



**MINISTÈRE
DES ARMÉES**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Service du commissariat des armées
Plate-forme commissariat Rambouillet
Division D'achats Publics**

CAHIER DES CLAUSES TECHNIQUES PARTICULIERES

N° DAF 2023-000996

FABRICATION DE SOUS-VETEMENTS SPECIFIQUES ET TOUR DE COU

SOMMAIRE

ARTICLE 1 - Objet DE L'ACCORD-CADRE	3
ARTICLE 2 - Documents de reference applicables.....	4
ARTICLE 3 - Prescriptions techniques particulières.....	5
3.1 Composants	5
3.1.1 Nature des composants.....	5
3.1.2 Application de REACH et de la directive biocide.....	5
3.2 Caractéristiques des matières.....	5
3.2.1 Spécifications optiques des matières	5
3.3 Compléments techniques pour les sous-vêtements régulateur thermique et non-feu.....	6
3.4 Traçabilité.....	7
ARTICLE 4 - Contrôles préalables à la mise en fabrication et lancement de fabrication	7
4.1 Contrôle des composants	7
4.1.1 Certificats de conformité.....	7
4.2 Dossier de développement durable	7
4.3 Têtes de série.....	8
4.3.1 Tête de série (échantillons d'appel d'offres)	8
4.3.2 Tête de série au premier bon de commande.....	8
4.3.3 Tête de série en cours d'exécution	9
4.3.4 Photographies et dimensions.....	10
4.4 Lancement de fabrication.....	11
ARTICLE 5 - SURVEILLANCE DE L'EXECUTION DES PRESTATIONS	11
ARTICLE 6 - Vérifications lors des réceptions	12
6.1 Mise à disposition.....	12
6.2 Nature des opérations de vérification.....	12
6.3 Méthode des opérations de vérification.....	13
6.4 Lieu	13
ARTICLE 7 - Modalités techniques des réceptions	13
7.1 Document appliqué.....	13
7.2 Groupe de classification des fournitures.....	14
7.3 Méthode de contrôle qualitatif	14
7.4 Méthode de contrôle	14
7.4.1 Effectif de l'échantillon.....	14
7.4.2 Taux de sondage	14
7.4.3 Niveau de Qualité Acceptable (N.Q.A.).....	14
7.4.4 Examen de l'échantillon.....	14
7.5 Barème à appliquer	15
7.6 Reconditionnement des articles	15
7.7 Analyses laboratoire.....	15
7.8 Taux de réfaction.....	15
ARTICLE 8 - Livraisons	16
8.1 Conditionnement, emballage et palettisation	16
8.2 Marquage et identification des articles	16
ANNEXE 1 - Documents de référence applicable.....	17
ANNEXE 2 - Lieux de livraison	18
ANNEXE 3 - Dossier de développement durable.....	20

ARTICLE 1 - OBJET DE L'ACCORD-CADRE

L'accord-cadre a pour objet la fabrication de sous-vêtements spécifiques et tour de cou.

N° de lot Libellé du lot	Désignation des articles
Lot n°1 Sous-vêtements régulateurs thermiques non feu	SOUS VETEMENT REGULATEUR THERMIQUE NON FEU GILET MANCHES COURTES
	SOUS VETEMENT REGULATEUR THERMIQUE NON FEU GILET MANCHES LONGUES
	SOUS VETEMENT REGULATEUR THERMIQUE NON FEU CALECON JAMBES COURTES
	SOUS VETEMENT REGULATEUR THERMIQUE NON FEU CALECON JAMBES LONGUES
Lot n° 2 Sous-vêtements thermiques tempérés	ALAT SOUS VETEMENT THERMIQUE TEMPERE CALECON
	ALAT SOUS VETEMENT THERMIQUE TEMPERE GILET COL ROND
	ALAT SOUS VETEMENT THERMIQUE TEMPERE GILET COL CHEMINEE
Lot n° 3 Sous-vêtements chauds de vol	SOUS VETEMENT CHAUD DE VOL
Lot n° 4 Tour de cou régulateur thermique non feu	TOUR DE COU REGULATEUR THERMIQUE NON-FEU
Lot n° 5 Sous-vêtement flamme retardante zone chaude	SOUS VETEMENT FLAMME RETARDANTE ZONE CHAUDE CALECON
	SOUS VETEMENT FLAMME RETARDANTE ZONE CHAUDE GILET
	SOUS VETEMENT FLAMME RETARDANTE ZONE CHAUDE CALECON BLEU
	SOUS VETEMENT FLAMME RETARDANTE ZONE CHAUDE GILET BLEU

ARTICLE 2 - DOCUMENTS DE REFERENCE APPLICABLES

La liste des documents de référence applicables se trouvent en annexe 1 au présent document.

Les spécifications techniques sont définies par les notices suivantes :

- FPIH SCA 8415-0150 de décembre 2021 relative aux SOUS VETEMENTS REGULATEUR THERMIQUE ET NON-FEU ;
- NTIH SCA-8415-0012 de décembre 2021 relative au GILET DE CORPS THERMOSTABLE ;
- NTIH SCA-8415-0013 de décembre 2021 relative au CALEÇON LONG THERMOSTABLE ;
- FPIH SCA-8420-0004 de mai 2023 relative aux SOUS-VETEMENTS « FLAMME RETARDANT » ZONE CHAUDE GILETS ET CALEÇONS ;
- NTIH SCA 8415-0103 d'avril 2020 relative au SOUS-VETEMENT ALAT THERMIQUE TEMPERE GILET COL CHEMINEE ;
- NTIH SCA 8420-0003 de décembre 2021 relative au SOUS-VETEMENT CHAUD DE VOL ;
- FPIH SCA 8415-1008 de janvier 2022 relative au TOUR DE COU REGULATEUR THERMIQUE ET NON FEU.

Le titulaire n'est pas autorisé à utiliser à des fins industrielles et commerciales les notices techniques et les produits qui en découlent.

ARTICLE 3 - PRESCRIPTIONS TECHNIQUES PARTICULIERES

3.1 Composants

3.1.1 *Nature des composants*

Les matériaux et produits entrant dans la fabrication de l'ensemble des composants utilisés ne doivent pas contrevenir aux directives européennes concernant l'hygiène et la protection de l'environnement (REACH, directive relative au biocide...).

Sont interdits tous les traitements susceptibles d'occasionner des troubles physiologiques, tant à la manipulation qu'à l'usage.

Il est également interdit d'introduire des produits étrangers destinés à masquer des insuffisances de caractéristiques ou à modifier favorablement, mais de manière factice, l'aspect et le toucher.

Les composants sont à la charge du titulaire. Ils doivent répondre aux prescriptions des documents techniques cités à l'article 2 ainsi qu'aux spécifications techniques du présent CCTP.

3.1.2 *Application de REACH et de la directive biocide*

Pour l'exécution de l'accord-cadre, le titulaire doit mettre en œuvre les dispositions du règlement REACH, et le cas échéant, celles de la directive relative au biocide.

Dans le cadre de l'accord-cadre, le titulaire procède à une analyse des risques liés à l'application du règlement REACH. Cette analyse consiste à identifier parmi la liste des substances susceptibles d'être soumises à autorisation (liste des substances de référence), celles qui sont critiques pour l'exécution de l'accord-cadre et les actions mises en œuvre pour en limiter les impacts sur les performances, les coûts et les délais.

Cette analyse des risques doit donner lieu à un rapport mis à la disposition de l'administration sur demande.

Le titulaire fournit, au moment du lancement de fabrication, les informations sur les substances.

En cas d'absence de substances soumises à autorisation ou candidate à l'autorisation avec une concentration supérieure à 0.1% masse/masse dans les articles fournis, le titulaire doit fournir une « attestation d'absence de substance soumise à autorisation et candidate à autorisation REACH ».

En cas de présence de substance soumise à autorisation ou candidate à l'autorisation avec une concentration supérieure à 0.1% masse/masse dans les articles fournis, le titulaire doit fournir les informations suffisantes dont il dispose pour permettre l'utilisation dudit article en toute sécurité et comprenant, au moins, le nom de la substance dans un « rapport d'information REACH », conformément à l'article 33 du règlement REACH n°1907/2006 du 18/12/2006.

3.2 Caractéristiques des matières

Les tissus et les composants sont à la charge du titulaire. Ils doivent répondre aux prescriptions des notices techniques citées à l'article 2 ainsi qu'aux spécifications du présent CCTP.

3.2.1 *Spécifications optiques des matières*

3.2.1.1 Spécimen de référence

Pour les SOUS VETEMENTS THERMIQUE ET NON-FEU et le TOUR DE COU :

Le coloris coyote (coloris le plus clair du bariolage européen) est conforme à celui du spécimen classé par décision n° 10349 du 21/01/10 (1).

Pour les SOUS VETEMENTS « FLAMME RETARDANT » ZONE CHAUDE GILETS ET CALEÇONS :

Le coloris vert OTAN est conforme à celui du spécimen classé par décision n°10354/SCERCAT/BLT/SEC du 21/01/10 « Tricot côte 1&1 100% coton Vert IR OTAN » (1).

Le coloris bleu est conforme aux coordonnées indiquées dans la fiche produit FPIH SCA-8420-0004 de mai 2023 relative aux SOUS-VETEMENTS « FLAMME RETARDANT » ZONE CHAUDE GILETS ET CALEÇONS.

Pour les articles suivants CALEÇON LONG THERMOSTABLE, GILET DE CORPS THERMOSTABLE et SOUS-VETEMENT ALAT THERMIQUE TEMPERE GILET COL CHEMINEE :

Le coloris gris-vert est conforme à celui du spécimen classé par décision n° 6449/CIEC/DTI du 27/12/21 « Tricot coloris gris-vert » (1).

Pour le SOUS VETEMENT CHAUD DE VOL :

Le coloris vert armée est conforme à celui du spécimen classé par décision n° 390113/SCERCAT/H/BET de 1996 (1).

(1) *Spécimens fournis sur demande via PLACE.*

Les zones d'acceptation sont les suivantes :

Coloris	dL	Da	db
Coyote	-1,8 à +0,5	-1,0 à +0,6	-1,0 à +0,5
Vert	-1,5 à +0,3	-0,5 à +0,2	-0,5 à +0,9
Bleu	-1,5 à +0,3	-0,5 à +0,2	-0,5 à +0,9

3.2.1.2 Contrôle des nuances et zones d'acceptation

La nuance est jugée au sein du laboratoire du SCA, par comparaison avec celle du spécimen précité, sous éclairage (2) :

Visuellement :

- lumière du jour, illuminant D 65 (6500° K) ;
- lumière incandescente, illuminant A (2800° K).

Par spectrophotométrie, mesure sous :

- illuminant D 65, observateur 10° ;
- illuminant A, observateur 10°.

Essai de type 1.

(2) Les tricots sont conditionnés pendant 48 heures avant vérification de la nuance.

3.2.1.3 Réflectance infrarouge

Exigé pour le TOUR DE COU (la zone d'acceptation est annexée au CCTP).

3.2.1.4 Métamérie

L'indice de métamérie est calculé selon la norme DIN 6172, entre le spécimen de nuance et le (ou les) échantillon(s) fourni(s) par le titulaire, avec les deux illuminants D65 et A.

L'indice de métamérie est inférieur ou égal à 0,5. Essai de type 3.

3.3 **Compléments techniques pour les sous-vêtements régulateur thermique et non-feu**

Les sous-vêtements régulateur thermique et non-feu sont conçus pour être porté en toute saison, et s'adapte aussi bien en phase d'entraînement ou opérationnelle, à une activité dynamique ou statique.

Ils doivent protéger le porteur dans des conditions d'utilisation à des températures :

- pour l'ensemble court dit « zone chaude », de 10°C à 40°C ;
- pour l'ensemble long dit « zone froide », de -10°C à 20°C.

3.4 Traçabilité

Le titulaire est tenu de mettre en place une traçabilité par lot de fabrication, de l'achat des étoffes et des composants au stockage des articles finis dans l'entrepôt du titulaire comme dans les établissements de l'administration.

Chaque article doit pouvoir être identifié du lot matière au conditionnement en caisse carton.

Un tableau récapitulatif permettra le suivi de cette traçabilité ainsi que celle des composants (lot matière, lot composants, numéro de pièce/article, numéro de colis).

Une étiquette de traçabilité doit être apposée sur chaque article fini.

Le tableau de traçabilité doit être mis à la disposition du CIEC sur demande.

ARTICLE 4 - CONTROLES PREALABLES A LA MISE EN FABRICATION ET LANCEMENT DE FABRICATION

4.1 Contrôle des composants

4.1.1 Certificats de conformité

Avant démarrage de la fabrication relative au premier bon de commande émis par le CIEC, le titulaire est tenu d'adresser au CIEC/Division Technique et Innovation un certificat de conformité des caractéristiques des composants mis en œuvre. Les contrôles sont à la charge du titulaire.

Ces certificats de conformité doivent être accompagnés des bulletins d'analyses établis par un ou plusieurs laboratoire(s) accrédité(s) ou d'entreprise(s) certifiée(s) et sont à adresser par courrier électronique, après demande de l'administration, à l'adresse suivante :

ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr

4.2 Dossier de développement durable

Dans un délai de deux mois à compter de la notification de l'accord-cadre, le titulaire doit soumettre à l'agrément préalable du CIEC un dossier de développement durable conforme au modèle joint au présent CCTP en annexe 3.

L'administration dispose d'un délai d'un mois pour prononcer et porter à la connaissance du titulaire, l'agrément ou le refus d'agrément du dossier de développement durable. Ce délai ne commence à courir qu'à compter de la réception du dossier de développement durable prévue.

En cas de dépassement de ce délai, une prolongation du délai d'exécution du 1er bon de commande égale au nombre de jours de dépassement peut lui être accordée.

La décision de refus d'agrément s'accompagne toujours d'indications écrites précises permettant au titulaire d'apporter les rectifications nécessaires.

Le nombre de présentations successives des éléments demandés est fixé à deux (2). Au-delà de ce nombre, ou si les éléments sont présentés hors délai, une résiliation de l'accord-cadre peut être décidée par l'acheteur.

Le lancement de fabrication est interdit tant que le dossier de développement durable n'aura pas été présenté et agréé.

Le dossier de développement durable est conservé par l'administration et ne donne lieu à aucun paiement ; les frais d'envoi et de transport sont à la charge du titulaire.

4.3 Têtes de série

4.3.1 Tête de série (échantillons d'appel d'offres)

Les échantillons du lot n°2, du lot n°3 et partiellement du lot n°5 présentés lors de la soumission tiennent lieu de têtes de série.

Les précisions ou réserves éventuelles formulées par l'administration sur les échantillons retenus doivent être prises en compte pour la fabrication.

Les articles sont tenus à la disposition du titulaire dans les locaux de l'administration à titre de modèle. Ils servent de référence pendant toute la durée du contrat. Ils sont acquis à l'administration sans versement d'indemnité.

4.3.2 Tête de série au premier bon de commande

Lors de l'émission du premier bon de commande du ou des articles désignés ci-après, le titulaire est tenu de présenter à titre de têtes de série :

LOT	Désignation	Quantité par taille/pointure	Délai de présentation à compter de la date de notification	Délai d'agrément par l'administration
LOT 1	SOUS VETEMENT REGULATEUR THERMIQUE NON FEU GILET MANCHES COURTES	6 x en taille M	90 jours	60 jours
	SOUS VETEMENT REGULATEUR THERMIQUE NON FEU GILET MANCHES LONGUES	6 x en taille L		
	SOUS VETEMENT REGULATEUR THERMIQUE NON FEU CALECON JAMBES COURTES	6 x en taille M		
	SOUS VETEMENT REGULATEUR THERMIQUE NON FEU CALECON JAMBES LONGUES	6 x en taille L		
LOT 4	TOUR DE COU REGULATEUR THERMIQUE NON-FEU	6 articles	90 jours	60 jours
LOT 5	SOUS VETEMENT FLAMME RETARDANTE ZONE CHAUDE CALECON BLEU	2 x en taille 92	90 jours	60 jours
	SOUS VETEMENT FLAMME RETARDANTE ZONE CHAUDE GILET BLEU	2 x en taille 96		

Les têtes de série sont à adresser à : Monsieur le directeur du CIEC – Magasin des modèles et des échantillons Quartier Estienne - 11 rue de Groussay – 78120 RAMBOUILLET (ou CS 70106 – 78513 RAMBOUILLET CEDEX).

L'administration dispose du délai indiqué ci-dessus pour prononcer et porter à la connaissance du titulaire, l'agrément ou le refus d'agrément des têtes de série. Ce délai ne commence à courir qu'à compter de la réception de l'ensemble des têtes de série prévues, ou de la réception de la dernière tête de série demandées si celles-ci parviennent au CIEC de manière fractionnée.

En cas de dépassement de ce délai, une prolongation du délai d'exécution du premier bon de commande égale au nombre de jours de dépassement peut lui être accordée.

La décision de refus d'agrément s'accompagne toujours d'indications écrites précises permettant au titulaire d'apporter les rectifications nécessaires. **Le titulaire n'est pas autorisé à lancer la fabrication tant que les têtes de série n'ont pas été validées par l'acheteur.**

Les têtes de série refusées sont gardées dans les locaux de l'administration jusqu'à la présentation suivante.

L'acheteur peut prononcer la résiliation du de l'accord-cadre si le titulaire :

- n'a pas présenté les têtes de série dans le délai précisé supra ;
- n'a pas obtenu, après trois (3) présentations successives, une décision d'acceptation des têtes de série présentées dans le délai précisé supra.

Les têtes de série et leurs frais d'envoi et de transport sont à la charge du titulaire.

Les têtes de série sont réalisées dans les unités de production déclarées lors de la soumission.

Les têtes de série agréées deviennent le descriptif contractuel pour toutes les réceptions postérieures. Elles sont conservées à titre de modèle et à disposition du titulaire dans les locaux de l'administration durant toute la durée d'exécution de l'accord-cadre.

La qualité des articles livrés ne doit en aucun cas être inférieure à celle des têtes de série agréée par l'administration.

La durée du bon de commande est prolongée de la somme du délai de présentation et de la durée d'agrément par l'administration.

4.3.3 Tête de série en cours d'exécution

L'administration se réserve le droit de demander, en cours d'accord-cadre, la fourniture de têtes de série dans les conditions suivantes :

LOT	Désignation	Quantité par taille/pointure	Délai de présentation à compter de la date de notification	Délai d'agrément par l'administration
LOT 1	SOUS VETEMENT REGULATEUR THERMIQUE NON FEU GILET MANCHES COURTES	6 x en taille M	90 jours	60 jours
	SOUS VETEMENT REGULATEUR THERMIQUE NON FEU GILET MANCHES LONGUES	6 x en taille L		
	SOUS VETEMENT REGULATEUR THERMIQUE NON FEU CALECON JAMBES COURTES	6 x en taille M		
	SOUS VETEMENT REGULATEUR THERMIQUE NON FEU CALECON JAMBES LONGUES	6 x en taille L		
LOT 2	ALAT SOUS VETEMENT THERMIQUE TEMPERE CALECON	2 x en taille 96 2 x en taille 104	90 jours	60 jours
	ALAT SOUS VETEMENT THERMIQUE TEMPERE GILET COL ROND	2 x en taille 96 2 x en taille 104		
	ALAT SOUS VETEMENT THERMIQUE TEMPERE GILET COL CHEMINEE	2 x en taille 88 2 x en taille 104		
LOT 3	SOUS VETEMENT CHAUD DE VOL	2 x en taille 3 2 x en taille 1	90 jours	60 jours
LOT 4	TOUR DE COU REGULATEUR THERMIQUE NON-FEU	6 articles	90 jours	60 jours

LOT 5	SOUS VETEMENT FLAMME RETARDANTE ZONE CHAUDE CALECON	2 x en taille 92	90 jours	60 jours
	SOUS VETEMENT FLAMME RETARDANTE ZONE CHAUDE GILET	2 x en taille 96		
	SOUS VETEMENT FLAMME RETARDANTE ZONE CHAUDE CALECON BLEU	2 x en taille 92		
	SOUS VETEMENT FLAMME RETARDANTE ZONE CHAUDE GILET BLEU	2 x en taille 96		

Les têtes de série sont à adresser à : Monsieur le directeur du CIEC – Quartier Estienne – Magasin des modèles et des échantillons - 11 rue de Groussay – 78120 RAMBOUILLET (ou CS 70106 – 78513 RAMBOUILLET CEDEX).

L'administration dispose du délai indiqué ci-dessus pour prononcer et porter à la connaissance du titulaire, l'agrément ou le refus d'agrément des têtes de série. Ce délai commence à compter lors de la réception de l'ensemble des têtes de série prévues, ou de la réception de la dernière tête de série demandée si celles-ci parviennent au CIEC de manière fractionnée.

En cas de dépassement de ce délai, une prolongation du délai d'exécution du terme contractuel égale au nombre de jours de dépassement peut être accordée.

La décision de refus d'agrément s'accompagne toujours d'indications écrites précises permettant au titulaire d'apporter les rectifications nécessaires. **Le titulaire n'est pas autorisé à lancer la fabrication tant que les têtes de série n'ont pas été validées par l'acheteur.**

Les têtes de série refusées ne sont pas retournées au titulaire et sont réputées abandonnées à l'administration sans versement d'indemnité.

L'acheteur peut prononcer la résiliation de l'accord-cadre si le titulaire :

- n'a pas présenté les têtes de série dans le délai précisé supra ou, en cas de date fixée par le bon de commande, dans le délai fixé du bon de commande ;
- n'a pas obtenu, après trois (3) présentations successives, une décision d'acceptation des têtes de série présentées dans le délai précisé supra.

Les têtes de série et leurs frais d'envoi et de transport sont à la charge du titulaire.

Les frais d'envoi et de transport des têtes de série sont à la charge du titulaire.

Les têtes de série sont réalisées dans les unités de production déclarées lors de la soumission.

Les têtes de série agréées deviennent le descriptif contractuel pour toutes les opérations de recette. Elles sont conservées à titre de modèle et tenues à la disposition du titulaire dans les locaux de l'administration durant toute la durée d'exécution de l'accord-cadre.

La qualité des articles livrés ne doit en aucun cas être inférieure à celle des têtes de série agréées par l'administration.

En cas de demande de tête de série, la durée du bon de commande est prolongée de la durée d'agrément par l'administration.

4.3.4 Photographies et dimensions

Afin que l'administration constitue un catalogue illustré des effets d'habillement, le titulaire doit fournir, pour chaque type d'article commandé, une photographie, l'une au format 2D et l'autre au format 3D sur fond blanc munie d'une attestation « libre de droit » :

- Image 2D :
Format JPG : Largeur 800 px – Hauteur 800 px résolution 300 dpi **sur fond blanc** ;
- Image 3D :
Format de fichier laissé au choix du titulaire parmi les extensions (FBX, 3DS, OBJ ou STL) sur fond blanc.
Les photos doivent être prises avec les articles posés à plat de préférence ou sur mannequin (pas de mannequin vivant).

La règle de nommage des photographies est la suivante :

- le mot « RAG » en toutes lettres suivi de
- la RAG elle-même (7 caractères) ;
- puis la dénomination en clair de l'article concerné.

Le titulaire fournira également, sous la forme du tableau suivant (au format Excel), les caractéristiques dimensionnelles et volumétriques (longueur, largeur, épaisseur, volume) ainsi que la masse de chaque article (ou paire le cas échéant). Ces mesures sont prises sur les articles pliés (tels que positionnés dans les cartons) et ensachés le cas échéant.

RAD	longueur	Unité de longueur	largeur	Unité de largeur	hauteur	Unité de hauteur	Masse nette	Unité de masse	Masse brut	Unité de masse	volume	Unité de volume
		cm		cm		cm		Gramme		Gramme		Centimètre cube

Les photographies ainsi que le tableau sont à transmettre **obligatoirement** aux adresses ci-dessous :

cimci-pgdr-mdm.admin.fct@intradef.gouv.fr
cimci-photos.administrateur.fct@intradef.gouv.fr
ciec-bt-labo.habillement.fct@intradef.gouv.fr

Pour répondre aux contraintes de volumétrie et poids des images, le titulaire s'engage à mettre en œuvre toute solution pour y palier et en décrira le mode opératoire (sas SFTP, service de transfert de fichiers volumineux sur internet etc ...). L'image des articles n'est pas considérée comme donnée sensible.

4.4 Lancement de fabrication

Le titulaire informe l'administration de la date de lancement de fabrication 30 jours avant le lancement.

L'administration se réserve le droit d'assister au lancement de fabrication. Elle en informe le titulaire après notification du bon de commande considéré ou dans les 15 jours à compter de la communication de la date du lancement de fabrication du bon de commande.

Le titulaire est tenu d'avertir le CIEC (par courrier électronique à l'adresse suivante : ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr de la date de lancement de fabrication à chaque bon de commande. L'absence de cette information interdit au titulaire de lancer la fabrication. Cette absence d'information sera considérée comme faisant obstacle à l'exercice d'un contrôle par l'acheteur et expose le titulaire à la résiliation de l'accord-cadre à ses torts.

Dans le cas où des têtes de série ont été demandées, le titulaire n'est pas autorisé à lancer sa fabrication tant qu'elles n'ont pas fait l'objet d'une acceptation par l'administration.

ARTICLE 5 - SURVEILLANCE DE L'EXECUTION DES PRESTATIONS

Sauf exception au cahier des clauses administratives particulières, toutes les opérations de surveillance qualitative sont effectuées dans les locaux du titulaire, de ses sous-traitants ou fournisseurs.

Le titulaire est tenu de donner toutes les informations demandées par le CIEC.

L'acheteur se réserve le droit de vérifier si les composants utilisés et la fabrication sont conformes et les processus d'autocontrôle fiables. Ces contrôles peuvent être inopinés.

Dans ce but, L'acheteur effectue tous les examens et essais qu'il juge utiles, notamment sur les composants et éléments constitutifs de l'article. Il signale, le cas échéant, les différences constatées.

Les essais, épreuves, analyses et vérifications auxquels il est procédé sont effectués dans les laboratoires de l'administration et à ses frais, mais les échantillons rendus inutilisables à la suite des essais sont à la charge du titulaire de l'accord-cadre qui doit les fournir en sus des quantités prévues à l'accord-cadre. Les échantillons détériorés, les déchets ou résidus ne sont pas restitués.

Sauf dispositions contraires, l'acheminement des composants et/ou des articles destinés au contrôle de laboratoire est à la charge du titulaire.

A ce titre, le titulaire doit fournir au CIEC la preuve de l'envoi dans les laboratoires de l'administration des articles prélevés.

ARTICLE 6 - VERIFICATIONS LORS DES RECEPTIONS

6.1 Mise à disposition

L'attention du fournisseur est attirée sur la nécessité de livrer les articles dans l'ordre de réception des bons de commande. Chaque bon de commande devra être exécuté dans son intégralité.

La quantité minimum d'articles à présenter en recette est fixée à 20 000 pour le lot 1. Si la quantité du bon de commande est inférieure à 20 000, la totalité du bon de commande sera à présenter en recette.
La quantité minimum d'articles à présenter en recette est fixée à la totalité du bon de commande pour les lots 2, 3 et 5.

La quantité minimum d'articles à présenter en recette est fixée à 50 000 pour le lot 4. Si la quantité du bon de commande est inférieure à 50 000, la totalité du bon de commande sera à présenter en recette.

Dans la mesure où, pour des considérations extérieures à l'administration, le titulaire demande à pouvoir mettre à disposition des quantités inférieures, il doit adresser une demande écrite justifiée au CIEC par courriel :

ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr

Le titulaire doit informer le CIEC **30 jours** préalablement à la mise à disposition des articles par l'envoi d'un bulletin de mise à disposition, par e-mail (ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr), qui mentionne le lieu prévu où le CIEC pourra effectuer le contrôle ainsi qu'une estimation du nombre total d'articles présentés.

La répartition par modèles, colisage, quantité de cartons et de palettes, doit parvenir au CIEC par e-mail, à la même adresse que ci-dessus, au plus tard **8 jours avant la date prévue de mise à disposition**. La mise à disposition est annulée faute de transmission du bulletin de mise à disposition par taille dans le délai imparti.

Une ou des livraisons partielles peuvent être exigées par l'administration. Si une livraison partielle est demandée par le titulaire, l'acceptation du principe de la présentation d'une livraison partielle est à la main du CIEC dans le délai contractuel.

Les livraisons sont obligatoirement faites selon les modalités de conditionnement indiquées à la notice technique citée en annexe 1.

6.2 Nature des opérations de vérification

Les fournitures seront admises une fois que les opérations de vérification quantitatives et/ou qualitatives, préalables à la réception auront été effectuées par l'administration.

Les opérations de vérification qualitative portent sur la conformité aux documents techniques conformément aux dispositions prévues au présent CCTP.

6.3 Méthode des opérations de vérification

Pour assurer ces examens, la personne publique peut faire détruire un certain nombre d'articles dans une proportion n'excédant pas :

- Deux articles, lorsque sa quantité commandée est inférieure à 1000 unités commandées ;
- Un pour 1000, pour toute commande d'une quantité supérieure ou égale à 1000 unités commandées.

Le coût de la fourniture ayant subi des contrôles destructifs est à la charge du titulaire.

Les articles détruits doivent faire l'objet d'un remplacement au frais du titulaire.

Dans le cas où, lors des opérations de contrôle effectuées chez le titulaire, les articles auraient fait l'objet d'un démontage non destructif, leur remise en état incombe au titulaire.

Sauf disposition contraire, l'acheminement des articles destinés au contrôle de laboratoire est à la charge du titulaire.

A ce titre, le titulaire doit fournir au CIEC la preuve de l'envoi des articles prélevés dans les laboratoires de l'administration.

6.4 Lieu

Les opérations de vérifications quantitatives ont toujours lieu dans les locaux de l'administration.

Sur décision de l'administration, les opérations de vérification qualitative sont effectuées :

- soit sur le lieu de fabrication ;
- soit dans un local relevant du titulaire au sein de l'Union Européenne ;
- soit dans un ou plusieurs des établissements destinataires dont la liste figure en annexe 2.

Lorsque la vérification a lieu sur le lieu de fabrication ou dans un local du titulaire au sein de l'Union européenne, le titulaire est tenu de mettre à disposition du (ou des) technicien(s) chargé(s) du contrôle qualitatif, le personnel qualifié et les moyens nécessaires aux opérations de vérification. Les locaux où se déroulent ces vérifications doivent répondre aux normes en vigueur, code du travail notamment, pour ce qui concerne les règles d'hygiène, de sécurité et de conditions de travail.

ARTICLE 7 - MODALITES TECHNIQUES DES RECEPTIONS

Les échantillons/têtes de séries présentés lors de la consultation, les dernières têtes de série retenues et les fiches d'examen correspondantes servent à la comparaison avec les produits livrés. Les échantillons retenus et/ou les têtes de série sont des modèles représentatifs des livraisons à venir.

Les composants présentés en recette devront avoir les mêmes caractéristiques que celles des composants des têtes de série. En conséquence, le niveau de qualité des produits livrés ne doit en aucun cas être inférieur à celui des échantillons retenus et/ou les têtes de série présentées et retenues.

7.1 Document appliqué

Guide de l'achat public « CONTROLE QUALITATIFS DES EFFETS CONFECTIONNES » du Groupe d'Etude des Marchés d'Habillement et de Textile (GEM HT).

7.2 **Groupe de classification des fournitures**

Groupe 2 (ou groupe 3 selon STG applicable aux marchés publics d'articles confectionnés du dernier GEM-HT en vigueur).

7.3 **Méthode de contrôle qualitatif**

Par échantillonnage.

7.4 **Méthode de contrôle**

Contrôle selon la norme NF ISO 2859-1 (indice de classement X 06-022).

Contrôle par comptage du nombre d'articles non conformes critiques, non conformes majeurs et par comptage du nombre de caractères non conformes mineurs.

- Article non conforme critique : article comportant une ou plusieurs non-conformités (défauts) critiques ou plus de trois non-conformités (défauts) majeures.
- Article non conforme majeur : article comportant d'une à trois non-conformité(s) (défauts) majeure(s).
- Caractère non conforme mineur : on entend par caractère non conforme mineur un défaut mineur ou une non-conformité (non-respect d'une spécification) n'affectant pas l'usage de l'article.

7.4.1 **Effectif de l'échantillon**

Echantillons à prélever en fonction de l'effectif des lots et du niveau de contrôle pour usages généraux comme indiqué dans la norme NF ISO 2859-1, tableau 1.

7.4.2 **Taux de sondage**

Le niveau de contrôle II est celui appliqué par défaut.

Toutefois, l'administration peut choisir de réaliser le contrôle avec les niveaux I ou III et le précise dans le compte-rendu d'examen qu'elle rédige.

C'est également l'administration qui choisit d'appliquer les plans d'échantillonnage en contrôle normal, réduit ou renforcé.

7.4.3 **Niveau de Qualité Acceptable (N.Q.A.)**

- articles non conformes critiques	0,40
- articles non conformes majeurs	1,5
- articles non conformes mineurs	100

7.4.4 **Examen de l'échantillon**

L'examen de l'échantillon se fait par comparaison avec les spécimens retenus accompagnés des éventuelles remarques formulées lors de l'examen.

Les documents suivants sont utilisés comme guides pour l'appréciation des défauts de fabrication lors de l'examen de détail :

A	Général – Effets ou articles confectionnés	2007
F	Sous-vêtements en tricot - Non conformités et insuffisances	2007

La liste des défauts n'est pas exhaustive.

7.5 **Barème à appliquer**

N.Q.A. niveau de qualité acceptable	Taux de réfaction à appliquer aux prix de l'accord-cadre au titre :		
	des articles non conformes :		
	critiques	majeurs	mineurs
de 0 à 0,40	Néant	Néant	Néant
de 0,40 à 1,5	Ajournement du lot	Néant	Néant
de 1,5 à 4	Ajournement du lot	1 à 2 %	Néant
de 4 à 6,5	Ajournement du lot	3 à 6 %	Néant
de 6,5 à 100	Ajournement du lot	Ajournement du lot	Néant
de 100 à 150	Ajournement du lot	Ajournement du lot	1 %
Plus de 150	Ajournement du lot	Ajournement du lot	2 %

7.6 **Reconditionnement des articles**

Les articles examinés sont obligatoirement reconditionnés selon les dispositions prévues dans la notice technique citée à l'article 2.

7.7 **Analyses laboratoire**

Pour une mise à disposition donnée, les contrôles de laboratoire sur les matières et composants sont réalisés sur des prélèvements effectués soit en cours de fabrication soit sur articles terminés.

Lorsque des non-conformités sont relevées, le lot peut être rejeté, ajourné ou accepté avec réfaction.

Les articles détruits et ceux qui le seront à la suite d'un recours éventuel sont à la charge du titulaire.

Ces articles ne viennent pas en déduction de la quantité globale à livrer.

Sauf dispositions contraires, l'acheminement des prélèvements destinés aux contrôles de laboratoire est à la charge du titulaire.

7.8 **Taux de réfaction**

Le taux de réfaction est appliqué au prix unitaire HT révisé du bon de commande.

Les éventuelles réfections (§ 7.5 et § 7.6) se cumulent.

ARTICLE 8 - LIVRAISONS

Aucune livraison n'est admise dans la période comprise entre le 15 décembre et le 10 janvier de l'année suivante. Toute livraison qui aurait dû être effectuée entre ces deux dates sera d'office reportée au premier jour ouvrable suivant le 10 janvier.

Les fournitures achetées en exécution du présent accord-cadre seront livrées sur des établissements militaires situés en France métropolitaine ; les lieux précis de livraison seront précisés à chaque commande. Une liste **indicative** des établissements destinataires se trouve en annexe 2 au présent document.

La livraison s'entend dans les locaux de l'administration.

Il est demandé de prendre rendez-vous avec l'établissement destinataire **au moins 5 jours** avant la livraison.

8.1 Conditionnement, emballage et palettisation

Les dispositions techniques relatives au conditionnement, à l'emballage et à la palettisation sont des obligations contractuelles. Tout manquement peut donner lieu à réfaction, ajournement ou rejet des prestations.

Les articles sont conditionnés conformément aux dispositions de la documentation technique associée citée en annexe 1 « documents de référence applicable ». En l'absence de précision ou en cas de contradiction entre les documents, les dispositions de la NTIH SCA 0000-0002 s'appliquent.

Les cartons doivent être impérativement complets et contenir des articles (ou paires d'articles) homogènes, sous réserve des dispositions propres aux emballages incomplets précisées dans la notice correspondante mentionnée en annexe.

Aucun mélange d'articles qui ne soient pas de la même RAD n'est autorisé dans un même carton.

8.2 Marquage et identification des articles

Les dispositions techniques relatives au marquage et à l'identification des articles sont des obligations contractuelles. Tout manquement pourra donner lieu à réfaction, ajournement ou rejet des prestations.

ANNEXE 1 - DOCUMENTS DE REFERENCE APPLICABLE

Tout document dont la date serait antérieure à celle indiquée ci-après doit être considéré comme périmé.

Référence abrégée	Date	Objet succinct	Fourni par
GEM-HT	juil-09	Guide de l'achat public – Contrôles qualitatifs des effets confectionnés	<p style="text-align: center;">Site : http://www.economie.gouv.fr/daj/oeap-liste-des-guides-gem</p>
Guide	oct-16	Guide de l'achat public – Répertoire de terminologie et de normes concernant les matières premières textiles, les étoffes et l'habillement	
GEM-HT	mars-15	Articles confectionnés – Spécification Technique Générale (STG) applicable aux marchés publics d'articles confectionnés	
GEM-HT	Décembre 2015	Articles confectionnés - Recommandation relative à une méthode d'appréciation des écarts de nuance des couleurs des articles textiles	
GPEM TC	2000	Spécification technique relative aux articles confectionnés à base de tricot	
ST n°A17-2003	28/01/2003	Spécifications Techniques (ST) applicables aux étoffes à base de coton, fibres libériennes et fibres chimiques n° A17-2003 (brochure 5501) ; et sa mise à jour 2009	
ST n°A18-2003	28/01/03	Spécifications Techniques (ST) applicables aux étoffes à base de laine A18-2003 (brochure 5502) ; et sa mise à jour 2009	
ST n°A20-2003 et n°A9-89	28/01/2003	Spécification Technique (ST) applicable aux sangles, rubans textiles et élastiques et fermetures auto-agrippantes (brochure 5508) et sa mise à jour de 2015	
GEM-HT	mars-15	Spécification Technique relative aux fils à coudre (brochure 5505)	
GEM-HT	sept-15	Articles Confectionnés – Spécifications Techniques (ST) relatives aux fermetures à glissière et aux accessoires	
FPIH SCA 8415-0150	V1 de 12/2021	SOUS VETEMENTS REGULATEUR THERMIQUE ET NON-FEU	<p style="text-align: center;">Joint au DCE</p>
NTIH SCA 8415-0012	V4 de 06/2023	GILET DE CORPS THERMOSTABLE	
NTIH SCA 8415-0013	V4 de 12/2021	CALEÇON LONG THERMOSTABLE	
NTIH SCA 8415-0103	V2 de 04/2020	ALAT SOUS VÊTEMENT THERMIQUE TEMPERE GILET COL CHEMINEE	
NTIH SCA 8420-0003	V2 de 12/2021	SOUS VETEMENT CHAUD DE VOL	
NTIH SCA 8420-0004	V4 de 05/2023	SOUS VETEMENT FLAMME RETARDANT ZONE CHAUDE	
FPIH SCA-8415-1008	V0 de 01/2022	TOUR DE COU REGULATEUR THERMIQUE ET NON FEU	
		Zone d'acceptation de la réflectance infrarouge coloris coyote	
		FTVE associées aux notices techniques en format éditable	
FI n° 8.93	12/1991	Fils mixés à âme, dit « core yarn », multifilament polyester, fibre aramide et viscose ignifugée	
Fiche d'essai n°10		Décalage couture et Essai de bien-aller sur forme	
NTIH n°SCA-0000-0002	V8 de 07/2021	Conditionnement, Emballage, palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des réceptions	

ANNEXE 2 - LIEUX DE LIVRAISON

LIEU	ADRESSE GÉOGRAPHIQUE	ADRESSE POSTALE	COORDONNÉES / HORAIRES
BRÉTIGNY <i>Cet établissement dispose d'un embranchement particulier (voie ferrée).</i>	ELOCA de BRÉTIGNY Caserne Blanquart de Bailleul 1, rue du général Delestraint 91220 BRÉTIGNY/ORGE	ELOCA de BRÉTIGNY BP 63 91220 BRÉTIGNY/ORGE cedex	Téléphone : 01 60 85 55 78 Télécopie : 01 60 85 55 90 Lundi au jeudi : 8h00 à 12h00 – 12h45 à 16h30 vendredi : 8h00 à 11h30
CHATRES NG	ELOCA de CHÂTRES NG 1, ZI Le Champ Potet 10510 CHÂTRES	ELOCA de CHÂTRES BP 156 10105 ROMILLY SUR SEINE Cedex	Téléphone : 03 52 14 01 37 / 03 52 14 01 45 Télécopie : 03 25 21 84 68 Mail : eloca-chatres.charge-suivi.fct@intradef.gouv.fr Lundi au jeudi : 7h45 à 12h00 – 13h00 à 16h00 vendredi : 7h45 à 11h00
MARSEILLE	ELOCA MARSEILLE Camp militaire de Sainte-Marthe Bâtiment 407 magasin habillement 408 avenue Jean QUEILLAU 13014 MARSEILLE	Base de défense Marseille Aubagne 111, avenue de la Corse BP 40026 13568 MARSEILLE Cedex 02	<u>Comptabilité matières habillement :</u> Téléphone : 04 91 63 79 36 ou 04 91 63 79 28 Télécopie : 04 91 63 79 24 <u>Magasin habillement :</u> Responsable : 04 91 63 78 85 Adjoint : 04 91 63 78 84 Lundi au jeudi : 7h30 à 12h00 – 12h30 à 16h00 vendredi : 7h30 à 12h15
TOULON	Base navale de Toulon Zone MISSIESSY Porte Castigneau 83000 TOULON	BCRM TOULON Salle des recettes du SLM Toulon FAX : 04.22.42.17.41 Bâtiment MA16 BP 05 83800 TOULON cedex 9	<u>Personne à contacter :</u> chef de la salle de réception Téléphone : 04 22 42 02 75 ou 04 22 42 01 00 Télécopie : 04 22 42 22 64 Lundi au jeudi : 7h30 à 11h00 - 13h30 à 16h00 vendredi : 7h30 à 11h00

LIEU	ADRESSE GÉOPGRAPHIQUE	ADRESSE POSTALE	COORDONNÉES / HORAIRES
BREST	Service logistique de la marine Salle de Réception Quai des flottilles CC50 - 29240 – Brest cedex 9	BCRM BREST CC35 29240 BREST cedex 9	<p>Téléphone : 02 98 22 99 85/02 98 22 27 29/02 98 14 02 84 Télécopie : 02 98 14 05 02 josianecueff@intradef.gouv.fr daniellemarchadour@intradef.gouv.fr</p> <p>Lundi au vendredi : 8h30 -11h30 et 13h30 – 16h00 sauf le vendredi 15h30</p> <p>Les titulaires (ou transporteurs mandatés) contactent le chef de la salle de réception au minimum 48 heures avant la date souhaitée de livraison. « La non observation de ces recommandations entraînera le refus de déchargement de la marchandise. »</p>

Article 1 : Code de conduite des fournisseurs du CIEC

Le présent code a pour but d'établir entre le CIEC et ses titulaires d'accords-cadres une garantie tant au niveau de la qualité des articles et des prestations qu'au niveau des conditions dans lesquelles ils ont été réalisés.

Les dispositions du présent code de conduite énoncent les attentes du CIEC vis-à-vis de ses titulaires d'accords-cadres, filiales, ainsi que toutes les personnes avec lesquelles ils font affaire dans le cadre d'accords-cadres, y compris les employés, les sous-traitants et les tierces parties. Les titulaires de marchés doivent s'assurer que ce code de conduite soit communiqué aux employés et aux sous-traitants et fournisseurs.

Les dispositions énoncées dans le présent code permettent de s'assurer que les titulaires d'accords-cadres réalisent la fabrication des articles dans le cadre légal attendu par le CIEC. A savoir, le respect des lois, de la réglementation en vigueur et ils s'efforcent de dépasser les standards internationaux et industriels (MTD : Meilleures Techniques Disponibles). Le CIEC reconnaît, que pour atteindre les exigences du présent code, cela nécessite un processus dynamique ce qui encourage ses titulaires d'accords-cadres à améliorer continuellement les conditions de travail.

Le CIEC peut mettre en place des processus d'évaluations et des contrôles pour vérifier la mise en œuvre des principes du présent code, tant sur les sites des titulaires d'accords-cadres que sur ceux de leurs sous-traitants. Le CIEC veille à ce que tout soit mis en œuvre pour assurer le respect des principes du code de conduite. Tous les principes contenus dans ce code sont d'importance égale indépendamment de leur ordre de présentation.

Le Travail

Le CIEC attend de ses titulaires d'accords-cadres qu'ils s'appuient et respectent la déclaration universelle des droits de l'homme, en créant et en maintenant un environnement qui traite tous les employés avec dignité et respect sans utiliser de forme de violence de toutes sortes.

Le CIEC attend de ses titulaires d'accords-cadres qu'ils suivent toutes les lois, règlements et directives dans le pays où ils produisent afin d'assurer un milieu de travail sain et sécuritaire. Au minimum, les titulaires de marchés doivent veiller à ce que les employés aient accès à l'eau potable, aux installations sanitaires, à la sécurité incendie et qu'ils travaillent dans des conditions saines tant au niveau de l'éclairage que de la ventilation.

Les titulaires d'accords-cadres ainsi que les sous-traitants et fournisseurs sont tenus de respecter les obligations définies par les lois et règlements relatifs à la protection de la main d'œuvre et aux conditions de travail du pays où cette main d'œuvre est employée. De plus, ils sont tenus au respect des dispositions des huit conventions fondamentales de l'Organisation Internationale du Travail (OIT) :

- La liberté syndicale et la protection du droit syndical (C 87, 1948) et le droit d'organisation et négociation collective (C98, 1949).
- Travail forcé (C29, 1930) et abolition du travail forcé (C105, 1957), Les titulaires de marchés s'engagent à ne jamais utiliser le travail forcé. Tous les travaux, y compris les heures supplémentaires seront, volontaires et les travailleurs devront être libres de partir selon un préavis raisonnable. Les titulaires de marchés s'engagent à ne pas confisquer les passeports, papiers d'identité et autres permis de travail.
- Le CIEC attend de ses titulaires d'accords-cadres qu'ils s'engagent à respecter les droits aux enfants, sur l'âge minimum (C138, 1973) et l'interdiction et l'élimination des pires formes de travail des enfants (C182, 1999). L'âge minimum d'admission à l'emploi ou au travail ne doit pas être inférieur à l'âge de fin de scolarité obligatoire (14 ou 15 ans ou selon la législation du pays en vigueur). En outre, les jeunes travailleurs ne doivent pas occuper des postes de travail pénibles ou manipuler des produits susceptibles d'être dangereux. De plus, le travail ne doit pas interférer avec l'éducation de l'enfant ni être préjudiciable à la santé de l'enfant, physique, mentale, sociale, spirituelle ou morale. Tous les titulaires de marchés doivent adhérer à des programmes d'apprentissage et se conformer aux lois et règlements régissant le travail des enfants.
- Le CIEC ne tolère aucune forme de discrimination à l'embauche et à l'emploi, en accord avec les conventions de l'OIT sur la discrimination (emploi et profession C 111, 1958) et sur l'égalité de rémunération (C100, 1951). En respectant, les salaires minimaux des règlements ainsi que les salaires des heures supplémentaires et autres compensations légales.
- Le CIEC attend de ses titulaires d'accords-cadres et de leurs sous-traitants qu'ils se conforment à la législation locale en ce qui concerne les heures de travail, sans jamais excéder 60 heures par semaine, (y compris les heures supplémentaires), sauf en cas d'urgence ou de situations inhabituelles. Les titulaires d'accords-cadres sont encouragés à veiller à ce que les travailleurs aient un jour de congé par semaine de sept jours.

L'environnement

Le CIEC attend de ses titulaires d'accords-cadres, sous-traitants et fournisseurs, qu'ils aient une politique environnementale efficace et qu'ils se conforment à la législation en vigueur et aux règlements concernant la protection de l'environnement. Les titulaires de marchés, les sous-traitants et fournisseurs doivent, dans la mesure du possible, avoir une approche de précaution à l'environnement et entreprendre des initiatives tendant à promouvoir une grande responsabilité en matière d'environnement.

Tous les produits chimiques et autres matières dangereuses, en cas de rejet, doivent être identifiés et gérés de manière à assurer la sécurité de leur manipulation, de transport, de stockage, de recyclage ou de réutilisation et l'élimination.

Les eaux usées et les déchets solides, provenant de la fabrication du processus industriel et des installations sanitaires doivent être surveillés, contrôlés et traités comme le prévoit la législation avant « décharge et élimination ».

Les émissions atmosphériques de composés organiques -volatiles, les aérosols, les produits corrosifs, les particules, l'ozone, l'épuisement des produits chimiques et des sous-produits de combustion provenant de l'exploitation doivent être caractérisés, surveillés, contrôlés et traités avant « décharge ».

Les titulaires d'accords-cadres doivent mettre en place une politique de réduction des déchets et d'optimisation du recyclage des déchets, ainsi qu'une politique de réduction d'émission de CO₂ tant au niveau du processus d'exploitation que dans les modes de transport utilisés pour les fournitures et les produits finis.

Article 2 : Volet social

Je (Nous) soussigné(s)

Agissant en qualité de :

Domicilié(s) à :

Déclare m'engager (Déclarons nous engager) :

À respecter, et à mettre tout en œuvre pour respecter, les obligations prévues par les lois et règlements relatifs à la protection de la main-d'œuvre et aux conditions de travail du pays où la main-d'œuvre est employée ;

À respecter, et à mettre tout en œuvre pour respecter, les dispositions des huit conventions fondamentales de l'Organisation internationale du travail (OIT), notamment lorsque celles-ci ne sont pas intégrées dans les lois et règlements du pays où la main-d'œuvre est employée ; à savoir :

- la convention sur la liberté syndicale et la protection du droit syndical (C87, 1948),
- la convention sur le droit d'organisation et de négociation collective (C98, 1949),
- la convention sur le travail forcé (C29, 1930),
- la convention sur l'abolition du travail forcé (C105, 1957),
- la convention sur l'égalité de rémunération (C 100, 1951),
- la convention concernant la discrimination (emploi et profession, C 111, 1958),
- la convention sur l'âge minimum (C 138, 1973),
- la convention sur les pires formes de travail des enfants (C 182, 1999) ;

À fournir, sur simple demande de l'acheteur, tous les justificatifs permettant de démontrer le respect effectif, y compris par mes (nos) sous-traitants, des obligations et dispositions susmentionnées ;

À accepter et à faciliter, le cas échéant, si le marché m'est (nous est) attribué, un contrôle sur sites des obligations et dispositions susmentionnées par un tiers dûment mandaté à cet effet par l'acheteur.

Fait à

Le

Cachet(s) et signature(s)

Si le candidat a fait l'objet d'audit type SA8000, ou équivalent, il pourra joindre le résultat de l'audit.

Un engagement sera signé par chacun des sous-traitants intervenant au titre d'accords-cadres objet de ce DCE (joint aux certificats de conformité).

Article 3 : Volet environnemental du processus de fabrication.

Les articles, objets du présent DCE, doivent être issus d'un processus de fabrication ayant des impacts réduits sur l'environnement.

Ce sous-critère se décompose en 7 éléments d'appréciation, détaillés dans le tableau ci-dessous.

Gestion des déchets, des produits dangereux et de l'énergie

Le tableau ci-dessous est à compléter pour chacun des domaines :

Domaine	Actions entreprises
Valorisation des déchets Oui <input type="checkbox"/> Non <input type="checkbox"/>	
Gestion des eaux usées Oui <input type="checkbox"/> Non <input type="checkbox"/>	
Gestion des fumées Oui <input type="checkbox"/> Non <input type="checkbox"/>	
Gestion de l'énergie Oui <input type="checkbox"/> Non <input type="checkbox"/>	
Gestion des produits chimiques Oui <input type="checkbox"/> Non <input type="checkbox"/>	
Utilisation de papier recyclé Oui <input type="checkbox"/> Non <input type="checkbox"/>	
Gestion des rejets de CO ₂ (bilan carbone) Oui <input type="checkbox"/> Non <input type="checkbox"/>	

Article 4 : Volet des performances environnementales des articles

Fin de vie des articles

Dans le cadre de l'optimisation du recyclage des déchets, le candidat est tenu de proposer une solution concernant la fin de vie des articles et ce, même si, la récupération ne fait pas partie du présent accord-cadre.

De plus le candidat précisera le taux global de recyclage des matériaux constituant les produits proposés et détaillera les différentes filières d'élimination.