

## MINISTÈRE DES ARMÉES



Atelier Industriel de l'Aéronautique  
Cuers - Pierrefeu

### SERVICE INDUSTRIEL DE L'AÉRONAUTIQUE

ATELIER INDUSTRIEL  
DE L'AÉRONAUTIQUE  
DE CUERS-PIERREFEU

#### Division Soutien Aéronautique

Dossier suivi par :  
Adrien SALAS-SANCHEZ

Tél : 04 22 43 16 26

✉ [adrien.salas-sanchez@intradef.gouv.fr](mailto:adrien.salas-sanchez@intradef.gouv.fr)

Cuers, le 07/05/2024

N°333/24/5271

### NOTE TECHNIQUE

**Objet :** NT\_333\_24\_5271\_Fabrication outillage fausse sonde RDY (Hors NAV)

Visa C/ST

Page 2 sur 9

MINISTÈRE DES ARMÉES

## Table des matières

<b>1</b>	<b>OBJET / CONTEXTE.....</b>	<b>4</b>
1.1	Objet.....	4
1.2	Contexte.....	4
<b>2</b>	<b>DOCUMENTS / ABREVIATIONS.....</b>	<b>4</b>
2.1	Documents de référence .....	4
2.2	Abréviations .....	4
<b>3</b>	<b>EXIGENCE DE RESULTATS TECHNIQUE .....</b>	<b>5</b>
3.1	Nature et objectif de la prestation.....	5
3.2	Spécifications techniques.....	5
3.2.1	Matière.....	5
3.2.2	Marquage.....	5
3.2.3	Contrôle dimensionnel et fourniture du PV.....	5
3.2.4	Fichier 3D .....	5
3.3	Exigences d'assurance de résultat .....	6
3.3.1	Dossier technique .....	6
3.3.2	Opérations de vérification de la conformité et de réception des prestations .....	6
3.3.3	Liste des documents qualifiés requis pour la réception des prestations .....	6
3.3.4	Réception des prestations .....	6
3.4	Condition de livraison et d'emballage .....	6
3.4.1	Expédition .....	6
3.4.2	Emballage.....	7
3.4.3	Condition de garantie .....	7
<b>4</b>	<b>EXIGENCES DE MANAGEMENT .....</b>	<b>7</b>
<b>5</b>	<b>EXIGENCES D'ASSURANCE DE LA QUALITE.....</b>	<b>8</b>
5.1	Maîtrise du produit ou de la prestation non conforme.....	8
	<b>ANNEXE – Plan de définition .....</b>	<b>9</b>

## MINISTÈRE DES ARMÉES

# 1 OBJET / CONTEXTE

## 1.1 Objet

Cette note technique a pour objet la fabrication de fausses sondes RDY.

## 1.2 Contexte

Sous-traitance de fabrication de pièces mécaniques d'outillage.

# 2 DOCUMENTS / ABREVIATIONS

## 2.1 Documents de référence

- [DR1]. MR20866901002 – Fausse sonde RDY
- [DR2]. MR2086690100220 – FTA – Gabarit sonde gauche RDY
- [DR3]. MR2086690100221 – FTA – Gabarit sonde droit RDY
- [DR4]. Norme NF EN 2851

## 2.2 Abréviations

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

## MINISTÈRE DES ARMÉES

### 3 EXIGENCE DE RESULTATS TECHNIQUE

#### 3.1 Nature et objectif de la prestation

La prestation consiste à réaliser la confection de fausses sondes RDY droite et gauche suivant les exigences de ce document.

Elle sera composée de 2 postes :

➤ **1<sup>er</sup> poste : Confection de fausse sonde gauche RDY**

Après notification du marché, le titulaire dudit marché devra initier la confection de « fausse sonde gauche RDY » selon dossier technique Voir §3.3.1.

Ce poste comprendra la confection de « fausse sonde gauche RDY » en quantité 1, ainsi que la délivrance des livrables mentionnés au §3.3.3.

➤ **2<sup>eme</sup> poste : Confection de fausse sonde droite RDY**

Après notification du marché, le titulaire dudit marché devra initier la confection de « fausse sonde droite RDY » selon dossier technique Voir §3.3.1.

Ce poste comprendra la confection de « fausse sonde droite RDY » en quantité 1, ainsi que la délivrance des livrables mentionnés au §3.3.3.

#### 3.2 Spécifications techniques

##### 3.2.1 Matière

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

##### 3.2.2 Marquage

Le marquage sera conforme à la définition. (Norme NF EN 2851).

Pour rappel :

1 = Référence de la pièce ou de l'ensemble avec, l'indice de modification.

2= Identification du fabricant (monogramme, sigle, code).

4 = Repère du lot de production \*OF AIA CP fourni à la notification.

##### 3.2.3 Contrôle dimensionnel et fourniture du PV

Un contrôle à 100% doit être réalisé avec relevé de toutes les côtes sur un PV de contrôle du titulaire.

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

##### 3.2.4 Fichier 3D

Les fichiers 3D au format STEP seront envoyés au titulaire après la notification du marché.

## MINISTÈRE DES ARMÉES

### 3.3 Exigences d'assurance de résultat

#### 3.3.1 Dossier technique

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

- ➔ La présente note technique.
- ➔ La matrice de conformité usinage hors 21G.
- ➔ La définition + normes associés ([DR1] ;[DR2] ;[DR3] ;[DR4]).

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.

#### 3.3.2 Opérations de vérification de la conformité et de réception des prestations

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

- ➔ La vérification de la conformité du produit par rapport aux exigences de ce document.
- ➔ Vérification de l'ensemble des documents requis (§3.3.3).

#### 3.3.3 Liste des documents qualifiés requis pour la réception des prestations

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

Tous les documents doivent être rédigés en français.

##### ➤ Liste des documents requis pour la réception des prestations

- ➔ Le bordereau de livraison.
- ➔ La Déclaration de Conformité de chaque pièce.
- ➔ Le certificat santé matière
- ➔ Les PV de contrôles.

#### 3.3.4 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.

### 3.4 Condition de livraison et d'emballage

#### 3.4.1 Expédition

L'expédition des produits vers l'AIA/CP est à la charge du titulaire. Le destinataire par défaut est le RSC.

Le matériel est à livrer à l'Atelier Industriel Aéronautique de Cuers-Pierrefeu / Transit Recettes / 83390 CUERS du lundi au vendredi de 7 h 30 à 15 h 00 en spécifiant sur le bordereau de livraison

*« Pour la Division de Soutien Aéronautique – gare n° 2 ».*

Le titulaire est responsable du matériel pendant le transport, toute détérioration lui sera imputée.

## MINISTÈRE DES ARMÉES

### 3.4.2 Emballage

L'emballage des pièces de chaque lot doit être individuel et doit garantir la protection de l'ensemble contre toutes dégradations extérieures, pour les transports et le stockage moyenne / longue durée.

Chaque emballage de pièce doit porter un marquage sur étiquette avec les indications suivantes (valeurs fournies sur la commande du titulaire) :

- « N° et intitulé du lot »
- « Intitulé du poste »
- « Désignation de la pièce »
- « RA:CE»
- « OF Fournisseur »
- « OF AIA»
- « Qté »

### 3.4.3 Condition de garantie

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

Le titulaire s'engage à garantir le bon fonctionnement des matériels dans les conditions de l'article 36 du CCAG-MI.

Le délai d'intervention au titre de la garantie est fixé à 48 heures (œuvrées) suivant la demande de l'AIA (appel téléphonique confirmé par mail).

Le délai maximal de remise en état d'un matériel sous garantie sera fixé, dans chaque cas particulier, par l'AIA après consultation du titulaire.

## 4 EXIGENCES DE MANAGEMENT

Le titulaire doit :

- ➔ Mettre en place les ressources humaines et matérielles nécessaires à l'exécution des prestations
- ➔ Désigner un responsable unique qui est responsable :
  - De l'exécution des prestations, du respect des exigences réglementaires.
  - Du suivi qualité des prestations en étant capable de vérifier la bonne application du PMAQ et des procédures associées et d'en mesurer l'efficacité.

De la traçabilité des prestations effectuées et pouvoir prouver à tout moment qu'elles ont été réalisées conformément aux exigences du présent dossier technique.

## MINISTÈRE DES ARMÉES

### 5 EXIGENCES D'ASSURANCE DE LA QUALITÉ

#### 5.1 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 DQC 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.



