



SERVICE INDUSTRIEL DE L'AERONAUTIQUE

Cahier des clauses techniques particulières

Référence:

CCTP n° 24/ 009/ AIA CP / DSA

Version: 0

CCTP pour les sites de ⁽¹⁾

AB ☐ BR ☐ BX ☐ CF ☐ CP ☒ DS ☐

OBJET

Confection de pièces mécaniques avionnables

N° marché

Autres références

Résumé

Confection de pions de centrages

Entité émettrice : DSA

Mots-clés : Usinage – Mécanique – Pièce avionnable.

APPROBATION

Rédigé par

[RSC]

Nom :

date :

adrien.salas-
sanchez@intrade
f.gouv.fr
2024.10.03
16:01:52 +02'00'

Responsable assurance

qualité fournisseurs

Nom :

date :

THOMAS
7/10/2024

Approuvé par :

[SDT]

Nom :

date :

Le capitaine de vaisseau
Alexandre GOUDOU
sous-directeur technique
9/10/24

Diffusion version approuvée

- Externe :
- Interne :

Entité d'achat :

Prescripteur :

- SYNTHÈSE DES MODIFICATIONS SUCCESSIVES -

Version	Date	§ modifié	Nature de la modification	Justification	Rédacteur
0			Edition de base		

Table des matières

1	Objet / contexte	4
1.1	Objet.....	4
1.2	Contexte.....	4
2	Documents et terminologie	4
2.1	Documents applicables	4
2.2	Documents de références.....	4
2.3	Abréviation.....	4
3	Exigences de résultats techniques	5
3.1	Nature et objectif de la prestation.....	5
3.2	Spécification techniques	6
3.2.1	Matière et fourniture entrant dans la réalisation.....	6
3.2.2	Contrôle dimensionnel et fourniture du PV.....	6
3.2.3	Procèdes spéciaux.....	6
3.2.4	Marquage.....	6
3.3	Revue de premier article.....	7
3.3.1	Dossier de fabrication	7
3.3.2	Dossier de contrôles.....	7
4	Exigences d'assurance de résultat	8
4.1	Revue de contrat.....	8
4.2	Condition de vérification en usine (Audit)	8
4.3	Opérations de vérification de la conformité et de réception des prestations	8
4.3.1	Liste des documents qualités requis pour la réception des prestations	9
4.4	Réception des prestations	9
5	Conditions de livraison	10
5.1	Emballage.....	10
5.2	Expédition	10
6	Conditions de garantie.....	10
7	Exigences de management.....	11
7.1	Management et organisation de la prestation	11
7.2	Système de management de la qualité.....	11
8	Exigences d'assurance de la qualité.....	11
8.1	Maîtrise des achats et des sous contractants.....	11
8.2	Exigences relatives à la maîtrise de certaines performances	11
8.3	Maîtrise du produit ou de la prestation non conforme.....	11
Annexe 1 - MR20860670153 PION DE CENTRAGE COURT.....		12
Annexe 2 - MR20860670161 PION DE CENTRAGE LONG		13

1 OBJET / CONTEXTE

1.1 Objet

Usinage de pièces mécanique : MR20860670153 - PION DE CENTRAGE COURT et MR20860670161 - PION DE CENTRAGE LONG, selon définition AIA-CP.

1.2 Contexte

Pièces avionnable.

2 DOCUMENTS ET TERMINOLOGIE

2.1 Documents applicables

[DA1]. CCAG MI

[DA2]. NF EN 2851

[DA3]. ISO 2768

2.2 Documents de références

[DR1]. Plan de définition - MR20860670153

[DR2]. Plan de définition - MR20860670161

2.3 Abréviation

AIA-CP	: Atelier Industriel Aéronautique de Cuers-Pierrefeu
BL	: Bordereau de Livraison
CDIM	: Contrôle DIMensionnel
CNC	: Constat de Non-Conformité
DSA	: Division Soutien Aéronautique
OF	: Ordre de Fabrication
PS	: Procédés Spéciaux
FETNC	: Fiche Enregistrement et Traitement d'une Non-Conformité
PVC	: Procès-Verbal de Contrôle
RPA	: Revue de Premier Article
RSC	: Responsable Suivi de Contrat

3 EXIGENCES DE RESULTATS TECHNIQUES

3.1 Nature et objectif de la prestation

La prestation consiste à réaliser la confection de pions de centrage suivant les exigences du dossier technique.

Elle sera composée de 4 postes :

➤ **1er poste : Présérie – MR20860670153 - PION DE CENTRAGE COURT.**

Le poste « présérie » comprend la confection de 1 pièce « présérie » accompagnée des documents demandés au paragraphe §4.3.1.

Une revue de premier article (RPA) devra être déclenchée par le titulaire lors de la livraison du poste « présérie ». Voir §3.3. A l'issue, l'autorisation de passage en phase « série » sera prononcée ou non par l'AIA-CP après vérification de la conformité de ce poste (§4.3).

➤ **2ème poste : Série. - MR20860670153 - PION DE CENTRAGE COURT.**

Le déclenchement de ce poste se fait par un ordre de service après la validation du poste « présérie ».

Le poste « série » comprend les pièces « série » accompagnées des documents demandés au paragraphe §4.3.1.

Nota : les quantités sont définies dans la commande.

➤ **3ème poste : Présérie – MR20860670161 - PION DE CENTRAGE LONG.**

Le poste « présérie » comprend la confection de 1 pièce « présérie » accompagnée des documents demandés au paragraphe §4.3.1.

Une revue de premier article (RPA) devra être déclenchée par le titulaire lors de la livraison du poste « présérie ». Voir §3.3. A l'issue, l'autorisation de passage en phase « série » sera prononcée ou non par l'AIA-CP après vérification de la conformité de ce poste (§4.3).

➤ **4ème poste : Série. - MR20860670161 - PION DE CENTRAGE LONG.**

Le déclenchement de ce poste se fait par un ordre de service après la validation du poste « présérie ».

Le poste « série » comprend les pièces « série » accompagnées des documents demandés au paragraphe §4.3.1.

Nota : les quantités sont définies dans la commande.

3.2 Spécification techniques

3.2.1 Matière et fourniture entrant dans la réalisation

Matières premières :

L'AIA CP ne fournit pas la matière nécessaire à la confection et n'accepte aucune dérogation matière.

Toute matière composant les pièces livrables doit faire l'objet d'un Certificat santé matière conforme à la norme EN 10204 - 3.1. Ce certificat doit être fourni à l'AIA CP en accompagnement des déclarations de conformités.

3.2.2 Contrôle dimensionnel et fourniture du PV

Postes « présérie » :

Un contrôle dimensionnel sera réalisé avec relevé de 100 % de toutes les côtes sur un PV de contrôle*.

Postes « série » :

Un contrôle dimensionnel sera réalisé avec relevé de 100 % de toutes les côtes sur un PV de contrôle*.

* : Les PV de contrôle devront impérativement être réalisés sur une feuille de relevé spécifique. Les relevés de côtes annotées directement sur les plans de définition joint à chaque commande par l'AIA-CP ne seront pas acceptés.

L'AIACP se réserve le droit de réaliser tout contrôle contradictoire par ses propres moyens de CDIM.

3.2.3 Procèdes spéciaux

Sans objet

3.2.4 Marquage

Le marquage sera réalisé, conformément à la définition [DR1] et [DR2] la norme [DA2].

Pour rappel :

- ➔ MPA
- ➔ 1 = Référence de la pièce ou de l'ensemble 1) avec, éventuellement l'indice de modification.
- ➔ 2 = Identification du fabricant (monogramme, sigle, code).
- ➔ 3 = Numéro individuel dans la série.
- ➔ B = Étiquette mobile ou marquage sur emballage.

3.3 Revue de premier article

La revue de premier article est à la charge du titulaire, tant dans sa nature que pour son organisation.

Cette revue aura lieu sur le site de l'AIA-CP ou sur le site du titulaire après concertation mutuelle.

Le RSC doit être convié lors de la RPA, sa présence reste toutefois facultative. Le titulaire doit informer le RSC de la date de RPA au minimum 3 semaines avant sa tenue.

Le RSC peut également être accompagné de toute personne de l'AIA-CP jugée nécessaire.

Tous les documents nécessaires à la RPA, doivent être fournis au RSC au plus tard 1 semaine avant la date de RPA.

Après la Revue de Premier Article (RPA), le titulaire fournira un « dossier premier article » sous forme papier ou sous forme informatique au format pdf.

Ce dossier regroupera le dossier de fabrication §3.3.1 et le dossier de contrôle §3.3.2 ainsi que le compte rendu de RPA.

Le dossier de RPA fait partie des livrables attendus pour cette prestation.

Un délai maximal de 2 semaines doit être respecté entre la date de la RPA et la date de livraison des postes « Présérie » à l'AIA-CP.

3.3.1 Dossier de fabrication

Le dossier de fabrication est établi par le titulaire comportant à minima :

- ➔ Mention du plan indicé fourni par l'AIA CP.
- ➔ La gamme de fabrication.
- ➔ Les matières et ingrédients nécessaires.
- ➔ Les moyens industriels nécessaires (description et référence).
- ➔ Les compétences requises.

3.3.2 Dossier de contrôles

Le dossier de contrôle établi par le titulaire comprend à minima :

- ➔ Les PVC avec toutes les côtes fonctionnelles (géométriques et dimensionnelles), signés par les personnes habilitées.
- ➔ Le nom, le visa et la qualification des opérateurs et contrôleur pour chaque phase de la fabrication.
- ➔ Les documents de traçabilité matière première, ingrédients soumis à préemption et fournitures diverses.
- ➔ Les références et date de validité des moyens industriels et moyens de mesure utilisés, soumis à contrôle périodique, à la date de leur utilisation dans le processus de fabrication du produit.

La preuve du traitement des non conformités éventuelles relevées au cours du processus de fabrication (un dossier d'enregistrement et de traitement des non-conformités doit être tenu par le titulaire).

4 EXIGENCES D'ASSURANCE DE RESULTAT

Le dossier technique définit le cadre contractuel d'un point de vue technique pour cette confection. Il est constitué notamment de :

- Le présent CCTP.
- Matrice de conformité pièces NAV.
- Définition + normes associés.

Le titulaire doit utiliser les moyens adaptés aux exigences du dossier technique pour garantir la conformité des pièces livrées.

Le titulaire est garant de la conformité totale de chaque pièce à la définition.

4.1 Revue de contrat

Après notification du marché, une revue de contrat pourra être organisée entre l'AIA et le titulaire et sera déclenchée à l'initiative de l'AIA. Elle permettra de s'assurer que toutes les exigences du contrat ont bien été comprises par le titulaire. Ce dernier présentera, à cette occasion, l'organisation et les méthodes de travail qu'il aura mises en place pour la réalisation de ces prestations.

4.2 Condition de vérification en usine (Audit)

L'AIA CP se réserve le droit de procéder aux vérifications qu'il jugera nécessaire (enquêtes techniques, audit, ...). Le titulaire s'engage à faciliter l'intervention des personnels du Département Qualité de ces sites du SIAé ou délégués par le responsable de ce Département, sur les sites de production.

Il s'engage également à tenir à leur disposition les preuves d'assurance de la qualité, nécessaires à l'exercice de leur mission.

Par ailleurs, le titulaire doit prendre en compte le fait que l'autorité compétente en charge des règlements navigabilité, ou son représentant, pourrait être amené à réaliser des audits en ses locaux.

Ces interventions seront formalisées par mail plusieurs jours avant l'intervention.

Les représentants de ces sites du SIAé pourront être présents lors des opérations de recette réalisée par le titulaire.

4.3 Opérations de vérification de la conformité et de réception des prestations

La conformité des postes doit être validée par le RSC après réception des justificatifs énoncés ci-dessous:

- Vérification de l'ensemble des documents requis (§4.3.1).
- Vérification de la conformité du produit par rapport à la définition et aux exigences du dossier technique.
- Validation du dossier et compte rendu de RPA voir §3.3.
- Examen et contrôle contradictoire AIACP.

4.3.1 Liste des documents qualités requis pour la réception des prestations

Les documents demandés doivent être envoyés par courriel au RSC au format PDF et en format papier en accompagnement de la livraison.

Nota : Tous les documents devront être rédigés en français.

➤ **Postes : Présérie.**

- ➔ Le bordereau de livraison.
- ➔ La déclaration de conformité du produit.
- ➔ Certificat santé matière 3.1.
- ➔ Le dossier de RPA composé de :
 - Dossier de fabrication consultable.
 - Compte rendu de RPA.
 - Dossier de contrôle.

Nota : L'absence des documents ou l'insuffisance de leur contenu sera considérée comme une non-conformité. La réception ne pourra pas être prononcée, même si les pièces sont conformes à la définition demandée. Le titulaire sera tenu d'apporter les compléments nécessaires et aucun sursis de livraison ne sera accordé dans ce cadre-là.

➤ **Postes : Série.**

- ➔ Le bordereau de livraison.
- ➔ La déclaration de conformité du produit.
- ➔ Certificat santé matière.
- ➔ Le dossier de contrôle.

Nota : L'absence des documents ou l'insuffisance de leur contenu sera considérée comme une non-conformité. La réception ne pourra pas être prononcée, même si les pièces sont conformes à la définition demandée. Le titulaire sera tenu d'apporter les compléments nécessaires et aucun sursis de livraison ne sera accordé dans ce cadre-là.

4.4 Réception des prestations

Après vérification de la conformité de chaque prestation, leur réception doit être prononcée par le responsable de la DSA ou son suppléant. Ceci dans un délai maximal de 30 jours à compter de la date de présentation aux opérations de vérification.

5 CONDITIONS DE LIVRAISON

L'emballage et la livraison sont à la charge et aux frais du titulaire.

Les emballages doivent être conformes à la classe A2 GAM EMB1 et EMB2 (transport en colis ou caisses avec calage approprié et protection contre les eaux de ruissellement).

5.1 Emballage

Chaque pièce confectionnée sera emballée dans un sachet plastique individuel transparent fermé hermétiquement et identifié par une étiquette portant les mentions suivantes :

- Numéro de commande et poste
- DESIGNATION
- RA :CE
- MPA
- OF « Fournisseur »
- OF : AIA-CP *Fourni à la notification.
- Qté :

5.2 Expédition

L'expédition des colis vers l'AIA/CP sera à la charge du titulaire

Le matériel est à livrer à l'

Atelier Industriel Aéronautique de Cuers-Pierrefeu

Transit Recettes 1

83390 CUERS

Du lundi au vendredi de 7 h 30 à 15 h 00 en spécifiant sur le bordereau de livraison :

Division de Soutien Aéronautique- gare n° 02.

Le titulaire est responsable du matériel pendant le transport. Toute détérioration lui sera imputée; à ce titre il devra livrer les pièces dans un contenant préservant les pièces de toute dégradations extérieures (chocs. Humidité. Écrasements ...)

6 CONDITIONS DE GARANTIE

Le titulaire s'engage à réaliser les prestations conformément au dossier technique spécifique qui lui sera fourni.

Les conditions de garantie sont décrites dans le marché.

7 EXIGENCES DE MANAGEMENT

7.1 Management et organisation de la prestation

Le titulaire doit :

- ➔ Mettre en place les ressources humaines et matérielles nécessaires à l'exécution de la prestation
- ➔ Désigner un responsable unique qui sera tenu d'informer l'AIA-CP de la bonne exécution de la prestation, tant au niveau de la qualité que de la traçabilité des actions.

7.2 Système de management de la qualité

Le titulaire devra mettre en place et maintenir un niveau de qualité équivalent à la norme EN 9100 ou EN9110.

Le titulaire doit être en mesure d'apporter la preuve qu'il dispose d'un système d'assurance qualité permettant de garantir que le produit livré est au moins conforme aux exigences spécifiées dans ce CCTP.

8 EXIGENCES D'ASSURANCE DE LA QUALITE

8.1 Maîtrise des achats et des sous contractants

Le titulaire s'engage à tenir à jour la liste des éléments ou prestations sous contractées ainsi que les noms des fournisseurs concernés. Les exigences qualité du présent CCTP seront répercutées auprès des fournisseurs et sous-traitants du titulaire.

La liste des sous-traitants sera tenue à la disposition de l'AIA-CP.

8.2 Exigences relatives à la maîtrise de certaines performances

Le titulaire devra posséder le certificat d'étalonnage des machines utilisées pour les essais.

Il informera le RSC de tout problème rencontré

8.3 Maîtrise du produit ou de la prestation non conforme

En cas de non-conformité le titulaire de la commande fera l'objet d'une suspension de paiement jusqu'au règlement du litige. Le RSC établit un CNC (Constat de Non-Conformité) accompagné du document qualité signalant la non-conformité appelé FETNC (Fiche d'Enregistrement et de Traitement d'une Non-conformité).

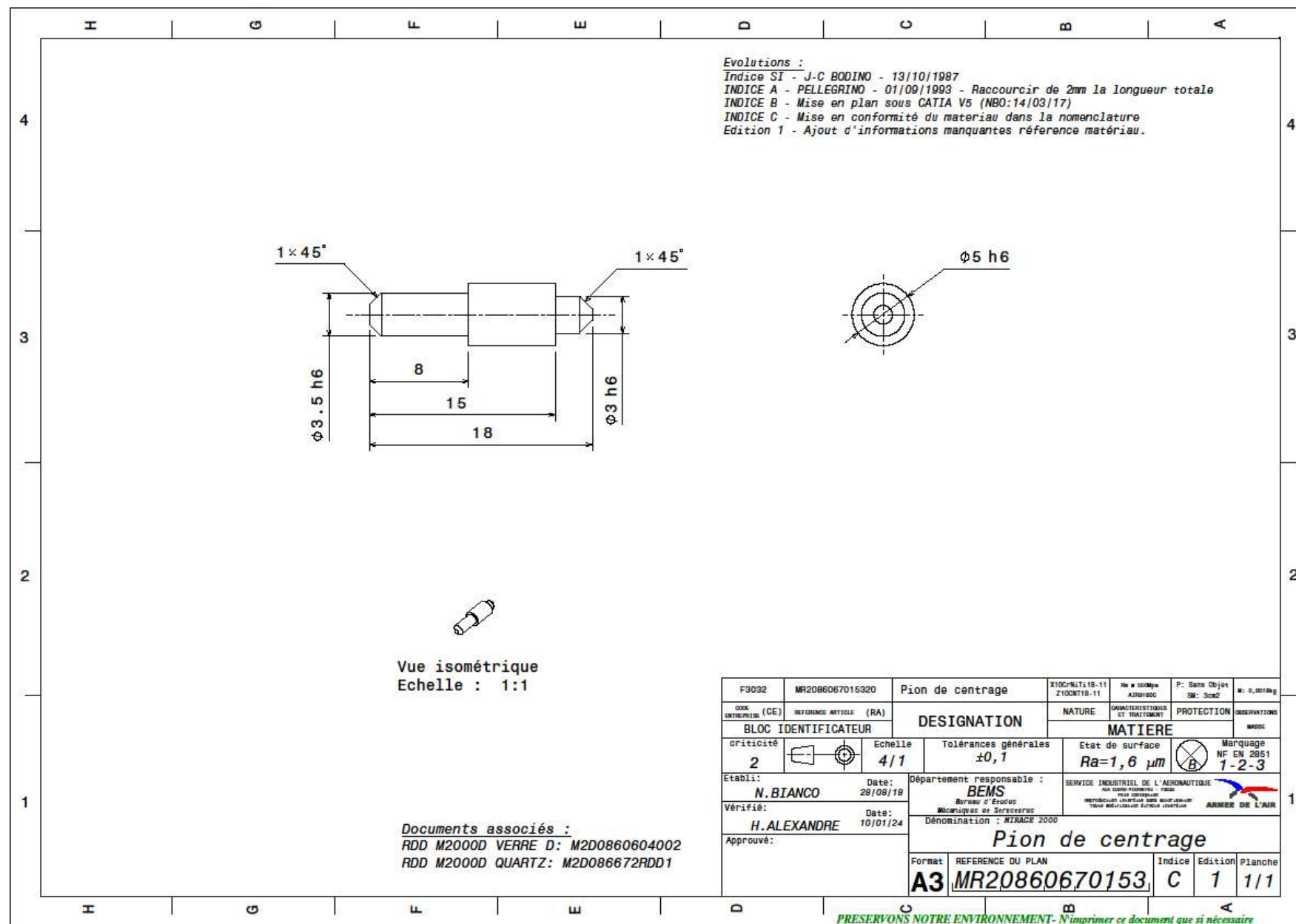
Attention, en cas d'une non-conformité constatée, la date de livraison effective de la fourniture qui sera considérée pour le calcul des pénalités éventuelles, sera celle de la date de la levée de la non-conformité par le titulaire.

Toute pièce non conforme et impossible à reprendre pour mise en conformité devra être détruite. Le titulaire fournira par la suite un certificat de destruction.

Le titulaire s'engage à reprendre les non-conformités constatées si elles lui sont imputables et dans ce cadre l'AIA-CP peut être amené à demander au titulaire de mettre en place des actions correctives et de lui apporter la preuve de leurs applications.

Les frais de transport aller et retour des éléments non conformes seront à la charge du titulaire.

Annexe 1 - MR20860670153 PION DE CENTRAGE COURT



Annexe 2 - MR20860670161 PION DE CENTRAGE LONG