	Standard Practice for Describing Retroreflection <sup>1</sup>
E809-08 (R2013)	Standard Practice for Measuring Photometric Characteristics of Retroreflectors <sup>1</sup>
E1164-12	Standard Practice for Obtaining Spectrometric Data for Object-Color Evaluation

## 2.7 American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC)

Test Method 16.3-2014	Colorfastness to Light: Xenon-Arc
Test Method 22-2017	Water Repellency: Spray Test
Test Method 61-2013	Colourfastness to Laundering: Accelerated
Test Method 118-2013	Oil Repellency: Hydrocarbon Resistance Test

## 2.8 International Standards Organization (ISO)

105-B02:2014	Colourfastness to artificial light: Xenon arc fading lamp test
105-X12:2016	Colourfastness to rubbing (Crocking)

4920:2012	Textile fabrics — Determination of resistance to surface wetting (spray test)
6330:2012	Domestic washing and drying procedures for textile testing
13937-1:2000	Textiles — Tear properties of fabrics — Part 1: Determination of tear force using ballistic pendulum method (Elmendorf)

2.9 **British Standards Institution (BS)**

BS 3424-26: 1990	Testing coated fabrics. Methods 29A, 29B, 29C and 29D. Methods for determination of resistance to water penetration and surface wetting 00
------------------	--

2.10 **Spécification de la Gendarmerie royale du Canada (GRC)**

G.S.1045-266	Insignes tissés – Insignes d’épaule avec mention « Police ».
--------------	--

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 au patron et à l'échantillon visuel.

3.2 **Modèle** – La veste haute visibilité doit être une veste ample s'arrêtant à la taille conçue pour être portée avec un doublure amovible. Elle doit être confectionnée à partir d'un tissu triple épaisseur avec membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration (IEPT). Le tissu triple épaisseur ne requiert pas de doublure quand il est utilisé pour la confection d'un vêtement. La veste doit être imperméable à l'eau, et les coutures doivent toutes être scellées en permanence, sauf indication contraire. La veste a été conçue de façon à satisfaire aux exigences d'un vêtement de classe 2 et de niveau 2 conforme à la norme CSA-Z96-15. Les inscriptions « RCMP », « GRC » et « Police » sur le devant et au dos de la veste doivent être rétroréfléchissantes.

4. **Exigences détaillées**



#### 4.1 **Composants**

- 4.1.1 **Matériau de base I** – Le matériau de base I doit être à armure unie, fait à 100 % de nylon, type 6.6, avec un fini hydrofuge durable, et être de couleur bleu marine foncé assortie à l'échantillon de couleur approuvé. Il doit être traité avec un procédé approprié de stabilisation thermique avant l'encollage de la membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration conforme au paragr. 4.1.3.1.
- 4.1.2 **Matériau de base II** – Le matériau de base II doit être à armure unie et être fait à 100 % de polyester. Il doit être de couleur jaune-vert fluorescent, conforme à la norme CSA-Z96-15, et avoir un fini hydrofuge durable. La partie stratifiée du matériau de base contrastant doit être traitée avec un procédé approprié de stabilisation thermique avant l'encollage de la membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration conforme au paragr. 4.1.3.2.
- 4.1.3 **Tissu de base stratifié** – Le tissu de base stratifié ne doit présenter aucun signe visible de décollement ni de perte de film pendant la vie utile du vêtement (environ 5 ans). Les coutures doivent pouvoir être scellées à l'aide d'un ruban de scellage approprié afin d'en assurer l'étanchéité de façon durable. Tout tissu qui ne satisfait pas à ces exigences entraînera un rejet. Le décollement est défini comme étant toute séparation irréparable des épaisseurs collées du ou des tissus de base stratifiés.
- 4.1.3.1 **Tissu de base stratifié I** – Le tissu de base I doit être un tissu stratifié trois épaisseurs avec membrane qui offre un niveau élevé de résistance à l'eau, d'imperméabilité et de respirabilité. L'épaisseur extérieure doit être formée du matériau de base I conforme au paragr. 4.1.1, avec la membrane comme épaisseur intermédiaire et un tricot chaîne 100 % nylon ou polyester noir d'une masse surfacique maximale de 55 g/m<sup>2</sup> comme épaisseur intérieure. Les épaisseurs doivent être réunies par un procédé d'encollage approprié. Le tissu stratifié avec membrane doit satisfaire aux exigences d'essai décrites dans les tableaux I et II qui font partie de la présente spécification.
- 4.1.3.2 **Tissu de base stratifié II** – Le tissu de base II doit être un tissu stratifié trois épaisseurs avec membrane qui offre un niveau élevé de résistance à l'eau, d'imperméabilité et de respirabilité. L'épaisseur extérieure doit être formée du matériau de base II conforme au paragr. 4.1.2, avec la membrane comme épaisseur intermédiaire et un tricot chaîne 100 % nylon ou polyester blanc d'une masse surfacique maximale de 55 g/m<sup>2</sup> comme épaisseur intérieure. Les épaisseurs doivent être réunies par un procédé d'encollage approprié. Le tissu stratifié avec

membrane doit satisfaire aux exigences d'essai décrites dans les tableaux I et IV qui font partie de la présente spécification.

- 4.1.4 **Ruban de scellage pour coutures** – Les coutures dans le tissu stratifié trois épaisseurs doivent être recouvertes d'un ruban de scellage en nylon ou en polyester compatible. Le tissu et les coutures doivent satisfaire aux exigences décrites dans le tableau I qui fait partie de la présente spécification. Le ruban posé sur les coutures scellées ne doit pas se décoller ni s'user pendant la durée de vie prévue du vêtement.
- 4.1.5 **Fil** – Le fil doit être à âme de polyester, guipé de polyester, 50 tex, type II, conforme à la description d'article commercial A-A-50199A du gouvernement des États-Unis. Il doit être de couleur assortie à celle du tissu de base.
- 4.1.6 **Tissu pour poche en filet** – Le tissu pour poche doit être en filet de tricot chaîne de polyester, de couleur noire ou de couleur assortie au tissu de base. Il doit satisfaire aux exigences décrites dans le tableau III. Le produit XPTAR004 de Tek-Knit est reconnu pour satisfaire à ces exigences.
- 4.1.7 **Marques et inscriptions rétroréfléchissantes** – Les marques rétroréfléchissantes doivent être confectionnées à partir de ruban rétroréfléchissant thermocollant à lentille exposée, à réflexion à grand angle, de couleur argent, de 5 cm de largeur. Les inscriptions sur le devant et au dos doivent être effectuées en utilisant la police de caractère Arial Black et dimensionnées conformément au dessin n° 3. Le matériau rétroréfléchissant doit satisfaire à toutes les exigences de rendement en matière de rétroréflexion indiquées à la section 6 de la norme CSA-Z96-15, Vêtements de sécurité à haute visibilité, et être conforme au tableau 5 de la norme. Les marques et les inscriptions rétroréfléchissantes doivent avoir un indice de rétroréflexion minimal,  $R_A$ , qui doit être déterminé conformément aux procédures définies dans les normes E808-01 (2009) et E809-08 (2013). La pellicule rétroréfléchissante argentée applicable par transfert à chaud 3M<sup>MC</sup> Scotchlite<sup>MC</sup> 8725N est reconnu pour satisfaire à ces exigences.
- 4.1.8 **Insignes d'épaule** – L'article de la GRC portant le numéro 2135-108, Insigne d'épaule avec mention « Police », doit être acheté de la GRC.
- 4.1.9 **Fermetures à glissière**
- 4.1.9.1 **Fermeture à glissière – devant** – La fermeture doit être séparable, moulée par injection, de couleur noire, avec curseur à blocage automatique DA, Vislon<sup>MD</sup> YKK 26500 VSOR 56 DA86 E 9/1 uniquement.

- 4.1.9.2 **Fermeture à glissière – devant intérieur droit** (pour fixer une doublure de blouson amovible) – La fermeture doit consister en la moitié d’une fermeture à glissière séparable, moulée par injection, avec boîtier et curseur à blocage automatique DA, de couleur noire. Vislon<sup>MD</sup> YKK 26590 VSOL 56 DA86 E 9/16 (tube à gauche) uniquement.
- 4.1.9.3 **Fermeture à glissière – devant intérieur gauche** (pour fixer une doublure de blouson amovible) – La fermeture doit consister en la moitié d’une fermeture à glissière séparable, moulée par injection, avec tube, de couleur noire. Vislon<sup>MD</sup> YKK 26590 VSOL 56 DA86 E 9/16 (tube à gauche) uniquement.
- 4.1.9.4 **Fermeture à glissière – poche de haut de manche** – La fermeture doit être non séparable, à spirale, avec curseur non bloqueur DF, de couleur noire. YKK 12824 CIFIC 51 DFW1 E 5/8\*TS-TS1\*BS-BW uniquement.
- 4.1.9.5 **Fermeture à glissière – poches poitrine** – La fermeture à glissière doit être à spirale et hydrofuge; le ruban doit être traité avec un fini hydrofuge résistant et être enduit de polyuréthane sur l’envers. Le côté enduit de polyuréthane doit être posé de manière à être vers l’extérieur, avec les curseurs faisant face au devant. La fermeture à glissière doit être noire et les tirettes longues. YKK 37088 CIT4C 51 DFBL E 5/8\*BTM-2\*P-BTM\*REV uniquement.
- 4.1.9.6 **Fermeture à glissière – couture latérale** – La fermeture à glissière doit être noire, à spirale et hydrofuge; le ruban doit être traité avec un fini hydrofuge résistant et être enduit de polyuréthane sur l’envers. Le côté enduit de polyuréthane doit être posé de manière à être vers l’extérieur, avec les curseurs faisant face au devant. La fermeture à glissière doit être non séparable, avec trois curseurs disposés en position dos à dos, corps à corps. Aqua Guard YKK 37338 CIT4MC 56/6/6 DA8BLH E/DA8BLH E/DA8BLH E 5/8\*SLSB-BH-H\*P-TOP\*P-BTM\*REV uniquement.
- 4.1.9.7 **Fermeture à glissière – poches intérieures** – La fermeture doit être de style tissé, avec curseur à blocage automatique DA, de couleur noire. YKK 20054 CFC 456 DA E 9/16 \*E-BTM-2\* uniquement.
- 4.1.10 **Ruban autoagrippant à crochets et à boucles** – Le ruban doit être en nylon tissé, de couleur noire, avec un cycle de vie prolongé. 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 (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.

- 4.1.11 **Cordon élastique** – Le cordon doit être en élastique de polyester tressé rond de 2.4 mm de diamètre, avec un allongement maximal de 135 % et une reprise totale. Il doit être de couleur noire. Le produit de style n° EBR C-38 de Cansew est reconnu pour satisfaire à cette exigence.
- 4.1.12 **Dispositifs de blocage** – Les dispositifs de blocage doivent être de forme cylindrique plate, à ressort, en acétyle de couleur noire. Ils doivent être offerts en deux grosseurs. Le dispositif de blocage pour la coulisse de l'ourlet doit avoir un maximum de 13 mm de diamètre et de 11.2 mm de profondeur. Le produit de style n° S217B de Texfast est reconnu pour satisfaire à cette exigence. Le dispositif de blocage pour le capuchon doit avoir un maximum de 15.5 mm de diamètre et de 12.5 mm de profondeur. Le produit de style n° S217A de Texfast est reconnu pour satisfaire à cette exigence.
- 4.1.13 **Œillets** – Les œillets doivent être en laiton ou en aluminium, avoir un diamètre intérieur de 5 à 6 mm et être de couleur noire.
- 4.1.14 **Boutons-pression** – Les boutons-pression doivent être de type ordinaire, 24 lignes. Toutes les parties métalliques doivent être en laiton avec une calotte de 15 mm de diamètre enduite de peinture en poudre noire mate. Universal SW61 (seulement).
- 4.1.15 **Élastique** – L'élastique doit être tissé, de haute résistance, à fini moyen, composé d'un mélange de caoutchouc et d'au moins 70 % de polyester. Il doit être de couleur noire et être offert en deux largeurs, 2.5 cm et 4 cm.
- 4.1.16 **Ruban gros-grain** – Le ruban doit être de type gros-grain, en nylon et de couleur noire. Il doit être offert en trois largeurs, 6 mm 1 cm et 2.5 cm.
- 4.1.17 **Sangle – boucle pour microphone** – La sangle doit être en nylon durable, de qualité bagages, de couleur noire, et doit mesurer 2.54 cm (1 po) de largeur et 0.04 po ± 0.01 po d'épaisseur. Elle doit avoir une résistance à la traction minimale de 1000 lb lorsque mise à l'essai conformément à la méthode d'essai n° 4108 de la Federal Standard 191A. Son aspect doit être conforme à l'échantillon visuel. Le produit n° N0015S-1-YD001-352 de Tape Craft est reconnue pour satisfaire à cette exigence.

- 4.2 **Tailles et dimensions** – La veste haute visibilité doit être fournie dans les tailles exigées par la GRC et selon les dimensions indiquées dans le tableau des mesures et sur les dessins qui font partie de la présente spécification. Les composants du vêtement doivent être façonnés, dimensionnés et placés conformément aux exigences et aux pièces du patron décrites à l'annexe A qui fait partie de la présente spécification.
- 4.3 **Confection**
- 4.3.1 **Piqûres, coutures et scellage des coutures** – Les coutures et les piqûres doivent être exécutées au point noué et doivent comporter au moins trois et au plus quatre points par centimètre. Les extrémités des piqûres doivent être solidement arrêtées par des points arrière, à moins d'être fixées par d'autres piqûres. Les piqûres sur les composants élastiques doivent être exécutées à l'aide d'aiguilles à pointe arrondie. Les endroits où les coutures et les points pénètrent les tissus de base doivent être scellés de façon permanente à l'intérieur à l'aide du ruban de scellage approprié, conformément au paragr. 4.1.3. Il faut veiller à ce que les chevauchements de ruban aux croisements des coutures soient doublement recouverts et solidement collés pour en assurer l'étanchéité. Les coutures scellées présentant des signes de décollement ou d'écaillage ou les coutures non collées entraîneront un rejet.
- 4.3.2 **Corps**
- 4.3.2.1 **Dos** – La partie supérieure du dos doit être confectionnée en tissu de base II conforme au paragr. 4.1.3.2, et la partie inférieure doit être confectionnée en tissu de base I conforme au paragr. 4.1.3.1. Le dos doit comporter des marques et des inscriptions rétroréfléchissantes qui satisfont aux exigences de la norme CSA-Z96-15, comme il est indiqué aux paragr. 4.3.9 et 4.3.9.1. Le dos fini doit être conforme en tous points au patron et aux dessins.
- 4.3.2.2 **Coulisse de l'ourlet du dos** – La parementure de l'ourlet du dos doit être façonnée et dimensionnée conformément au patron et cousue, avec l'endroit vers l'extérieur, au bas du dos de la veste afin de créer une coulisse dans l'ourlet pour le cordon élastique. La coulisse doit comporter deux œillets, conformes au paragr. 4.1.13, posés à 4 cm de la couture latérale gauche, comme il est illustré sur le dessin n° 6. Le cordon doit être inséré dans la coulisse, glissé dans le petit dispositif de blocage conforme au paragr. 4.1.12, puis passé par l'œillet vers l'extérieur de la coulisse. Il doit ensuite être enfilé dans le deuxième œillet, glissé de nouveau dans le dispositif

de blocage puis noué. Une fois l'assemblage terminé, le dispositif de blocage doit être caché dans la coulisse et uniquement l'extrémité pliée du cordon doit être apparent, conformément aux dessins n<sup>os</sup> 6 et 8. Lorsque la coulisse de l'ourlet est détendue, il ne doit y avoir aucune longueur de cordon élastique dépassant entre les deux œillets. Le cordon doit demeurer à plat.

- 4.3.2.3 **Devant** – Le devant doit comporter, au centre, une fermeture à glissière conforme au paragr. 4.1.9.1, de la longueur précisée au tableau V et les extrémités inférieures de la fermeture à glissière doivent être fixées à l'aide de brides d'arrêt conformément au dessin n<sup>o</sup> 6. Le devant doit comporter deux rabats tempête avec fermeture à boutons-pression, deux poches poitrine munies de fermetures à glissière et de rabats à bouton-pression ainsi que des marques et des inscriptions rétro réfléchissantes qui satisfont aux exigences de la norme CSA-Z96-15, comme il est indiqué aux paragr. 4.3.9 et 4.3.9.1. Il doit aussi comporter, du côté droit, un morceau de partie boucles de ruban autoagrippant de 8.5 cm x 2.5 cm conforme au paragr. 4.1.10 pour la bande patronymique et, de chaque côté, une boucle pour microphone en sangle conforme au paragr. 4.1.17 de 2.5 cm x 5 cm. Les composants du devant doivent être confectionnés conformément au patron et aux dessins.
- 4.3.2.4 **Poches poitrine** – La veste doit comporter deux poches poitrine verticales avec fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.9.5, de la longueur précisée au tableau V. Les curseurs doivent comporter des tirettes en ruban conforme au paragr. 4.3.12. Lorsque la fermeture à glissière est fermée, le curseur doit se trouver au haut. Les poches doivent comporter un rabat fermé à l'aide d'un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.14 et dimensionné conformément au patron. La veste doit comporter deux poches intérieures, comme il est illustré sur le dessin n<sup>o</sup> 6, confectionnées en filet conforme au paragr. 4.1.6, avec fermeture à glissière conforme au paragr. 4.1.9.7, de la longueur précisée tableau V. Deux étiquettes doivent être cousues au sac de poche en filet, une étiquette d'identification et une étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage, comme il est illustré sur le dessin n<sup>o</sup> 6.
- 4.3.2.5 **Sous-patte de fermeture et rabats tempête du devant** – La sous-patte de fermeture du devant doit comporter deux fermetures à glissière moulées par injection, de la longueur précisée au tableau V. L'une sert à fermer le devant, l'autre, à fixer la doublure de blouson amovible. La fermeture à glissière du devant de la veste, conforme au paragr. 4.1.9.1, doit être insérée de façon que le curseur, avec tirette en ruban conforme au paragr. 4.3.12, et le boîtier se trouvent sur le devant gauche et le tube se trouve sur le devant droit. Le rabat tempête du devant

gauche doit comporter cinq parties femelles de boutons-pression conformes au paragr. 4.1.14 qui s'alignent sur les parties mâles fixées au rabat tempête du devant droit, conformément au dessin n° 6. Une moitié de fermeture à glissière doit être cousue à la parementure droite et l'autre moitié à la parementure gauche afin de fixer la doublure de blouson amovible. La moitié fixée à la parementure de devant droite, conforme au paragr. 4.1.9.2, doit comporter le boîtier et le curseur, et la moitié fixée à la parementure de devant gauche, conforme au paragr. 4.1.9.3, doit comporter le tube. Les deux moitiés doivent commencer à 2 cm sous la couture de l'encolure, quelle que soit la taille de la veste, comme il est illustré sur le dessin n° 6. Les extrémités inférieures des fermetures à glissière doivent être fixées à l'aide de brides d'arrêt, comme il est illustré sur le dessin n° 6. Une boucle pour stylo mesurant 2 cm une fois pliée en deux doit être confectionnée avec une seule épaisseur de tissu de base II et cousue au niveau de la poitrine du côté gauche seulement, directement sous le rabat tempête, entre ce dernier et la fermeture à glissière. La boucle pour stylo doit être dimensionnée et placée conformément au patron et aux dessins.

- 4.3.3 **Coutures latérales** – Les coutures latérales doivent comporter, de l'emmanchure à l'ourlet, une fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.9.6, de la longueur précisée au tableau V. Les extrémités inférieures des fermetures à glissière doivent être fixées à l'aide de brides d'arrêt, comme il est illustré sur le dessin n° 6. Une fois posée, la fermeture à glissière doit être recouverte par le tissu de base. Chaque fermeture à glissière doit comporter trois curseurs. Les deux curseurs situés près de l'emmanchure doivent être disposés en position corps à corps, et le troisième curseur doit s'ouvrir de bas en haut, comme il est illustré sur le dessin n° 8. Les curseurs doivent tous comporter des tirettes en ruban conforme au paragr. 4.3.12. Une fois appliqué, le ruban de scellage doit se prolonger dans les parementures des ourlets de devant et de dos afin que les extrémités du ruban ne soient pas visibles, conformément au dessin n° 8. Une patte de fermeture en élastique conforme au paragr. 4.3.13 doit être placée au niveau de l'ourlet de chaque couture latérale conformément au dessin n° 8.
- 4.3.4 **Col** – Le col doit être confectionné en tissu de base II conforme au paragr. 4.1.3.2. Il doit comporter trois boutons-pression (partie mâle) conformes au paragr. 4.1.14 afin de fixer le capuchon amovible.
- 4.3.5 **Capuchon amovible** - Le capuchon doit être confectionné en tissu de base II conforme au paragr. 4.1.3.2, et toutes les coutures doivent être scellées. Il doit être confectionné de manière à permettre l'ajustement en hauteur et en largeur, avec un cordon élastique conforme au paragr. 4.1.11 et des dispositifs de blocage de grandes

dimensions conformes au paragr. 4.1.12.2. Le capuchon doit être fixé au col à l'aide de trois boutons-pression conformes au paragr. 4.1.14, la partie femelle étant fixée au capuchon et la partie mâle correspondante, au col. Des œillets conformes au paragr. 4.1.13 doivent être posés de chaque côté du devant du capuchon afin de pouvoir insérer le cordon élastique. Ce dernier doit être inséré dans la coulisse, passé par l'œillet puis glissé dans le dispositif de blocage posé conformément au dessin n° 7. Une étiquette indiquant la taille du capuchon doit être cousue sur la parementure arrière au niveau du milieu du dos ou centrée sur la parementure comme il est illustré sur le dessin n° 7.

- 4.3.6 **Manches et poignets** – La veste doit comporter des manches en trois pièces avec poche au haut, confectionnées en tissu de base II conforme au paragr. 4.1.3.2. Les coutures de manche, à l'exception de la couture de dessous de bras, doivent être surpiquées à 2 mm du bord. Un bouton-pression doit être posé sur une pièce de ruban gros grain conforme au paragr. 4.1.16, 2.5 cm de large repliée et cousue solidement sur la couture entre le poignet et la manche afin de fixer la doublure, comme il est illustré sur le dessin n° 8. Le poignet doit être confectionné en tissu de base I conforme au paragr. 4.1.3.1. Chaque manche doit comporter une patte d'ajustement de 9 cm avec un morceau de partie crochets de ruban autoagrippant de 4.5 cm x 2.5 cm conforme au paragr. 4.1.10. Le poignet doit mesurer 4 cm de largeur et comporter un morceau de partie boucles de ruban autoagrippant de 12 cm x 2.5 cm afin de fixer la patte d'ajustement. Le poignet doit être partiellement élastifié à l'aide d'un élastique conforme au paragr. 4.1.15 de 4 cm de largeur et la partie élastifiée du poignet doit comporter deux rangées de surpiqures afin d'assujettir l'élastique. Les manches et les poignets doivent être façonnés et dimensionnés conformément au patron et à l'échantillon visuel.
- 4.3.7 **Pattes d'épaule** – Les pattes d'épaule doivent être façonnées et dimensionnées conformément au patron et au dessin n° 7 et confectionnées à partir de deux épaisseurs de tissu de base II conforme au paragr. 4.1.3.2. Elles doivent être cousues aux têtes de manche et placées conformément au patron et à l'échantillon visuel. Elles doivent être fixées aux épaules de la veste à l'aide d'un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.14. Se reporter au tableau VI pour la longueur finie en fonction de la taille
- 4.3.8 **Poches de haut de manche** – Chaque manche doit comporter au haut une poche confectionnée en tissu de base II avec une fermeture à glissière conforme au paragr. 4.1.9.4. Le curseur doit faire face à l'épaule lorsque la fermeture à glissière est fermée, comme il est illustré sur le dessin n° 2. Les curseurs doivent tous comporter des tirettes en ruban conforme au paragr. 4.3.12. Le pourtour de la



fermeture à glissière doit comporter deux rangées de surpiqûres exécutées à 2 mm et à 6 mm du bord. La poche doit être cousue à la manche et surpiquée à 2 mm du bord, et les coutures doivent être scellées de manière appropriée afin d'assurer l'étanchéité. Les poches de haut de manche doivent être confectionnées conformément au patron.

4.3.9 **Marques rétroréfléchissantes** – Le matériau rétroréfléchissant conforme au paragr. 4.1.7 doit être posé sur le tissu de base II par transfert à chaud, conformément au dessin n° 2. Le patron pour les marques rétroréfléchissantes doit être utilisé, mais il n'indique pas la coupure pour les lettres au dos. Pour l'emplacement des lettres, consulter le dessin n° 5. La coupure doit avoir 10 cm de hauteur, soit 5 cm de chaque côté du centre du X afin de conserver la symétrie du X. L'inscription « POLICE » doit être centrée sur le X, et les inscriptions « RCMP » et « GRC » doivent être placées au-dessus, conformément au dessin n° 4. La bande horizontale qui s'étend d'un côté à l'autre doit être alignée sur le bas du X. Le devant doit comporter des bandes verticales de matériau rétroréfléchissant allant de la couture d'épaule jusqu'à la bande horizontale qui s'étend d'un côté à l'autre, conformément au patron. Les manches doivent comporter une bande continue de matériau rétroréfléchissant qui fait le tour de la manche, conformément au patron. Le matériau rétroréfléchissant doit être appliqué de façon permanente au tissu de base par thermoscellage. Aucune piqûre ne doit être utilisée pour le fixer, et le thermoscellage doit résister pendant toute la durée de vie de la veste. Il ne doit y avoir aucun bord lâche ou non collé ni perte de film. Les morceaux de matériau rétroréfléchissant ne doivent pas se chevaucher afin d'obtenir la meilleure adhérence possible entre le matériau rétroréfléchissant et le tissu de base.

4.3.9.1 **Inscriptions rétroréfléchissantes** – Les inscriptions doivent être effectuées à l'aide du matériau rétroréfléchissant conforme au paragr. 4.1.7 en utilisant la police de caractère Arial Black. Au dos, l'inscription « POLICE » doit être centrée dans la coupure de 10 cm de hauteur au niveau du X, et les inscriptions « RCMP » et « GRC » doivent être placées au-dessus et dimensionnées conformément aux dessins n° 4 et n° 5. L'inscription « RCMP » doit être alignée à gauche par rapport à l'inscription « POLICE » et l'inscription « GRC » doit être alignée à droite. Sur le devant, les inscriptions « RCMP », « GRC » et « POLICE » doivent être dimensionnées et placées conformément au dessin n° 4, à 1 cm sous la bande patronymique. L'inscription « RCMP » doit être alignée à gauche par rapport à l'inscription « POLICE » et l'inscription « GRC » doit être alignée à droite. Les inscriptions sur le devant doivent être alignées sur le côté gauche de la bande patronymique.

- 4.3.10 **Insignes d'épaule** – Des insignes d'épaule de la GRC conformes au paragr. 4.1.8 doivent être cousus aux poches de haut de manche seulement et non aux manches. L'insigne doit être centré sur la tête de manche et cousu à 2.5 cm sous la couture de la tête de manche par une rangée de piqûres, conformément à l'échantillon visuel.
- 4.3.11 **Bride de suspension** – Une bride de suspension de 6 cm de longueur doit être confectionnée en ruban gros-grain conforme au paragr. 4.1.16 de 6 mm de largeur et centrée sur l'encolure, conformément à l'échantillon visuel.
- 4.3.12 **Tirette en ruban pour fermeture à glissière** – Toutes les tirettes en ruban doivent être confectionnées de ruban gros-grain 1 cm de largeur conforme au paragr. 4.1.16. La tirette en ruban doit être insérée dans l'orifice de la tirette de la fermeture à glissière de façon à pouvoir être retirée et remise en place facilement sans être endommagée. La tirette en ruban doit avoir une longueur finie de 5 cm  $\pm$  0.5 cm une fois fixée à la fermeture à glissière.
- 4.3.13 **Patte de fermeture de la couture latérale** – Une patte de fermeture de la couture latérale confectionnée en élastique conforme au paragr. 4.1.15 de 2.5 cm de largeur et mesurant 9 cm  $\pm$  0.5 cm de longueur finie doit être cousue au bas de l'ourlet du dos près de la couture latérale de façon à se rabattre vers le devant. Elle doit comporter la partie femelle d'un bouton-pression. La partie mâle correspondante doit être posée sur l'ourlet du devant de la veste.
- 4.3.14 **Étiquette d'identification** – Chaque veste doit comporter une étiquette vierge durable de 7.5 cm x 2 cm fixée séparément sous l'étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage, où l'utilisateur pourra inscrire son nom.
- 4.3.15 **Étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage** – Chaque veste doit comporter une étiquette durable, cousue au bas du sac de la poche intérieure conformément au dessin n° 6. Le texte doit être inscrit avec de l'encre permanente de couleur contrastante qui peut résister à 50 lavages sans présenter de changement d'aspect. Tout le texte doit être inscrit dans une police de caractères de taille 6, sauf le numéro d'article de la GRC et la taille, qui doivent être inscrits dans une police de caractères de taille 8. L'identification du fabricant doit apparaître seulement sur l'étiquette du vêtement, comme il est indiqué. L'étiquette doit comporter les renseignements suivants, 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, voir les documents contractuels (p. ex. 3985 000).
4. Taille de l'article et stature, indiquées conformément à la désignation des tailles dans les documents contractuels, en anglais et en français (p. ex. L/R – G/R).
5. Date de confection, en format numérique année/mois (p. ex. 2018/11).
6. Fabricant (nom ou numéro de l'entreprise).
7. Renseignements indiqués ci-dessous.

1		
2		
3		
4		
5		
6		
7	Machine wash - warm (40°C)	Laver à la machine – à l'eau tiède (40 °C)
	<b>Do Not</b> use fabric softener or chlorine bleach	<b>Ne pas</b> utiliser d'agent assouplissant ni d'agent de blanchiment
	Tumble dry- medium ( <b>Do Not</b> use dryer sheets)	Sécher par culbutage – à température moyenne ( <b>Ne pas</b> utiliser d'assouplissant en feuilles)
	Steam iron - low	Repasser à la vapeur - à température basse
	Dry clean - If professionally dry cleaned request clear distilled solvent rinse; request spray repellent.	Nettoyer à sec - demander un rinçage avec un solvant distillé clair et un traitement à l'aide d'un produit hydrofuge en aérosol.
	Further care instructions: See Ordering Guide.	Instructions d'entretien supplémentaires : Voir le guide de commande.
	CSA-Z96-15 Class 2, Level 2 Fluorescent Yellow-Green	Norme CSA-Z96-15 Classe 2, niveau 2 Jaune-vert fluorescent

- 4.3.16 **Fiche d'instructions** – Chaque veste finie doit comporter une fiche d'instructions, pliée et insérée dans la poche poitrine intérieure. La fiche doit fournir, en anglais et en français, les renseignements donnés à l'annexe B qui fait partie de la présente spécification.

## 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 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 faire appel à des installations d'essai commerciales indépendantes.
- 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.

6. **Définitions des termes du tableau des mesures et emplacements de la prise des mesures**

(Se reporter au tableau des mesures et au dessin n° 1.)

- 6.1 **Tour de poitrine (circonférence totale)** - Lorsque la veste repose à plat, le tour de poitrine est la distance mesurée d'un côté à l'autre au point le plus bas de l'emmanchure, multipliée par deux. (A)
- 6.2 **Circonférence au bas (circonférence totale)** – Lorsque la veste repose à plat, la circonférence au bas est la distance mesurée d'un côté à l'autre au bas, multipliée par deux. (B)
- 6.3 **Longueur du devant** – La longueur est la distance mesurée du haut du col jusqu'à l'ourlet. (C)
- 6.4 **Longueur du côté** – La longueur du côté est la distance mesurée de la base de l'emmanchure jusqu'à l'ourlet. (D)
- 6.5 **Pleine largeur à l'épaule** – La pleine largeur à l'épaule est la distance mesurée à la couture d'épaule, de l'encolure jusqu'à l'emmanchure. (E)
- 6.6 **Longueur du dessus de manche** – La longueur du dessus de manche est la distance mesurée de l'emmanchure, à la couture d'épaule, jusqu'au bord inférieur du poignet. (F)
- 6.7 **Longueur du dessous de manche** – La longueur du dessous de manche est la distance mesurée sous la manche, de l'emmanchure jusqu'au bord inférieur du poignet. (G)
- 6.8 **Circonférence au poignet (détendu)** – La circonférence au poignet est la distance mesurée au bord inférieur de la manche, multipliée par deux. (H)
- 6.9 **Circonférence au coude** – La circonférence au coude est la distance mesurée d'un côté à l'autre de la manche, en ligne avec la couture de la pièce de manche (au coude), multipliée par deux. (J)
- 6.10 **Longueur du dos** – La longueur du dos est la distance mesurée du bas du col jusqu'à l'ourlet. (K)
- 6.11 **Largeur du dos** – Lorsque la veste repose à plat, la largeur du dos est la distance mesurée d'une emmanchure à l'autre. (L)

- 6.12 **Longueur du col** – La longueur du col est la distance mesurée le long de la couture, d'un côté de fermeture à glissière à l'autre. (M)

TABLEAU DES MESURES – Veste haute visibilité													
DÉSIGNATION DE LA TAILLE			MESURES DU VÊTEMENT										
Stature	Taille	MENSURATIONS		Tour de poitrine	Circonférence au bas	Longueur du devant (haut du col à ourlet)	Longueur de la couture latérale (emmanchure à ourlet)	Plaine largeur à l'épaule (couture d'épaule, encolure à emmanchure)	Longueur de manche		Circonférence au poignet	Circonférence au coude	Longueur du dos (bas du col à ourlet)
		po	cm						Dessus (couture d'épaule à poignet)	Dessous (emmanchure au poignet)			
T Court	2TP	31 – 33	79 - 84	108	98	55	25	14	52.75	48.5	24	43	61
	TP	34 – 36	86 - 91	115.5	105.5	57	26	15	54.5	49.75	25	46	63
	P	37 – 39	94 - 99	123	113	59	27	16	56.25	51	26	49	65
	M	40 – 42	102 - 107	130.5	120.5	61	28	17	58	52.25	27	52	67
	G	43 – 45	109 - 114	138	128	63	29	18	59.75	53.5	28	55	69
	TG	46 – 48	117 - 122	145.5	135.5	65	30	19	61.5	54.75	29	58	71
	2TG	49 – 51	124 - 129	153	143	67	31	20	63.25	56	30	61	73
	3TG	52 – 54	132 - 137	160.5	150.5	69	32	21	65	57.25	31	64	75
	4TG	55 – 57	140 - 145	168	158	71	33	22	66.75	58.5	32	67	77
	5TG	58 – 60	147 - 152	175.5	165.5	73	34	23	68.5	59.75	33	70	79
Court	2TP	31 – 33	79 - 84	108	98	60	30	14	56.75	52.5	24	43	66
	TP	34 – 36	86 - 91	115.5	105.5	62	31	15	58.5	53.75	25	46	68
	P	37 – 39	94 - 99	123	113	64	32	16	60.25	55	26	49	70
	M	40 – 42	102 - 107	130.5	120.5	66	33	17	62	56.25	27	52	72
	G	43 – 45	109 - 114	138	128	68	34	18	63.75	57.5	28	55	74
	TG	46 – 48	117 - 122	145.5	135.5	70	35	19	65.5	58.75	29	58	76
	2TG	49 – 51	124 - 129	153	143	72	36	20	67.25	60	30	61	78
	3TG	52 – 54	132 - 137	160.5	150.5	74	37	21	69	61.25	31	64	80
	4TG	55 – 57	140 - 145	168	158	76	38	22	70.75	62.5	32	67	82
	5TG	58 – 60	147 - 152	175.5	165.5	78	39	23	72.5	63.75	33	70	84
TOLÉRANCES ±				3	3	2	1.5	1	1.5	1.5	1	2	2
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES				A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
													L
													M

REMARQUE : Toutes les mesures sont en centimètres, sauf indication contraire.

TABLEAU DES MESURES – Veste haute visibilité																
DÉSIGNATION DE LA TAILLE		MENSURATIONS		MESURES DU VÊTEMENT												
Stature	Taille	Poitrine		Tour de poitrine	Circonférence au bas	Longueur du devant (haut du col à ourlet)	Longueur de la couture latérale (emmanchure à ourlet)	Plaine largeur à l'épaule (couture d'épaule, encolure à emmanchure)	Longueur de manche		Circonférence au poignet	Circonférence au coude	Longueur du dos (bas du col à ourlet)	Largeur du dos	Longueur du col (côté de fermeture à glissière à l'autre)	
		po	cm						Dessus (couture d'épaule à poignet)	Dessous (emmanchure au poignet)						
Régulier	2TP	31 – 33	79 - 84	108	98	65	35	14	60.75	56.5	24	43	71	40.5	47	
	TP	34 – 36	86 - 91	115.5	105.5	67	36	15	62.5	57.75	25	46	73	43.25	49	
	P	37 – 39	94 - 99	123	113	69	37	16	64.25	59	26	49	75	46	51	
	M	40 – 42	102 - 107	130.5	120.5	71	38	17	66	60.25	27	52	77	48.75	53	
	G	43 – 45	109 - 114	138	128	73	39	18	67.75	61.5	28	55	79	51.5	55	
	TG	46 – 48	117 - 122	145.5	135.5	75	40	19	69.5	62.75	29	58	81	54.25	57	
Long	2TG	49 – 51	124 - 129	153	143	77	41	20	71.25	64	30	61	83	57	59	
	3TG	52 – 54	132 - 137	160.5	150.5	79	42	21	73	65.25	31	64	85	59.75	61	
	4TG	55 – 57	140 - 145	168	158	81	43	22	74.75	66.5	32	67	87	62.5	63	
	5TG	58 – 60	147 - 152	175.5	165.5	83	44	23	76.5	67.75	33	70	89	65.25	65	
	2TP	31 – 33	79 - 84	108	98	70	40	14	64.75	60.5	24	43	76	40.5	47	
	TP	34 – 36	86 - 91	115.5	105.5	72	41	15	66.5	61.75	25	46	78	43.25	49	
	P	37 – 39	94 - 99	123	113	74	42	16	68.25	63	26	49	80	46	51	
	M	40 – 42	102 - 107	130.5	120.5	76	43	17	70	64.25	27	52	82	48.75	53	
	G	43 – 45	109 - 114	138	128	78	44	18	71.75	65.5	28	55	84	51.5	55	
	TG	46 – 48	117 - 122	145.5	135.5	80	45	19	73.5	66.75	29	58	86	54.25	57	
	2TG	49 – 51	124 - 129	153	143	82	46	20	75.25	68	30	61	88	57	59	
	3TG	52 – 54	132 - 137	160.5	150.5	84	47	21	77	69.25	31	64	90	59.75	61	
	4TG	55 – 57	140 - 145	168	158	86	48	22	78.75	70.5	32	67	92	62.5	63	
	5TG	58 – 60	147 - 152	175.5	165.5	88	49	23	80.5	71.75	33	70	94	65.25	65	
	TOLÉRANCES ±				3	3	2	1.5	1	1.5	1	2	2	1	1	
	EMPLACEMENT DE LA PRISE DES				A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
	REMARQUE : Toutes les mesures sont en centimètres, sauf indication contraire.															

REMARQUE : Toutes les mesures sont en centimètres, sauf indication contraire.



TABLEAU DES MESURES – Veste haute visibilité															
DÉSIGNATION DE LA TAILLE			MENSURATIONS		MESURES DU VÊTEMENT										
Stature	Taille	Poitrine		Tour de poitrine	Circonférence au bas	Longueur du devant (haut du col à ourlet)	Longueur de la couture latérale (emmanchure à ourlet)	Plaine largeur à l'épaule (couture d'épaule, encolure à emmanchure)	Longueur de manche		Circonférence au poignet	Circonférence au coude	Longueur du dos (bas du col à ourlet)	Largeur du dos	Longueur du col (côté de fermeture à glissière à l'autre)
		po	cm						Dessus (couture d'épaule à poignet)	Dessous (emmanchure au poignet)					
T Long	2TP	31 – 33	79 - 84	108	98	75	45	14	68.75	64.5	24	43	81	40.5	47
	TP	34 – 36	86 - 91	115.5	105.5	77	46	15	70.5	65.75	25	46	83	43.25	49
	P	37 – 39	94 - 99	123	113	79	47	16	72.25	67	26	49	85	46	51
	M	40 – 42	102 - 107	130.5	120.5	81	48	17	74	68.25	27	52	87	48.75	53
	G	43 – 45	109 - 114	138	128	83	49	18	75.75	69.5	28	55	89	51.5	55
	TG	46 – 48	117 - 122	145.5	135.5	85	50	19	77.5	70.75	29	58	91	54.25	57
	2TG	49 – 51	124 - 129	153	143	87	51	20	79.25	72	30	61	93	57	59
	3TG	52 – 54	132 - 137	160.5	150.5	89	52	21	81	73.25	31	64	95	59.75	61
	4TG	55 – 57	140 - 145	168	158	91	53	22	82.75	74.5	32	67	97	62.5	63
	5TG	58 – 60	147 - 152	175.5	165.5	93	54	23	84.5	75.75	33	70	99	65.25	65
2T Long	2TP	31 – 33	79 - 84	108	98	80	50	14	72.75	68.5	24	43	86	40.5	47
	TP	34 – 36	86 - 91	115.5	105.5	82	51	15	74.5	69.75	25	46	88	43.25	49
	P	37 – 39	94 - 99	123	113	84	52	16	76.25	71	26	49	90	46	51
	M	40 – 42	102 - 107	130.5	120.5	86	53	17	78	72.25	27	52	92	48.75	53
	G	43 – 45	109 - 114	138	128	88	54	18	79.75	73.5	28	55	94	51.5	55
	TG	46 – 48	117 - 122	145.5	135.5	90	55	19	81.5	74.75	29	58	96	54.25	57
	2TG	49 – 51	124 - 129	153	143	92	56	20	83.25	76	30	61	98	57	59
	3TG	52 – 54	132 - 137	160.5	150.5	94	57	21	85	77.25	31	64	100	59.75	61
	4TG	55 – 57	140 - 145	168	158	96	58	22	86.75	78.5	32	67	102	62.5	63
	5TG	58 – 60	147 - 152	175.5	165.5	98	59	23	88.5	79.75	33	70	104	65.25	65
TOLÉRANCES ±				3	2	1.5	1	1.5	1.5	1	2	2	1	1	
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES				A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M

REMARQUE : Toutes les mesures sont en centimètres, sauf indication contraire.

**TABLEAU I****Propriétés du tissu de base stratifié (avec membrane IEPT et support tricot)**

	Essai	Méthode d'essai	Durée	Valeur min. du tissu de base
1	Résistance des textiles à la diffusion de vapeur d'eau	CAN/ONGC-4.2, n° 49-M99, Option 1 <b>*Voir la procédure d'essai n° 1</b>	- État initial - Après 5 lavages - Après vieillissement (70 °C et HR de 95 % pendant 168 h)	13 mm max.
2	Résistance à l'eau sous pression hydrostatique	CAN/ONGC-4.2, n° 26.5-M89 (R2013) <b>*Voir la procédure d'essai n° 2</b>	- État initial - Après 5 lavages	1240.2 kPa
3	Essai de pénétration d'eau sous faible pression	CAN/ONGC -4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 3</b>	- État initial	Aucune fuite
		ASTM D2097-03 (2010) <b>*Voir la procédure d'essai n° 4</b>	- Après flexion à froid Chaîne/ Trame	Aucune fuite
4	Essai de pénétration d'eau sous haute pression	BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 5</b>	- État initial	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 6</b>	- Après traitement à l'essence sans plomb	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 6</b>	- Après traitement à l'insecticide DEET en format crème	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 7</b>	- Après traitement à la sueur synthétique	Aucune fuite
5	Résistance à l'abrasion	ASTM D3886-99 (R2015) Procédure : utiliser du papier émeri n° 0 <b>*Voir la procédure d'essai n° 8</b>	- 3200 cycles	Aucune défaillance
<b>COUTURES</b>				
6a	Durabilité du ruban de scellage	CAN/ONGC -4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 9</b>	- État initial	Aucune fuite
6b		CAN/ONGC-4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 10</b>	- Après 10 cycles de lavage	Aucune fuite
6c		CAN/ONGC-4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 11</b>	- Après 10 cycles de nettoyage à sec	Aucune fuite
7	Décollement	Examen visuel	- Examen après chaque méthode, 6a à 6c	Aucun décollement
8	Résistance au pelage N/23 mm	ASTM D413-98 (2017)		8 N/23 mm minimum

## PROCÉDURES D'ESSAI POUR LE TABLEAU I

1. Le côté tricot du tissu stratifié doit faire face à l'eau. Les essais doivent être effectués conformément à la norme CAN/ONGC-4.2, méthode 49-99, option n° 1. Les échantillons doivent être conditionnés à  $21 \pm 1$  °C ( $69.8 \pm 2$  °F) et à une humidité relative de  $65 \pm 2$  %. Le spécimen doit être placé environ à mi-chemin entre le flux d'air sec et la cellule d'eau. Quatre spécimens doivent être testés pour chaque condition. Les essais doivent être effectués à l'état initial, après 5 lavages selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.
2. La pression d'eau doit être appliquée sur le côté tricot du tissu stratifié. Un taffetas de retenue conforme à la norme MIL-C-21852F-TYPE III-CLASS1 PART#WJAAGNA doit être placé au-dessus de l'échantillon contre l'endroit du tissu stratifié. Les essais doivent être effectués à l'état initial, après 5 lavages selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.
3. Le côté tricot du tissu stratifié doit être en contact avec l'eau. La pression hydrostatique doit être de 13.78 kPa (2.0 lb/po<sup>2</sup>) et être maintenue pendant 3 minutes. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre. L'essai peut être effectué à l'aide de tout appareil qui teste la surface du spécimen à pression équivalente. En cas d'écart, l'appareil décrit dans la norme FED-STD-191A, méthode 5516 doit être utilisé.
4. Dix spécimens de chaîne et dix spécimens de trame de 8.26 cm x 11.43 cm (3.25 po x 4.5 po) doivent être sélectionnés dans chaque unité d'échantillonnage. La direction d'essai correspond à la dimension de 8.26 cm (3.25 po). Les spécimens doivent subir 20 000 cycles de flexion conformément à la norme ASTM D2907-03 (2010), comme suit : marquer le côté tricot de chaque spécimen avec deux lignes à 4.32 cm (1.7 po) d'écart, perpendiculaires à la direction d'essai. L'espace entre les lignes est la zone d'essai qui doit être centrée sur le côté tricot du spécimen. Envelopper les spécimens autour des pistons en pleine extension avec le côté tricot vers l'extérieur. Les lignes de la zone d'essai doivent se rencontrer de manière uniforme et doivent s'aligner avec les bords des pistons. Fixer le spécimen à l'aide de pinces en s'assurant que ces dernières ne sont pas dans la zone d'essai. Vérifier le bon étirement et la tension du spécimen (des plis peuvent causer des flexions incorrectes). La distance entre les pistons doit être de 4.32 cm (1.7 po) en position ouverte et de 1.27 cm (0.5 po) en position fermée, mesurée entre le bas du piston supérieur et le haut du piston inférieur. Placer l'appareil ainsi monté avec les spécimens dans une chambre d'essai à  $-31.67 \pm 1$  °C ( $-25 \pm 2$  °F) pour une période de conditionnement d'une heure, puis soumettre aux flexions dans la chambre d'essai à  $-31.67 \pm 1$  °C ( $-25 \pm 2$  °F). Après l'essai de flexion, faire l'essai de perméabilité à l'eau selon la procédure de d'essai n° 3, sauf que l'orifice de l'appareil d'essai doit être modifié pour tenir compte de la plus petite taille des spécimens.
5. La pression d'eau doit être appliquée sur le côté tricot du tissu stratifié, depuis le bas du

spécimen. La pression maximale de 172.25 kPa (25 lb/po<sup>2</sup>) doit être atteinte en 2 minutes  $\pm$  20 secondes et être appliquée pendant 5 minutes. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai.

6. Placer un morceau de papier buvard de 15.24 cm x 15.24 cm (6 po x 6 po) sur une surface plane et recouvrir d'un spécimen de 25.4 cm x 25.4 cm (10 po x 10 po), endroit vers le haut. Peser  $2.0 \pm 0.1$  g ( $0.07 \pm 0.004$  oz) de contaminant solide ou pipeter 2.0 mL (0.07 oz liq.) d'un contaminant liquide. Placer le contaminant au centre du spécimen et recouvrir d'un morceau de papier cristal de 15.24 cm x 15.24 cm (6 po x 6 po). Placer un poids de 1.81 kg (4 lb) sur le papier cristal par-dessus la zone contaminée. Laisser le poids reposer sur le spécimen pendant 30 minutes. Retirer le poids et le papier cristal et laisser le spécimen reposer pendant 30 autres minutes. Essuyer tout excès de contaminant avec un autre morceau de papier buvard et faire l'essai de pénétration d'eau selon la procédure n° 6, sauf que la pression de l'eau doit être appliquée pendant 3 minutes.
7. Un spécimen par unité d'échantillonnage doit faire l'objet d'un essai de pénétration d'eau après une exposition à la sueur synthétique. Le spécimen ne doit pas avoir un diamètre inférieur à 15.24 cm (6 po). Les coupelles d'essai doivent pouvoir recevoir des spécimens de cette taille et avoir une profondeur d'au moins 2.5 cm (1 po). Les coupelles doivent être scellées pour empêcher les fuites. La solution doit être en contact avec le côté tricot du tissu stratifié.

La sueur synthétique est préparée en mélangeant les ingrédients suivants dans 500 mL d'eau distillée :

3 g de chlorure de sodium  
1 g de protéine prédigérée  
1 g de propionate de n-propyle  
0.5 g de lécithine (phosphatidylcholine)

La protéine prédigérée doit contenir les acides aminés suivants :

<b><u>Substance</u></b>	<b><u>Milligrammes (mg)</u></b>
Lysine	82.5
Histidine	27.5
Arginine	40.0
Acide aspartique	72.5
Thréonine	42.5
Sérine	50.0
Acide glutamique	197.5
Proline	92.5
Glycine	22.5
Alanine	28.7

Cystine	4.7
Valine	66.2
Méthionine	30.0
Isolencine	53.8
Leucine	87.5
Tyrosine	51.3
Phénylalanine	48.8
Tryptophane	18.8

La solution doit être maintenue sous agitation et chauffée à  $50 \pm 1$  °C, puis recouverte et refroidie à environ 35 °C.

Agiter la solution de telle sorte que toutes les particules solides soient en suspension dans la solution, puis verser la solution dans la coupelle d'essai. La coupelle doit être inversée pour que la transpiration synthétique touche au spécimen.

Après 48 heures de contact avec la solution, le spécimen doit être retiré de la coupelle, rincé à l'eau tiède, séché et testé pour la pénétration d'eau selon la procédure d'essai n° 6, sauf que la pression de l'eau doit être appliquée pendant 3 minutes.

8. Procédure de la méthode ASTM D3886-99 (R2015) : Utiliser du papier émeri n° 0. Poncer le côté tricot, avec un mouvement d'abrasion multidirectionnel. Changer d'abrasif après tous les 300 cycles ou l'échec d'un spécimen. La pression d'air sous le diaphragme doit être de 4 lb/po<sup>2</sup>, et la charge sur la plaque abrasive doit être de 1 lb. Il y a échec s'il y a rupture du contact électrique.
9. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés avant l'essai du cycle de lavage, et les spécimens doivent rester étanches à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source de l'eau.
10. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés après 10 cycles de lavage domestiques, et les spécimens doivent rester imperméables à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source de l'eau. L'essai de lavage

doit être réalisé selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.

11. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés après 10 cycles de nettoyage à sec, et les spécimens doivent rester étanches à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source d'eau.

**TABLEAU II**  
**Propriétés du tissu de base stratifié (bleu marine foncé)**

EXIGENCES				MÉTHODE D'ESSAI
1	Masse (tissu stratifié)	205 g/m <sup>2</sup> (maximum.)		<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 5.1-M90 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D3776/D3776M-09a (2017)</li> </ul>
2	Solidité de la couleur à la lumière – Lampe à arc au xénon	Échelle de gris 3 ou mieux, par rapport à un échantillon non exposé du même tissu		<ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 105-B02:2014, méthode 4, exposition B, 160 heures</li> </ul>
3	Solidité de la couleur au frottement	À sec :	Échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 22-2004 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 105-X12:2016</li> </ul>
		Au mouillé :	Échelle de gris 4 ou supérieure	
4	Solidité de la couleur au blanchissage	Changement de couleur :	Échelle de gris 4.5 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 19.1-2004 (R2013) essai 2A</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>AATCC 61-2013</li> </ul>
		Tachage :	Échelle de gris 3 ou supérieure	
5	Changement dimensionnel au blanchissage – <i>Après 5 cycles:</i>	Chaîne :	3% max	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D1</li> </ul>
		Trame :	3% max	
6	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	680.0 Newton (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 9.2-M90 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D5034-09 (2013)</li> </ul>
		Trame :	580.0 Newton (min)	
7	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	18.0 Newton (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 12.3-2005 (R2013)</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 13937-1:2000</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D1424-09 (2013)</li> </ul>
		Trame :	20.0 Newton (min)	
8	Résistance à l'abrasion – méthode Martindale	Aucune détérioration après 10 000 cycles à 9 kPa		<ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D4966-12 (R2016) Option 1</li> </ul>
9	Résistance au mouillage superficiel – Méthode d'arrosage	État initial :	100 (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 4920:2012</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>AATCC méthode d'essai 22-2017</li> </ul> <u>Lavage :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D2</li> </ul>
		Après 5 lavages :	90 ou supérieur	
		Après 10 lavages :	80 ou supérieur	
10	Oléofuge	État initial :	6 (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>AATCC méthode d'essai 118-2013</li> </ul> <u>Lavage :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D2</li> </ul>
		Après 5 lavages :	5 ou supérieur	
		Après 10 lavages :	4 ou supérieur	

**TABLEAU III**  
**Tissu pour poche en filet**

REQUIREMENT				EXIGENCE
1	Couleur	Noir ou marine Assortie à l'échantillon de couleur fourni par le Programme Uniformes et équipement		
2	Teneur en fibres	100 % polyester		• CAN/ONGC-4.2, n° 14-2005
3	Contexture du tricot	Tricot chaîne		
4	Fils par pouce	Colonnes : 33 ± 3 Rangées : 28 ± 3		• ASTM D8007-15 <sup>e1</sup>
5	Masse	115 g/m <sup>2</sup> ± 6 g/m <sup>2</sup> (109 g/m <sup>2</sup> – 121 g/m <sup>2</sup> )		• CAN/ONGC-4.2 n° 5.1-M90 (2013) <b>OU</b> • ASTM D3776/D3776M-09a (2017)
6	Changement dimensionnel au blanchissage domestique <i>Après 5 cycles</i>	Chaîne :	4% max	• CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019, 3, D1
		Trame :	3% max	
7	Solidité de la couleur au frottement	À sec :	Échelle de gris 4 ou supérieure	• CAN/ONGC-4.2 n° 22-2004 (R2013)
		Au mouillé :	Échelle de gris 4 ou supérieure	
8	Solidité de la couleur au lavage	Changement de couleur :	échelle de gris 4 ou supérieure	• CAN/ONGC-4.2 n° 19.1-2004 essai n° 2 <b>OU</b> • AATCC 61-2013
		Tachage du coton :	échelle de gris 4 ou supérieure	
		Tachage du polyester :	échelle de gris 4 ou supérieure	
9	Résistance à l'éclatement (essai de Mullen) (lb/po <sup>2</sup> )	100 (minimum)		• ASTM D3786/D3786M-13
10	Résistance à l'abrasion – méthode Martindale	Aucune détérioration après 25 000 cycles à 9 kPa		• ASTM D4966-12 (R2016) Option 1
11	Résistance au boulochage	4 ou supérieur après 120 minutes		• ASTM D3512/D3512M-16



**TABLEAU IV****Propriétés du tissu de base stratifié II (jaune-vert fluorescent)****Exigences de la norme CSA-Z96-15, Vêtements de sécurité à haute visibilité (respectées ou dépassées)**

EXIGENCE			MÉTHODE D'ESSAI
1	Masse surfacique (stratifié)	205 g/m <sup>2</sup> (maximum.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 5.1-M90 (R2013)</li> <li><b>OU</b></li> <li>ASTM D3776/D3776M-09a (2017)</li> </ul>
2	Couleur du tissu de base	<u>État initial :</u> CSA-Z96-15, tableau 2A – Jaune-vert fluorescent <u>Après l'essai de solidité de la couleur à la lumière (AATCC 16.3-2014, option d'essai 3, 40 unités de décoloration AATCC) :</u> CSA-Z96-15, Tableau 2A – Jaune-vert fluorescent	<ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM E1164-12</li> <li>La couleur doit conformer à l'échantillon visuel</li> </ul>
3	Solidité de la couleur à la lumière – Lampe à arc au xénon	Échelle de gris 3 ou mieux, par rapport à un échantillon non exposé du même tissu	<ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 105-B02:2014, méthode 4, exposition B, 160 heures</li> </ul>
4	Solidité de la couleur au frottement	À sec :	Échelle de gris 4 ou supérieure
		Au mouillé :	Échelle de gris 4 ou supérieure
5	Solidité de la couleur à la sueur	acidité :	Échelle de gris 4 ou supérieure
		alcalinité :	Échelle de gris 4 ou supérieure
6	Solidité de la couleur au lavage	Changement de couleur :	Échelle de gris 4.5 ou supérieure
		Tachage :	Échelle de gris 3 ou supérieure
7	Changement dimensionnel au blanchissage – Après 5 cycles	Chaîne :	3% max
		Trame :	3% max
8	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	550.0 Newton (min)
		Trame :	450.0 Newton (min)
9	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	15.0 Newton (min)
		Trame :	14.0 Newton (min)
10	Résistance à la déchirure	Aucune détérioration après 10 000 cycles à 9 kPa	<ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D4966-12 (R2016)</li> <li>Option 1</li> </ul>

**TABLE IV**

**Propriétés du tissu de base stratifié II (jaune-vert fluorescent)**

**Exigences de la norme CSA-Z96-15, Vêtements de sécurité à haute visibilité (respectées ou dépassées)**

11	Résistance au mouillage superficiel – Méthode d'arrosage	État initial :	100 (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ISO 4920:2012</li> </ul> <b>OU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• AATCC méthode d'essai 22-2017</li> </ul> <u>Lavage :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>• CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D2</li> </ul>
		Après 5 lavages :	90 ou supérieur	
		Après 10 lavages :	80 ou supérieur	
12	Oléofuge	État initial :	6 (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• AATCC méthode d'essai 118-2013</li> </ul> <u>Lavage :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>• CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D2</li> </ul>
		Après 5 lavages :	5 ou supérieur	
		Après 10 lavages :	4 ou supérieur	

**TABLEAU V**  
**Fermetures à glissière – longueurs – mesures en pouces**

Stature	Taille	Devant (po)	Devant intérieur (po)	Couture latérale (po)	Poche de manche (po)	Poche poitrine (po)	Poche intérieure (po)
T Court	2T Petit	19½"	13½"	15"	7"	6½"	7"
	T Petit	20½"	14½"	15"	7"	6½"	7"
	Petit	21"	15"	15"	7"	6½"	7"
	Moyen	22"	15½"	16"	7"	6½"	7"
	Grand	23"	16½"	16"	7"	6½"	7"
	T Grand	23½"	17½"	17"	7"	6½"	7"
	2T Grand	24½"	18"	17"	7"	6½"	7"
	3T Grand	25"	19"	17"	7"	6½"	7"
	4T Grand	26"	20"	18"	7"	6½"	7"
	5T Grand	27"	20½"	18"	7"	6½"	7"
Court	2T Petit	21½"	15½"	17"	7"	7"	7"
	T Petit	22½"	16"	17"	7"	7"	7"
	Petit	23"	17"	17"	7"	7"	7"
	Moyen	24"	18"	18"	7"	7"	7"
	Grand	25"	18½"	18"	7"	7"	7"
	T Grand	25½"	19½"	19"	7"	7"	7"
	2T Grand	26½"	20"	19"	7"	7"	7"
	3T Grand	27"	21"	19"	7"	7"	7"
	4T Grand	28"	22"	20"	7"	7"	7"
	5T Grand	29"	22½"	20"	7"	7"	7"
Régulier	2T Petit	23½"	17½"	19"	8"	7½"	7"
	T Petit	24½"	18"	19"	8"	7½"	7"
	Petit	25"	19"	19"	8"	7½"	7"
	Moyen	26"	20"	20"	8"	7½"	7"
	Grand	27"	20½"	20"	8"	7½"	7"
	T Grand	27½"	21½"	21"	8"	7½"	7"
	2T Grand	28½"	22"	21"	8"	7½"	7"
	3T Grand	29"	23"	21"	8"	7½"	7"
	4T Grand	30"	24"	22"	8"	7½"	7"
	5T Grand	31"	24½"	22"	8"	7½"	7"

**TABLEAU V**  
**Fermetures à glissière – longueurs – mesures en pouces**

Stature	Taille	Devant (po)	Devant intérieur (po)	Couture latérale (po)	Poche de manche (po)	Poche poitrine (po)	Poche intérieure (po)
Long	2T Petit	25½"	19½"	21"	8"	8"	7"
	T Petit	26½"	20"	21"	8"	8"	7"
	Petit	27"	21"	21"	8"	8"	7"
	Moyen	28"	22"	22"	8"	8"	7"
	Grand	29"	22½"	22"	8"	8"	7"
	T Grand	29½"	23½"	23"	8"	8"	7"
	2T Grand	30½"	24"	23"	8"	8"	7"
	3T Grand	31"	25"	23"	8"	8"	7"
	4T Grand	32"	25½"	24"	8"	8"	7"
	5T Grand	33"	26"	24"	8"	8"	7"
T Long	2T Petit	27½"	21½"	23"	8"	8"	7"
	T Petit	28½"	22"	23"	8"	8"	7"
	Petit	29"	23"	23"	8"	8"	7"
	Moyen	30"	24"	24"	8"	8"	7"
	Grand	31"	24½"	24"	8"	8"	7"
	T Grand	31½"	25½"	25"	8"	8"	7"
	2T Grand	32½"	26"	25"	8"	8"	7"
	3T Grand	33"	27"	25"	8"	8"	7"
	4T Grand	34"	27½"	26"	8"	8"	7"
	5T Grand	34½"	28½"	26"	8"	8"	7"
2T Long	2T Petit	29½"	23½"	25"	8"	8"	7"
	T Petit	30½"	24"	25"	8"	8"	7"
	Petit	31"	25"	25"	8"	8"	7"
	Moyen	32"	25½"	26"	8"	8"	7"
	Grand	33"	26½"	26"	8"	8"	7"
	T Grand	33½"	27"	27"	8"	8"	7"
	2T Grand	34"	28"	27"	8"	8"	7"
	3T Grand	35"	29"	27"	8"	8"	7"
	4T Grand	36"	29½"	28"	8"	8"	7"
	5T Grand	36½"	30½"	28"	8"	8"	7"

**TABLEAU VI**  
**Longueur finie de la patte d'épaule**

<b>Tableau des mesures – Longueur finie de la patte d'épaule</b>	
Taille du blouson (Toutes les statures)	Dimension "A"
T-Petit	14.25
Petit	15.25
Moyen	16.25
Grand	17.25
T-Grand	18.25
2T-Grand	19.25
3T-Grand	20.25
4T-Grand	21.25
5T-Grand	22.25
Tolérance ±	0.5

**REMARQUE** : Toutes les dimensions sont en centimètres

## APPENDICE A

### **Identificateur de modèle réglementaire**

Titre du patron : Veste haute visibilité

Patrons – Les patrons sont disponibles auprès du Programme Uniformes et équipement de la GRC. Un patron de base sera fourni uniquement aux entreprises invitées à présenter des échantillons préalables à l’adjudication du contrat. L’ensemble complet des patrons, soit en dimensions individuelles, soit selon un barème progressif, sera fourni au soumissionnaire retenu après l’attribution du contrat. Le soumissionnaire recevra les fichiers par voie électronique en format .DXF, à moins qu’il ne les demande en format papier.

Les patrons de papier indiquent les réserves de couture et les gabarits de mise en place. Il est interdit de poinçonner des trous pour marquer l’emplacement des pièces sur ce vêtement, sauf dans le cas de l’emplacement de l’insigne d’épaule ; cependant, les trous doivent être complètement cachés par l’insigne d’épaule. Toutes les pièces doivent être taillées sur le droit fil indiqué sur les pièces du patron. Le tableau des mesures indique les mesures du vêtement fini ; cependant les patrons peuvent exiger des ajustements selon les procédés de fabrication du fabricant. Il incombe au fabricant d’ajuster le patron, au besoin, pour respecter les tableaux des mesures ou en raison des procédés de fabrication utilisés ; cependant, la conception et la qualité ne doivent pas être altérées ni modifiées. Les marques utilisées pour la mise en place des bandes rétro réfléchissantes doivent être recouvertes ou enlevées et ne doivent pas être visibles sur le vêtement fini.

Tous les patrons sont la propriété de la GRC et ils doivent être retournés à la fin du contrat.  
Tous les patrons en format électronique doivent être supprimés des dossiers de l’entrepreneur.

Pièces du patron – Le présent modèle compte 36 pièces.

<b><u>Légende :</u></b>	
Tissu de base I	= paragr. 4.1.3.1 (bleu marine)
Tissu de base II	= paragr. 4.1.3.2 (jaune-vert fluorescent)
Tissu de base I (tricot EVH)	= paragr. 4.1.3.1 avec tricot (envers) endroit vers le haut
Tissu de base II (tricot EVH)	= paragr. 4.1.3.2 (jaune-vert fluorescent)
Tissu pour poche en filet	= paragr. 4.1.6
1 simple	= Couper 1 pièce
1 paire	= Couper 2 pièces
2 paires	= Couper 4 pièces
(EVH)	= Endroit vers le haut

Pièces du patron	Désignation	Quantité à couper	Tissu
1 de 36	Dos – partie supérieure	1 simple	Tissu de base II
2 de 36	Dos – partie inférieure	1 simple	Tissu de base I
3 de 36	Devant – partie supérieure droite	1 simple	Tissu de base II (EVH)
4 de 36	Devant – partie supérieure gauche	1 simple	Tissu de base II (EVH)
5 de 36	Devant – partie inférieure	1 paire	Tissu de base I
6 de 36	Sous-patte de fermeture du devant	1 paire	Tissu de base II
7 de 36	Rabat tempête – partie supérieure gauche	1 simple	Tissu de base II (EVH)
8 de 36	Rabat tempête – partie inférieure gauche	1 simple	Tissu de base II (EVH)
9 de 36	Rabat tempête – partie supérieure droite	1 simple	Tissu de base II (EVH)
10 de 36	Rabat tempête – partie inférieure droite	1 simple	Tissu de base I (EVH)
11 de 36	Patte d'épaule	2 paires	Tissu de base II
12 de 36	Parementure de devant « A »	1 paire	Tissu de base II
13 de 36	Parementure de devant « B »	1 paire	Tissu de base II
14 de 36	Manche	1 paire	Tissu de base II
15 de 36	Arrière de manche – partie supérieure	1 paire	Tissu de base II
16 de 36	Arrière de manche – partie inférieure	1 paire	Tissu de base II
17 de 36	Poignet	1 paire	Tissu de base I
18 de 36	Poignet élastifié	1 paire	Tissu de base I
19 de 36	Patte d'ajustement du poignet	1 paire	Tissu de base I
20 de 36	Dessus de col	1 simple	Tissu de base II
21 de 36	Dessous de col	1 simple	Tissu de base II
22 de 36	Capuchon – côté	1 paire	Tissu de base II
23 de 36	Capuchon – centre	1 simple	Tissu de base II
24 de 36	Capuchon – arrière	1 simple	Tissu de base II
25 de 36	Parementure de l'ourlet – devant	1 paire	Tissu de base I (EVH)
26 de 36	Parementure de l'ourlet – dos	1 simple	Tissu de base I (tricot EVH)
27 de 36	Dessus de pied de col	1 simple	Tissu de base II (tricot EVH)

Pièces du patron	Désignation	Quantité à couper	Tissu
28 de 36	Parementure du capuchon – intérieur avant	1 paire	Tissu de base II (tricot EVH)
29 de 36	Parementure du capuchon – intérieur arrière	1 simple	Tissu de base II (tricot EVH)
30 de 36	Rabat – poche poitrine	2 paires	Tissu de base II
31 de 36	Boucle pour stylo	1 simple	Tissu de base II
32 de 36	Poche – haut de manche	1 paire	Tissu de base II
33 de 36	Sac de poche – poche poitrine « A »	1 paire	Tissu pour poche en filet
34 de 36	Sac de poche – poche poitrine « B »	1 paire	Tissu pour poche en filet
35 de 36	Sac de poche – poche poitrine intérieure	1 paire	Tissu pour poche en filet
36 de 36	Sac de poche – parementure – poche poitrine intérieure	1 paire	Tissu de base I



## **APPENDICE B**

### **CARE INSTRUCTIONS**

#### *Applicable To:*

Jacket Patrol Unisex  
Jacket High Visibility  
Jacket Patrol Unisex, Auxiliary  
Parka Inclement & Hood Cold Weather (without the fur trim)  
Trousers Inclement

These garments are designed to be both waterproof and water repellent. The best way to maintain its performance is to **keep them clean by washing it regularly**. When the water no longer beads up and rolls off, use a water based, solvent free, non-flammable DWR product to restore the water repellency. The following care instructions should ensure a normal life cycle for your garments. These garments should be washed after 10-12 days of continuous use or every 20-30 days with occasional use.

The water repellency, waterproofness and breathability of your garment are affected by the following;

1. Dirt buildup and other contaminants including oils, sunscreen and sweat reduce the effectiveness of the water repellency.
2. Fabric softeners have a detrimental effect on the colour and the waterproofness and water repellency of the fabric. They will make the colour fade more quickly and affect the overall performance of the fabric. These include liquid fabric softeners, detergents that contain softeners and dryer sheets. Therefore, it is very important that these softeners not be used when laundering your garment.

#### **Machine Wash:**

- DO NOT COMMERCIAL LAUNDRY
- DO NOT WASH FUR

Close all zippers, fasteners and velcro before washing.

Wash in warm water separately, without detergent. DO NOT USE FABRIC SOFTENERS OR POWDERED DETERGENTS OR ANY LIQUID DETERGENTS THAT CONTAIN FABRIC SOFTENERS. DO NOT USE BLEACH.

If heavily soiled, a small amount of detergent or specialty wash products (**i.e. Grangers® Performance Wash, Fibertec Pro Wash or ReviveX® Synthetic fabric cleaner**) for waterproof garments may be used.

At the end of the final rinse cycle, re-adjust the garment in the washer, and put it through an additional rinse cycle. This will assure complete rinsing of detergent that may have been trapped during washing, therefore preserving water repellency.

#### **Drying:**

Close all zippers, fasteners and velcro before drying.

If re-application of DWR is necessary, hang wet garment on hanger and follow application instructions of DWR product. (**i.e. Grangers® XT Waterproof spray, Fibertec Blue Guard Spray-on, Revivex® Spray-On or Nikwax Tx-Direct™**)

The garment **must** be tumble dried separately on a warm setting for 50 minutes to reactivate the durable water repellency (DWR.). DO NOT USE DRYER SHEETS.

If necessary, touch up with steam iron at low temperature.

#### **Dry Cleaning:**

If dry cleaned, request clear distilled solvent rinse and DWR spray repellent.

## **INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN**

### *Applicable à :*

Blouson de patrouille unisexe  
Veste haute visibilité  
Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaire  
Parka pour intempéries et capuchon pour temps froid (sans la bordure de fourrure)  
Pantalon pour intempéries

Ces vêtements sont conçus pour être imperméables et hydrofuges. La meilleure façon de préserver leurs propriétés est de les **garder propres en les lavant régulièrement**. Lorsque l'eau ne perle plus, utiliser un produit hydrofuge durable à base d'eau, sans solvant et ininflammable pour restaurer la déperlance. Les instructions d'entretien ci-dessous permettront d'assurer le rendement optimal des vêtements. Ces vêtements devraient être lavés après 10 à 12 jours d'utilisation continue ou à tous les 20 à 30 jours d'utilisation occasionnelle.

Les conditions suivantes peuvent influencer sur l'imperméabilité, la déperlance et la respirabilité des vêtements :

1. L'accumulation de saletés et d'autres contaminants comme de l'huile, de la crème solaire ou de la sueur peut réduire l'imperméabilité.
2. Les agents assouplissants influent sur la couleur, la déperlance et l'imperméabilité. Ils décolorent les tissus plus rapidement et nuisent à leur rendement général. Il est très important de n'utiliser **aucun** type d'assouplissant (agent assouplissant liquide, détergent avec assouplissant et assouplissant en feuilles).

### **Lavage à la machine :**

- NE PAS LAVER DANS UNE BUANDERIE COMMERCIALE
- NE PAS LAVER LA FOURRURE

Fermer toutes les fermetures à glissière, les attaches et les attaches à ruban autoagrippant avant de laver.

Laver séparément à l'eau tiède, sans détergent. **NE PAS UTILISER D'AGENT ASSOUPLEISSANT NI DE DÉTERGENT EN POUDRE OU LIQUIDE AVEC ASSOUPLEISSANT. NE PAS UTILISER D'AGENT DE BLANCHIMENT.**

Si le vêtement est très sale, une petite quantité de détergent ou de produit spécifiquement conçu pour l'entretien des vêtements imperméables (**p. ex. nettoyant haute performance de Granger's<sup>MD</sup>, produit Pro Wash de Fibertec ou nettoyant pour tissus synthétiques ReviveX<sup>MD</sup>**) peut être utilisée.

À la fin du dernier cycle de rinçage, replacer le vêtement dans la machine et entreprendre un autre cycle de rinçage, afin d'éliminer complètement le détergent qui peut être resté durant le lavage et de préserver la déperlance.

### **Séchage :**

Fermer toutes les fermetures à glissière, les attaches et les attaches à ruban autoagrippant avant de sécher.

Si un nouveau traitement hydrofuge est requis, suspendre le vêtement mouillé sur un cintre et suivre les instructions du fabricant du produit (**p. ex. imperméabilisant à vaporiser XT de Granger's<sup>MD</sup>, Blue Guard de Fibertec, Revivex<sup>MD</sup> ou Tx-Direct<sup>MC</sup> de Nikwax**).

Le vêtement **doit** être séché séparément par culbutage à basse température pendant 50 minutes, afin de réactiver les propriétés hydrofuges. **NE PAS UTILISER D'ASSOUPLEISSANT EN FEUILLES.**

Au besoin, repasser légèrement à basse température.

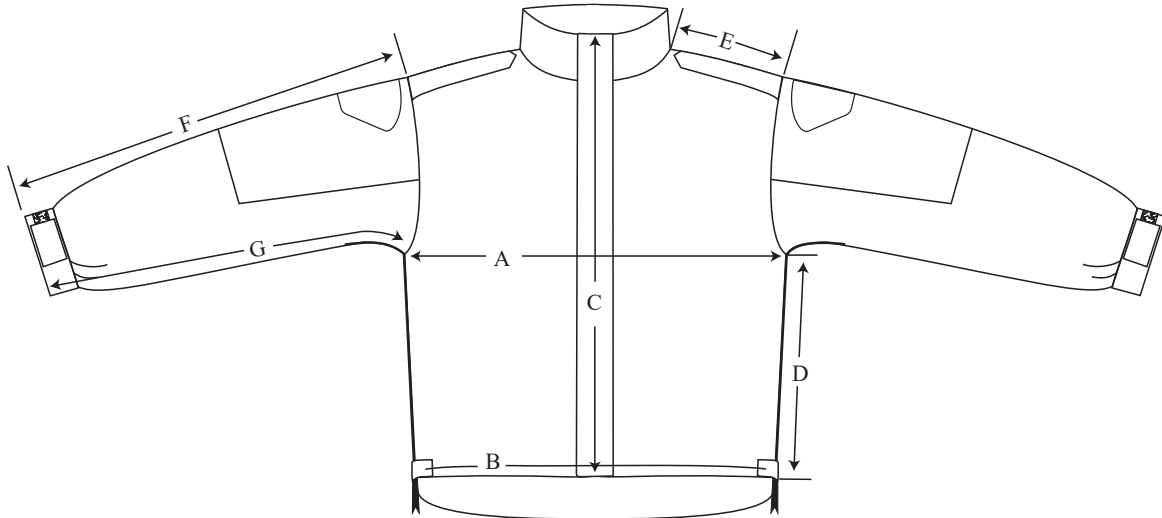
### **Nettoyage à sec :**

Si le vêtement est nettoyé à sec, demander un rinçage avec un solvant distillé clair et un traitement à l'aide d'un produit hydrofuge à vaporiser.

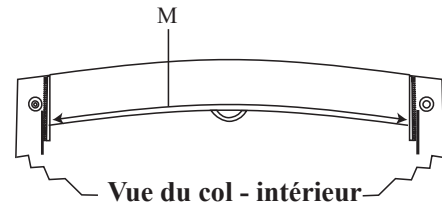
# Dessin n° 1

G.S. 1045-310

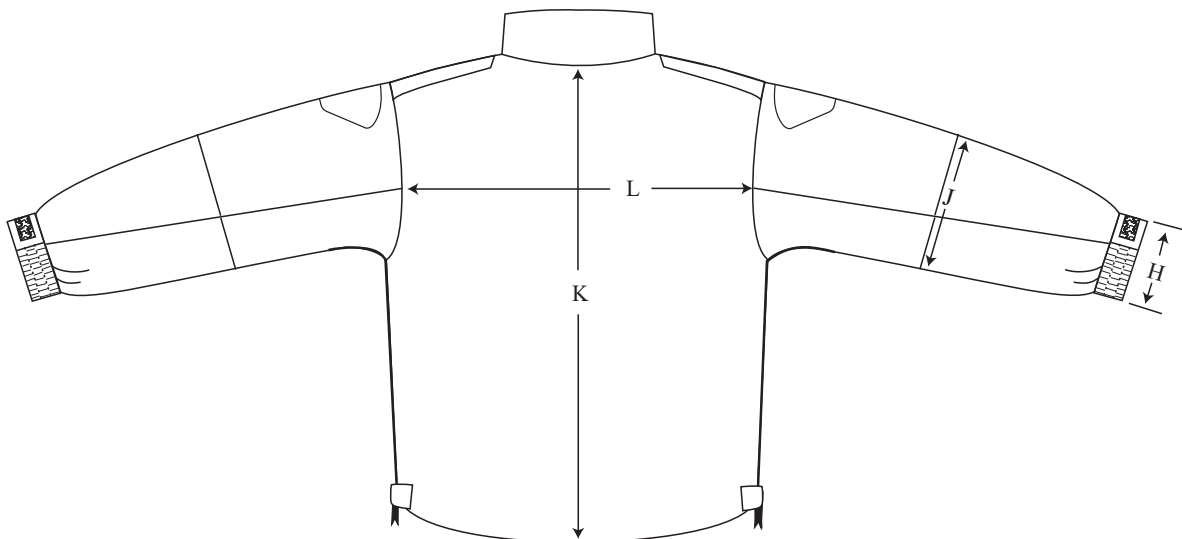
Veste haute visibilité  
Emplacement de la prise des mesures



Vue du devant



Vue du col - intérieur



Vue du dos

NON À L'ÉCHELLE

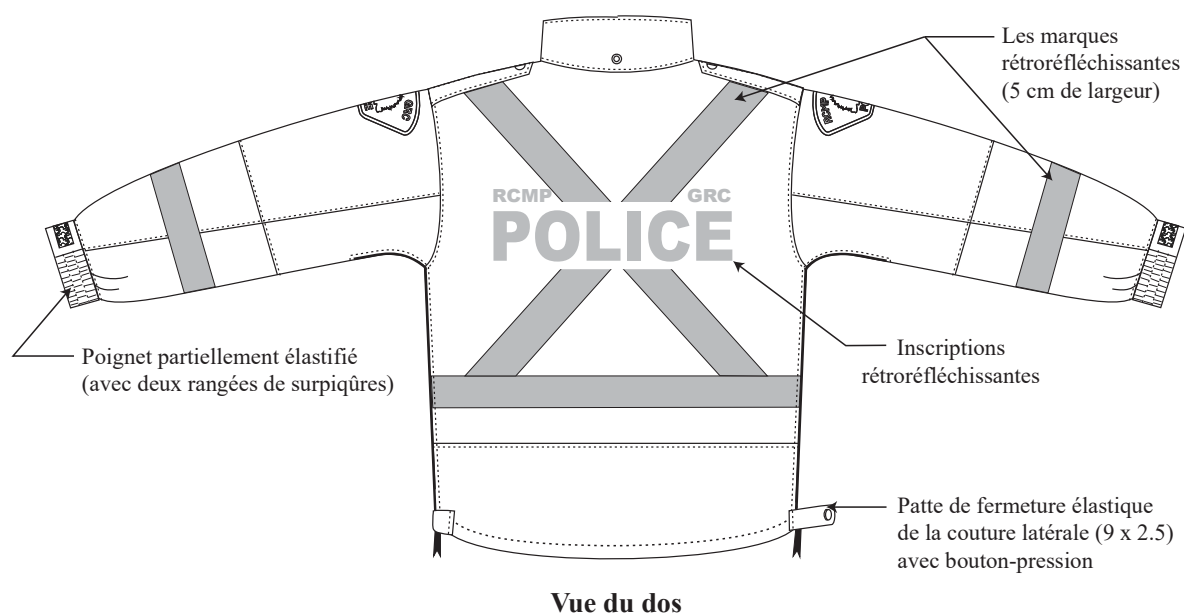
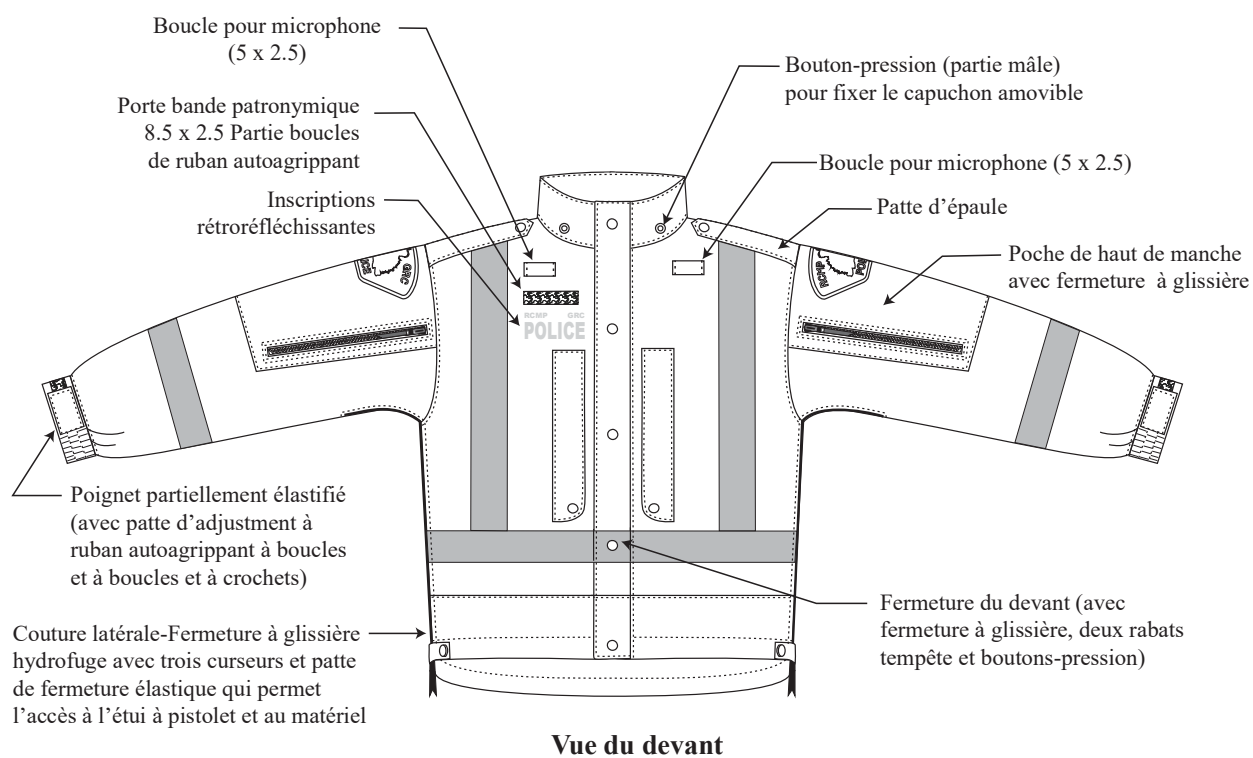
Toutes les mesures sont en centimètres.

Sauf indication contraire, une tolérance de  $\pm 0.5$  cm est acceptable.

## Dessin n° 2

G.S. 1045-310

### Veste haute visibilité



NON À L'ÉCHELLE

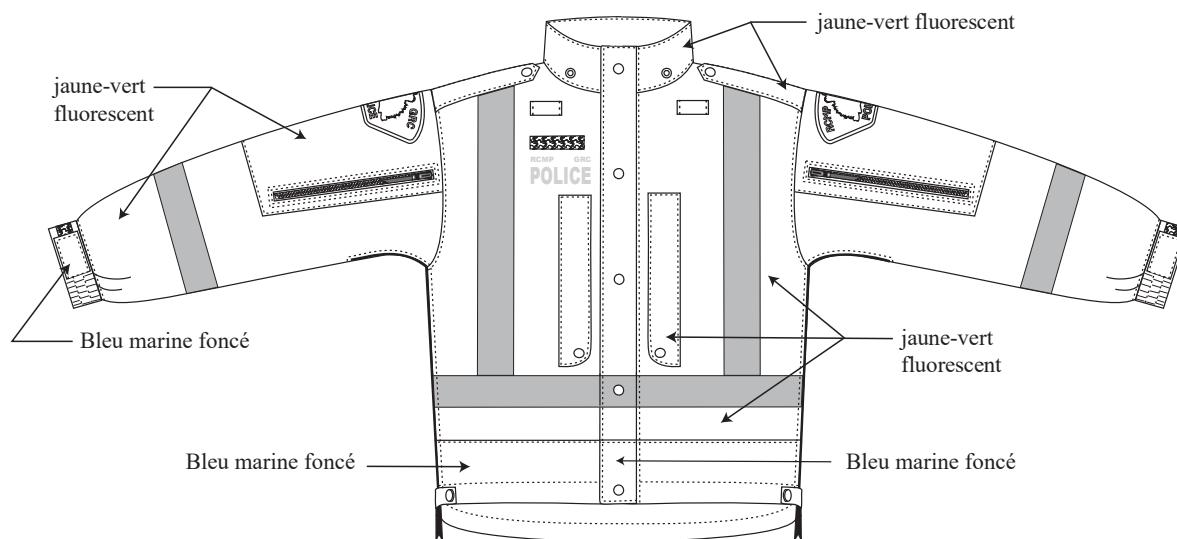
Toutes les mesures sont en centimètres.

Sauf indication contraire, une tolérance de  $\pm 0.5$  cm est acceptable.

## Dessin n° 3

G.S. 1045-310

Veste haute visibilité  
Emplacement des couleurs



Vue du devant



Vue du dos

NON À L'ÉCHELLE

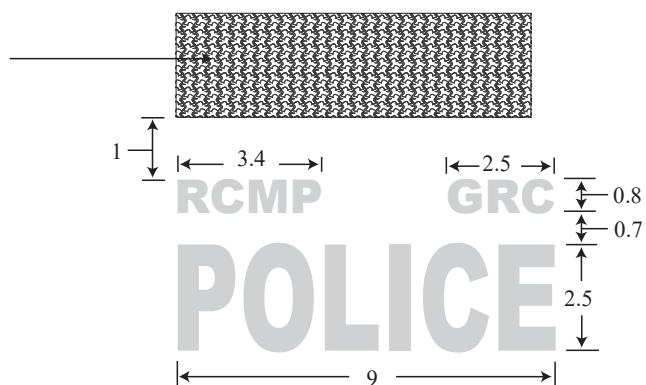
Toutes les mesures sont en centimètres.

Sauf indication contraire, une tolérance de  $\pm 0.5$  cm est acceptable.

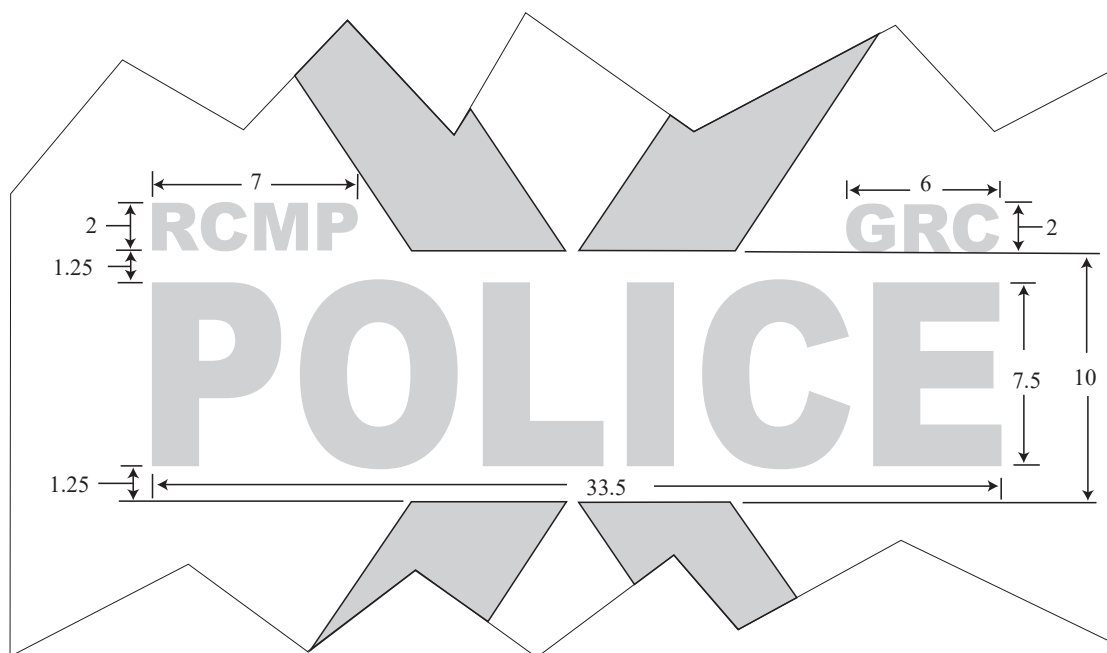
## Dessin n° 4

G.S. 1045-310

Veste haute visibilité  
L'inscription « Police »



L'inscription  
rétro réfléchissante sur le devant



L'inscription  
rétro réfléchissante sur le dos

NON À L'ÉCHELLE

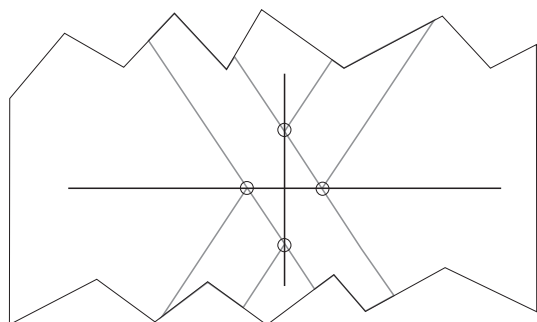
Toutes les mesures sont en centimètres.

Sauf indication contraire, une tolérance de  $\pm 0.5$  cm est acceptable.

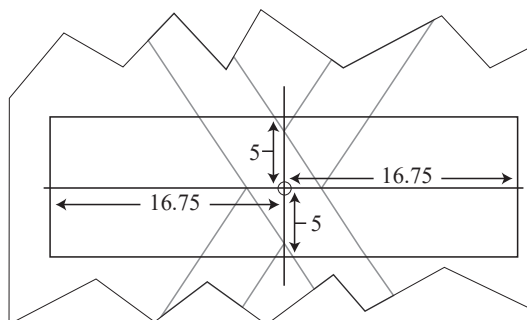
## Dessin n° 5

G.S. 1045-310

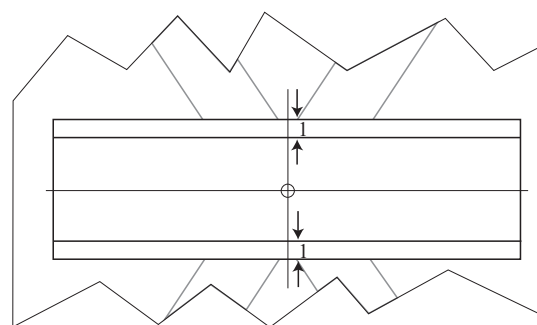
### Veste haute visibilité Emplacement des inscriptions au dos



Déterminer le centre à l'aide de lignes verticales et horizontales



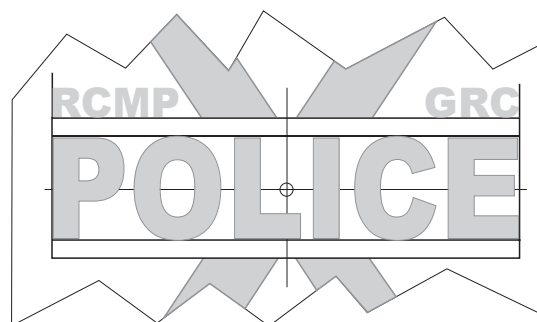
Mesurer les distance verticalement et horizontalement depuis le centre et tracer une marque.  
Cette dernière détermine la coupure de l'inscription rétro réfléchissante.



Mesurer verticalement vers le centre et tracer une marque à 1 cm du bord



Cette marque détermine l'emplacement de l'inscription POLICE.



Tracer des lignes verticales à chaque extrémité de l'inscription pour déterminer l'emplacement des inscriptions RCMP et GRC.



NON À L'ÉCHELLE

Toutes les mesures sont en centimètres.

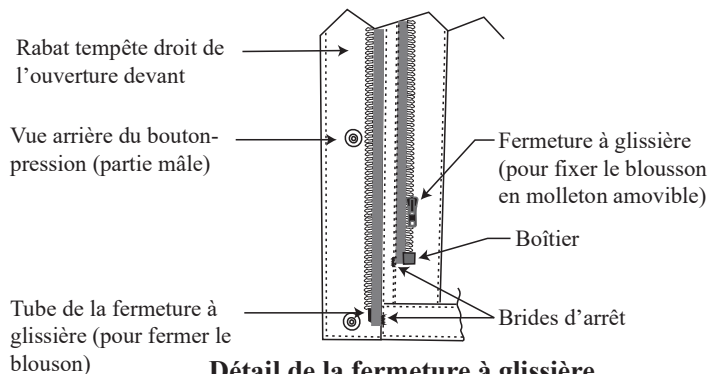
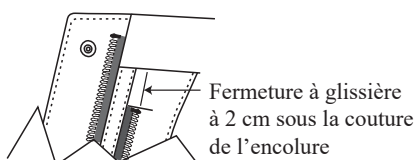
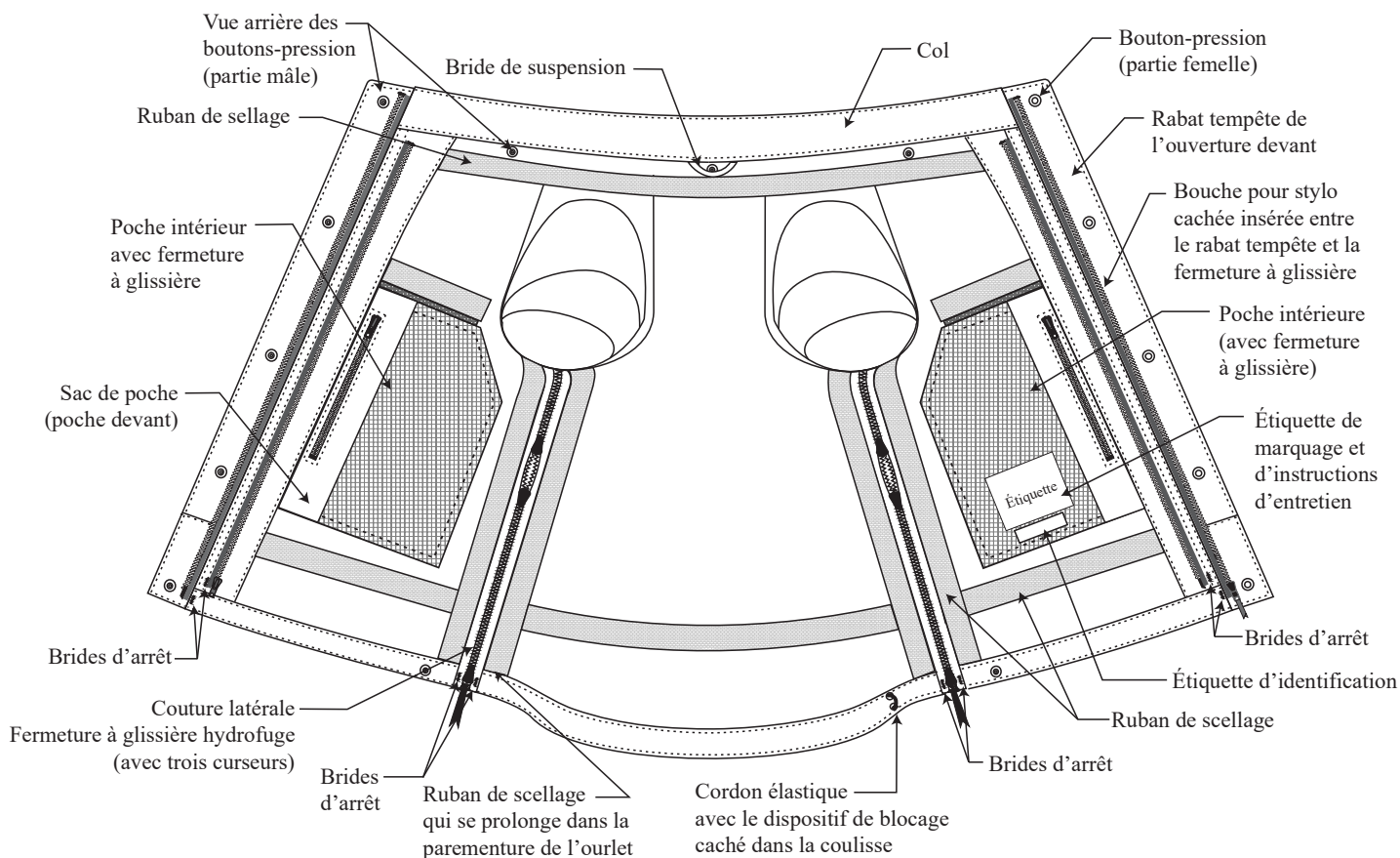
Sauf indication contraire, une tolérance de  $\pm 0.5$  cm est acceptable.

## Dessin n° 6

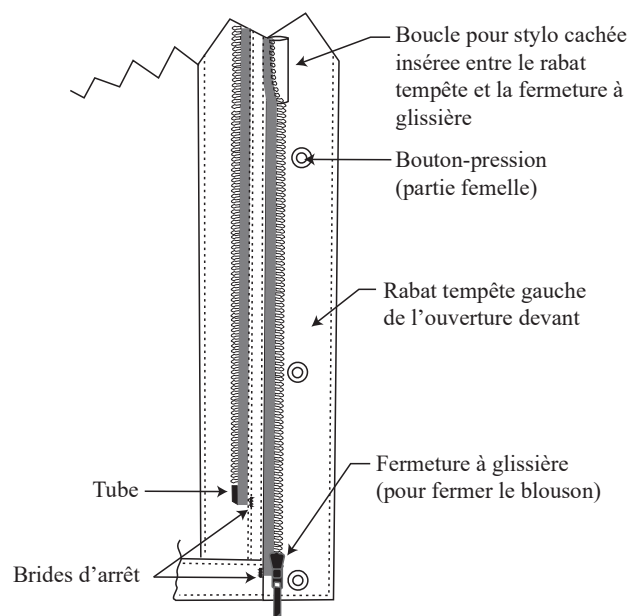
G.S. 1045-310

Veste haute visibilité

Détail de l'intérieur du blouson et de la fermeture à glissière



**Détail de la fermeture à glissière**  
**Devant droit (vue de l'intérieur)**



**Détail de la fermeture à glissière**  
**Devant gauche (vue de l'intérieur)**

NON À L'ÉCHELLE

Toutes les mesures sont en centimètres.

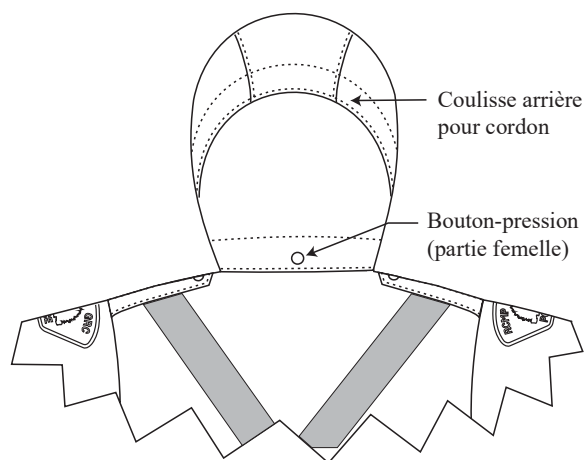
Sauf indication contraire, une tolérance de  $\pm 0.5$  cm est acceptable.



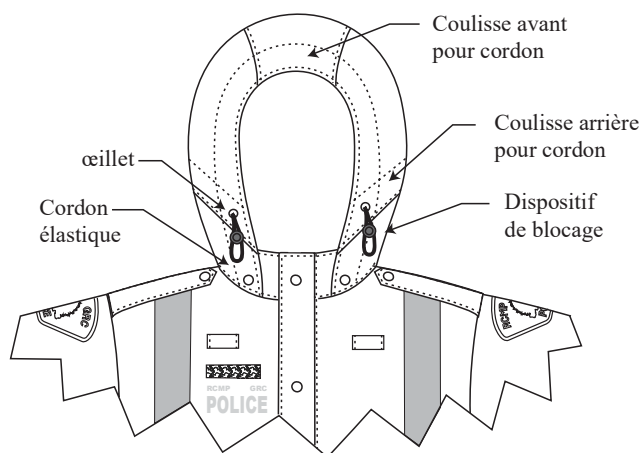
# Dessin n° 7

G.S. 1045-310

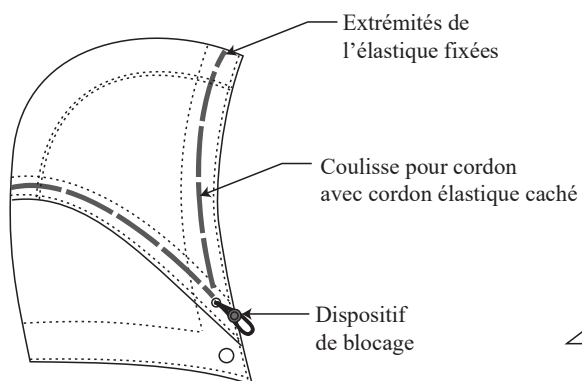
## Veste haute visibilité Détail du capuchon détachable et de la patte d'épaule



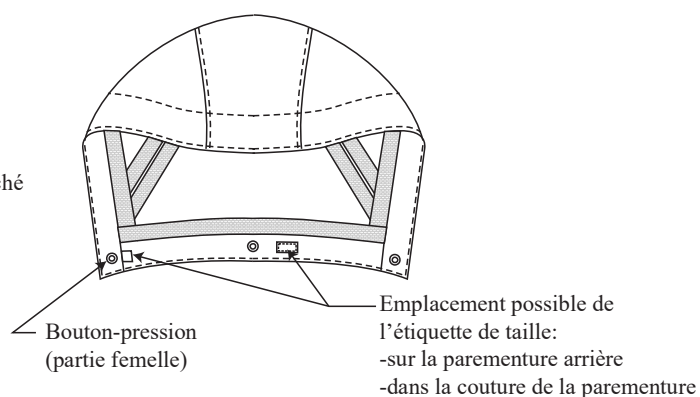
Vue du dos



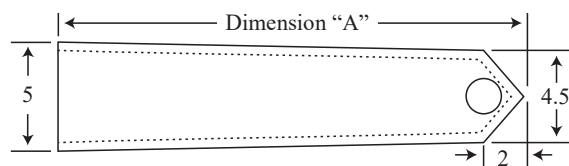
Vue du devant



Vue du côté



Vue du devant - intérieur



Détail de la patte d'épaule

NON À L'ÉCHELLE

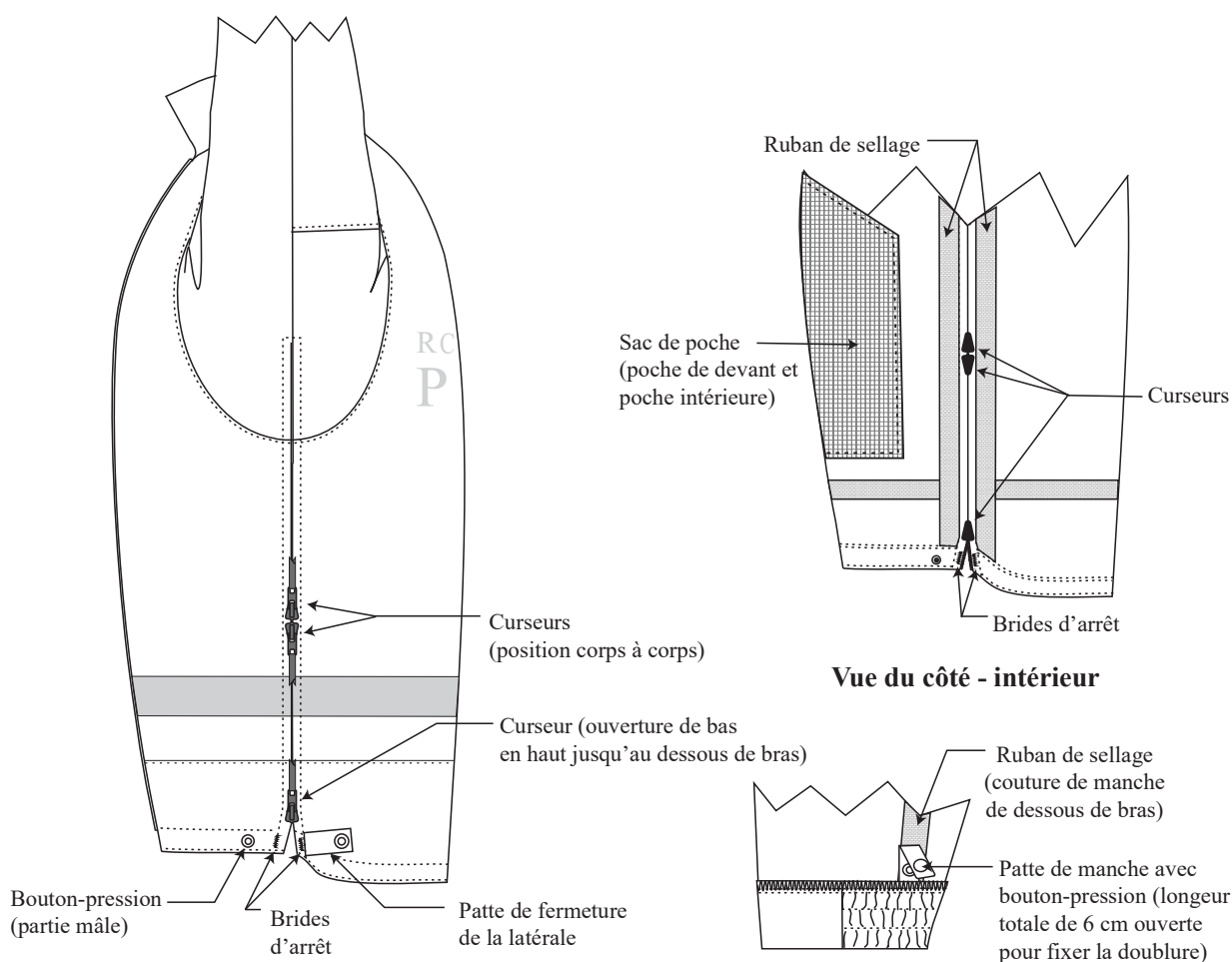
Toutes les mesures sont en centimètres.

Sauf indication contraire, une tolérance de  $\pm 0.5$  cm est acceptable.

## Dessin n° 8

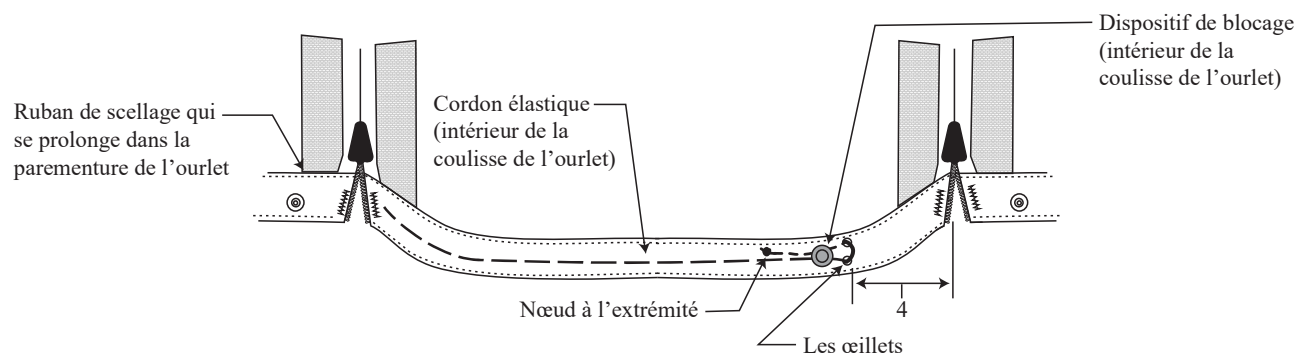
G.S. 1045-310

Veste haute visibilité  
Détail du dessous de bras, de l'intérieur du poignet  
et de la coulisse de l'ourlet du dos



Vue du côté - extérieur

Détail de l'intérieur du poignet



Coulisse de l'ourlet du dos - Vue de l'intérieur

NON À L'ÉCHELLE

Toutes les mesures sont en centimètres.

Sauf indication contraire, une tolérance de  $\pm 0.5$  cm est acceptable.



Gendarmerie royale du Canada  
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-381  
Date : 2019-11-25

# Spécification

## Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires

Le présent document compte 43 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

[illegible]

## **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  
Programmes 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**

### **Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires**

#### **1. Définitions**

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection du blouson de patrouille unisexe. Les articles visés par la présente spécification, avec le numéro correspondant, sont le suivant :
  - i. 4012 Blouson de patrouille unisexe / Jacket, Patrol, Unisex Auxiliary ;
  - ii. 4013-100 Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires, taille spéciale / Jacket, Patrol, Unisex, Auxiliary Special.
- 1.2 La présente spécification, le patron, les dessins, l'échantillon visuel 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 blouson de patrouille unisexe de la GRC.
- 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 la demande de soumissions, sauf indication contraire.
- 2.2 **Office des normes générales du Canada (CAN/ONGC) ;**

4.2 No. 5.1-M90 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Masse des tissus
4.2 No. 9.2-M90 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Résistance à la rupture des tissus — Méthode d'arrachement
4.2 No. 12.3-2005 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Textiles — Propriétés de déchirement des étoffes — Partie 1: Détermination de la force de déchirure à l'aide de la méthode balistique au pendule (Elmendorf)
4.2 No. 14-2005	Méthodes pour épreuves textiles – Analyse quantitative des mélanges de fibres

4.2 No. 19.1-2004 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Solidité de la couleur au lavage - Essai de vieillissement accéléré
4.2 No. 22-2004 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Solidité de la couleur au frottement (Dégorgement par frottement)
4.2 No. 23-M90 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles Solidité de la couleur à la sueur
4.2 No. 26.3-2010	Méthodes pour épreuves textiles – Étoffes - Détermination de la résistance a la pénétration de l'eau - Essai sous pression hydrostatique
4.2 No. 26.5-M89 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Résistance a l'eau - Essai de pénétration à haute pression
4.2 No. 49-99 (R2013)	Méthodes pour épreuves textiles – Résistance des textiles à la diffusion de vapeur d'eau
4.2 No. 58-2019	Méthodes pour épreuves textiles – Changement dimensionnel des textiles au blanchissage domestique
86.1-2003	Étiquetage pour l'entretien des textiles

## 2.3 **General Services Administration – Gouvernement des États Unis**

### **Description d'article commercial**

A-A-50199A Thread, Polyester Core, Cotton or Polyester-Covered

## 2.4 **General Services Administration – Gouvernement des États-Unis**

### **Norme fédérale, Méthodes pour épreuves textiles (FED-STD N° 191A)**

Méthode 4108	Strength and Elongation, Breaking; Textile Webbing, Tape and Braided Items
Méthode 5516	Water Resistance of Cloth; Water Permeability, Hydrostatic Pressure Method

## 2.5 **American Society for Testing and Materials (ASTM)**

D2097-03 (2010)	Standard Test Method for Flex Testing of Finish on Upholstery Leather
D413-98 (2017)	Standard Test Methods for Rubber Property-Adhesion to Flexible Substrate
D1424-09 (R2013)	Standard Test Method for Tearing Strength of Fabrics by Falling-Pendulum (Elmendorf-Type)
D3512/D3512-16	Standard Test Method for Pilling Resistance and Other Related Surface Changes of Textile Fabrics: Random Tumble Pilling Tester

D3776/D3776M-09a (2017)	Standard Test Method for Mass per Unit Area (Weight) of Fabric
D3786/D3786M-13	Standard Test Method for Bursting Strength of Textile Fabrics—Diaphragm Bursting Strength Tester
D3886-99 (R2015)	Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Inflated Diaphragm Apparatus) <sup>1</sup>
D4966-12 (R2016)	Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Martindale Abrasion Tester Method)
D5034-09 (R2013)	Standard Test Method for Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics (Grab Test)
D5169-98 (R2015)	Standard Test Method for Shear Strength (Dynamic Method) of Hook and Loop Touch Fasteners
D5170-98 (R2015)	Standard Test Method for Peel Strength (“T” Method) of Hook and Loop Touch Fasteners
D8007-15 <sup>e1</sup>	Standard Test Method for Wale and Course Count of Weft Knitted Fabrics

## 2.6 **American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC)**

Méthode d’essai 22-2017	Water Repellency: Spray Test
Méthode d’essai 61-2013	Colourfastness to Laundering: Accelerated
Méthode d’essai 118-2013	Oil Repellency: Hydrocarbon Resistance Test

## 2.7 **Organisation internationale de normalisation (ISO)**

105-B02:2014	Solidité des coloris à la lumière artificielle : Lampe à arc au xénon
105-X12:2016	Solidité des coloris au frottement
4920:2012	Étoffes – Détermination de la résistance au mouillage superficiel (essai d’arrosage)
6330:2012	Méthodes de lavage et de séchage domestiques en vue des essais des textiles
13937-1:2000	Textiles — Propriétés de déchirement des étoffes — Partie 1: Détermination de la force de déchirure à l’aide de la méthode balistique au pendule (Elmendorf)



- 2.8 **British Standards Institution (BS)**  
BS 3424-26: 1990 Testing coated fabrics. Methods 29A, 29B, 29C and 29D. Methods for determination of resistance to water penetration and surface wetting

- 2.9 **Spécification de la Gendarmerie royale du Canada (GRC)**  
Description d'achat PD-PE-97 Insigne de bénévole

### 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 au patron et à l'échantillon visuel.
- 3.2 **Modèle** – Le blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires doit être un blouson ample s'arrêtant à la taille conçu pour être porté avec un doublure amovible. Il doit être confectionné à partir d'un tissu triple épaisseur avec membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration (IEPT). Le tissu triple épaisseur ne requiert pas de doublure quand il est utilisé pour la confection d'un vêtement. Le blouson doit être imperméable à l'eau, et les coutures doivent être scellées en permanence, sauf indication contraire.

### 4. **Exigences détaillées**

#### 4.1 **Composants**

- 4.1.1 **Matériau de base I** – Le matériau de base II doit être à armure unie et être fait à 100 % de polyester. Il doit être de couleur jaune-vert fluorescent, conforme à l'échantillon approuvé, et avoir un fini hydrofuge durable. La partie stratifiée du matériau de base contrastant doit être traitée avec un procédé approprié de stabilisation thermique avant l'encollage de la membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration conforme au paragr. 4.1.2.
- 4.1.2 **Tissu de base stratifié I** – Le tissu de base I doit être un tissu stratifié trois épaisseurs avec membrane, qui, après encollage, offre un niveau élevé de résistance à l'eau, d'imperméabilité et de respirabilité. L'épaisseur extérieure doit

être formée du matériau de base conforme au paragr. 4.1.1, avec la membrane comme épaisseur intermédiaire et un tricot chaîne 100 % nylon ou polyester blanc d'une masse surfacique maximale de 55 g/m<sup>2</sup> comme épaisseur intérieure. Les épaisseurs doivent être réunies par un procédé d'encollage approprié. Le tissu stratifié avec membrane doit satisfaire aux exigences d'essai décrites dans les tableaux I et II qui font partie de la présente spécification. Le tissu stratifié ne doit présenter aucun signe visible de décollement ni de perte de film pendant la vie utile du vêtement (environ 5 ans). Les coutures doivent pouvoir être scellées au moyen d'un ruban de scellage approprié afin d'en assurer l'étanchéité de façon durable. Tout tissu qui ne satisfait pas à ces exigences entraînera un rejet. Le décollement est défini comme étant toute séparation irréparable des épaisseurs collées du tissu de base stratifié.

- 4.1.3 **Ruban de scellage pour coutures** – Les coutures dans le tissu stratifié trois épaisseurs doivent être recouvertes d'un ruban de scellage en nylon ou en polyester compatible. Le tissu et les coutures doivent satisfaire aux exigences décrites dans le tableau I qui fait partie de la présente spécification. Le ruban posé sur les coutures scellées ne doit pas se décoller ni s'user pendant la durée de vie prévue du vêtement.
- 4.1.4 **Tissu pour poche en filet** – Le tissu pour poche doit être en filet de tricot chaîne de polyester, de couleur noire ou de couleur assortie au tissu de base. Il doit satisfaire aux exigences décrites dans le tableau III. Le produit XPTAR004 de Tek-Knit est reconnu pour satisfaire à ces exigences.
- 4.1.5 **Insignes de bénévole** – L'article de la GRC portant le numéro 4950-100, Insigne de bénévole, doit être acheté de la GRC.
- 4.1.6 **Fil** – Le fil doit être à âme de polyester, guipé de polyester, 50 tex, type II, conforme à la description d'article commercial A-A-50199A du gouvernement des États-Unis. Il doit être de couleur assortie à celle du tissu de base.
- 4.1.7 **Fermetures à glissière**
- 4.1.7.1 **Fermeture à glissière – devant** – La fermeture doit être séparable, moulée par injection, avec curseur à blocage automatique DA, de couleur noire. Vislon<sup>MD</sup> YKK 26500 VSOR 56 DA86 E 9/16 uniquement.
- 4.1.7.2 **Fermeture à glissière – devant intérieur droit** (pour fixer une doublure de blouson amovible) – La fermeture doit consister en la moitié d'une fermeture à glissière séparable, moulée par injection, avec boîtier et curseur à blocage

automatique DA, de couleur noire. Vislon<sup>MD</sup> YKK 26590 VSOL 56 DA86 E 9/16 (tube à gauche) uniquement.

- 4.1.7.3 **Fermeture à glissière – devant intérieur gauche** – (pour fixer une doublure de blouson amovible) – La fermeture doit consister en la moitié d’une fermeture à glissière séparable, moulée par injection, avec tube, de couleur noire. Vislon<sup>MD</sup> YKK 26590 VSOL 56 DA86 E 9/16 (tube à gauche) uniquement.
- 4.1.7.4 **Fermeture à glissière – poches poitrine et poches inférieures devant** – La fermeture à glissière doit être à spirale et hydrofuge ; le ruban doit être traité avec un fini hydrofuge résistant et être enduit de polyuréthane sur l’envers. Le côté enduit de polyuréthane doit être posé de manière à être vers l’extérieur, avec les curseurs faisant face au devant. La fermeture à glissière doit être noire et les tirettes longues. YKK 37088 CIT4C 51 DFBL E 5/8\*BTM-2\*P-BTM\*REV uniquement.
- 4.1.7.5 **Fermeture à glissière – poche de haut de manche** – La fermeture doit être non séparable, à spirale avec curseur non bloqueur DF, de couleur noire. YKK 12824 CIFIC 51 DFW1 E 5/8\*TS-TS1\*BS-BW uniquement.
- 4.1.7.6 **Fermeture à glissière – couture latérale** – La fermeture à glissière doit être noire, à spirale et hydrofuge ; le ruban doit être traité avec un fini hydrofuge résistant et être enduit de polyuréthane sur l’envers. Le côté enduit de polyuréthane doit être posé de manière à être vers l’extérieur, avec les curseurs faisant face au devant. La fermeture à glissière doit être non séparable, avec trois curseurs disposés en position dos à dos, corps à corps. Aqua Guard YKK 37338 CIT4MC 56/6/6 DA8BLH E/DA8BLH E/DA8BLH E 5/8\*SLSB-BH-H\*P-TOP\*P-BTM\*REV uniquement.
- 4.1.7.7 **Fermeture à glissière – poches intérieures** – La fermeture doit être de style tissé, avec curseur à blocage automatique DA, de couleur noire. YKK 20054 CFC 456 DA E 9/16 \*E-BTM-2\* uniquement.
- 4.1.8 **Ruban autoagrippant à boucles et à crochets** – Le ruban doit être en nylon tissé, de couleur noire, avec un cycle de vie prolongé. 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 (R2015), Standard test method for shear strength [dynamic method] of hook and loop touch fasteners, et la norme ASTM D5170-98 (R2015), Standard test method for peel strength [« T » method] of hook and loop touch fasteners.

- 4.1.9 **Cordon élastique** – Le cordon doit être en élastique de polyester tressé rond de 2.4 mm de diamètre, avec un allongement maximal de 135 % et une reprise totale. Il doit être de couleur noire. Le produit de style n° EBR C-38 de Cansew est reconnu pour satisfaire à cette exigence.
- 4.1.10 **Dispositifs de blocage** – Les dispositifs de blocage doivent être de forme cylindrique plate, à ressort, en acétyle de couleur noire. Ils doivent être offerts en deux grosseurs. Le dispositif de blocage pour la coulisse de l'ourlet doit avoir un maximum de 13 mm de diamètre et de 11.2 mm de profondeur. Le produit de style n° S217B de Tefast répond à cette exigence. Le dispositif de blocage pour le capuchon doit avoir un maximum de 15.5 mm de diamètre et de 12.5 mm de profondeur. Le produit de style n° S217A de Tefast est reconnu pour satisfaire à cette exigence.
- 4.1.11 **Œillets** – Les œillets doivent être en laiton ou en aluminium de couleur noire. Ils doivent avoir un diamètre intérieur de 5 à 6 mm.
- 4.1.12 **Boutons-pression** – Les boutons-pression doivent être de type ordinaire, 24 lignes. Toutes les parties métalliques doivent être en laiton avec calotte de 15 mm enduite de peinture en poudre noire mate. Universal SW61 (seulement).
- 4.1.13 **Élastique** – L'élastique doit être tissé, de haute résistance, à fini moyen, composé d'un mélange de caoutchouc et d'au moins 70 % de polyester. Il doit être de couleur noire et être offert en deux largeurs, 2.5 cm et 4 cm.
- 4.1.14 **Ruban gros-grain** – Le ruban doit être de type gros-grain, en nylon et de couleur noire. Il doit être offert en trois largeurs, 6 mm 1 cm et 2.5 cm.
- 4.1.15 **Sangle – boucle pour microphone** – La sangle doit être en nylon durable, de qualité bagages, de couleur noire. Elle doit avoir 2.54 cm (1 po) de largeur et 0.04 po  $\pm$  0.01 po d'épaisseur. Elle doit avoir une résistance à la traction minimale de 1000 lb lorsque mise à l'essai selon la méthode d'essai n° 4108 de la Federal Standard 191A, et son aspect doit être conforme à l'échantillon visuel. La sangle n° N0015S-1"-YD001-352 de Tape Craft est reconnue pour satisfaire à cette exigence.
- 4.1.16 **Vinyle thermocollant** – Le vinyle thermocollant utilisé pour les inscriptions bénévoles doit être constitué de polyuréthane. Il doit avoir 80 microns (0.08 mm)

d'épaisseur, avec un allongement et une reprise de 3. Il doit résister à 50 blanchissages domestiques après thermocollage.

4.2 **Tailles et dimensions** – Les blousons de patrouille unisexes pour auxiliaires doivent être fournis dans les tailles exigées par la GRC et selon les dimensions indiquées dans le tableau des mesures et sur les dessins qui font partie de la présente spécification. Les composants du vêtement doivent être façonnés, dimensionnés et placés conformément aux exigences et aux pièces du patron décrit à l'appendice A qui fait partie de la présente spécification.

#### 4.3 **Confection**

4.3.1 **Piqûres, coutures et scellage des coutures** – Les piqûres et les coutures doivent être exécutées au point noué et doivent comporter au moins trois et au plus quatre points par centimètre. Les extrémités des piqûres doivent être solidement arrêtées par des points arrière, à moins d'être fixées par d'autres piqûres. Les piqûres sur les composants élastiques doivent être exécutées à l'aide d'aiguilles à pointe arrondie. Les endroits où les coutures et les points pénètrent le tissu de base doivent être scellés de façon permanente à l'intérieur à l'aide d'un ruban de scellage approprié conforme au paragr. 4.1.3. Il faut veiller à ce que les chevauchements du ruban aux croisements des coutures soient doublement recouverts et solidement collés pour en assurer l'étanchéité. Les coutures scellées présentant des signes de décollement ou d'écaillage ou les coutures non collées entraîneront un rejet.

#### 4.3.2 **Corps**

4.3.2.1 **Dos** – Le corps doit être confectionné dans le tissu de base conforme au paragr. 4.1.2. Le panneau du dos doit comporter des inscriptions fixées de façon permanente par thermocollage. Le matériau thermocollant utilisé doit être conforme au paragr. 4.1.16. Les inscriptions doivent être de couleur bleu marine foncé. Les mots « VOLUNTEER » et « BÉNÉVOLE » doivent être centrés au dos horizontalement et les mots « RCMP », « GRC », « AUXILIARY » et « AUXILIAIRE » doivent être en dessous, comme il est spécifié au paragr. 4.3.9, et à  $20 \pm 1.0$  cm sous l'encolure. Les dimensions doivent être conformes à celles indiquées au dessin n° 6. Le dos fini doit être façonné et dimensionné conformément au patron.

4.3.2.2 **Coulisse de l'ourlet au dos** – La parementure de l'ourlet du dos, de forme et de dimension conformes au patron, doit être cousue, avec l'endroit vers l'extérieur, au bas du dos du blouson pour créer un ourlet en forme de coulisse pour le cordon

élastique. La coulisse doit comporter deux œillets conformes au paragr. 4.1.11, posés à 4 cm de la couture latérale gauche, comme il est illustré sur le dessin n° 5. Un cordon élastique conforme au paragr. 4.1.9 doit être solidement fixé à la couture latérale de droite. Le cordon doit être inséré dans la coulisse, glissé dans le petit dispositif de blocage conforme au paragr. 4.1.10, puis passé par l'œillet vers l'extérieur de la coulisse. Il doit ensuite être enfilé dans le deuxième œillet, glissé de nouveau dans le dispositif de blocage puis noué. Une fois l'assemblage terminé, le dispositif de blocage doit être caché dans la coulisse et uniquement l'extrémité pliée du cordon doit être apparent, conformément au dessin n° 3. Lorsque la coulisse de l'ourlet est détendue, il ne doit y avoir aucune longueur de cordon élastique dépassant entre les deux œillets. Le cordon doit demeurer à plat.

4.3.2.3 **Devant** – Le blouson doit être muni d'une fermeture à glissière conforme au paragr. 4.1.7.1 au centre du devant, de la longueur indiquée au tableau IV et les extrémités inférieures de la fermeture à glissière doivent être fixées au moyen de brides d'arrêt conformément au dessin n° 3. Le devant doit comporter deux rabats tempête avec fermeture à boutons-pression de même que quatre poches, deux poches poitrine et deux poches inférieures, toutes dotées de fermetures à glissière et de rabats. Les rabats avec bouton-pression des poches poitrine doivent être formés à partir des empiècements du devant. Le rabat de l'empiècement de devant droit doit comporter des inscriptions fixées de façon permanente par thermocollage. Le matériau thermocollant utilisé doit être conforme au paragr. 4.1.16. Les inscriptions doivent être de couleur bleu marine foncé. Les mots « VOLUNTEER » et « BÉNÉVOLE » doivent être alignés à gauche sous le ruban autoagrippant à boucles de la bande patronymique, et les mots « RCMP », « GRC », « AUXILIARY » et « AUXILIAIRE » doivent être en dessous, comme il est spécifié au paragr. 4.3.9 et dimensionnés conformément au dessin n° 6. Un morceau de partie boucles de ruban autoagrippant de 8.5 cm x 2.5 cm conforme au paragr. 4.1.8 pour la bande patronymique doit être placé au-dessus du rabat de la poche poitrine de droite. Les deux empiècements du devant, à gauche et à droite, doivent comporter une boucle pour microphone en sangles conforme au paragr. 4.1.15, de 2.5 cm x 5 cm. Tous les composants du devant doivent être confectionnés conformément au patron et aux dessins.

4.3.2.4 **Poches poitrine** – Le blouson doit comporter deux poches sur le haut du devant avec fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.7.4 dont la longueur est indiquée au tableau IV. Chaque poche poitrine doit comporter un rabat formé à partir de la pièce de l'empiècement du devant, qui doit être dimensionné conformément aux patrons et au dessin n° 2. Lorsque la fermeture à glissière est fermée, le curseur doit se trouver près du centre du devant. Une tirette en ruban

conforme au paragr. 4.3.12 doit être fixée à chaque curseur. Chaque rabat de poche formé à partir de l'empiècement du devant doit comporter un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.12 près du centre du devant. Le blouson doit comporter deux poches intérieures confectionnées en filet conforme au paragr. 4.1.4 avec fermeture à glissière conforme au paragr. 4.1.7.7 dont la longueur est indiquée au tableau IV. Deux étiquettes doivent être cousues au sac de poche intérieure en filet, une étiquette d'identification et une étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage, conformément au dessin n° 3.

- 4.3.2.5 **Poches inférieures** – Le blouson doit comporter deux poches sur le bas du devant avec ouverture en fente et rabat. Chaque poche inférieure doit avoir une fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.7.4 et de la longueur précisée au tableau IV et doit comporter une tirette en ruban conforme au paragr. 4.3.12. Lorsque la fermeture à glissière est fermée, le curseur doit se trouver au bas. Les sacs de poche doivent être en filet conforme au paragr. 4.1.4 et être dimensionnés et placés conformément au patron et le dessin n°2.
- 4.3.2.6 **Sous-patte de fermeture et rabats tempête du devant** – La sous-patte de fermeture du devant doit comporter deux fermetures à glissière moulées par injection dont la longueur est indiquée au tableau IV. L'une sert à fermer le devant, l'autre, à fixer la doublure de blouson amovible. La fermeture à glissière du devant du blouson, conforme au paragr. 4.1.7.1, doit être insérée de façon que le curseur, avec tirette en ruban conforme au paragr. 4.3.12, et le boîtier soient sur le devant gauche et le tube sur le devant droit. Le rabat tempête du devant gauche doit comporter cinq boutons-pression (partie femelle) conformes au paragr. 4.1.12, qui s'alignent sur les parties mâles du rabat tempête du devant droit conformément au dessin n° 3. Une moitié de fermeture à glissière doit être cousue à la parementure droite et l'autre moitié à la parementure gauche afin de fixer la doublure de blouson amovible. Comme il est illustré sur le dessin n° 3, la moitié fixée à la parementure de devant droite, conforme au paragr. 4.1.7.2, doit comporter le boîtier et le curseur et doit commencer à 2 cm en dessous de la couture de l'encolure, quelle que soit la taille, et la moitié fixée à la parementure de devant gauche, conforme au paragr. 4.1.7.3, doit comporter le tube et doit commencer à 2 cm en dessous de la couture de l'encolure. Les extrémités inférieures des fermetures à glissière doivent être fixées au moyen d'une bride d'arrêt conformément au dessin n° 3. Une boucle pour stylo, confectionnée avec une seule épaisseur de tissu de base et mesurant 2 cm une fois pliée en deux, doit être cousue au niveau de la poitrine du côté gauche (seulement), directement sous le rabat tempête, entre ce dernier et la fermeture à glissière. La boucle pour stylo doit être dimensionnée et placée conformément aux patrons et au dessin n° 3.



- 4.3.3 **Coutures latérales** – Les deux coutures latérales allant de l’emmanchure à l’ourlet doivent comporter une fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.7.6 et de la longueur précisée au tableau IV. Les extrémités inférieures de la fermeture à glissière doivent être fixées au moyen d’une bride d’arrêt conformément aux dessins n° 3 et n° 5. Une fois posée, la fermeture à glissière doit être recouverte par le tissu de base. Les fermetures à glissière doivent comporter trois curseurs, deux situés près de l’emmanchure et disposés en position corps à corps et le troisième s’ouvrant de bas en haut, comme il est illustré sur le dessin n° 5. Tous les curseurs doivent comporter des tirettes en ruban conformes au paragr. 4.3.12. Le ruban de scellage, le cas échéant, doit se prolonger dans les parementures des ourlets de devant et de dos afin que les extrémités du ruban ne soient pas visibles, conformément au dessin n° 3. Une patte de fermeture en élastique conforme au paragr. 4.3.13, doit être placée au niveau de l’ourlet conformément au dessin n° 5.
- 4.3.4 **Col** – Le col, confectionné en tissu conforme au paragr. 4.1.2. Il doit comporter trois boutons-pression (partie mâle) conformes au paragr. 4.1.12 afin de fixer le capuchon amovible.
- 4.3.5 **Capuchon amovible** – Le capuchon doit être confectionné en tissu de base conforme au paragr. 4.1.2, et les coutures doivent être scellées. Il doit être confectionné de manière à permettre l’ajustement en hauteur et en largeur, avec un cordon élastique conforme au paragr. 4.1.9 et des dispositifs de blocage de grandes dimensions conformes au paragr. 4.1.10. Le capuchon doit être fixé au col au moyen de trois boutons-pression conformes au paragr. 4.1.12, la partie femelle étant fixée au capuchon et la partie mâle correspondante, au col. Un œillet conforme au paragr. 4.1.11 doit être posé de chaque côté du devant du capuchon afin d’insérer le cordon élastique. Le cordon élastique doit être enfilé dans la coulisse intérieure jusqu’à l’œillet, et des dispositifs de blocage doivent être posés aux extrémités conformément au dessin n° 4. Une étiquette indiquant la taille du capuchon doit être cousue sur la parementure arrière au niveau du milieu du dos ou centrée sur la parementure comme il est illustré sur le dessin n° 4.
- 4.3.6 **Manches et poignets** – Le blouson doit comporter des manches en trois pièces avec une poche au haut, confectionnées en tissu de base conforme au paragr. 4.1.2. Toutes les coutures de manche, à l’exception de la couture de dessous de bras, doivent être surpiquées à 2 mm du bord. Un bouton-pression doit être posé sur une pièce de ruban gros grain conforme au paragr. 4.1.14 2.5 cm de large repliée et cousue solidement sur la couture entre le poignet et la manche afin de fixer la doublure, comme il est illustré sur le dessin n° 5. Chaque manche doit comporter



une patte d'ajustement de 9 cm avec un morceau de partie crochets de ruban autoagrippant conforme au paragr. 4.1.8 de 4.5 cm x 2.5 cm. Le poignet doit mesurer 4 cm de largeur et comporter un morceau de partie boucles de ruban autoagrippant de 12 cm x 2.5 cm afin de fixer la patte d'ajustement. Le poignet doit être partiellement élastifié au moyen d'un élastique conforme au paragr. 4.1.13 de 4 cm de largeur, et la partie élastifiée du poignet doit comporter deux rangées de surpiqûres pour assujettir l'élastique. Les manches et les poignets doivent être façonnés et dimensionnés conformément au patron et à l'échantillon visuel.

- 4.3.7 **Pattes d'épaule** – Les pattes d'épaule doivent être façonnées et dimensionnées conformément au patron et au dessin n° 4, et doivent être confectionnées de deux épaisseurs de tissu de base conforme au paragr. 4.1.2. Elles doivent être cousues aux têtes de manche et placées selon le patron. Elles doivent être fixées aux épaules du blouson à l'aide de boutons-pression conformes au paragr. 4.1.12. Se reporter au tableau V pour la longueur finie en fonction de la taille.
- 4.3.8 **Poches de haut de manche** – Chaque manche doit comporter dans sa partie supérieure une poche confectionnée en tissu de base avec une fermeture à glissière conforme au paragr. 4.1.7.5. Lorsque la fermeture à glissière est fermée, le curseur doit faire face à l'épaule, comme il est illustré sur le dessin n° 2. Une tirette en ruban conforme au paragr. 4.3.12 doit être fixée à chaque fermeture à glissière. Le pourtour de la fermeture à glissière doit comporter deux rangées de surpiqûres exécutées à 2 mm et à 6 mm du bord. La poche doit être cousue à la manche et surpiquée à 2 mm du bord, et les coutures doivent être scellées de manière appropriée afin d'assurer l'étanchéité. Les poches de haut de manche doivent être confectionnées conformément aux patrons.
- 4.3.9 **Lettrage thermocollant** – Le matériau thermocollant doit être conforme au paragr. 4.1.16. Les inscriptions « VOLUNTEER », « BÉNÉVOLE », « RCMP », « GRC », « AUXILIARY » et « AUXILIAIRE » fixées par thermocollage doivent être de couleur bleu marine foncé sur le tissu de base II du devant et du dos et être posées conformément au dessin n° 2. Les dimensions du lettrage doivent être celles indiquées au dessin n° 6.
- 4.3.10 **Insignes de bénévole** – Des insignes de bénévole conformes au paragr. 4.1.5 doivent être cousus aux poches de haut de manche seulement et non aux manches. L'insigne doit être centré sur la tête de manche et cousu à 2.5 cm sous la couture de la tête de manche par une rangée de piqûres.

- 4.3.11 **Bride de suspension** – Une bride de suspension de 6 cm de longueur, confectionnée en ruban de gros-grain de 6 mm de largeur conforme au paragr. 4.1.14, doit être centrée sur l’encolure conformément à l’échantillon visuel.
- 4.3.12 **Tirette en ruban pour fermeture à glissière** – Toutes les tirettes en ruban doivent être confectionnées de ruban gros-grain 1 cm de largeur conforme au paragr. 4.1.14. La tirette en ruban doit être insérée dans l’orifice de la tirette de la fermeture à glissière de façon à pouvoir être retirée et remise en place facilement sans être endommagée. La tirette en ruban doit avoir une longueur finie de 5 cm  $\pm$  0.5 cm une fois fixée à la fermeture à glissière.
- 4.3.13 **Patte de fermeture de la couture latérale** – Une patte de fermeture, confectionnée à partir d’un morceau d’élastique conforme au paragr. 4.1.13 de 2.5 cm de largeur plié en deux de manière à mesurer 9 cm  $\pm$  0,5 cm de longueur finie, doit être cousue au bas du dos à l’ourlet, près de la couture latérale, de façon à se rabattre vers le devant. Elle doit comporter la partie femelle d’un bouton-pression. La partie mâle correspondante doit être posée sur l’ourlet du devant du blouson.
- 4.3.14 **Étiquette d’identification** – Chaque blouson doit comporter une étiquette vierge durable de 7.5 cm x 2 cm, fixée séparément sous l’étiquette de marquage et d’instructions de nettoyage, où l’utilisateur pourra inscrire son nom.
- 4.3.15 **Étiquette de marquage et d’instructions de nettoyage** – Chaque blouson doit comporter une étiquette durable, cousue au bas du sac de la poche intérieure, conformément au dessin n° 3. Le texte doit être inscrit avec de l’encre permanente de couleur contrastante qui peut résister à 50 lavages sans présenter de changement d’aspect. Tout le texte doit être inscrit dans une police de caractères de taille 6, sauf le numéro d’article de la GRC et la taille, qui doivent être inscrits dans une police de caractères de taille 8. L’identification du fabricant doit apparaître seulement sur l’étiquette du vêtement, comme il est indiqué. L’étiquette doit comporter les renseignements suivants, 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 – voir les documents contractuels (p. ex. 4012 000).
  4. Taille de l’article et stature, indiquées conformément à la désignation des tailles dans les documents contractuels, en anglais et en français (p. ex. L/R - G/R).
  5. Date de confection, en format numérique, année/mois (p. ex. 2018/11).

6. Fabricant (nom ou numéro de l'entreprise).
7. Renseignements indiqués ci-dessous.

1		
2		
3		
4		
5		
6		
7	Machine wash - warm (40°C)	Laver à la machine – à l'eau tiède (40 °C)
	<b>Do Not</b> use fabric softener or chlorine bleach	<b>Ne pas</b> utiliser d'agent assouplissant ni d'agent de blanchiment
	Tumble dry- medium ( <b>Do Not</b> use dryer sheets)	Sécher par culbutage – à température moyenne ( <b>Ne pas</b> utiliser d'assouplissant en feuilles)
	Steam iron - low	Repasser à la vapeur – à température basse
	Dry clean - If professionally dry cleaned request clear distilled solvent rinse; request spray repellent.	Nettoyer à sec – demander un rinçage avec un solvant distillé clair et un traitement à l'aide d'un produit hydrofuge en aérosol.
	Further care instructions: See Ordering Guide.	Instructions d'entretien supplémentaires : Voir le guide de commande.

4.3.16 **Fiche d'instructions** – Chaque blouson fini doit être accompagné d'une fiche d'instructions pliée et insérée dans la poche poitrine intérieure. La fiche doit fournir, en anglais et en français, les renseignements donnés à l'annexe B qui fait partie de la présente spécification.

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

- 5.1 **Responsabilités des inspections** – Sauf indication contraire dans le contrat, il incombe à l'entrepreneur 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 faire appel à des installations d'essai commerciales indépendantes.
- 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.

6. **Définitions des termes du tableau des mesures et emplacements de la prise des mesures**  
(Se reporter au tableau des mesures et au dessin n° 1)

- 6.1 **Tour de poitrine (circonférence totale)** – Lorsque le blouson repose à plat, le tour de poitrine est la distance mesurée d'un côté à l'autre du blouson, au point le plus bas de l'emmanchure, multipliée par deux. (A)
- 6.2 **Circonférence au bas (circonférence totale)** – Lorsque le blouson repose à plat, la circonférence au bas est la distance mesurée d'un côté à l'autre au bas, multipliée par deux. (B)
- 6.3 **Longueur du devant** – La longueur est la distance mesurée du haut du col jusqu'à l'ourlet. (C)
- 6.4 **Longueur du côté** – La longueur du côté est la distance mesurée de la base de l'emmanchure jusqu'à l'ourlet. (D)
- 6.5 **Pleine largeur à l'épaule** – La pleine largeur à l'épaule est la distance mesurée à la couture d'épaule, de l'encolure à l'emmanchure. (E)
- 6.6 **Longueur du dessus de manche** – La longueur du dessus de manche est la distance mesurée de l'emmanchure, à la couture d'épaule, jusqu'au bord inférieur du poignet. (F)
- 6.7 **Longueur du dessous de manche** – La longueur du dessous de manche est la distance mesurée sous la manche, de l'emmanchure jusqu'au bord inférieur du poignet. (G)
- 6.8 **Circonférence au poignet (détendu)** – La circonférence au poignet est la distance mesurée au bord inférieur de la manche, multipliée par deux. (H)
- 6.9 **Circonférence au coude** – La circonférence au coude est la distance mesurée d'un côté à l'autre de la manche, en ligne avec la couture de la pièce de manche (au coude), multipliée par deux. (J)
- 6.10 **Longueur du dos** – La longueur du dos est la distance mesurée du bas du col jusqu'à l'ourlet. (K)
- 6.11 **Largeur du dos** – Lorsque le blouson repose à plat, la largeur du dos est la distance mesurée d'une emmanchure à l'autre le long de la couture de la manche. (L)

- 6.12 **Longueur du col** – La longueur du col est la distance mesurée le long de la couture, d'un côté de fermeture à glissière à l'autre. (M)

Tableau des mesures – Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires																
DÉSIGNATION DE LA TAILLE				MENSURATIONS		MESURES DU VÊTEMENT										
Stature	Taille	Poitrine		Tour de poitrine	Circ. au bas	Long. du devant (du haut du col jusqu'à l'ourlet)	Long. de la couture latérale (de l'emmanchure à l'ourlet)	Plaine largeur à l'épaule (coudre d'épaule, de l'encolure à l'emmanchure)	Longueur de la manche		Circ. au poignet	Circ. au coude	Longueur du dos (du bas du col jusqu'à l'ourlet)	Larg. du dos	Long. du col (d'un côté de ferm. à glissière à l'autre)	
		po	cm						Dessus de manche (de la couture d'épaule jusqu'au poignet)	Dessous (de la couture du dessous de bras jusqu'au poignet)						
T Court		31 - 33	79 - 84	109.0	96.5	48.0	20.0	14.0	51.0	50.0	24.0	44.5	56.0	39.5	47.0	
	2TP	34 - 36	86 - 91	116.5	104.0	50.0	21.0	15.0	53.0	51.0	25.0	47.0	58.0	42.5	49.0	
	TP	37 - 39	94 - 99	124.0	111.5	52.0	22.0	16.0	55.0	52.0	26.0	49.5	60.0	45.5	51.0	
	P	40 - 42	102 - 107	131.5	119.0	54.0	23.0	17.0	57.0	53.0	27.0	52.0	62.0	48.5	53.0	
	M	43 - 45	109 - 114	139.0	126.5	56.0	24.0	18.0	59.0	54.0	28.0	54.5	64.0	51.5	55.0	
	G	46 - 48	117 - 122	146.5	134.0	58.0	25.0	19.0	61.0	55.0	29.0	57.0	66.0	54.5	57.0	
	TG	49 - 51	124 - 129	154.0	141.5	60.0	26.0	20.0	63.0	56.0	30.0	59.5	68.0	57.5	59.0	
	2TG	52 - 54	132 - 137	161.5	149.0	62.0	27.0	21.0	65.0	57.0	31.0	62.0	70.0	60.5	61.0	
	3TG	55 - 57	140 - 145	169.0	156.5	64.0	28.0	22.0	67.0	58.0	32.0	64.5	72.0	63.5	63.0	
	4TG	58 - 60	147 - 152	176.5	164.0	66.0	29.0	23.0	69.0	59.0	33.0	67.0	74.0	66.5	65.0	
Court	5TG	31 - 33	79 - 84	109.0	96.5	53.0	25.0	14.0	55.0	54.0	24.0	44.5	61.0	39.5	47.0	
	2TP	34 - 36	86 - 91	116.5	104.0	55.0	26.0	15.0	57.0	55.0	25.0	47.0	63.0	42.5	49.0	
	TP	37 - 39	94 - 99	124.0	111.5	57.0	27.0	16.0	59.0	56.0	26.0	49.5	65.0	45.5	51.0	
	P	40 - 42	102 - 107	131.5	119.0	59.0	28.0	17.0	61.0	57.0	27.0	52.0	67.0	48.5	53.0	
	M	43 - 45	109 - 114	139.0	126.5	61.0	29.0	18.0	63.0	58.0	28.0	54.5	69.0	51.5	55.0	
	G	46 - 48	117 - 122	146.5	134.0	63.0	30.0	19.0	65.0	59.0	29.0	57.0	71.0	54.5	57.0	
	TG	49 - 51	124 - 129	154.0	141.5	65.0	31.0	20.0	67.0	60.0	30.0	59.5	73.0	57.5	59.0	
	2TG	52 - 54	132 - 137	161.5	149.0	67.0	32.0	21.0	69.0	61.0	31.0	62.0	75.0	60.5	61.0	
	3TG	55 - 57	140 - 145	169.0	156.5	69.0	33.0	22.0	71.0	62.0	32.0	64.5	77.0	63.5	63.0	
	4TG	58 - 60	147 - 152	176.5	164.0	71	34	23.0	73.0	63.0	33.0	67.0	79.0	66.5	65.0	
TOLÉRANCES ±				3 cm	3 cm	2 cm	1.5 cm	1 cm	1.5 cm	1 cm	2 cm	2 cm	1 cm	1 cm		
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES				A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	
REMARQUE : Toutes les dimensions sont en centimètres, sauf indication contraire.																

REMARQUE : Toutes les dimensions sont en centimètres, sauf indication contraire.

Tableau des mesures – Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires															
DÉSIGNATION DE LA TAILLE		MENSURATIONS			MESURES DU VÊTEMENT										
		Poitrine		Tour de poitrine	Circ. au bas	Long. du devant (du haut du col jusqu'à l'ourlet)	Long. de la couture latérale (de l'emmanchure à l'ourlet)	Plaine largeur à l'épaule (c couture d'épaule, de l'encolure à l'emmanchure)	Longueur de la manche		Circ. au poignet	Circ. au coude	Longueur du dos (du bas du col jusqu'à l'ourlet)	Larg. du dos	Long. du côté (d'un côté de ferm. à glissière à l'autre)
po	cm	Dessus de manche (de la couture d'épaule jusqu'au poignet)	Dessous (de la couture dessous de bras jusqu'au poignet)												
Régulier		31 - 33	79 - 84	109.0	96.5	58.0	30.0	14.0	59.0	58.0	24.0	44.5	66.0	39.5	47.0
	2TP	34 - 36	86 - 91	116.5	104.0	60.0	31.0	15.0	61.0	59.0	25.0	47.0	68.0	42.5	49.0
	TP	37 - 39	94 - 99	124.0	111.5	62.0	32.0	16.0	63.0	60.0	26.0	49.5	70.0	45.5	51.0
	P	40 - 42	102 - 107	131.5	119.0	64.0	33.0	17.0	65.0	61.0	27.0	52.0	72.0	48.5	53.0
	M	43 - 45	109 - 114	139.0	126.5	66.0	34.0	18.0	67.0	62.0	28.0	54.5	74.0	51.5	55.0
	G	46 - 48	117 - 122	146.5	134.0	68.0	35.0	19.0	69.0	63.0	29.0	57.0	76.0	54.5	57.0
	TG	49 - 51	124 - 129	154.0	141.5	70.0	36.0	20.0	71.0	64.0	30.0	59.5	78.0	57.5	59.0
	2TG	52 - 54	132 - 137	161.5	149.0	72.0	37.0	21.0	73.0	65.0	31.0	62.0	80.0	60.5	61.0
	3TG	55 - 57	140 - 145	169.0	156.5	74.0	38.0	22.0	75.0	66.0	32.0	64.5	82.0	63.5	63.0
	4TG	58 - 60	147 - 152	176.5	164.0	76.0	39.0	23.0	77.0	67.0	33.0	67.0	84.0	66.5	65.0
Long	5TG	31 - 33	79 - 84	109.0	96.5	63.0	35.0	14.0	63.0	62.0	24.0	44.5	71.0	39.5	47.0
	2TP	34 - 36	86 - 91	116.5	104.0	65.0	36.0	15.0	65.0	63.0	25.0	47.0	73.0	42.5	49.0
	TP	37 - 39	94 - 99	124.0	111.5	67.0	37.0	16.0	67.0	64.0	26.0	49.5	75.0	45.5	51.0
	P	40 - 42	102 - 107	131.5	119.0	69.0	38.0	17.0	69.0	65.0	27.0	52.0	77.0	48.5	53.0
	M	43 - 45	109 - 114	139.0	126.5	71.0	39.0	18.0	71.0	66.0	28.0	54.5	79.0	51.5	55.0
	G	46 - 48	117 - 122	146.5	134.0	73.0	40.0	19.0	73.0	67.0	29.0	57.0	81.0	54.5	57.0
	TG	49 - 51	124 - 129	154.0	141.5	75.0	41.0	20.0	75.0	68.0	30.0	59.5	83.0	57.5	59.0
	2TG	52 - 54	132 - 137	161.5	149.0	77.0	42.0	21.0	77.0	69.0	31.0	62.0	85.0	60.5	61.0
	3TG	55 - 57	140 - 145	169.0	156.5	79.0	43.0	22.0	79.0	70.0	32.0	64.5	87.0	63.5	63.0
	4TG	58 - 60	147 - 152	176.5	164.0	81.0	44.0	23.0	81.0	71.0	33.0	67.0	89.0	66.5	65.0
TOLÉRANCES ±				3 cm	2 cm	1.5 cm	1 cm	1.5 cm	1.5 cm	1 cm	2 cm	2 cm	1 cm	1 cm	
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES				A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
REMARQUE : Toutes les dimensions sont en centimètres, sauf indication contraire.															

REMARQUE : Toutes les dimensions sont en centimètres, sauf indication contraire.



Tableau des mesures – Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires															
DÉSIGNATION DE LA TAILLE		MENSURATIONS			MESURES DU VÊTEMENT										
		Poitrine		Tour de poitrine	Circ. au bas	Long. du devant (du haut du col jusqu'à l'ourlet)	Long. de la couture latérale (de l'emmanchure à l'ourlet)	Plaine largeur à l'épaule (c couture d'épaule, de l'encolure à l'emmanchure)	Longueur de la manche		Circ. au poignet	Circ. au coude	Longueur du dos (du bas du col jusqu'à l'ourlet)	Larg. du dos	Long. du côté (d'un côté de ferm. à glissière à l'autre)
po	cm	Dessus de manche (de la couture d'épaule jusqu'au poignet)	Dessous (de la couture dessous de bras jusqu'au poignet)												
T Long		31 - 33	79 - 84	109.0	96.5	68.0	40.0	14.0	67.0	66.0	24.0	44.5	76.0	39.5	47.0
	2TP	34 - 36	86 - 91	116.5	104.0	70.0	41.0	15.0	69.0	67.0	25.0	47.0	78.0	42.5	49.0
	TP	37 - 39	94 - 99	124.0	111.5	72.0	42.0	16.0	71.0	68.0	26.0	49.5	80.0	45.5	51.0
	P	40 - 42	102 - 107	131.5	119.0	74.0	43.0	17.0	73.0	69.0	27.0	52.0	82.0	48.5	53.0
	M	43 - 45	109 - 114	139.0	126.5	76.0	44.0	18.0	75.0	70.0	28.0	54.5	84.0	51.5	55.0
	G	46 - 48	117 - 122	146.5	134.0	78.0	45.0	19.0	77.0	71.0	29.0	57.0	86.0	54.5	57.0
	TG	49 - 51	124 - 129	154.0	141.5	80.0	46.0	20.0	79.0	72.0	30.0	59.5	88.0	57.5	59.0
	2TG	52 - 54	132 - 137	161.5	149.0	82.0	47.0	21.0	81.0	73.0	31.0	62.0	90.0	60.5	61.0
	3TG	55 - 57	140 - 145	169.0	156.5	84.0	48.0	22.0	83.0	74.0	32.0	64.5	92.0	63.5	63.0
	4TG	58 - 60	147 - 152	176.5	164.0	86.0	49.0	23.0	85.0	75.0	33.0	67.0	94.0	66.5	65.0
2T Long	5TG	31 - 33	79 - 84	109.0	96.5	73.0	45.0	14.0	71.0	70.0	24.0	44.5	81.0	39.5	47.0
	2TP	34 - 36	86 - 91	116.5	104.0	75.0	46.0	15.0	73.0	71.0	25.0	47.0	83.0	42.5	49.0
	TP	37 - 39	94 - 99	124.0	111.5	77.0	47.0	16.0	75.0	72.0	26.0	49.5	85.0	45.5	51.0
	P	40 - 42	102 - 107	131.5	119.0	79.0	48.0	17.0	77.0	73.0	27.0	52.0	87.0	48.5	53.0
	M	43 - 45	109 - 114	139.0	126.5	81.0	49.0	18.0	79.0	74.0	28.0	54.5	89.0	51.5	55.0
	G	46 - 48	117 - 122	146.5	134.0	83.0	50.0	19.0	81.0	75.0	29.0	57.0	91.0	54.5	57.0
	TG	49 - 51	124 - 129	154.0	141.5	85.0	51.0	20.0	83.0	76.0	30.0	59.5	93.0	57.5	59.0
	2TG	52 - 54	132 - 137	161.5	149.0	87.0	52.0	21.0	85.0	77.0	31.0	62.0	95.0	60.5	61.0
	3TG	55 - 57	140 - 145	169.0	156.5	89.0	53.0	22.0	87.0	78.0	32.0	64.5	97.0	63.5	63.0
	4TG	58 - 60	147 - 152	176.5	164.0	91.0	54.0	23.0	89.0	79.0	33.0	67.0	99.0	66.5	65.0
TOLÉRANCES ±				3 cm	3 cm	2 cm	1.5 cm	1 cm	1.5 cm	1.5 cm	1 cm	2 cm	2 cm	1 cm	1 cm
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES		A			B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
REMARQUE : Toutes les dimensions sont en centimètres, sauf indication contraire.															

REMARQUE : Toutes les dimensions sont en centimètres, sauf indication contraire.

**TABLEAU I****Propriétés du tissu de base stratifié (avec membrane IEPT et support tricot)**

	Essai	Méthode d'essai	Durée	Valeur min. du tissu de base
1	Résistance des textiles à la diffusion de vapeur d'eau	CAN/ONGC-4.2, n° 49-M99 (R2013), Option 1 <b>*Voir la procédure d'essai n° 1</b>	- État initial - Après 5 lavages - Après vieillissement (70 °C et HR de 95 % pendant 168 h)	13 mm max.
2	Résistance à l'eau sous pression hydrostatique	CAN/ONGC-4.2, n° 26.5-M89 (R2013) <b>*Voir la procédure d'essai n° 2</b>	- État initial - Après 5 lavages	1240.2 kPa
3	Essai de pénétration d'eau sous faible pression	CAN/ONGC -4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 3</b>	- État initial	Aucune fuite
		ASTM D2097-03 (2010) <b>*Voir la procédure d'essai n° 4</b>	- Après flexion à froid Chaîne/ Trame	Aucune fuite
4	Essai de pénétration d'eau sous haute pression	BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 5</b>	- État initial	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 6</b>	- Après traitement à l'essence sans plomb	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 6</b>	- Après traitement à l'insecticide DEET en format crème	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 Méthode 29A <b>*Voir la procédure d'essai n° 7</b>	- Après traitement à la sueur synthétique	Aucune fuite
5	Résistance à l'abrasion	ASTM D3886-99 (R2015) Procédure : utiliser du papier émeri n° 0 <b>*Voir la procédure d'essai n° 8</b>	- 3200 cycles	Aucune défaillance
<b>COUTURES</b>				
6a	Durabilité du ruban de scellage	CAN/ONGC -4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 9</b>	- État initial	Aucune fuite
6b		CAN/ONGC-4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 10</b>	- Après 10 cycles de lavage	Aucune fuite
6c		CAN/ONGC-4.2, n° 26.3-2010 <b>*Voir la procédure d'essai n° 11</b>	- Après 10 cycles de nettoyage à sec	Aucune fuite
7	Décollement	Examen visuel	- Examen après chaque méthode, 6a à 6c	Aucun décollement
8	Résistance au pelage N/23 mm	ASTM D413-98 (2017)		8 N/23 mm minimum

## PROCÉDURE D'ESSAI POUR LE TABLEAU I

1. Le côté tricot du tissu stratifié doit faire face à l'eau. Les essais doivent être effectués conformément à la norme CAN/ONGC-4.2, méthode 49-99, option n° 1. Les échantillons doivent être conditionnés à  $21\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$  ( $69.8\text{ °F} \pm 2\text{ °F}$ ) et à une humidité relative de  $65 \pm 2\%$ . Le spécimen doit être placé environ à mi-chemin entre le flux d'air sec et la cellule d'eau. Quatre spécimens doivent être testés pour chaque condition. Les essais doivent être effectués à l'état initial, après 5 lavages selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.
2. La pression d'eau doit être appliquée sur le côté tricot du tissu stratifié. Un taffetas de retenue conforme à la norme MIL-C-21852F-TYPE III-CLASS1 PART#WJAAGNA doit être placé au-dessus de l'échantillon contre l'endroit du tissu stratifié. Les essais doivent être effectués à l'état initial, après 5 lavages selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.
3. Le côté tricot du tissu stratifié doit être en contact avec l'eau. La pression hydrostatique doit être de 13.78 kPa ( $2.0\text{ lb/po}^2$ ) et être maintenue pendant 3 minutes. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre. L'essai peut être effectué à l'aide de tout appareil qui teste la surface du spécimen à pression équivalente. En cas d'écart, l'appareil décrit dans la norme FED-STD-191A, méthode 5516 doit être utilisé.
4. Dix spécimens de chaîne et dix spécimens de trame de 8.26 cm x 11.43 cm (3.25 po x 4.5 po) doivent être sélectionnés dans chaque unité d'échantillonnage. La direction d'essai correspond à la dimension de 8.26 cm (3.25 po). Les spécimens doivent subir 20 000 cycles de flexion conformément à la norme ASTM D2907-03 (2010), comme suit : marquer le côté tricot de chaque spécimen avec deux lignes à 4.32 cm (1.7 po) d'écart, perpendiculaires à la direction d'essai. L'espace entre les lignes est la zone d'essai qui doit être centrée sur le côté tricot du spécimen. Envelopper les spécimens autour des pistons en pleine extension avec le côté tricot vers l'extérieur. Les lignes de la zone d'essai doivent se rencontrer de manière uniforme et doivent s'aligner avec les bords des pistons. Fixer le spécimen à l'aide de pinces en s'assurant que ces dernières ne sont pas dans la zone d'essai. Vérifier le bon étirement et la tension du spécimen (des plis peuvent causer des flexions incorrectes). La distance entre les pistons doit être de 4.32 cm (1.7 po) en position ouverte et de 1.27 cm (0.5 po) en position fermée, mesurée entre le bas du piston supérieur et le haut du piston inférieur. Placer l'appareil ainsi monté avec les spécimens dans une chambre d'essai à  $-31.67\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$  ( $-25\text{ °F} \pm 2\text{ °F}$ ) pour une période de conditionnement d'une heure, puis soumettre aux flexions dans la chambre d'essai à  $-31.67\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$  ( $-25\text{ °F} \pm 2\text{ °F}$ ). Après l'essai de flexion, faire l'essai de perméabilité à l'eau selon la procédure d'essai n° 3, sauf que l'orifice de l'appareil d'essai doit être modifié pour tenir compte de la plus petite taille des spécimens.

5. La pression d'eau doit être appliquée sur le côté tricot du tissu stratifié, depuis le bas du spécimen. La pression maximale de 172.25 kPa (25 lb/po<sup>2</sup>) doit être atteinte en 2 minutes  $\pm$  20 secondes et être appliquée pendant 5 minutes. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai.
6. Placer un morceau de papier buvard de 15.24 cm x 15.24 cm (6 po x 6 po) sur une surface plane et recouvrir d'un spécimen de 25.4 cm x 25.4 cm (10 po x 10 po), endroit vers le haut. Peser 2.0 g  $\pm$  0.1 g (0.07 oz  $\pm$  0.004 oz) de contaminant solide ou pipeter 2.0 mL (0.07 oz liq.) d'un contaminant liquide. Placer le contaminant au centre du spécimen et recouvrir d'un morceau de papier cristal de 15.24 cm x 15.24 cm (6 po x 6 po). Placer un poids de 1.81 kg (4 lb) sur le papier cristal par-dessus la zone contaminée. Laisser le poids reposer sur le spécimen pendant 30 minutes. Retirer le poids et le papier cristal et laisser le spécimen reposer pendant 30 autres minutes. Essuyer tout excès de contaminant avec un autre morceau de papier buvard et faire l'essai de pénétration d'eau selon la procédure n° 6, sauf que la pression de l'eau doit être appliquée pendant 3 minutes.
7. Un spécimen par unité d'échantillonnage doit faire l'objet d'un essai de pénétration d'eau après une exposition à la sueur synthétique. Le spécimen ne doit pas avoir un diamètre inférieur à 15.24 cm (6 po). Les coupelles d'essai doivent pouvoir recevoir des spécimens de cette taille et avoir une profondeur d'au moins 2.5 cm (1 po). Les coupelles doivent être scellées pour empêcher les fuites. La solution doit être en contact avec le côté tricot du tissu stratifié.

La sueur synthétique est préparée en mélangeant les ingrédients suivants dans 500 mL d'eau distillée :

3 g de chlorure de sodium  
1 g de protéine prédigérée  
1 g de propionate de n-propyle  
0,5 g de lécithine (phosphatidylcholine)

La protéine prédigérée doit contenir les acides aminés suivants :

<b><u>Substance</u></b>	<b><u>Milligrammes (mg)</u></b>
Lysine	82.5
Histidine	27.5
Arginine	40.0
Acide aspartique	72.5
Thréonine	42.5
Sérine	50.0
Acide glutamique	197.5
Proline	92.5

Glycine	22.5
Alanine	28.7
Cystine	4.7
Valine	66.2
Méthionine	30.0
Isolencine	53.8
Leucine	87.5
Tyrosine	51.3
Phénylalanine	48.8
Tryptophane	18.8

La solution doit être maintenue sous agitation et chauffée à  $50 \pm 1$  °C, puis recouverte et refroidie à environ 35 °C.

Agiter la solution de telle sorte que toutes les particules solides soient en suspension dans la solution, puis verser la solution dans la coupelle d'essai. La coupelle doit être inversée pour que la transpiration synthétique touche au spécimen.

Après 48 heures de contact avec la solution, le spécimen doit être retiré de la coupelle, rincé à l'eau tiède, séché et testé pour la pénétration d'eau selon la procédure d'essai n° 6, sauf que la pression de l'eau doit être appliquée pendant 3 minutes.

8. Procédure de la méthode ASTM D3886-99 (R2015) : Utiliser du papier émeri n° 0. Poncer le côté tricot, avec un mouvement d'abrasion multidirectionnel. Changer d'abrasif après tous les 300 cycles ou l'échec d'un spécimen. La pression d'air sous le diaphragme doit être de 4 lb/po<sup>2</sup>, et la charge sur la plaque abrasive doit être de 1 lb. Il y a échec s'il y a rupture du contact électrique.
9. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés avant l'essai du cycle de lavage, et les spécimens doivent rester étanches à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source de l'eau.
10. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés après 10 cycles de lavage domestiques, et les spécimens doivent rester imperméables à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage

peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source de l'eau. L'essai de lavage doit être réalisé selon la norme ISO 6330 :2012, méthode 2B-F.

11. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés après 10 cycles de nettoyage à sec, et les spécimens doivent rester étanches à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po<sup>2</sup>) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source d'eau.

**TABLEAU II****Propriétés du tissu de base stratifié II (jaune-vert fluorescent)****Exigences de la norme CSA-Z96-15, Vêtements de sécurité à haute visibilité (respectées ou dépassées)**

EXIGENCE				MÉTHODE D'ESSAI
1	Masse surfacique (stratifié)	205 g/m <sup>2</sup> (maximum.)		<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 5.1-M90 (R2013)</li> <li><b>OU</b></li> <li>ASTM D3776/D3776M-09a (2017)</li> </ul>
2	Couleur du tissu de base	<u>État initial :</u> CSA-Z96-15, tableau 2A – Jaune-vert fluorescent <u>Après l'essai de solidité de la couleur à la lumière (AATCC 16.3-2014, option d'essai 3, 40 unités de décoloration AATCC) :</u> CSA-Z96-15, Tableau 2A – Jaune-vert fluorescent		<ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM E1164-12</li> <li>La couleur doit conformer à l'échantillon</li> </ul>
3	Solidité de la couleur à la lumière – Lampe à arc au xénon	Échelle de gris 3 ou mieux, par rapport à un échantillon non exposé du même tissu		<ul style="list-style-type: none"> <li>ISO 105-B02:2014, méthode 4, exposition B, 160 heures</li> </ul>
4	Solidité de la couleur au frottement	À sec :	Échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/CGSB-4.2 n° 22-2004 (R2013)</li> <li><b>OU</b></li> <li>ISO 105-X12:2016</li> </ul>
		Au mouillé :	Échelle de gris 4 ou supérieure	
5	Solidité de la couleur à la sueur	acidité :	Échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/CGSB-4.2 n° 23-M90 (R2013)</li> </ul>
		alcalinité :	Échelle de gris 4 ou supérieure	
6	Solidité de la couleur au lavage	Changement de couleur :	Échelle de gris 4.5 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/CGSB-4.2 n° 19.1-2004 (R2013) Test 2A</li> <li><b>OU</b></li> <li>AATCC 61-2013</li> </ul>
		Tachage :	Échelle de gris 3 ou supérieure	
7	Changement dimensionnel au blanchissage – Après 5 cycles	Chaîne :	3% max	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D1</li> </ul>
		Trame :	3% max	
8	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	550.0 Newton (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/CGSB-4.2 n° 9.2-M90 (R2013)</li> <li><b>OU</b></li> <li>ASTM D5034-09 (2013)</li> </ul>
		Trame :	450.0 Newton (min)	
9	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne :	15.0 Newton (min)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAN/CGSB-4.2 n° 12.3-2005 (R2013)</li> <li><b>OU</b></li> <li>ISO 13937-1:2000</li> <li><b>OU</b></li> <li>ASTM D1424-09 (2013)</li> </ul>
		Trame :	14.0 Newton (min)	
10	Résistance à la déchirure	Aucune détérioration après 10 000 cycles à 9 kPa		<ul style="list-style-type: none"> <li>ASTM D4966-12 (R2016) Option 1</li> </ul>

**TABLEAU III**  
**Tissu pour poche en filet**

REQUIREMENT				EXIGENCE
1	Couleur	Noir ou marine Assortie à l'échantillon de couleur fourni par le Programme Uniformes et équipement		
2	Teneur en fibres	100 % polyester		• CAN/ONGC-4.2, n° 14-2005
3	Contexture du tricot	Tricot chaîne		
4	Fils par pouce	Colonnes : 33 ± 3 Rangées : 28 ± 3		• ASTM D8007-15 <sup>e1</sup>
5	Masse	115 g/m <sup>2</sup> ± 6 g/m <sup>2</sup> (109 g/m <sup>2</sup> – 121 g/m <sup>2</sup> )		• CAN/ONGC-4.2 n° 5.1-M90 (2013) <b>OU</b> • ASTM D3776/D3776M-09a (2017)
6	Changement dimensionnel au blanchissage domestique <i>Après 5 cycles</i>	Chaîne :	4% max	• CAN/ONGC-4.2 n° 58-2019 3, D1
		Trame :	3% max	
7	Solidité de la couleur au frottement	À sec :	Échelle de gris 4 ou supérieure	• CAN/ONGC-4.2 n° 22-2004 (R2013)
		Au mouillé :	Échelle de gris 4 ou supérieure	
8	Solidité de la couleur au lavage	Changement de couleur :	échelle de gris 4 ou supérieure	• CAN/ONGC-4.2 n° 19.1-2004 essai n° 2 <b>OU</b> • AATCC 61-2013
		Tachage du coton :	échelle de gris 4 ou supérieure	
		Tachage du polyester :	échelle de gris 4 ou supérieure	
9	Résistance à l'éclatement (essai de Mullen) (lb/po <sup>2</sup> )	100 (minimum)		• ASTM D3786/D3786M-13
10	Résistance à l'abrasion – méthode Martindale	Aucune détérioration après 25 000 cycles à 9 kPa		• ASTM D4966-12 (R2016) Option 1
11	Résistance au boulochage	4 ou supérieur après 120 minutes		• ASTM D3512/D3512M-16



**TABLEAU IV**  
**Fermetures à glissière – longueurs – mesures en pouces**

Stature	Taille	Devant	Devant intérieur	Couture latérale	Poche de manche	Poche poitrine	Poche inférieure devant	Poche intérieure
T court	2T Petit	17½	13½	13	7	5	5½	7
	T Petit	18½	14½	13	7	5	5½	7
	Petit	19	15	13	7	5½	5½	7
	Moyen	20	15½	14	7	5½	5½	7
	Grand	21	16½	14	7	6	5½	7
	T Grand	21½	17½	15	7	6½"	5½	7
	2T Grand	22½	18	15	7	7"	5½	7
	3T Grand	23	19	15	7	7"	5½	7
	4T Grand	24	20	16	7	7"	5½	7
	5T Grand	25	20½	16	7	7"	5½	7
Court	2T Petit	19½	15½	15	7	5	6½	7
	T Petit	20½	16	15	7	5	6½	7
	Petit	21	17	15	7	5½	6½	7
	Moyen	22	18	16	7	5½	6½	7
	Grand	23	18½	16	7	6	6½	7
	T Grand	23½	19½	17	7	6½"	6½	7
	2T Grand	24½	20	17	7	7"	6½	7
	3T Grand	25	21	17	7	7"	6½	7
	4T Grand	26	22	18	7	7"	6½	7
	5T Grand	27	22½	18	7	7"	6½	7
Régulier	2T Petit	21½	17½	17	8	5	8	7
	T Petit	22½	18	17	8	5	8	7
	Petit	23	19	17	8	5½	8	7
	Moyen	24	20	18	8	5½	8	7
	Grand	25	20½	18	8	6	8	7
	T Grand	25½	21½	19	8	6½"	8	7
	2T Grand	26½	22	19	8	7"	8	7
	3T Grand	27	23	19	8	7"	8	7
	4T Grand	28	24	20	8	7"	8	7
	5T Grand	29	24½	20	8	7"	8	7
Long	2T Petit	23½	19½	19	8	5	8	7
	T Petit	24½	20	19	8	5	8	7
	Petit	25	21	19	8	5½	8	7
	Moyen	26	22	20	8	5½	8	7
	Grand	27	22½	20	8	6	8	7
	T Grand	27½	23½	21	8	6½"	8	7
	2T Grand	28½	24	21	8	7"	8	7
	3T Grand	29	25	21	8	7"	8	7
	4T Grand	30	25½	22	8	7"	8	7
	5T Grand	31	26	22	8	7"	8	7
T Long	2T Petit	25½	21½	21	8	5	8	7
	T Petit	26½	22	21	8	5	8	7
	Petit	27	23	21	8	5½	8	7
	Moyen	28	24	22	8	5½	8	7
	Grand	29	24½	22	8	6	8	7
	T Grand	29½	25½	23	8	6½"	8	7
	2T Grand	30½	26	23	8	7"	8	7
	3T Grand	31	27	23	8	7"	8	7
	4T Grand	32	27½	24	8	7"	8	7
	5T Grand	32½	28½	24	8	7"	8	7
2T Long	2T Petit	27½	23½	23	8	5	8	7
	T Petit	28½	24	23	8	5	8	7
	Petit	29	25	23	8	5½	8	7
	Moyen	30	25½	24	8	5½	8	7
	Grand	31	26½	24	8	6	8	7
	T Grand	31½	27	25	8	6½"	8	7
	2T Grand	32	28	25	8	7"	8	7
	3T Grand	33	29	25	8	7"	8	7
	4T Grand	34	29½	26	8	7"	8	7
	5T Grand	34½	30½	26	8	7"	8	7

**TABLEAU V**  
**Longueur finie de la patte d'épaule**

<b>Tableau des mesures – Longueur finie de la patte d'épaule</b>	
Taille du blouson (Toutes les statures)	Dimension "A"
T-Petit	14.25
Petit	15.25
Moyen	16.25
Grand	17.25
T-Grand	18.25
2T-Grand	19.25
3T-Grand	20.25
4T-Grand	21.25
5T-Grand	22.25
Tolérance ±	0.5

**REMARQUE** : Toutes les dimensions sont en centimètres

## **APPENDICE A**

### **Identificateur de modèle réglementaire**

Titre du patron : Blouson de patrouille unisexe

Patrons - Les patrons sont disponibles auprès du Programme Uniformes et équipement de la GRC. Un patron de base sera fourni uniquement aux entreprises invitées à présenter des échantillons préalables à l'attribution du contrat. L'ensemble complet des patrons en dimensions individuelles sera fourni au soumissionnaire retenu après l'attribution du contrat. Le soumissionnaire recevra les fichiers par voie électronique en format .DXF, à moins qu'il ne les demande en format papier.

Les patrons de papier indiquent les réserves de couture, les endroits où percer et les gabarits de mise en place. Il est interdit de poinçonner des trous pour marquer l'emplacement des pièces sur ce vêtement, sauf dans le cas de l'emplacement de l'insigne d'épaule ; cependant, les trous doivent être complètement cachés par l'insigne d'épaule. Toutes les pièces doivent être taillées sur le droit fil indiqué sur les pièces du patron. Le tableau des mesures indique les mesures du vêtement fini ; cependant les patrons peuvent exiger des ajustements selon les procédés de fabrication du fabricant. Il incombe au fabricant d'ajuster le patron, au besoin, pour respecter les tableaux des mesures ou en raison des procédés de fabrication utilisés ; cependant, la conception et la qualité ne doivent pas être altérées ni modifiées.

Tous les patrons sont la propriété de la GRC et ils doivent être retournés à la fin du contrat.  
Tous les patrons en format électronique doivent être supprimés des dossiers de l'entrepreneur.  
Pièces du patron – Le modèle compte 38 pièces.

<b><u>Légende :</u></b>	
Tissu de base I	= paragr. 4.1.2
Tissu de base I (tricot EVH)	= paragr. 4.1.2 (envers) endroit vers le haut
Tissu pour poche en filet	= paragr. 4.1.4
1 simple	= Couper 1 pièce
1 paire	= Couper 2 pièces
2 paires	= Couper 4 pièces
(EVH)	= Endroit vers le haut

<b>Pièces du patron</b>	<b>Nomenclature</b>	<b>Quantité à couper</b>	<b>Tissu</b>
<b>1 de 38</b>	Dos	1 simple	Tissu de base I

<b>Pièces du patron</b>	<b>Nomenclature</b>	<b>Quantité à couper</b>	<b>Tissu</b>
2 de 38	Renfort, fermeture à glissière de poche poitrine	1 paire	Tissu de base I
3 de 38	Devant – partie latérale	1 paire	Tissu de base I
4 de 38	Devant – partie centrale	1 paire	Tissu de base I
5 de 38	Devant – partie inférieure	1 paire	Tissu de base I
6 de 38	Sous-patte de fermeture du devant	1 paire	Tissu de base I
7 de 38	Rabat tempête – gauche	1 simple	Tissu de base I (EVH)
8 de 38	Rabat tempête – droite	1 simple	Tissu de base I (EVH)
9 de 38	Patte d'épaule	2 paires	Tissu de base I
10 de 38	Parementure de devant « A »	1 paire	Tissu de base I
11 de 38	Parementure de devant « B »	1 paire	Tissu de base I
12 de 38	Manche	1 paire	Tissu de base I
13 de 38	Arrière de manche – partie supérieure	1 paire	Tissu de base I
14 de 38	Arrière de manche – partie inférieure	1 paire	Tissu de base I
15 de 38	Poignet	1 paire	Tissu de base I
16 de 38	Poignet élastifié	1 paire	Tissu de base I
17 de 38	Patte d'ajustement du poignet	1 paire	Tissu de base I
18 de 38	Dessus de col	1 simple	Tissu de base I
19 de 38	Dessous de col	1 simple	Tissu de base I
20 de 38	Capuchon – côté	1 paire	Tissu de base I
21 de 38	Capuchon – centre	1 simple	Tissu de base I
22 de 38	Capuchon – arrière	1 simple	Tissu de base I
23 de 38	Parementure de l'ourlet – devant	1 paire	Tissu de base I
24 de 38	Parementure de l'ourlet – dos	1 simple	Tissu de base I
25 de 38	Dessus de pied de col	1 simple	Tissu de base I (tricot EVH)

<b>Pièces du patron</b>	<b>Nomenclature</b>	<b>Quantité à couper</b>	<b>Tissu</b>
<b>26</b> de 38	Parementure du capuchon – intérieur avant	1 paire	Tissu de base I (tricot EVH)
<b>27</b> de 38	Parementure du capuchon – intérieur arrière	1 simple	Tissu de base I (tricot EVH)
<b>28</b> de 38	Parementure de l’empiècement – devant	1 paire	Tissu de base I
<b>29</b> de 38	Empiècement de devant – droit	1 simple	Tissu de base I (EVH)
<b>30</b> de 38	Empiècement de devant – gauche	1 simple	Tissu de base I (EVH)
<b>31</b> de 38	Boucle pour stylo	1 simple	Tissu de base I
<b>32</b> de 38	Poche – haut de manche	1 paire	Tissu de base I
<b>33</b> de 38	Sac de poche – poche inférieure « A »	1 paire	Tissu pour poche en filet
<b>34</b> de 38	Sac de poche – poche inférieure « B »	1 paire	Tissu pour poche en filet
<b>35</b> de 38	Sac de poche – poche poitrine intérieure	1 paire	Tissu pour poche en filet
<b>36</b> de 38	Sac de poche – poche poitrine « A »	1 paire	Tissu pour poche en filet
<b>37</b> de 38	Sac de poche – poche poitrine « B »	1 paire	Tissu pour poche en filet
<b>38</b> de 38	Sac de poche – patte de fixation	1 paire	Tissu pour poche en filet

## **APPENDICE B**

### **CARE INSTRUCTIONS**

#### *Applicable To:*

Jacket Patrol Unisex  
Jacket High Visibility  
Jacket Patrol Unisex, Auxiliary  
Parka Inclement & Hood Cold Weather (without the fur trim)  
Trousers Inclement

These garments are designed to be both waterproof and water repellent. The best way to maintain its performance is to **keep them clean by washing it regularly**. When the water no longer beads up and rolls off, use a water based, solvent free, non-flammable DWR product to restore the water repellency. The following care instructions should ensure a normal life cycle for your garments. These garments should be washed after 10-12 days of continuous use or every 20-30 days with occasional use.

The water repellency, waterproofness and breathability of your garment are affected by the following;

1. Dirt buildup and other contaminants including oils, sunscreen and sweat reduce the effectiveness of the water repellency.
2. Fabric softeners have a detrimental effect on the colour and the waterproofness and water repellency of the fabric. They will make the colour fade more quickly and affect the overall performance of the fabric. These include liquid fabric softeners, detergents that contain softeners and dryer sheets. Therefore, it is very important that these softeners not be used when laundering your garment.

#### **Machine Wash:**

- DO NOT COMMERCIAL LAUNDER
- DO NOT WASH FUR

Close all zippers, fasteners and velcro before washing.

Wash in warm water separately, without detergent. **DO NOT USE FABRIC SOFTENERS OR POWDERED DETERGENTS OR ANY LIQUID DETERGENTS THAT CONTAIN FABRIC SOFTENERS. DO NOT USE BLEACH.**

If heavily soiled, a small amount of detergent or specialty wash products (**i.e. Grangers® Performance Wash, Fibertec Pro Wash or ReviveX® Synthetic fabric cleaner**) for waterproof garments may be used.

At the end of the final rinse cycle, re-adjust the garment in the washer, and put it through an additional rinse cycle. This will assure complete rinsing of detergent that may have been trapped during washing, therefore preserving water repellency.

#### **Drying:**

Close all zippers, fasteners and velcro before drying.

If re-application of DWR is necessary, hang wet garment on hanger and follow application instructions of DWR product. (**i.e. Grangers® XT Waterproof spray, Fibertec Blue Guard Spray-on, Revivex® Spray-On or Nikwax Tx-Direct™**)

The garment **must** be tumble dried separately on a warm setting for 50 minutes to reactivate the durable water repellency (DWR.). **DO NOT USE DRYER SHEETS.**

If necessary, touch up with steam iron at low temperature.

#### **Dry Cleaning:**

If dry cleaned, request clear distilled solvent rinse and DWR spray repellent.

## INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

*Applicables à :*

Blouson de patrouille unisexe  
Veste haute visibilité  
Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaire  
Parka pour intempéries et capuchon pour temps froid (sans la bordure de fourrure)  
Pantalon pour intempéries

Ces vêtements sont conçus pour être imperméables et hydrofuges. La meilleure façon de préserver leurs propriétés est de les **garder propres en les lavant régulièrement**. Lorsque l'eau ne perle plus, utiliser un produit hydrofuge durable à base d'eau, sans solvant et ininflammable pour restaurer la déperlance. Les instructions d'entretien ci-dessous permettront d'assurer le rendement optimal des vêtements. Ces vêtements devraient être lavés après 10 à 12 jours d'utilisation continue ou à tous les 20 à 30 jours d'utilisation occasionnelle.

Les conditions suivantes peuvent influencer sur l'imperméabilité, la déperlance et la respirabilité des vêtements :

1. L'accumulation de saletés et d'autres contaminants comme de l'huile, de la crème solaire ou de la sueur peut réduire l'imperméabilité.
2. Les agents assouplissants influent sur la couleur, la déperlance et l'imperméabilité. Ils décolorent les tissus plus rapidement et nuisent à leur rendement général. Il est très important de n'utiliser aucun type d'assouplissant (agent assouplissant liquide, détergent avec assouplissant et assouplissant en feuilles).

### **Lavage à la machine :**

- NE PAS LAVER DANS UNE BUANDERIE COMMERCIALE
- NE PAS LAVER LA FOURRURE

Fermer toutes les fermetures à glissière, les attaches et les attaches à ruban autoagrippant avant de laver.

Laver séparément à l'eau tiède, sans détergent. NE PAS UTILISER D'AGENT ASSOUPLISSANT NI DE DÉTERGENT EN POUDRE OU LIQUIDE AVEC ASSOUPLISSANT. NE PAS UTILISER D'AGENT DE BLANCHIMENT.

Si le vêtement est très sale, une petite quantité de détergent ou de produit spécifiquement conçu pour l'entretien des vêtements imperméables (**p. ex. nettoyeur haute performance de Granger's<sup>MD</sup>, produit Pro Wash de Fibertec ou nettoyeur pour tissus synthétiques ReviveX<sup>MD</sup>**) peut être utilisée.

À la fin du dernier cycle de rinçage, remplacer le vêtement dans la machine et entreprendre un autre cycle de rinçage, afin d'éliminer complètement le détergent qui peut être resté durant le lavage et de préserver la déperlance.

### **Séchage :**

Fermer toutes les fermetures à glissière, les attaches et les attaches à ruban autoagrippant avant de sécher.

Si un nouveau traitement hydrofuge est requis, suspendre le vêtement mouillé sur un cintre et suivre les instructions du fabricant du produit (**p. ex. imperméabilisant à vaporiser XT de Granger's<sup>MD</sup>, Blue Guard de Fibertec, Revivex<sup>MD</sup> ou Tx-Direct<sup>MC</sup> de Nikwax**).

Le vêtement **doit** être séché séparément par culbutage à basse température pendant 50 minutes, afin de réactiver les propriétés hydrofuges. NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT EN FEUILLES.

Au besoin, repasser légèrement à basse température.

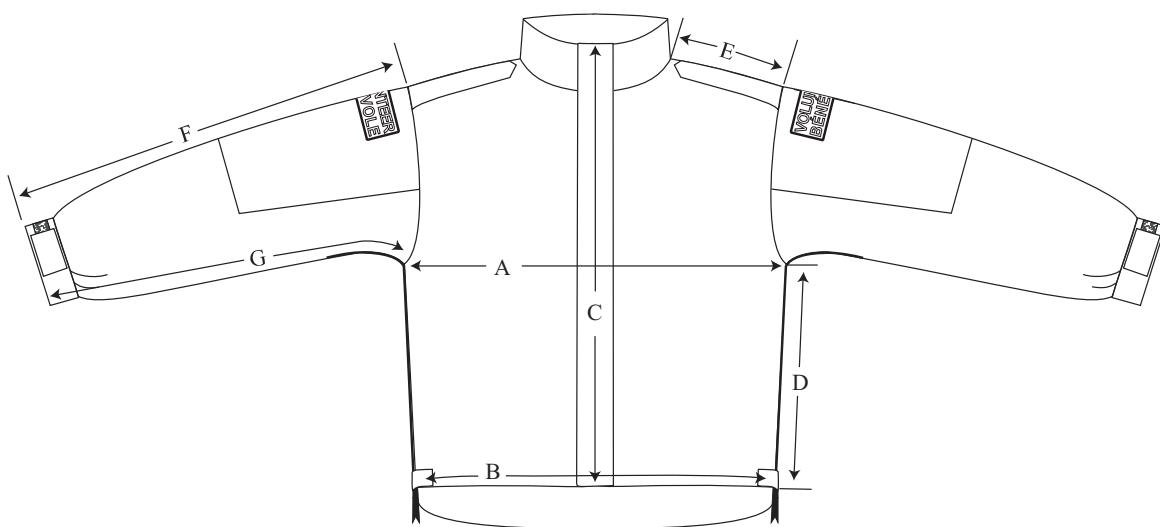
### **Nettoyage à sec :**

Si le vêtement est nettoyé à sec, demander un rinçage avec un solvant distillé clair et un traitement à l'aide d'un produit hydrofuge à vaporiser.

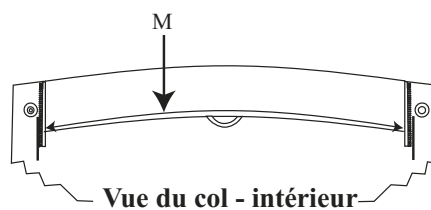
# Dessin n° 1

G.S. 1045-381

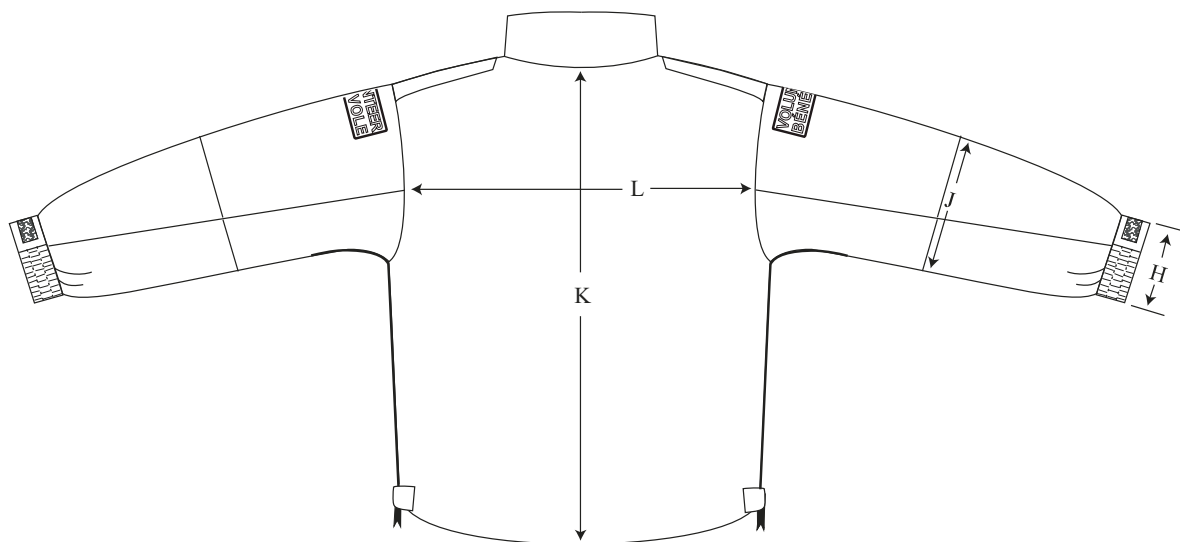
Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires  
Emplacement de la prise des mesures



Vue du devant



Vue du col - intérieur



Vue du dos

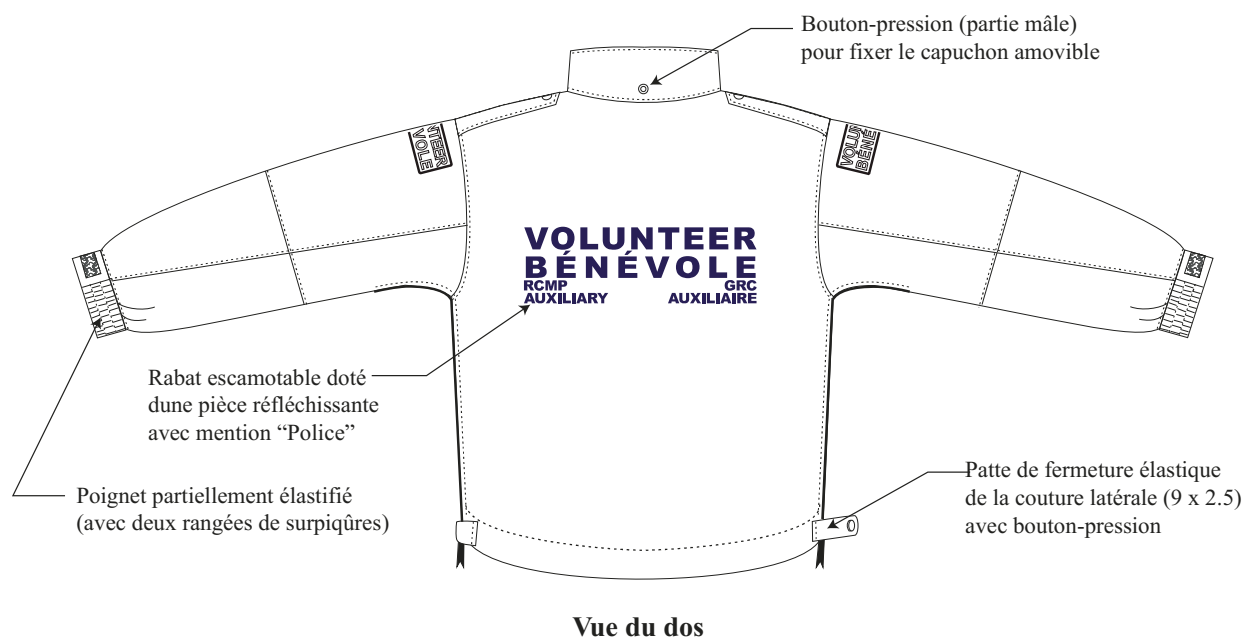
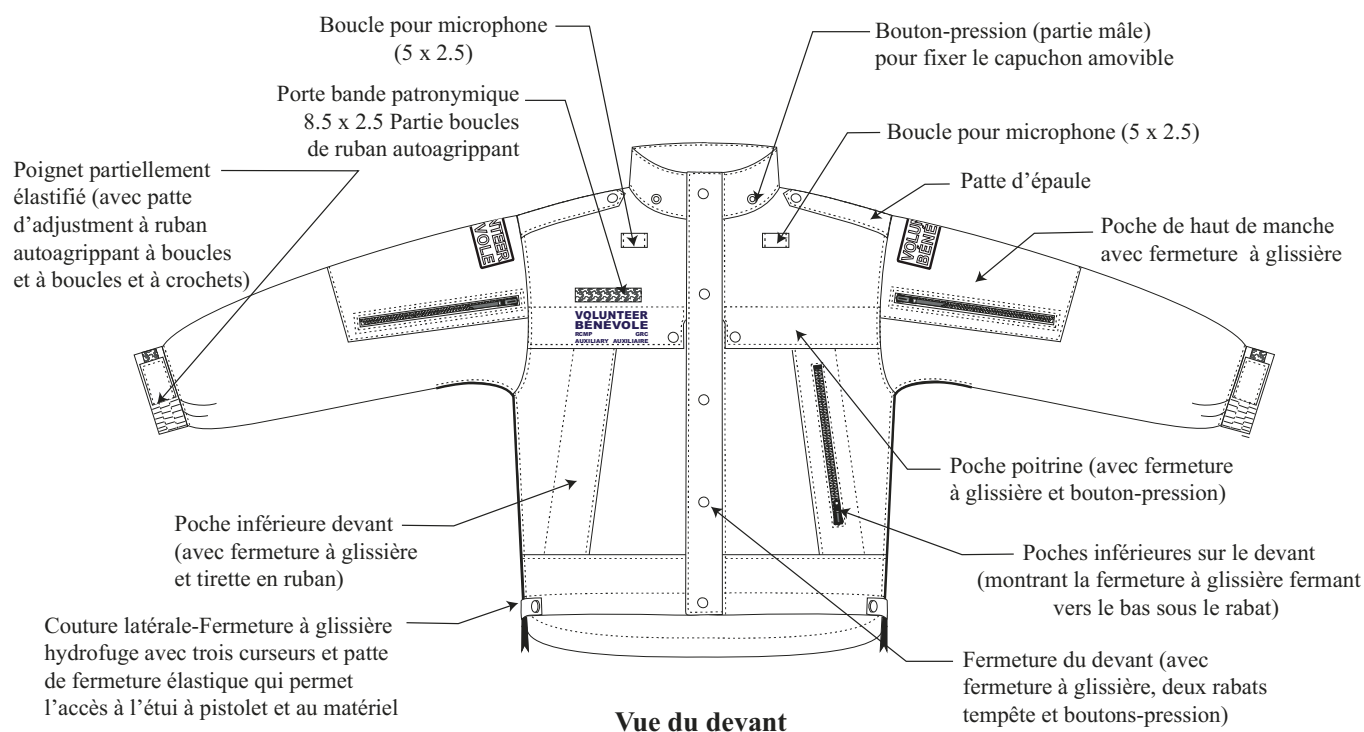
NON À L'ÉCHELLE



## Dessin n° 2

G.S. 1045-381

### Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires



NON À L'ÉCHELLE

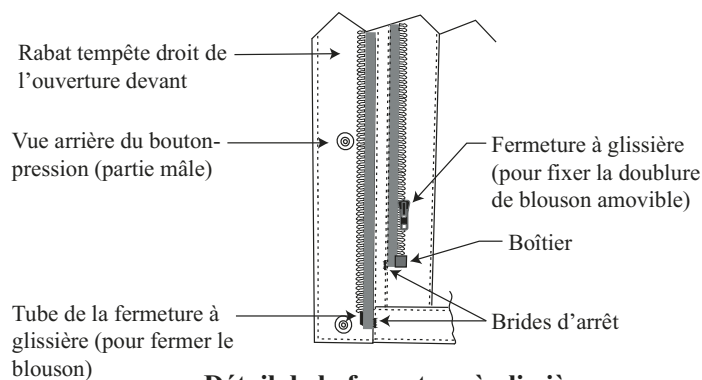
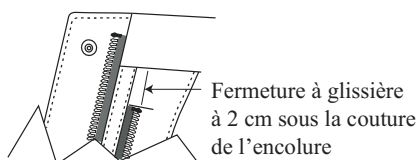
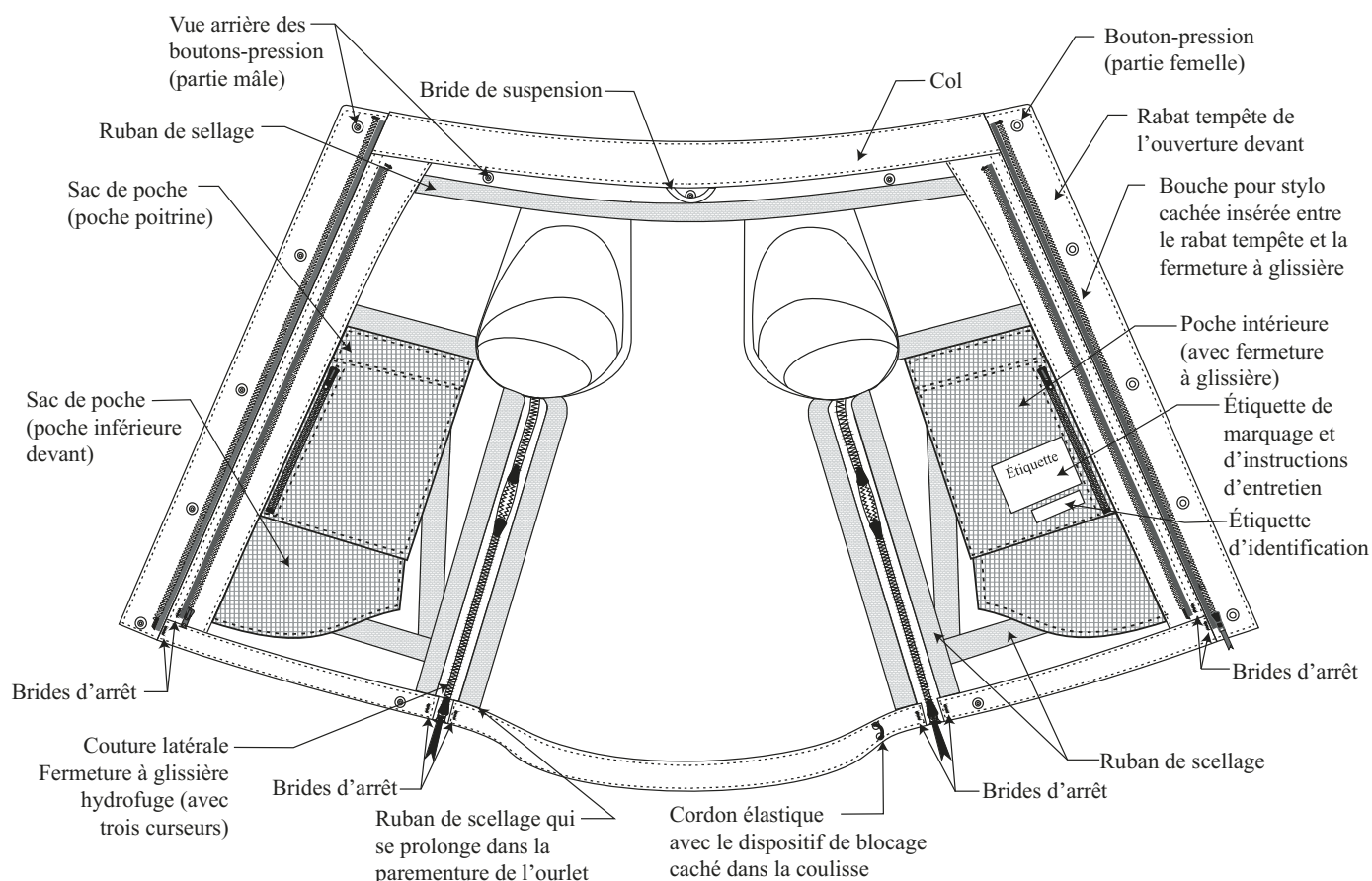
Toutes les mesures sont en centimètres.

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

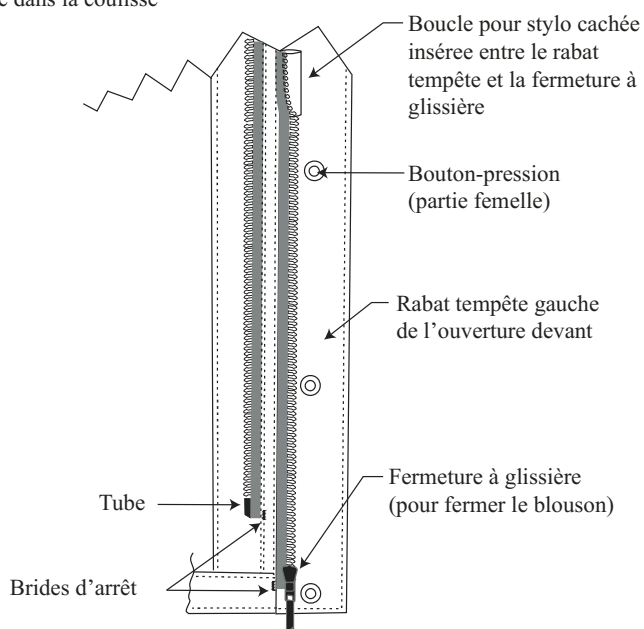
## Dessin n° 3

G.S. 1045-381

### Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires Détail de l'intérieur du blouson et de la fermeture à glissière



**Détail de la fermeture à glissière**  
**Devant droit (vue de l'intérieur)**



**Détail de la fermeture à glissière**  
**Devant gauche (vue de l'intérieur)**

NON À L'ÉCHELLE

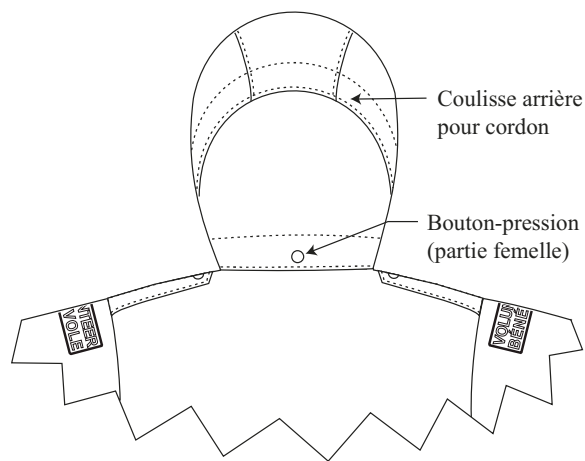
Toutes les mesures sont en centimètres.

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

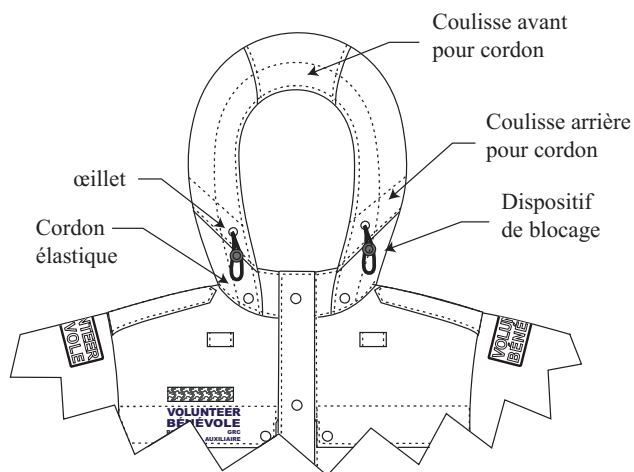
## Dessin n° 4

G.S. 1045-381

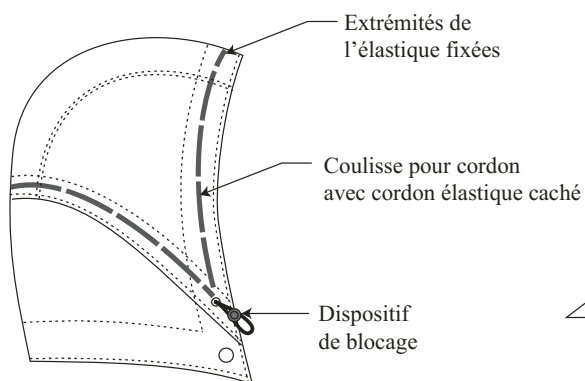
Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires  
Détail du capuchon détachable et de la patte d'épaule



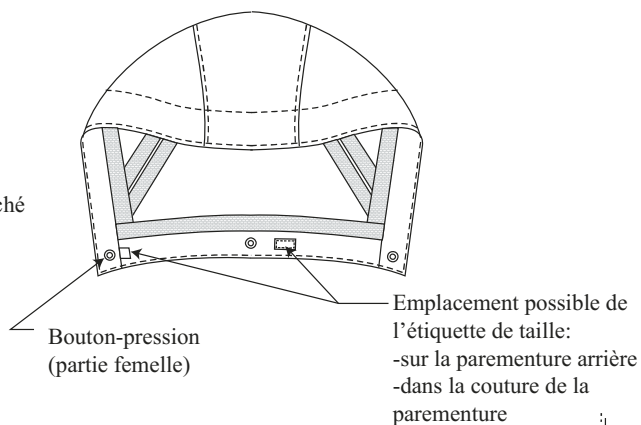
Vue du dos



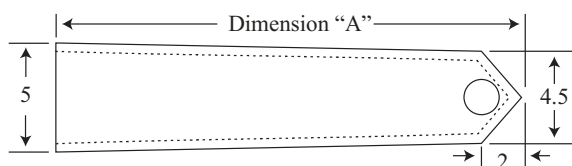
Vue du devant



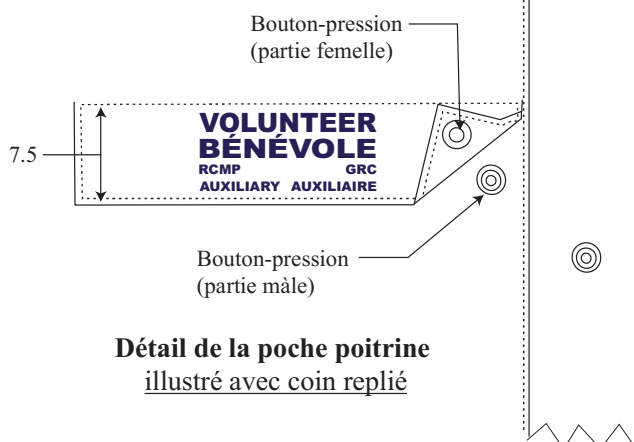
Vue de côté



Vue du devant - intérieur



Détail de la patte d'épaule



Détail de la poche poitrine  
illustré avec coin replié

NON À L'ÉCHELLE

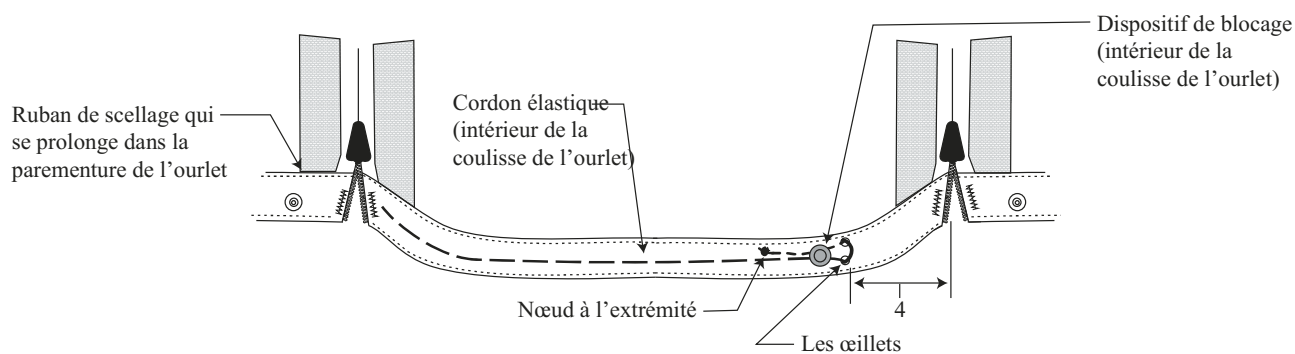
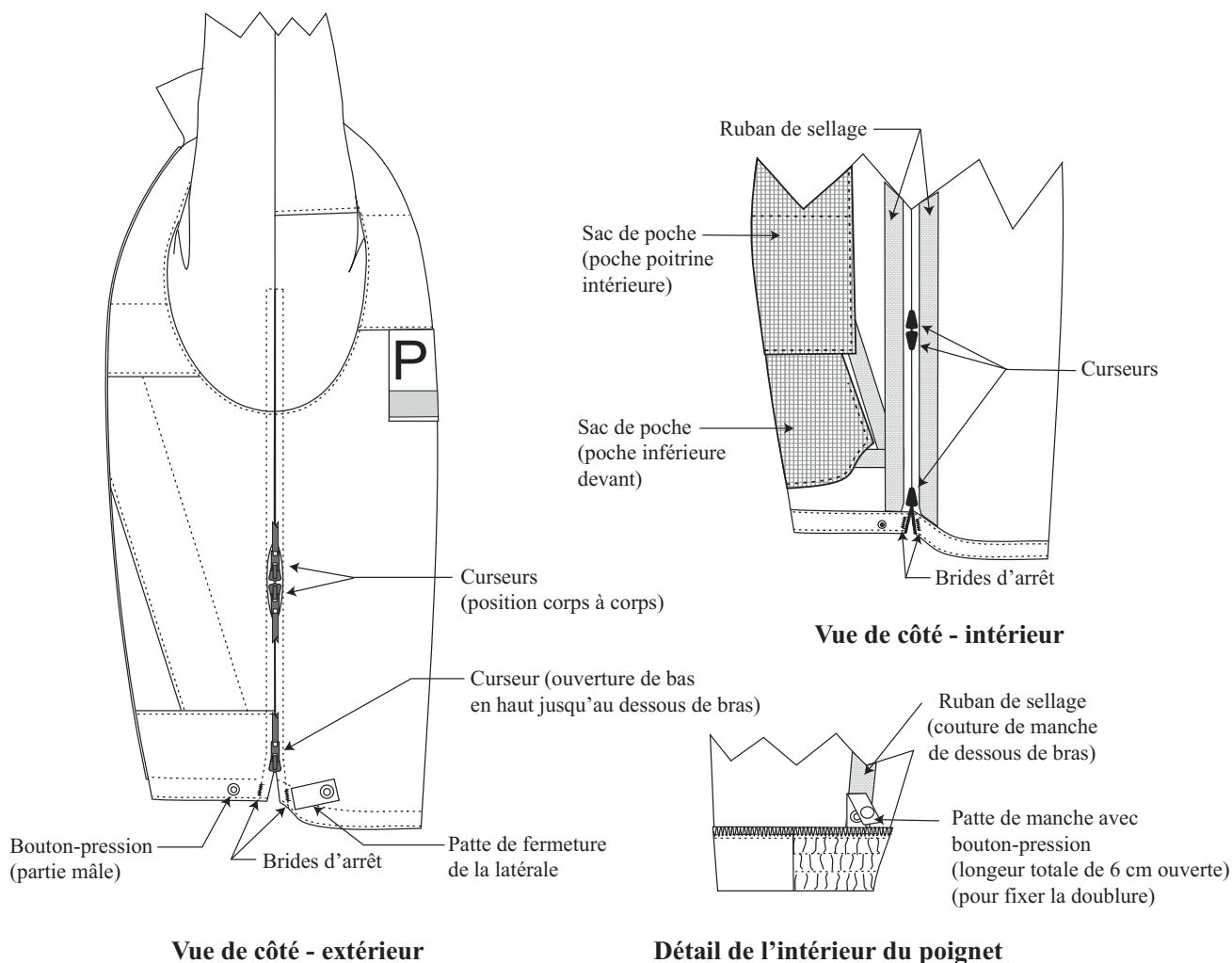
Toutes les mesures sont en centimètres.

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

# Dessin n° 5

G.S. 1045-381

Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires  
Détail du dessous de bras, de l'intérieur du poignet  
et de la coulisse de l'ourlet du dos



Coulisse de l'ourlet du dos - Vue de l'intérieur

NON À L'ÉCHELLE

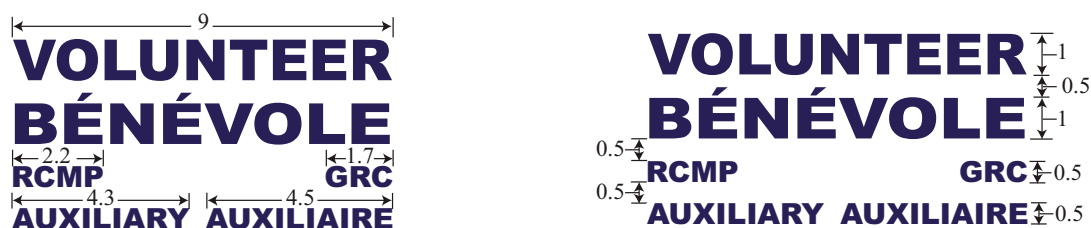
Toutes les mesures sont en centimètres.

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

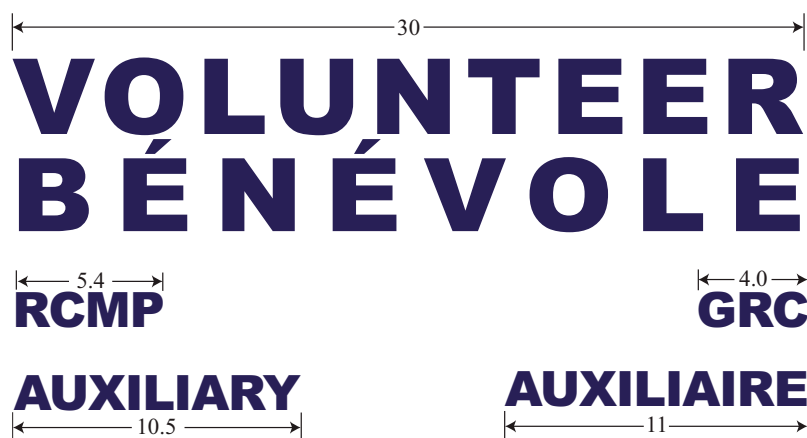
## Dessin n° 6

G.S. 1045-381

Blouson de patrouille unisexe pour auxiliaires  
Détail du lettrage thermocollant



Lettrage bénévole sur le devant



Lettrage bénévole sur le dos



Lettrage bénévole sur le dos

NON À L'ÉCHELLE

Toutes les mesures sont en centimètres.

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

GRC-RCMP

# Appendice 1 de l'annexe B

301 Pantalon pour intempéries et bandes – Instructions pour les bandes

G.S. 1045-301  
2019-11-25

## **Introduction**

La GRC a des stocks excédentaires de bandes de couleur jaune pour pantalon pour intempéries (5265). Ces bandes seront vendues au soumissionnaire retenu pour les quantités fermes seulement. Ces bandes sont de différentes longueurs et la majorité des bandes doivent être coupées en fonction de la taille comme il est indiqué ci-dessous.

## **Quantité ferme des bandes pour pantalon pour intempéries**

1. Contrairement aux exigences mentionnées au paragr. 5.1.1 de la spécification G.S. 1045-301, la GRC vendra la quantité exacte de bandes, lesquelles doivent être coupées selon la longueur appropriée ou être utilisées telles quelles. Le tableau ci-dessous indique le numéro d'article à utiliser pour chaque taille de bandes vendues en quantité ferme. Il précise également la longueur finie des bandes. La majorité des bandes doivent être coupées depuis le haut à angle droit, puis tournées et piquées à la nouvelle longueur finie. Le ruban autoagrippant à crochets doit être uniquement coupé sur la partie de la bande qui est enlevée. Il n'est pas nécessaire d'ajouter un morceau de ruban autoagrippant à crochets. La bande finie doit être surpiquée sur le bord supérieur. Aucune piqure supplémentaire n'est requise sur le ruban autoagrippant à crochets. Le fabricant doit utiliser la taille de bande fournie pour faire en sorte qu'il reste au moins 2.5 cm de ruban autoagrippant à crochets au haut de la bande finie.

<b>M7594-20-4766 Pantalon pour intempéries avec bandes jaunes</b>					
Numéro d'article	Taille	Quantité	Numéro d'article de la bande	Commentaires	Longueur finie
5260-001	T Petit/C	120	5265-400	Couper aux dimensions	95.5 cm
5260-015	Petit/C	380	5265-400	Couper aux dimensions	95.5 cm
5260-030	Moyen/C	680	5265-400	Couper aux dimensions	95.5 cm
5260-045	Grand/C	420	5265-400	Couper aux dimensions	97.5 cm
5260-060	T Grand/C	80	5265-400	Couper aux dimensions	97.5 cm
5260-075	2T Grand/C	20	5265-400	Couper aux dimensions	97.5 cm
5260-090	T Petit/R	20	5265-300	Utiliser sans modification	103.5 cm
5260-100	Petit/R	220	5265-300	Utiliser sans modification	103.5 cm
5260-200	Moyen/R	700	5265-300 (155)	Utiliser sans modification	103.5 cm
			5265-600 (555)	Couper aux dimensions	
5260-300	Grand/R	320	5265-600	Couper aux dimensions	105.5 cm
5260-400	T Grand/R	20	5265-600	Couper aux dimensions	105.5 cm
5260-500	2T Grand/R	100	5265-600	Couper aux dimensions	105.5 cm
Tolérance ±					1.0 cm

**Bandes pour pantalon pour intempéries – quantités optionnelles et quantités sur demande**

2. Les quantités optionnelles et les quantités sur demande seront fabriquées conformément au paragr. 5.1.1 de la spécification G.S. 1045-301 à partir du tissu de base III acheté de la GRC conformément au paragr. 4.1.3.
  - a. Le rendement approximatif du tissu stratifié à trois épaisseurs de couleur jaune est de six (6) paires par 1.05 m. Le rendement exact variera selon les tailles commandées et le processus de fabrication du fabricant.