



Gendarmerie royale du Canada
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-357
Date : 2021-10-28

Spécification

Gilet haute visibilité sans identification

Le présent document compte 19 pages, y compris les dessins.

Le présent document a été créé en anglais.

Le présent document est disponible en français et en anglais.

Français/French
English/Anglais

La photo est présentée à titre indicatif seulement.

Modifications

Date	N° de paragr.	Modifications
2012-02-09		Spécification originale
2013-09-13	Paragr. 2.5 Paragr. 4.1.5 Paragr. 4.1.6 Annexe B	Mise à jour de la norme de l'ONGC sur l'étiquetage pour l'entretien des textiles. Ajout de l'exigence relative au certificat de conformité. Certificat de validation remplacé par certificat de conformité. Modification des définitions et des critères.
2015-09-25	Paragr. 3.3 Paragr. 4.1.2 Paragr. 5 Tableau I Annexe B et Critères de certification et d'évaluation	Paragraphe supprimé. Suppression des mentions des valeurs de L*a*b* Suppression de livraison, emballage et marquage. Augmentation de la tolérance pour le poids et diminution de la valeur pour la résistance à la rupture. Annexe et critères supprimés.
2016-11-03	Spécification en entier 4.3.2.2	Modification de tous les renvois à la norme CAN/CSA Z96 2009 pour la version de 2015. Gilet haute visibilité sans mention « Police » remplacé par Gilet haute visibilité sans identification. Précision de l'emplacement du ruban autoagrippant à boucles.
2021-10-28	Spécification en entier	Spécification reformatée selon le modèle actuel. Mise à jour de toutes les références de CSA Z96 vers la version actuelle de Z96-15 (R2020). Mise à jour de toutes les normes pertinentes.

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, prom. 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

Gilet haute visibilité sans identification

1. Définition

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection du gilet haute visibilité sans identification. Les articles visés par la présente spécification, avec le numéro correspondant, sont les suivants :
- i. 122451 - Vest, High Visibility No Markings S/M / Gilet haute visibilité sans identification, P/M
 - ii. 122452 - Vest, High Visibility No Markings L/XL / Gilet haute visibilité sans identification, G/TG
 - iii. 122453 - Vest, High Visibility No Markings 2XL/3XL / Gilet haute visibilité sans identification, 2TG/3TG
 - iv. 122454 - Vest, High Visibility No Markings 4XL/5XL / Gilet haute visibilité sans identification, 4TG/5TG
- 1.2 La présente spécification, le patron, l'échantillon visuel, le dessin et toute autre information connexe fournie peuvent être utilisés uniquement pour des demandes de renseignements, des soumissions ou des commandes effectuées au nom de la Gendarmerie royale du Canada.
- 1.3 La présente spécification remplace toutes les spécifications précédentes visant le gilet à haute visibilité sans mention « Police ».
- 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 soumission, 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° 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° 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° 19.1-2004 (R2013)	Methodes pour epreuves textiles - Solidite de la couleur au lavage - Essai de vieillissement accelere - Appareil Laundry-Ometer
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° 29.1-M89	Methodes pour epreuves textiles - Solidite de la couleur au solvant de nettoyage a sec
4.2 n° 58-2019	Méthodes pour épreuves textiles Changement dimensionnel des textiles au blanchissage domestique
86.1-2003	Etiquetage Pour l'entretien des Textiles
2.3	Canadian Standards Association (Groupe CSA)
Z96-15 (R2020)	Vêtements de sécurité à haute visibilité
2.4	General Services Administration – Gouvernement des États Unis
	Description d’article commercial
A-A-50199B	Thread, Polyester Core, Cotton or Polyester-Covered
2.5	American Society for Testing and Materials (ASTM)
D1424-21	Standard Test method for Tearing Strength of Fabrics by Falling-Pendulum (Elmendorf-Type) Apparatus
D5034-21	Standard Test Method for Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics (Grab Test)
D5169-98 (R2021)	Standard Test Method for Shear Strength (Dynamic Method) of Hook and Loop Touch Fasteners
D5170-98 (R2021)	Standard Test Method for Peel Strength (“T” Method) of Hook and Loop Touch Fasteners
E808-01 (R2016)	Standard Practice for Describing Retroreflection
E809-21	Standard Practice for Measuring Photometric Characteristics of Retroreflectors

E1164-12 (R2017) ^{E1} Standard Practice for Obtaining Spectrometric Data for Object-Color Evaluation

- 2.6 **American Association of Textile Chemists and Colorists (AATCC)**
- | | |
|-----------------------|--|
| Test Method 8-2016 | Colorfastness to Crocking: Crockmeter Method |
| Test Method 15-2013 | Colorfastness to Perspiration |
| Test Method 16.3-2020 | Colorfastness to Light: Xenon-Arc |
| Test Method 132-2013 | Colorfastness to Drycleaning |
| Test Method 135-2018 | Dimensional Changes of Fabrics after Home Laundering |

3. **Exigences générales**

- 3.1 L'article ou les matériaux visés par la présente spécification doivent être exempts de défauts de matériau ou de fabrication susceptibles de nuire à leur aspect ou à leur tenue en service. Pour tous les détails qui ne sont pas visés par la présente spécification ou les documents contractuels, l'article produit doit être équivalent en tous points à l'échantillon visuel.
- 3.2 **Modèle** – Le gilet doit être un gilet de sécurité routière du type détachable en cinq points avec fermeture sur le devant, conforme en tous points à un vêtement de classe 2 et de niveau 2 selon la norme CSA Z96-15 (R2020).

4. **Exigences détaillées**

- 4.1 **Matériaux et exigences de rendement** – Le gilet haute visibilité sans identification doit être conforme en tous points à la Norme nationale du Canada ci-dessous :

CAN/CSA Z96-15 (R2020), Vêtements de sécurité à haute visibilité (édition la plus récente), publiée par l'Association canadienne de normalisation, pour un vêtement n'offrant pas de résistance à la flamme (RF) de classe 2 et de niveau 2 et respectant les exigences en matière de conception, de couleur et de taille données ci-dessous.

- 4.1.1 **Tissu de base** – Le tissu de base doit être tissé et doit satisfaire aux exigences énoncées au tableau I de la présente spécification pour un tissu non hydrofuge et non imperméable. Le gilet doit être lavable à la machine à une température allant jusqu'à 40 °C inclusivement et nettoiyable à sec, et il doit respecter les exigences de

rendement de la norme CSA Z96-15 (R2020), Vêtements de sécurité à haute visibilité. Le tissu en filet n'est pas acceptable.

- 4.1.2 **Tissu de base – Couleur** – Le tissu doit être de couleur jaune-vert fluorescent, conforme au tableau I. La couleur doit s'agencer visuellement à l'échantillon fourni par le Programme Uniformes et équipement de la GRC.
- 4.1.3 **Galon de bordure** – Les bords des pièces de devant et de dos doivent être finis à l'aide d'un galon en tissu conforme aux paragr. 4.1.1. Le galon de bordure doit mesurer 8 mm ± 2 mm de largeur finie et ne doit pas comporter plus de trois (3) épissures par pièce.
- 4.1.4 **Marques rétroréfléchissantes** – Les marques 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. Les marques rétroréfléchissantes doivent satisfaire aux exigences de rendement des matériaux rétroréfléchissants indiquées à la section 6 de la norme CSA Z96-15 (R2020), Vêtements de sécurité à haute visibilité, et être conformes au tableau 5 de la norme. Toutes les marques doivent avoir un indice de rétroréflexion minimal, R_A , qui doit être déterminé conformément aux procédures définies dans les normes ASTM E808 (R2016) et E809-21.
- 4.1.5 **Fil** – Le fil doit être à âme en polyester et guipé de polyester, 40 tex, type II, conforme à la norme CID A-A-50199B, de couleur assortie.
- 4.1.6 **Ruban autoagrippant à crochets et à boucles** – Le ruban doit être en nylon tissé, de couleur jaune-vert fluorescent, avec un cycle de vie prolongé. Les parties crochets et boucles combinées doivent avoir une résistance au cisaillement d'au moins 8 lb/po² dans le sens de la longueur et une résistance au pelage initiale d'au moins 1 PIW (livre par pouce de largeur) lorsque mises à l'essai selon la norme ASTM D5169-98 (R2021), Standard test method for shear strength [dynamic method] of hook and loop touch fasteners, et la norme ASTM D5170-98 (R2021), Standard test method for peel strength [« T » method] of hook and loop touch fasteners. Les dimensions doivent être conformes aux dessins.
- 4.2 **Taille et dimensions** – Les gilets haute visibilité sans identification conformes à la présente spécification 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 composants du patron décrits à l'annexe A qui fait partie de la présente spécification.

4.3 **Confection**

4.3.1 **Piqûres et coutures** – Les piqûres et les coutures doivent être exécutées au point noué et doivent comporter au moins 3 et au plus 4 points par centimètre. Les extrémités des coutures doivent être solidement arrêtées par des points arrière, à moins d'être fixées par d'autres piqûres.

4.3.2 **Corps**

4.3.2.1 **Devant** – Le devant doit être confectionné en tissu conforme au paragr. 4.1.1 et être façonné et dimensionné conformément au patron et au tableau des mesures. Les deux parties du devant doivent comporter du ruban rétroréfléchissant conforme au paragr. 4.1.4 posé à la verticale et à l'horizontale, conformément au patron et aux dessins. La partie devant gauche doit comporter, sur l'envers, un morceau de ruban autoagrippant à boucles cousu verticalement de haut en bas le long du centre devant. La partie devant droite doit comporter, sur l'endroit, quatre morceaux de ruban autoagrippant à crochets de 5 cm de longueur sur 3.8 cm de largeur cousus au centre devant, conformément au patron, ainsi qu'un morceau de ruban autoagrippant à boucles de 8.5 cm de longueur sur 2.5 cm de largeur pour la bande patronymique. Des morceaux de ruban autoagrippant à crochets doivent être cousus sur l'endroit des prolongements latéraux, conformément au dessin n° 3. La longueur des morceaux doit être conforme à la longueur du prolongement donnée dans le tableau des mesures. Des morceaux de ruban autoagrippant à crochets doivent être cousus sur l'endroit au bord des épaules, conformément au dessin n° 2. Ces morceaux doivent mesurer 3.8 cm de largeur et leur longueur doit correspondre à la largeur de l'épaule. Les bords doivent tous être finis à l'aide d'un galon conforme au paragr. 4.1.3 afin d'assurer la durabilité. Il faut s'assurer que le galon est bien cousu au tissu de base et qu'il ne s'en détache pas.

4.3.2.2 **Dos** – Le dos doit être confectionné en tissu conforme au paragr. 4.1.1 et être façonné et dimensionné conformément au patron et au tableau des mesures. Le dos doit comporter du ruban rétroréfléchissant conforme au paragr. 4.1.4 posé de façon à former un X et une bande horizontale, conformément au patron et aux dessins. Des morceaux de ruban autoagrippant à boucles doivent être cousus sur l'envers des prolongements latéraux, conformément au dessin n° 3. Les prolongements latéraux doivent comporter trois morceaux de ruban autoagrippant à boucles, deux cousus à la verticale et un cousu à l'horizontale. Les morceaux placés à la verticale






doivent être cousus à une distance correspondant à la longueur du prolongement indiquée dans le tableau des mesures. Le morceau de ruban autoagrippant à boucles cousu à l'horizontale doit être centré entre les deux morceaux cousus à la verticale et en ligne avec le haut de ces morceaux. À l'épaule, deux morceaux de ruban autoagrippant à boucles de 3.8 cm de largeur doivent être cousus côte à côte pour former un morceau continu de 7.5 cm de largeur. Les deux morceaux doivent avoir une longueur correspondant à la largeur de l'épaule et doivent être cousus sur l'envers de chaque épaule, le long du bord. Les morceaux de ruban autoagrippant à crochets et à boucles doivent être alignés sur le bord de la pièce. Les bords doivent tous être finis à l'aide d'un galon conforme au paragr. 4.1.3 afin d'assurer la durabilité. Il faut s'assurer que le galon est bien cousu au tissu de base et qu'il ne s'en détache pas.

4.3.2.3 **Marques rétroréfléchissantes** – Le ruban rétroréfléchissant conforme au paragr. 4.1.4 doit être posé sur le tissu de base par transfert à chaud, conformément au patron et aux dessins. Le dos doit comporter un X symétrique. Il doit aussi comporter une bande horizontale au bas du X s'étendant d'un côté à l'autre. Le devant doit comporter des bandes verticales allant des épaules à la bande horizontale s'étendant d'un côté à l'autre. Le ruban rétroréfléchissant doit être appliqué de façon permanente au tissu de base par thermoscellage. Aucune piqure ne doit être utilisée pour le fixer, et le thermoscellage doit résister pendant toute la durée de vie du gilet. Il ne doit y avoir aucun bord lâche ou non collé ni perte de film. Les morceaux de ruban rétroréfléchissant ne doivent pas se chevaucher afin d'obtenir la meilleure adhérence possible entre le ruban et le tissu de base.

4.4 **Étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage** – Chaque gilet doit comporter une étiquette imprimée de façon lisible et indélébile, en français et en anglais, apposée conformément aux exigences de la section 9 de la norme CSA Z96-15 (R2020), Vêtements de sécurité à haute visibilité. L'étiquette doit comporter l'information supplémentaire indiquée ci-dessous. Les instructions de nettoyage doivent comporter tous les symboles d'entretien nécessaires et applicables aux matériaux du gilet et des garnitures. Les symboles doivent être conformes à la norme CAN/ONGC 86.1-2003, Étiquetage pour l'entretien des textiles. L'étiquette doit être apposée sur l'envers du devant, sur le côté, vis-à-vis le ruban rétroréfléchissant, conformément au dessin n° 3.

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. 122451).

4. Taille de l'article, indiqué conformément à la désignation des tailles dans les documents contractuels, en anglais et en français (p. ex. L/XL - G/TG)
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.
8. Renseignements indiqués ci-dessous.

1					
2					
3					
4					
5					
6					
7	CAN/CSA Z96-15 Class 2, Level 2 Fluorescent Yellow-Green		Norme Z96-15 de la CAN/CSA Classe 2, Niveau 2 Jaune-vert fluorescent		
8					
	Do Not use fabric softener		(Do Not) use dryer sheets		
	Ne pas utiliser d'agent adoucissant		(Ne pas) utiliser d'assouplissant en feuilles		

4.5 **Étiquette d'identification** – Chaque gilet 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, sur laquelle l'utilisateur pourra inscrire son nom.

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.

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° 4.)

- 6.1 **Poitrine** – Distance mesurée d'un côté à l'autre d'une partie du devant, à 7.5 cm sous le point le plus bas de l'encolure. (A)
- 6.2 **Ourlet devant** – Distance mesurée d'un côté à l'autre d'une partie du devant, au bas, y compris le prolongement, à 2.5 cm au-dessus du bord. (B)
- 6.3 **Longueur du devant** – Distance mesurée de la base de l'encolure à l'ourlet, à 2.5 cm du centre devant. (C)
- 6.4 **Longueur de l'épaule à la taille** – Distance mesurée de l'épaule à l'ourlet, à 2.5 cm de l'encolure. (D)
- 6.5 **Largeur du dos** – Distance mesurée d'un côté à l'autre du dos, à 10 cm sous l'encolure. (E)
- 6.6 **Ourlet dos** – Distance mesurée d'un côté à l'autre du dos, au bas, y compris le prolongement, à 2.5 cm au-dessus du bord. (F)
- 6.7 **Longueur du centre dos** – Distance mesurée de la base de l'encolure à l'ourlet, au centre dos. (G)
- 6.8 **Largeur du côté** - Distance mesurée du haut à l'ourlet, à 2.5 cm de l'extrémité du prolongement. (H)
- 6.9 **Longueur du prolongement** - Distance mesurée horizontalement de l'extrémité du prolongement à la ligne correspondant au côté. (J)

Tableau des mesures – Gilet haute visibilité sans identification											
Taille	Mensurations		MESURES DU VÊTEMENT								
Taille	Tour de poitrine	Tour de taille	Poitrine (½ seul.)	Ourlet devant (½ seul.)	Longueur devant	Épaule à taille	Largeur dos	Ourlet dos	Longueur centre dos	Largeur côté	Longueur prolongement
P/M	Jusqu'à 40 po	Jusqu'à 34 po	21.4	34.6	38	54.5	38.6	65.2	45.4	20	13
G/TG	40 po – 48 po	34 po – 46 po	23.9	42.2	42.4	59.3	43.6	80.4	49.8	19.8	18
2TG/3TG	48 po – 56 po	46 po – 58 po	26.4	49.8	46.8	64.1	48.6	95.6	54.2	19.7	23
4TG/5TG	56 po – 62 po	58 po – 70 po	28.9	57.4	51.2	69	53.6	110.8	58.6	19.5	28
Tolérances ± y compris le galon			1 cm	1 cm	1 cm	1 cm	1 cm	1 cm	1 cm	1 cm	1 cm
Prise des mesures			A	B	C	D	E	F	G	H	J

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

TABLEAU I
Propriétés du tissu de base (jaune-vert fluorescent)
Exigences de la norme CAN/CSA Z96-15, Vêtements de sécurité haute visibilité
(respectées ou dépassées)

		EXIGENCES		MÉTHODE D'ESSAI
1	Couleur	Jaune-vert fluorescent correspondant à la couleur de l'échantillon visuel		
2	Teneur en fibres	100 % polyester		
3	Armure	Unic		
4	Masse	180g/m ² ± 15g/m ²		<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2 n° 5.1-M90 (R2013)
5	Fils par 10 cm	Chaîne :	252 (min.)	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2 N° 6-2013
		Trame :	181 (min.)	
6	Résistance à la rupture	Chaîne :	400N (min.)	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2 N° 9.2-M90 (R2013) OU ASTM D5034-21
		Trame :	400N (min.)	
EXIGENCES DE LA NORME CSA Z96-15 (2020)				
7	Couleur du tissu de base	État initial : Tableau 2A – Jaune-vert fluorescent		<ul style="list-style-type: none"> ASTM E1164-12 (R2017) ^{E1}
		Après solidité de la couleur à la lumière (AATCC 16 essai Option E, 40 unités de décoloration AATCC) : Tableau 2A – Jaune-vert fluorescent		
8	Solidité de la couleur à la lumière (xénon)	La solidité de la couleur à la lumière doit être égale ou supérieure à l'échelle de gris 4 pour le changement de couleur après 40 unités de décoloration AATCC.		<ul style="list-style-type: none"> AATCC 16.3-2020, Test Option E
9	Solidité de la couleur au frottement	Sec :	égale ou supérieure à l'échelle de gris 4	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2 N° 22-2004 (R2013) OU AATCC 8-2016
		Mouillé :	égale ou supérieure à l'échelle de gris 4	
10	Solidité de la couleur à la sueur	Changement de couleur :	égale ou supérieure à l'échelle de gris 4	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2 N° 23-M90 (R2013) OU AATCC 15-2013
		Tachage :	égale ou supérieure à l'échelle de gris 4	
11	Solidité de la couleur au blanchissage domestique et commercial	Changement de couleur :	égale ou supérieure à l'échelle de gris 4	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2 N° 19.1-2004 (R2013), Test 2
		Tachage :	égale ou supérieure à l'échelle de gris 4	
12	Solidité de la couleur au nettoyage à sec	Changement de couleur :	égale ou supérieure à l'échelle de gris 4	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2 N° 29.1-M89 OU AATCC 132-2013
13	Changement dimensionnel au blanchissage – Après 5 cycles :	Chaîne :	4% maximum	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2 N° 58-2019 OU AATCC Method 135-2018
		Trame :	2% maximum	
14	Résistance à la déchirure	Chaîne :	Minimum : 13N	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2 N° 12.3-2005 (R2013) OU ASTM D1424-21
		Trame :	Minimum : 13N	

ANNEXE A**Identificateur de modèle réglementaire**

Patron n° : G.S. 1045-357

Titre : Gilet haute visibilité sans identification

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 endroits où percer et les gabarits de mise en place. 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. Aucune réserve de couture n'est requise.

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 3 composants de patron.

<u>Légende :</u>	
1 simple	= Couper 1 pièce
1 paire	= Couper 2 pièces

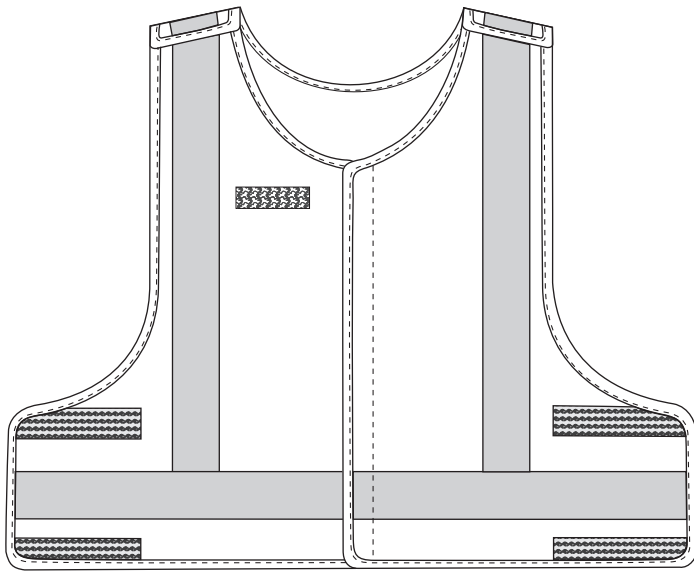
Composants du patron	Désignation	Quantité à couper	Tissu
1 de 2	Dos	1 simple	Tissu de base
2 de 2	Devant droit	1 simple	Tissu de base
3 de 3	Devant gauche	1 simple	Tissu de base

Remarque : Il n'y a pas de patron pour le galon.

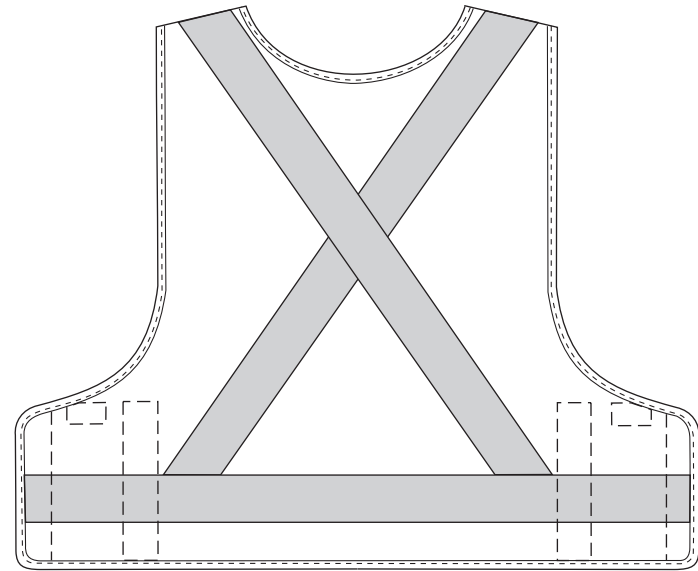
Dessin n° 1

G.S. 1045-357

Gilet haute visibilité sans identification



Vue de devant



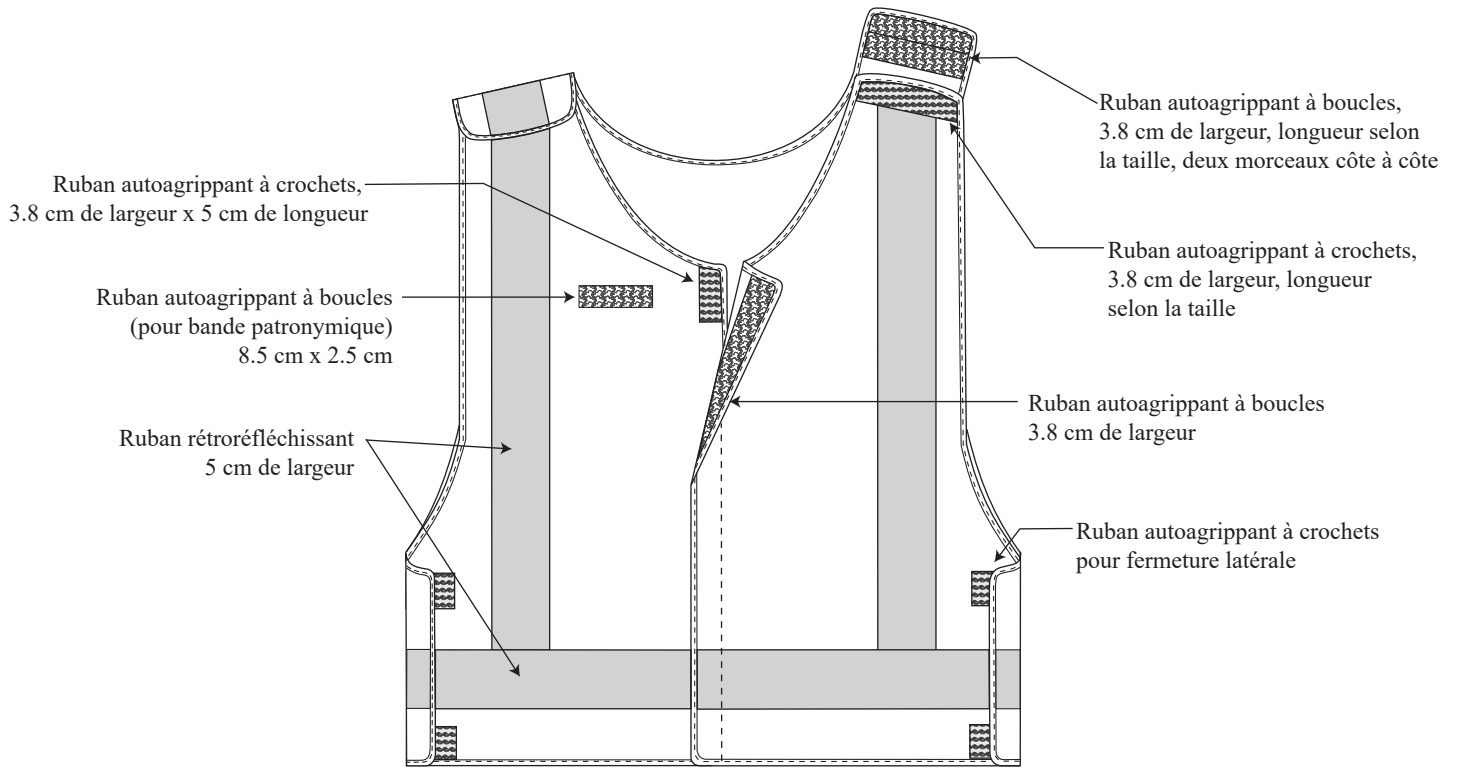
Vue de dos

NON À L'ÉCHELLE

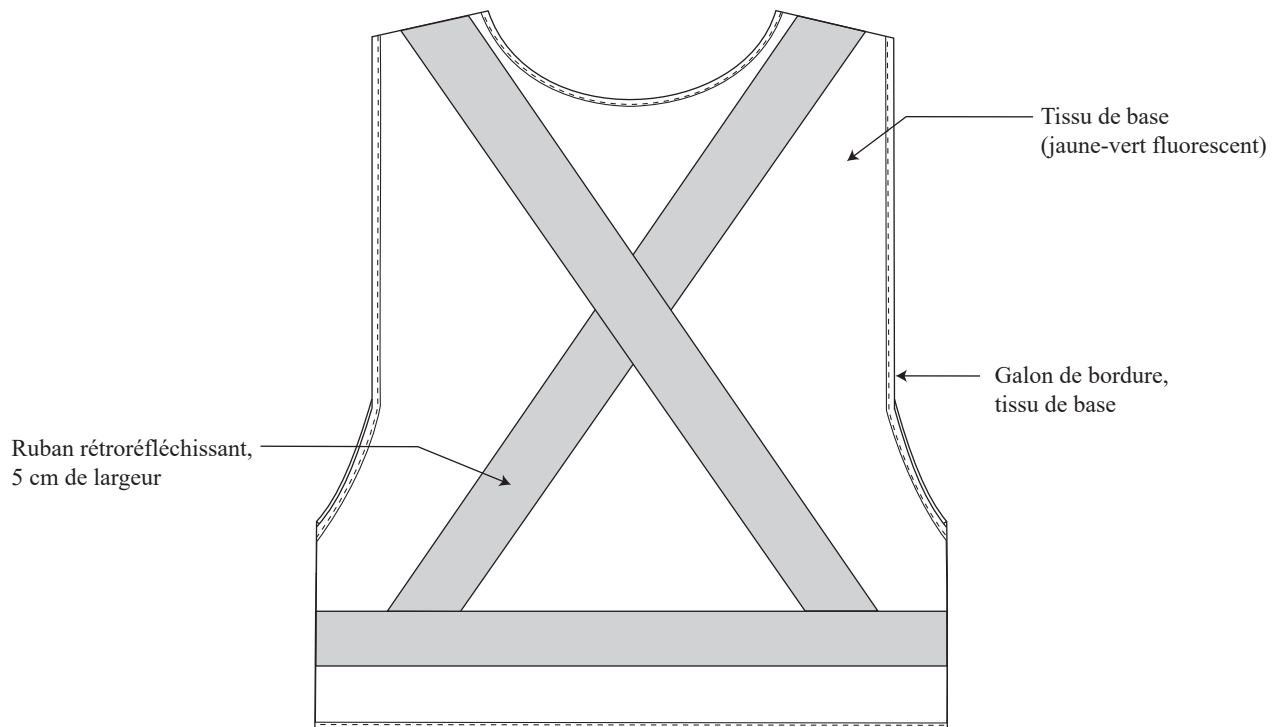
Toutes les mesures sont en centimètres.

Tolérance de ± 0.5 cm acceptable, sauf indication contraire

Gilet haute visibilité sans identification



Devant



Dos

NON À L'ÉCHELLE

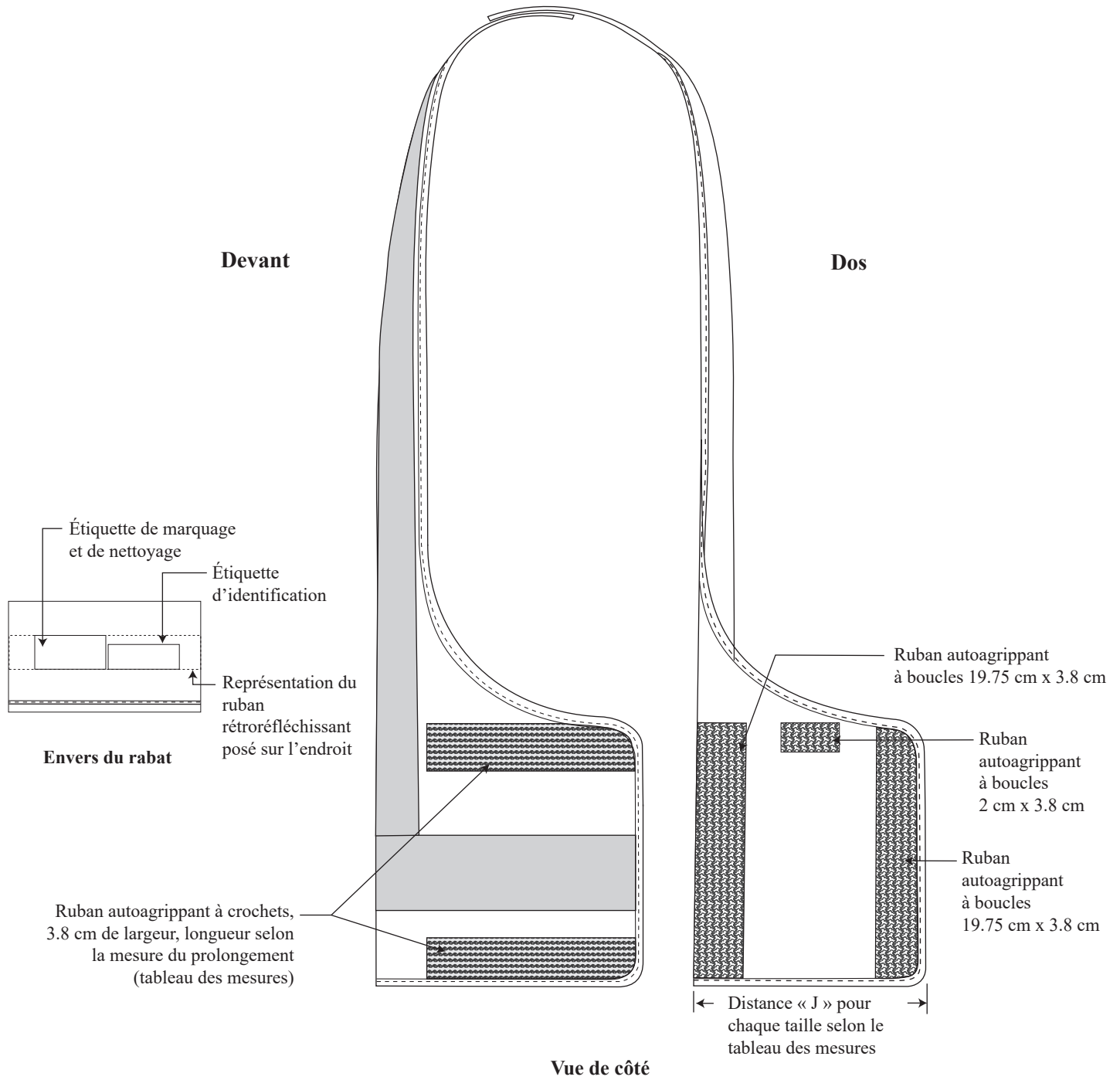
Toutes les mesures sont en centimètres.

Tolérance de ± 0.5 cm acceptable, sauf indication contraire

Dessin n° 3

G.S. 1045-357

Gilet haute visibilité sans identification Détails de la fermeture latérale



NON À L'ÉCHELLE

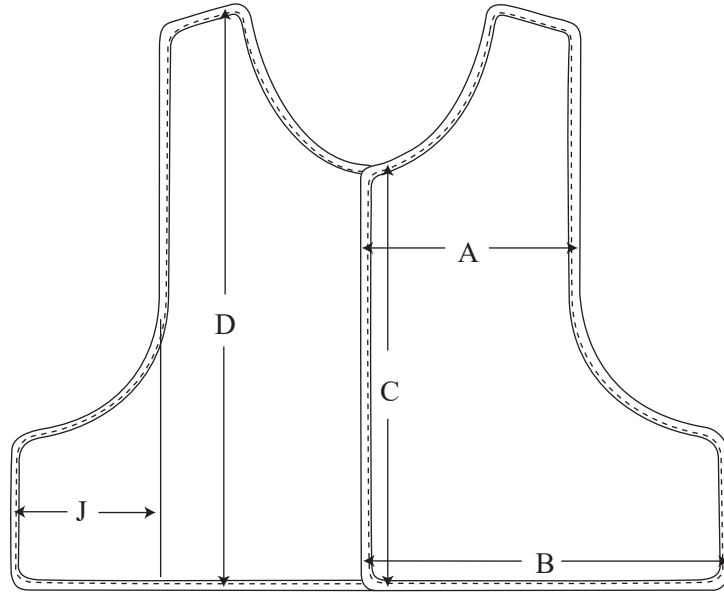
Toutes les mesures sont en centimètres.

Tolérance de ± 0.5 cm acceptable, sauf indication contraire

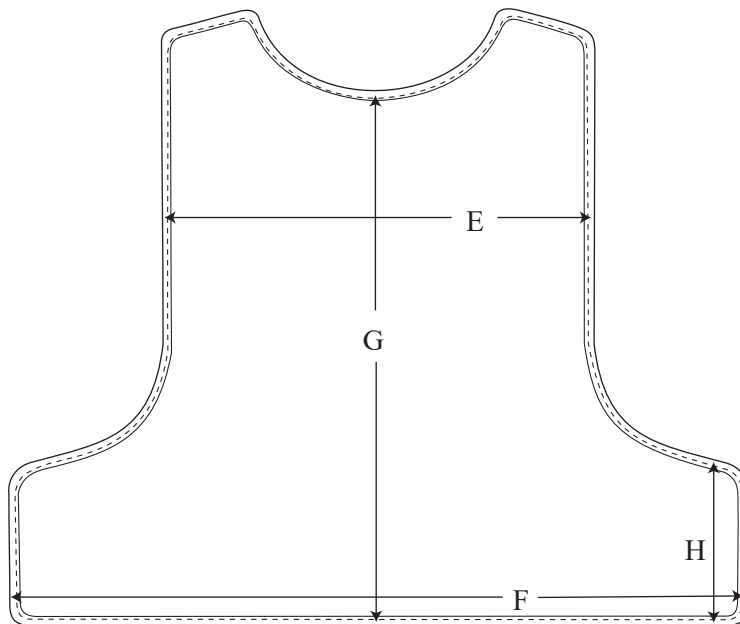
Dessin n° 4

G.S. 1045-357

Gilet haute visibilité sans identification
Emplacements de la prise des mesures



Devant



Dos

NON À L'ÉCHELLE

Toutes les mesures sont en centimètres.

Tolérance de ± 0.5 cm acceptable, sauf indication contraire