



Gendarmerie royale du Canada
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-278

Date : 2021-02-23

Spécification

Tissu de laine superfine

Le présent document compte 11 pages, y compris les dessins.

Le présent document a été créé en anglais.

Le présent document est disponible en français et en anglais.

Français/French
English/Anglais

La photo est présentée à titre indicatif seulement.

ÉCHANTILLON VISUEL DE LA GRC

Un échantillon visuel, selon sa disponibilité, sera fourni 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 Gendarmerie royale du Canada (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
Tissu de laine superfine

1. Définitions

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection du tissu de laine superfine. L'article visé par la présente spécification, avec le numéro correspondant, est le suivant :
- i. 8703 100 Tissu de laine superfine, jaune / Cloth, Wool, Superfine, Yellow
- 1.2 La présente spécification, 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 tissu de laine superfine.
- 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/CGSB)**
- | | |
|------------------------|---|
| 4.2 n° 5.1-M90 (R2013) | Méthodes pour épreuves textiles – Masse des tissus |
| 4.2 n° 6-2013 | Méthodes pour épreuves textiles – Tissus – Détermination du nombre de fils par unité de longueur |
| 4.2 n° 9.1-M90 (R2013) | Méthodes pour épreuves textiles – Résistance à la rupture des tissus – Méthode des bandes effilochées |
| 4.2 n° 14-2005 | Méthodes pour épreuves textiles – Analyse quantitative des mélanges de fibres |
| 4.2 n° 22-2004 (R2013) | Méthodes pour épreuves textiles – Solidité de la couleur au frottement (dégorgement par frottement) |
| 4.2 n° 23-M90 (R2013) | Méthodes pour épreuves textiles – Solidité de la couleur à la sueur |
| 4.2 n° 25.1-97 (R2013) | Méthodes pour épreuves textiles – Variation dimensionnelle au trempage dans l'eau |

- 4.2 n° 25.2-M89 (R2013) Méthodes pour épreuves textiles – Changement dimensionnel des textiles à l’aide d’une presse à plateau inférieur vaporisant
- 4.2 n° 45-M88 (R2013) Méthodes pour épreuves textiles – Étoffes – Détermination de l’auto-défroissabilité d’un spécimen plié horizontalement par mesurage de l’angle rémanent après pliage

2.3 **Association américaine des chimistes et coloristes du secteur textile (AATCC)**
Méthode d’essai 132-2013 Colorfastness to Dry cleaning [disponible en anglais seulement]

2.4 **Organisation internationale de normalisation (ISO)**
105-B02:2014 Solidité des coloris à la lumière artificielle : Lampe à arc au xénon
105-E04:2013 Solidité des coloris à la sueur
105-X12:2016 Solidité des coloris au frottement
7211-2:1984 Textiles – Tissus – Détermination du nombre de fils par unité de longueur
22198:2006 Détermination de la largeur et de la longueur

2.5 **American Society for Testing and Materials (ASTM)**
D3512/D3512M-16 Standard Test Method for Pilling Resistance [disponible en anglais seulement]

3. **Exigences générales**

3.1 L’article ou les matériaux visés par la présente spécification doivent être exempts de défauts de matériau ou de fabrication susceptibles de nuire à leur aspect ou à leur tenue en service. Pour tous les détails qui ne sont pas visés par la présente spécification ou les documents contractuels, l’article produit doit être équivalent en tous points à l’échantillon visuel.

3.2 Le produit fini doit satisfaire à toutes les exigences et aux inspections indiquées dans la présente spécification. Aucun écart par rapport au contenu de cette spécification n’est permis sauf s’il est autorisé par la GRC.

4. **Exigences détaillées**

4.1 **Description** – Le tissu doit être fait de fils à deux brins 100 % laine peignée et doit être conforme à tous les critères de rendement décrits au tableau I. Il doit être teint jaune sur fil assorti à l'échantillon visuel.

4.2 **Défauts** – Toutes les imperfections et tous les défauts susceptibles de nuire à l'aspect ou à la tenue en service, clairement visibles lorsqu'ils sont observés à la lumière du jour 65, doivent être marqués sur une des lisières en utilisant des fils de couleur permanente. Tous les défauts doivent être consignés dans le rapport d'inspection et inscrits dans le tableau des défauts qui est fourni à l'annexe A. Les défauts doivent être divisés en deux catégories : les défauts majeurs et les défauts mineurs. Les défauts majeurs comprennent, sans toutefois s'y limiter, les défauts de couture et d'épissure, les marques d'arrêt, les duites manquées ou tout autre défaut comme des endroits poudreux de taille supérieure à 0,20 m et inférieure à 0,50 m. Les défauts mineurs comprennent, sans toutefois s'y limiter, les taches, la contamination, les salissures, les nœuds, les grosseurs, les ruptures de fils de chaîne ou de fils de trame d'au plus 0,20 m. Le nombre de défauts ne doit pas être supérieur à dix défauts par 100 mètres linéaires de tissu et doit être proportionnel (9 par 90 m, etc.). Au plus deux de ces défauts doivent être des défauts majeurs. Il faut prévoir une déduction de 0,20 m pour chaque défaut mineur et la soustraire de la longueur brute de la pièce. Il faut prévoir une déduction de 0,50 m pour chaque défaut majeur et la soustraire de la longueur brute de la pièce.

4.3 **Rejet définitif** – Si les conditions suivantes prévalent d'un bout à l'autre de la pièce de tissu, cette dernière doit être rejetée en entier :

- i) pliures et/ou taches de calandrage ;
- ii) défaut d'unisson sur la largeur ;
- iii) tachage ;
- iv) déchirures, trous ou marques à plus de 12 mm des bords extérieurs de la lisière ;
- v) tissu faible ou mou;
- vi) plus de dix défauts ou deux défauts majeurs sur 100 mètres linéaires.

4.4 **Marquage de la pièce** – Sur chaque pièce, une étiquette doit être apposée sur la lisière à une extrémité. L'étiquette doit être confectionnée en carton rigide et comporter un œillet renforcé pour attacher une cordelette ou une étiquette portant un code à barres. Une autre étiquette identique doit être fixée ou collée sur l'extérieur de l'emballage. Les renseignements suivants doivent être inscrits lisiblement sur les deux étiquettes :

- i) tissu de laine superfine;
- ii) numéro de contrat;
- ii) numéro d'article de la GRC (8703 000);
- iv) numéro de lot;
- v) numéro de la pièce;
- vi) couleur;
- vii) longueur totale brute (y compris les déductions);
- viii) longueur totale nette (sans les déductions);
- ix) date de confection;
- x) identification du fabricant.

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 composants et les matériaux 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 une installation d'essai commerciale indépendante.
- 5.2 Le Programme Uniformes et équipement de la GRC se réserve le droit d'effectuer toute inspection jugée nécessaire pour s'assurer que les biens et les services sont conformes aux exigences. Aux fins d'inspection, une partie de chaque lot livré n'excédant pas 2 %, ou deux unités si le nombre d'unités livrées est inférieur à 100 unités, peut faire l'objet d'essais pouvant détruire les articles. Si les articles mis à l'essai sont jugés inférieurs ou non conformes à la présente spécification, les articles détruits pendant les essais doivent être remplacés par d'autres de qualité et de modèle appropriés aux frais de l'entrepreneur. Tout le lot livré peut également être rejeté si on constate que des articles rejetés en raison de défauts non réparables sont de nouveau livrés pour inspection.
- 5.3 L'entrepreneur sera rapidement avisé si des articles ne sont pas acceptés ; ces articles lui seront retournés à ses frais et risques.

TABLEAU I

EXIGENCE			MÉTHODES D'ESSAI
1	Couleur	Jaune, assortie à celle de l'échantillon disponible auprès du Programme Uniformes et équipement de la GRC	
2	Teneur en fibres	Fil à deux brins 100 % laine	
3	Armure	Armure unie	
4	Masse surfacique	373 g/m ² ± 18 g/m ²	
5	Largeur	140 cm (min.)	
6	Fils par centimètre	Chaîne	17,5 min.
		Trame	13,8 min.
7	Résistance à la rupture – Méthode des bandes effilochées – Principe de rupture à temps constant	Chaîne	250 N min.
		Trame	140 N min.
8	Variation dimensionnelle au trempage dans l'eau (pressage avec tension à 150 °C)	Chaîne	3,0 % max.
		Trame	3,0 % max.
9	Changement dimensionnel au pressage (presse à plateau inférieur vaporisant)	Chaîne	3,0 % max.
		Trame	3,0 % max.
10	Auto-défroissabilité	Chaîne – À l'envers	75 % minimum
		Chaîne – À l'endroit	75 % minimum
		Trame – À l'envers	75 % minimum
		Trame – À l'endroit	75 % minimum
11	Boulochage	Après 120 min – Au moins 4	
12	Solidité de la couleur à la lumière – Lampe à arc au xénon	Échelle de gris 4 ou supérieure, par rapport à un échantillon du même tissu non exposé	
13	Solidité de la couleur au frottement	Sec	Échelle de gris 4 ou supérieure
		Mouillé	Échelle de gris 4 ou supérieure

14	Solidité de la couleur à la sueur (acidité et alcalinité)	Acidité	Changement de couleur : Échelle de gris 4 ou supérieure Tachage (<u>tous les types de fibres</u>) : Échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> CAN/CGSB-4.2 n° 23-M90 (R2013) OU ISO 105-E04:2013
		Alcalinité	Changement de couleur : Échelle de gris 4 ou supérieure Tachage (<u>tous les types de fibres</u>) : Échelle de gris 4 ou supérieure	
15	Solidité de la couleur au nettoyage à sec	Changement de couleur	Échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> AATCC 132-2013
		Tachage (<u>tous les types de fibres, sauf le polyester</u>)	Échelle de gris 4-5 ou supérieure	
		Tachage (<u>polyester</u>)	Échelle de gris 4 ou supérieure	

ANNEXE A**RAPPORT D'INSPECTION/INSPECTION REPORT**

N° de contrat		N° de la spécification et date	RCMP-GRC G.S. 1045-278, 2021-02-23
Date		Inspecteur	
Style		Numéro de lot	
Couleur			

N° de pièce	Longueur brute de la pièce (en mètres)	Longueur nette de la pièce (en mètres)	Total des défauts	Nœuds et grosseurs <7,5 cm (MINEUR)	Rupture de fils de chaîne >7,5 cm, <15,2 cm (MINEUR)	Rupture de fils de trame >7,5 cm, <15,2 cm (MINEUR)	Défauts >15,2 cm, <20 cm (MINEUR)	Marque d'arrêt, duite manquée, défauts de couture et d'épissure (MAJEUR)	Défauts de teinture			Autres	Largeur utile	
									Taches (MINEUR)	Endroits poudreux >20 cm, <50 cm (MINEUR)	Endroits poudreux >20 cm, <50 cm (MAJEUR)			
Total			*Inscrire le nombre de défauts par pièce dans la colonne appropriée. Sous « Autres », indiquer le type et le nombre de défauts.											
Autres commentaires :														

