

Cahier des clauses techniques particulières

Référence:

CCTP n° 24 / 011/ AIA CP / DSA

Version: 0

CCTP pour les sites de ⁽¹⁾

AB ☐

BR ☐

BX ☐

CF ☐

CP ☒

DS ☐

OBJET

Confection de pièces mécaniques hors NAV

N° marché

Autres références

Résumé

Confection de capots de protection alternateur

Entité émettrice : DSA

Mots-clés : Peinture - Décapage

APPROBATION

Rédigé par

RSC

Nom :

date :

adrien.salas-
sanchez@intrade
f.gouv.fr
2024.12.18
09:27:35 +01'00'

Responsable assurance
qualité fournisseurs

Nom : Morgane FEMERY

date : Morgane
FEMERY

Signature numérique de
Morgane FEMERY
DN : cn=Morgane FEMERY, o,
ou=DQC,
email=morgane.femery@intra
def.gouv.fr, c=FR
Date : 2024.12.18 11:59:09
+01'00'

Approuvé par :

Sous-directeur technique

Nom : Alexandre GOUDOUD

Michel MACARRY
Sous-directeur commercial
2024.12.19
18:51:44
+01'00'

Diffusion version approuvée

- Externe : SO
- Interne : 1000 (chef DQC), 0250(Sat DQC), 1110 (AQF), 5200, SDT, SDT MI, 0400, 0420 (prescripteur), 0240 (Conseiller Juridique).

Entité d'achat : ULHA

Prescripteur : Fieschi XAVIER

- 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	Document de référence.....	4
2.3	Abréviations	4
3	Exigences de résultats techniques	5
3.1	Nature et objectif de la prestation.....	5
3.2	Spécifications techniques.....	5
3.2.1	Matière et fourniture entrant dans la réalisation.....	5
3.2.2	Contrôle dimensionnel et fourniture du PV.....	5
3.2.3	Procédés spéciaux.....	5
3.2.4	Marquage.....	5
4	Exigences d'assurance de résultat	6
4.1	Revue de contrat.....	6
4.2	Condition de vérification en usine (Audit)	6
4.3	Opérations de vérification de la conformité et de réception des prestations	6
4.3.1	Liste des documents qualifiés requis pour la réception des prestations	7
4.4	Réception des prestations	7
5	Conditions de livraison	7
5.1	Emballage.....	7
5.2	Expédition	8
6	Conditions de garantie	8
7	Exigences de management.....	8
7.1	Management et organisation de la prestation	8
7.2	Système de management de la qualité.....	8
8	Exigences d'assurance de la qualité.....	8
8.1	Maîtrise des achats et des sous contractants.....	8
8.2	Exigences relatives à la maîtrise de certaines performances	8
8.3	Maîtrise du produit ou de la prestation non conforme	9
Annexe 1	10

1 OBJET / CONTEXTE

1.1 Objet

Le présent Cahier des Clauses Techniques Particulières (CCTP) a pour objectif de spécifier les exigences techniques de l'Atelier Industriel de l'Aéronautique de Cuers-Pierrefeu (AIA-CP) dans le cadre de la fabrication de capots de protection alternateur.

1.2 Contexte

Pièces non avionnables.

2 DOCUMENTS ET TERMINOLOGIE

2.1 Documents applicables

[DA1]. NF EN 2851 - Marquage des pièces et ensembles autres que moteurs

[DA2]. ISO 2768 – Tolérance générale

2.2 Document de référence

[DR1]. PLAN AT26002900124_SI_CAPOT DE PROTECTION

2.3 Abréviations

AIA-CP	: Atelier Industriel Aéronautique de Cuers-Pierrefeu
AQF	: Assurance Qualité Fournisseur
BL	: Bordereau de Livraison
CDIM	: Contrôle DIMensionnel
CNC	: Constat de Non Conformité
DSA	: Division Soutien Aéronautique
FETNC	: Fiche Enregistrement et Traitement d'une non-conformité
PS	: Procèdes spéciaux
PVC	: Procès-Verbal de Contrôle
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 capots de protection alternateur suivant les exigences du dossier technique.

Elle sera composée de 1 poste :

➤ **Poste 1 : Confection de capots de protection alternateur.**

Ce poste comprend la confection des pièces, accompagnées des documents demandés au paragraphe §4.3.1 selon le plan en annexe 1 .

Nota : les quantités sont définies dans la commande.

3.2 Spécifications 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'une déclaration de santé matière. Cette déclaration doit être fournie à l'AIA CP en accompagnement des déclarations de conformités.

3.2.2 Contrôle dimensionnel et fourniture du PV

Le titulaire établira un procès-verbal de contrôle dimensionnel* sur toutes les cotes du plan [DR1].

Nb : Les cotes s'entendent après protection avant peinture.

* : Les PV de contrôle devront impérativement être réalisés sur un document spécifique.

Les relevés de cotes annotées directement sur les plans de définition joints à chaque commande par l'AIA-CP ne seront pas acceptés.

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

3.2.3 Procédés spéciaux

Pour les PS sous traités dans une entreprise sous contractante, le titulaire devra appliquer les exigences de ce dossier technique à son fournisseur.

3.2.4 Marquage

Le marquage sera réalisé, conformément à la définition [DR1] et la norme [DA1].

Pour rappel :

- ➔ 1 = Référence de la pièce :AT2600290012420,
- ➔ 2 = Identification du fabricant (monogramme, sigle, code): F3032,
- ➔ B = Étiquette mobile ou marquage sur emballage.

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 :

- Présent CCTP,
- Matrice de conformité fabrication pièces HORS NAV,
- Plan de définition fourni en annexe 1 .

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 nécessaires (enquêtes techniques, audit, ...). Le titulaire s'engage à faciliter l'intervention des personnels du Département Qualité de l'AIA-CP 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.

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

Les représentants de l'AIA-CP pourront être présents lors des opérations de recette réalisées 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,
- Examen et contrôle contradictoire AIA-CP.

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,
- ➔ Le PVC.

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 commande, 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.

Le titulaire prendra toutes les dispositions qu'il jugera utiles pour préserver les pièces fabriquées (notamment des chocs et de la corrosion).

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
- ➔ 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'adresse suivante :

Atelier Industriel Aéronautique de Cuers-Pierrefeu
Chemin de l'Aviation
Transit Recettes 1
83390 PIERREFEU-DU-VAR

Du lundi au vendredi de 7h30 à 15h00 en spécifiant sur le bordereau de livraison :

Division de Soutien Aéronautique- gare n° 02.

Le titulaire est responsable du matériel pendant le transport retour. Toute détérioration lui sera imputée. A ce titre, il devra livrer les pièces dans un contenant préservant les pièces de toutes 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 définies dans les pièces administratives du 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 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

Voir CCAP.

8.2 Exigences relatives à la maîtrise de certaines performances

Le titulaire devra posséder le certificat d'étalonnage des machines utilisées pour la fabrication.

Le titulaire devra pouvoir apporter toutes les preuves concernant la qualification et le suivi des PS mis en œuvre.

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.

Le responsable du bureau AQF (Assurance Qualité Fournisseur) notifiera au titulaire le CNC par courrier officiel.

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

