**Service du commissariat des armées**

**Plate-forme commissariat Rambouillet**

**Division Achats Publics**

**CAHIER DES CLAUSES**

**TECHNIQUES PARTICULIERES**

**N° DAF\_2024\_000999**

**FABRICATION DE TENUES SPECIALISTES MECANICIEN AERONAUTIQUE DE L'ARMEE DE L'AIR ET**

**DE L'ESPACE ET DE LA DOUANE**

**SOMMAIRE**

[ARTICLE 1 - OBJET DE L’ACCORD-CADRE 3](#_Toc184916091)

[ARTICLE 2 - DOCUMENTS DE REFERENCE APPLICABLES 3](#_Toc184916092)

[ARTICLE 3 - PRESCRIPTIONS TECHNIQUES PARTICULIERES 3](#_Toc184916093)

[3.1 Composants 3](#_Toc184916094)

[***3.1.1*** ***Nature des composants*** 3](#_Toc184916095)

[***3.1.2*** ***Application de REACH et de la directive biocide*** 4](#_Toc184916096)

[3.2 Spécifications optiques 4](#_Toc184916097)

[3.3 Traçabilité 5](#_Toc184916098)

[3.4 Prescriptions particulières 5](#_Toc184916099)

[ARTICLE 4 - CONTROLES PREALABLES A LA MISE EN FABRICATION ET LANCEMENT DE FABRICATION 6](#_Toc184916100)

[4.1 Contrôle des composants 6](#_Toc184916101)

[4.2 Têtes de série 6](#_Toc184916102)

[***4.2.1*** ***Tête de série au premier bon de commande*** 6](#_Toc184916103)

[***4.2.2*** ***Tête de série en cours d’exécution*** 8](#_Toc184916104)

[4.3 Photographies 9](#_Toc184916105)

[4.4 Lancement de fabrication 9](#_Toc184916106)

[ARTICLE 5 - SURVEILLANCE DE L’EXECUTION DES PRESTATIONS 10](#_Toc184916107)

[ARTICLE 6 - VERIFICATIONS LORS DES RECEPTIONS 10](#_Toc184916108)

[6.1 Mise à disposition 10](#_Toc184916109)

[6.2 Nature des opérations de vérification 11](#_Toc184916110)

[6.3 Méthode des opérations de vérification 11](#_Toc184916111)

[6.4 Lieu 12](#_Toc184916112)

[ARTICLE 7 - MODALITES TECHNIQUES DES RECEPTIONS 12](#_Toc184916113)

[7.1 Document appliqué 12](#_Toc184916114)

[7.2 Mode de contrôle qualitatif 12](#_Toc184916115)

[7.3 Groupe de classification des fournitures 12](#_Toc184916116)

[7.4 Méthode de contrôle 12](#_Toc184916117)

[***7.4.1*** ***Effectif de l'échantillon*** 13](#_Toc184916118)

[***7.4.2*** ***Niveau de contrôle*** 13](#_Toc184916119)

[***7.4.3*** ***Niveau de Qualité Acceptable (N.Q.A.)*** 13](#_Toc184916120)

[***7.4.4*** ***Examen de l’échantillon*** 13](#_Toc184916121)

[7.5 Barème à appliquer 13](#_Toc184916122)

[7.6 Reconditionnement des articles 14](#_Toc184916123)

[7.7 Analyses en laboratoire 14](#_Toc184916124)

[7.8 Taux de réfaction 14](#_Toc184916125)

[ARTICLE 8 - LIVRAISONS 14](#_Toc184916126)

[8.1 Conditionnement, emballage et palettisation 15](#_Toc184916127)

[8.2 Marquage et identification des articles 15](#_Toc184916128)

[ANNEXE 1 - DOCUMENTS DE REFERENCE APPLICABLES 16](#_Toc184916129)

[ANNEXE 2 - LIEUX DE LIVRAISON 17](#_Toc184916130)

# OBJET DE L’ACCORD-CADRE

L’accord-cadre a pour objet la fabrication des articles ci-dessous :

|  |  |
| --- | --- |
| RAG | DÉSIGNATION DES ARTICLES |
|
| 1007703 | BLOUSON SPECIALISTE MECANO AERO ZT |
| 1007704 | PANTALON SPECIALISTE MECANO AERO ZT |
| 1013001 | BLOUSON SPECIALISTE MECANO AERO ZT DOUANE |
| 1013002 | PANTALON SPECIALISTE MECANO AERO ZT DOUANE |
| 1014969 | BLOUSON SPECIALISTE MECANO AERO ZC |
| 1014968 | PANTALON SPECIALISTE MECANO AERO ZC |

# DOCUMENTS DE REFERENCE APPLICABLES

La liste des documents de référence applicables est jointe en annexe 1.

Les patronnages gradés et staturés sont fournis gratuitement par l’administration au titulaire via internet au format Lectra (en. mdl) ou au format DXF, ils sont à demander au CIEC en précisant la référence du patron de coupe indiquée dans la notice technique ainsi que le format à l’adresse ci-dessous :

[ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr](mailto:ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr)

En l’absence de précision sur le format (en. mdl ou en DXF), le format en .mdl est adressé.

La traduction des patronnages dans un autre format est à la charge du titulaire.

Le titulaire n’est pas autorisé à utiliser, à des fins industrielles et commerciales, les notices et fiches techniques, les patronnages ainsi que les produits qui en découlent.

# PRESCRIPTIONS TECHNIQUES PARTICULIERES

## Composants

### ***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 techniques du présent CCTP.

### ***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.

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 du marché 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.

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.

## Spécifications optiques

#### Spécimens de référence

- Le coloris gris-vert est conforme à celui du spécimen de nuance Chevron coton polyester 285classé par décision n° 05763 du 03 avril 2013.

- Le coloris bleu police est conforme à celui du spécimen de nuance Chevron polyester coton 240 hydrofuge classé par décision n°6261 du 08 aout 2019.

- Le coloris coyote est conforme au beige du bariolé théâtre européen du spécimen de nuance Chevron rip-stop 215 thermostable oléofuge classé par décision n°10351 du 21/01/2010.

- Le coloris vert Otan est conforme à celui du spécimen de nuance satin coton polyester 270/150 vert IR hydrofugé classé par décision n°20153 du 30 janvier 1984.

* + - 1. ***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 (1) :

*Visuellement*

* Lumière du jour, illuminant D65 (6500° K) ;
* Lumière incandescente, illuminant A (2800° K).

*Par spectrophotomètre, mesure sous* :

* Lumière du jour, illuminant D65 observateur 10°;
* Lumière incandescente, illuminant A observateur 10°.

(essai de type 1)

(1) Les articles sont conditionnés pendant 48 heures avant vérification de la nuance.

Les zones d’acceptation sont les suivantes :

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | dL | da | db |
| Gris-vert | - 1,8 à + 0,5 | - 1 à + 1 | - 1 à + 1 |
| Bleu police | - 0,8 à + 0,5 | - 0,8 à + 0,15 | - 0,8 à + 0,1 |
| Coyote | - 1,8 à + 0,5 | - 1 à + 0,6 | - 1 à + 0,5 |
| Vert Otan | - 1,5 à + 0,3 | - 0,5 à + 0,2 | - 0,5 à + 0,9 |

* + - 1. ***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 1.

## 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.

## Prescriptions particulières

NTIH SCA 8415-0056 Blouson spécialiste mécanicien aéronautique et NTIH SCA 8415-0057 Pantalon spécialiste mécanicien aéronautique : pour la version en chevron coton polyester 285 gris-vert destinée à l’armée de l’air et de l’espace, le tissu des renforts est demandé en coloris vert Otan au lieu de « assorti au tissu de fond ».

# CONTROLES PREALABLES A LA MISE EN FABRICATION ET LANCEMENT DE FABRICATION

Les opérations de vérification avant lancement de fabrication sont effectuées dans les ateliers du titulaire de l’accord-cadre. Ce dernier doit en faciliter l’accès, ainsi qu’à tous les postes de coupe et d’assemblage

## Contrôle des composants

Avant le démarrage de chaque nouvelle fabrication, lors d’un besoin émis par le CIEC, le titulaire est tenu de mettre à disposition du CIEC/Division Technique Innovation, un certificat de conformité des caractéristiques des composants mis en œuvre. Les contrôles des composants 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](mailto:ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr)

## Têtes de série

### ***Tête de série au premier bon de commande***

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Désignation** | **Quantité par taille/pointure** | **Délai de présentation à compter de la date de notification** | **Délai d’agrément par l’administration** |
| * blouson spécialiste mécano aéro ZT | 3 en taille 104 M | 60 jours | 60 jours |
| * pantalon spécialiste mécano aéro ZT | 3 en taille 92 M | 60 jours | 60 jours |
| * blouson spécialiste mécano aéro ZT douane | 3 en taille 96 C | 60 jours | 60 jours |
| * pantalon spécialiste mécano aéro ZT douane | 3 en taille 84 C | 60 jours | 60 jours |
| * blouson spécialiste mécano aéro ZC | 3 en taille 96 M | 60 jours | 60 jours |
| * pantalon spécialiste mécano aéro ZC | 3 en taille 84 M | 60 jours | 60 jours |
| * Chevron coton polyester 285 gris-vert | 3 mètres linéaires | 60 jours | 60 jours |
| * Chevron rip-stop 215 thermostable coyote oléofuge | 6 mètres linéaires | 60 jours | 60 jours |
| * Chevron polyester coton 240 hydrofuge bleu police | 3 mètres linéaires | 60 jours | 60 jours |
| * Tissu de renfort polyamide ou polyester 205 Vert Otan | 3 mètres linéaires | 60 jours | 60 jours |
| * Tissu de renfort polyamide ou polyester 205 bleu police | 3 mètres linéaires | 60 jours | 60 jours |

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.

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 d’agrément, une prolongation du délai d’exécution du premier bon de commande, égale au nombre de jours de dépassement, peut lui être accordée sur demande expresse du titulaire formulée à l’acheteur.

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 conservées dans les locaux de l'administration jusqu’à la présentation suivante.

L’acheteur peut prononcer la résiliation de l’accord cadre ou du bon de commande 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 agréées par l’administration.

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

### ***Tête de série en cours d’exécution***

L’administration se réserve le droit de demander, au cours de l’accord cadre, la fourniture de têtes de série :

* s’il est constaté que les fournitures régulièrement livrées ne répondent pas aux exigences techniques stipulées dans les documents contractuels ou ne sont pas conformes à l’échantillon déposé au titre de l’offre. La liste des têtes de série sera communiquée par lettre de mise en demeure.
* si les articles n’ont pas été commandés depuis plusieurs mois. La liste des têtes de série sera précisée dans le bon de commande.

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.

L’administration dispose de 60 jours pour prononcer et porter à la connaissance du titulaire, l’agrément ou le refus d’agrément des têtes de série. Ce délai commence à courir à compter 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 du délai d’agrément, une prolongation du délai d’exécution égale au nombre de jours de dépassement/de retard peut être accordée sur demande expresse du titulaire formulée à l’acheteur.

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 ou du bon de commande 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 têtes de série sont réalisées dans les unités de production déclarées lors de la soumission.

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 têtes de série, la durée du bon de commande est augmentée du délai de présentation et de la durée d’agrément par l’Administration.

## Photographies

Afin que l’administration constitue un catalogue illustré des effets d’habillement, le titulaire doit fournir, pour chaque type d’article commandé, une photographie sur fond blanc munie d’une attestation « libre de droit » :

* au format JPG : Largeur 800 px min – Hauteur : 800 px min
* avec une résolution minimum de 300dpi.

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 de l’article concerné telle que notifiée dans le bon de commande.

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 envoyer aux adresses ci-dessous :

[cimci-photos.administrateur.fct@intradef.gouv.fr](mailto:cimci-photos.administrateur.fct@intradef.gouv.fr)

[ciec-bt-labo.habillement.fct@intradef.gouv.fr](mailto:ciec-bt-labo.habillement.fct@intradef.gouv.fr)

[cimci-pgdr.admin.lst@intradef.gouv.fr](mailto:cimci-pgdr.admin.lst@intradef.gouv.fr)

[ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr](mailto:ciec-contact-fournisseurs.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 (utilisation de France transfert par exemple, service de transfert de fichiers volumineux sur internet). L’image des articles n’est pas considérée comme donnée sensible.

## Lancement de fabrication

Le titulaire est tenu d’avertir l’administration par courriel (à l’adresse suivante :   
[ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr](mailto:ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr) ) 30 jours avant la date effective du lancement de fabrication de chaque bon de commande.

L’absence de cette information interdit au titulaire de lancer la fabrication et 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.

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

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.

# 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.

A l'occasion de ces opérations de contrôle, qui peuvent être inopinées, le titulaire est tenu de communiquer toutes les informations demandées par l’acheteur.

L’acheteur se réserve le droit de vérifier si les composants utilisés et la fabrication sont conformes aux exigences techniques et les processus d’autocontrôle fiables.

En outre, l’acheteur peut prélever des articles afin de vérifier le respect des exigences techniques.

Les essais, épreuves, analyses et vérifications auxquels il est procédé, sont effectués dans les laboratoires de l'Administration et à ses frais, mais les articles prélevés 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 articles prélevés 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 de ces prélèvements.

# VERIFICATIONS LORS DES RECEPTIONS

## Mise à disposition

L’attention du fournisseur est attirée sur la nécessité de livrer les articles dans le respect du délai d’exécution contractuel et dans l’ordre des bons de commande. Chaque bon de commande doit être exécuté dans son intégralité.

**La quantité minimum à présenter en recette doit correspondre à la totalité du bon de commande.**

Dans l’hypothèse où le titulaire se trouverait dans l’impossibilité de mettre à disposition cette quantité de fournitures objets du bon de commande pour des considérations extérieures à l’Administration, il devra formuler une demande expresse motivée auprès du CIEC afin d’obtenir l’autorisation de mettre à disposition des quantités inférieures à celles prévues initialement par courriel : [ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr](mailto: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 avis de mise à disposition par courriel ([ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr](mailto:ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr) ), mentionnant le lieu prévu où le CIEC pourra effectuer le contrôle ainsi qu’une estimation du nombre total d’articles présentés.

L’avis de mise à disposition par bon de commande doit respecter la règle de nommage suivante dans l’objet du courriel : **statut / numéro de bon de commande / désignation des articles**.

Le statut consiste à préciser si la mise à disposition est prévisionnelle ou définitive.

Le statut « prévisionnel » est à utiliser lorsqu’il s’agit d’un avis de mise à disposition qui doit intervenir 30 jours avant la mise à disposition effective.

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

Le statut « définitif » est à utiliser lorsqu~~e~~ le bon de mise à disposition est complété des informations ci-dessus, intervenant 8 jours ouvrés minimum avant la date prévue de mise à disposition.

Le numéro de bon de commande à utiliser est celui de l’administration précisé à la notification de la commande.

La désignation des articles est celle notifiée par le bon de commande de l’administration, étant entendu que si plusieurs articles différents font l’objet de la mise à disposition, il faut mentionner expressément tous ces articles.

Par exemple : DEFINITIF / 4500014056 / ENVELOPPE COYOTE POUR GOURDE PLASTIQUE – MARMITE INDIVIDUELLE INOX – GOURDE PLASTIQUE COMPATIBLE NRBC – QUART INOX POUR GOURDE PLASTIQUE

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 soumise à autorisation de l’acheteur.

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

## Nature des opérations de vérification

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

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

## 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 :

* Un article, lorsque la quantité commandée est inférieure à 1000 unités.
* Un pour 1000, pour toute commande d’une quantité supérieure ou égale à 1000 unités.

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 systématique 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.

## 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.

Lorsque la vérification est effectuée sur le site de fabrication ou dans un local du titulaire au sein de l’Union européenne, le titulaire est tenu de mettre à la disposition des agents de l’administration chargés 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

# MODALITES TECHNIQUES DES RECEPTIONS

Les échantillons 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.

## Document appliqué

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

## Mode de contrôle qualitatif

Par échantillonnage.

## Groupe de classification des fournitures

Groupe 2 selon le guide de l’achat public « CONTROLES QUALITATIFS DES EFFETS CONFECTIONNES » du Groupe d’Etude des Marchés d’Habillement et de Textile (GEM HT).

## 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.

### ***Effectif de l'échantillon***

Le nombre d’articles à contrôler composant l’échantillon est défini en fonction de l’effectif des lots mis à disposition et du niveau de contrôles comme spécifié dans la norme NF ISO 2859-1, tableau 1.

### ***Niveau de contrôle***

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.

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

- articles non conformes critiques 0,40

- articles non conformes majeurs 1.5

- caractères non conformes mineurs 100

### ***Examen de l’échantillon***

L'examen de l'échantillon se fait par comparaison avec les spécimens (échantillons et/ou tête de séries) retenus accompagnés des éventuelles remarques formulées lors de l'analyse.

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| A | Effets ou articles confectionnés | 2007 |
| B | Effets à manches | 2007 |
| C | Effets à Jambes | 2007 |

La liste des défauts n’est pas exhaustive.

## Barème à appliquer

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| N.Q.A.  niveau de qualité acceptable | **Taux de réfaction à appliquer au prix unitaire HT du bon de commande:** | | |
| des articles non conformes : | | des caractères 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 % |

## Reconditionnement des articles

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

## Analyses en laboratoire

Pour une mise à disposition donnée, les contrôles de laboratoire sur les 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.

## Taux de réfaction

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

Les éventuelles réfactions (paragraphes 7.5 et 7.7) se cumulent.

# 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 sont livrées dans 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.

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

## 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.

## Marquage et identification des articles

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

1. DOCUMENTS DE REFERENCE APPLICABLES

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Référence**  **abrégée** | **Date** | **Objet succinct** | **Fourni par** |
| Guide | Octobre 2016 | Guide de l’achat public – Répertoire de terminologie et de normes concernant les matières textiles, les étoffes et l’habillement | Portail internet de l'Economie, des Finances, de l'Action et des Comptes publics, rubrique « accéder aux publications du GEM Habillement et textile » : <https://www.economie.gouv.fr/daj/liste-des-guides-gem> |
| GEM-HT | Juillet 2009 | Guide de l’achat public – contrôle qualitatifs des effets confectionnés |
| GEM-HT | Mars 2015 | Articles confectionnés - Spécification Technique Générale (STG) applicable aux marchés publics d’articles confectionnés |
| GEM-HT | Novembre 2009 | Spécification technique de l’achat public étoffes à base de coton, fibres libériennes et fibres chimiques |
| GEM-HT | Mars 2015 | Spécification technique applicable aux sangles, rubans textiles et élastiques et fermetures auto-agrippantes |
| GEM-HT | Septembre 2015 | Articles confectionnés – spécifications techniques (ST) relatives aux fermetures à glissière et aux accessoires |
| GEM-HT | Mars 2015 | Spécification technique relative aux fils à coudre |
| GEM-HT | Mars 2015 | Articles confectionnés – recommandation relative au répertoire de terminologie en confection administrative |
| GEM-DD | juil-09 | Guide de l’achat public durable – achat de vêtements |
| FI n° 4.13 | Mai 2009 | Chevron coton polyester 285 |
| FI n° P 8.26 | Mars 2020 | Chevron rip-stop 215 thermostable |
| FI n° 4.33 | Mai 2019 | Chevron polyester coton 240 |
| FI n° 8.99 | Mars 2009 | polyamide ou polyester 205 |
| NTIH n°SCA-8415-0056 V4 | Avril 2024 | Blouson spécialiste mécanicien aéronautique | Transmis avec le dossier de consultation |
| NTIH n°SCA-8415-0057 V4 | Avril 2024 | Pantalon spécialiste mécanicien aéronautique |
| NTIH n° SCA-0000-0002 | Juillet 2021 | Notice technique interarmées habillement : « conditionnement – emballage – palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des réceptions » |
| NTIH n° SCA-0000-0003 | Janvier 2014 | Etiquettes fixes de marquage (origine, taille et d’entretien) Etiquettes développement durable |
| Tableau A  Tableau B  Tableau C | 2007 | Effets ou articles confectionnés  Effets à manches  Effets à jambes | Document fourni sur demande via la PLACE |
| Réf. LECTRA | 2024 | Patronnages gradés et staturés :  BLOUSON : A12MA / A12MB  Pantalon: A12NA / A12NB | CIEC au titulaire  de l’accord cadre |

1. LIEUX DE LIVRAISON

| **LIEU** | **ADRESSE GEOPGRAPHIQUE** | **ADRESSE POSTALE** | **COORDONNEES / HORAIRES** |
| --- | --- | --- | --- |
| **BRÉTIGNY**  *Cet établissement dispose d'un embranchement particulier (voie ferrée).* | **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 |
| **CHÂTRES** | **ELOCA de CHÂTRES NG**  Zone artisanale  Le Champ Potet  10510 CHÂTRES | **ELOCA de CHÂTRES NG**  Zone artisanale  Le Champ Potet  10510 CHÂTRES | Téléphone : 03 52 14 01 45  Télécopie : 03 25 21 84 68  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 | Comptabilité matières habillement :  Téléphone : 04 91 63 79 36 ou 04 91 63 79 28  Télécopie :  04 91 63 79 24  Magasin habillement :  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 |