



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

CCTP pour le ou les sites de ⁽¹⁾ : AB ☐ BR ☐ BX ☒ CF ☐ CP ☐ DC ☐

(1) cocher les cases correspondantes

Objet

Maintenance préventive et corrective ainsi que l'étalonnage pour 4 installations de projection thermique de l'Atelier Industriel de l'Aéronautique de Bordeaux-Floirac (33)

Références documentaires éventuelles :

Résumé

Le présent CCTP a pour but de spécifier les travaux de maintenance préventive et corrective ainsi que d'étalonnage pour 4 installations de projection thermique OERLIKON.

Entité émettrice: MPM- M215

Mots-clés : « installation de projection thermique », « OERLIKON »

Visé par

Vérifié par

Approuvé par

Émetteur de besoin
(nom, date, visa)

Gordrenho 23/09/24

Responsable assurance qualité
fournisseurs ⁽²⁾
(nom, date, visa)

Assurance Qualité Fournisseurs
Frédéric DELAPLAGE
26/09/24

Direction AIA Bx ⁽²⁾
(nom, date, visa)

PS 27/09/24

Laurent HOUY
Groupe Projet & Investissements

Diffusion externe : Le Titulaire

Diffusion interne : AAM – MPM – AHS – APS/OS – OSSI – AEN – TRS – DQ – DQM – Prescripteur – SDGO



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

- SYNTHÈSE DES MODIFICATIONS SUCCESSIVES -

Version	Date	§ modifié	Nature de la modification	Justification	Rédacteur
0	31/07/2024		Édition de base		S. DEVEZA



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

SOMMAIRE

1 – OBJET/CONTEXTE	4
1.1 – Objet.....	4
1.2 – Contexte	4
2 – DOCUMENTS ET TERMINOLOGIE	4
2.1 – Documents de référence et à appliquer	4
2.1.1 – Documents de référence	4
2.1.2 – Documents à appliquer.....	4
2.2 – Terminologie.....	5
3 – EXIGENCES DE RESULTATS TECHNIQUES	5
3.1 – Présentation du projet.....	5
3.2 – Présentation des matériels	5
3.3 – Nature et objectif des prestations	6
3.3.1 – Poste 1 : Maintenance préventive.....	6
3.3.2 – Poste 2 : Maintenance corrective.....	7
3.3.3 – Poste 3 : Fourniture de pièces détachées.	7
3.4 – Spécification des travaux et fournitures associées	8
3.4.1 – Poste 1 : Maintenance préventive.....	8
3.4.2 – Postes 2 : Maintenance corrective.	8
3.4.3 – Poste 3 : Fourniture de pièces détachées.	8
3.5 – Exigences particulières.....	9
3.5.1 – Utilisation du matériel AIA :.....	9
3.5.2 – Hygiène et sécurité du travail :.....	9
3.5.3 – Environnement :	9
3.5.4 – Conditions de circulation :	9
3.5.5 – Zone d'intervention	9
3.5.6 – Autorisation de conduite des chariots et nacelles	10
3.5.7 – Exigences liées à l'exécution de la prestation proprement dite.	10
3.5.8 – Exigences concernant les matières entrant dans la réalisation de la prestation.	10
3.5.9 – Déchets	10
3.5.10 – Formation et sensibilisation des personnels	11
3.6 – Sûreté de fonctionnement - Exigences opérationnelles.....	11
3.7 – Clauses définissant les contraintes techniques	11
3.7.1 – ATEX.....	11
3.7.2 – CMR (hors amiante).....	11
3.8 – Exigences d'assurance de résultats	11
3.9 – Conditions de livraison et d'emballage.....	11
3.10 – Conditions de garantie	11
4 – EXIGENCES DE MANAGEMENT.....	12
4.1 – Exigences relatives à la structuration des travaux	12
4.2 – Suivi qualité	12
4.3 – Règlement des accès au site	12
5 – EXIGENCES D'ASSURANCE DE LA QUALITE.....	12
5.1 – Responsabilités, planification, communication.....	12
5.2 – Management des ressources	13
5.3 – Réalisation du produit	13
5.4 – Mesure, analyse et amélioration.....	13
6 – EXIGENCES DE MOYENS	13
7 – CLAUSES DEFINISSANT LA COMPOSITION DETAILLEE DES TRAVAUX ET FOURNITURES	14
LISTE DES ANNEXES	15



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

1 – OBJET/CONTEXTE

1.1 – OBJET

Le présent CCTP a pour objet de définir l'ensemble des prestations à réaliser dans le cadre du maintien en condition opérationnelle des 4 installations de projection thermique de l'AIA de Bordeaux.

Les prestations de maintien en condition opérationnelle incluent :

- La maintenance préventive, incluant l'étalonnage ;
- La maintenance corrective, incluant l'étalonnage.

1.2 – CONTEXTE

Les opérations de maintenance préventive et corrective ainsi que d'étalonnage auront lieu sur le site de l'AIA de Bordeaux, 26 rue Emile Combes à FLOIRAC (33270).

2 – DOCUMENTS ET TERMINOLOGIE

2.1 – DOCUMENTS DE REFERENCE ET A APPLIQUER

2.1.1 – Documents de référence

Dans le cadre de l'exécution du marché, le titulaire devra respecter les documents suivants :

- Toutes les normes européennes et françaises concernées par le présent CCTP (directives européennes, etc.) en vigueur à la date de la signature du marché par le titulaire ;
- Le code du travail ;
- Le code de l'environnement ;
- Le code de la santé publique ;
- La politique de prévention des accidents majeurs de l'AIA-BX (ISO 14001) ;
- L'arrêté du 19 mai 2020 relatif aux modalités d'application des règles relatives aux interventions d'entreprises extérieures et aux opérations de bâtiment et de génie civil dans un organisme du ministère de la Défense ;
- L'arrêté du 15 mars 2000 (conduite des équipements sous pression) ;
- Les directives européennes ATEX en vigueur.

2.1.2 – Documents à appliquer

Dans le cadre de l'exécution du présent marché, le titulaire sera tenu d'appliquer les documents suivants :

- Documents spécifiques SIAé/AIA concernés par ce CCTP ;
- Documents constructeur des installations de projection thermique ;
- Ensemble des textes, normes, décrets et codes qui régissent le tri et l'évacuation des déchets dans le cadre de la protection de l'environnement.



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

2.2 – TERMINOLOGIE

Liste des abréviations utilisées :

AEN	Administration Groupe Environnement
AFNOR NF	Association Française de Normalisation, Normes Françaises
AHS	Administration Groupe Hygiène et Sécurité
AIA	Atelier Industriel de l'Aéronautique
BSD	Bordereau de Suivi de Déchets
BPU	Bordereau de Prix Unitaire
CCAP	Cahier des Clauses Administratives Particulières
CCTP	Cahier des Clauses Techniques Particulières
CMR	Cancérogène, Mutagène ou Reprotoxique
EPI	Equipement de Protection Individuelle
FDS	Fiche Données de Sécurité
MP	Moyens de Production
PP	Plan de Prévention
RTEC	Responsable Technique de l'Entreprise Contractante
RSC	Responsable du Suivi du Contrat (de l'AIA de Bordeaux)
SIAé	Service Industriel de l'Aéronautique
UE	Union Européenne

3 – EXIGENCES DE RESULTATS TECHNIQUES

3.1 – PRESENTATION DU PROJET

Dans le cadre du présent marché, le titulaire aura la charge de réaliser :

- La maintenance préventive incluant l'étalonnage au titre du poste 1 du marché (cf. §3.3.1) ;
- La maintenance corrective incluant l'étalonnage au titre du poste 2 du marché (cf. §3.3.2) ;
- La fourniture de pièces détachées, au titre du poste 3 du marché (cf. §3.3.3) ;

au profit des 4 installations de projection thermique présentes au sein de l'AIA de Bordeaux.

3.2 – PRESENTATION DES MATERIELS

Les installations de projection thermique Oerlikon ci-dessous sont utilisées pour réaliser des opérations de projection de revêtements métalliques, céramiques et polyesters sur des pièces aéronautiques de petites, moyennes et grandes dimensions :

- Installation de projection thermique bi-process (plasma + oxyacétylénique), PT1 :
 - o S/N : 4011309
 - o N° Immobilisation : 6280 0033
 - o Date de mise en service : 2016
 - o Dernier étalonnage fait le 11/09/2024
- Installation de projection thermique bi-process (plasma + oxyacétylénique), PT2 :
 - o S/N : 4011366



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

- N° Immobilisation : 6280 0034
- Date de mise en service : 2016
- Dernier étalonnage fait le 11/09/2024
- Installation de projection thermique plasma, PT3 :
 - S/N : 4011583
 - N° Immobilisation : 6280 0035
 - Date de mise en service : 2017
 - Dernier étalonnage fait le 11/09/2024
- Installation de projection thermique oxyacétylénique, PT4 :
 - S/N : 4011757
 - N° Immobilisation : 6280 0036
 - Date de mise en service : 2018
 - Dernier étalonnage fait le 11/09/2024

3.3 – NATURE ET OBJECTIF DES PRESTATIONS

Les prestations sont réparties en trois postes :

- Poste 1 : Maintenance préventive incluant l'étalonnage ;
- Poste 2 : Maintenance corrective incluant l'étalonnage ;
- Poste 3 : Fourniture de pièces détachées.

L'objectif est de permettre de maintenir en condition opérationnelle quatre installations de projection thermique et ainsi de garantir un fonctionnement optimal.

3.3.1 – Poste 1 : Maintenance préventive

Dans le cadre de la maintenance préventive, les opérations à réaliser sont les suivantes :

- Inspection et la vérification du bon fonctionnement des installations en suivant les préconisations du programme de maintenance constructeur (cf. annexe 1),
- Fourniture des pièces (consommables) prévues dans le cadre des actions à réaliser,
- Réglage des équipements,
- Contrôle de l'armoire de courant, de l'unité de jonction, de la jambox, du refroidisseur et du distributeur de poudre,
- Etalonnage des éléments suivants :
 - Distributeurs de poudre (débit gaz, pression trémie et vibreur, cellule de pesée),
 - Détecteurs de gaz (Armoire gaz, cabine, poste de détente),
 - Débits et pression de gaz (dont débitmètres 4AF et 4GF de la PT4),
 - Pression gaz de refroidissement,
 - Mesure du courant et de la tension du générateur de courant.
- Rédaction par le titulaire, pour chaque installation contrôlée, d'un certificat d'étalonnage, d'un procès-verbal ou d'un constat de vérification avec étalons raccordés COFRAC ou équivalent européen, incertitude de mesure et réglage. Le document contiendra les relevés de mesure avant et après ajustage des chaînes de mesure en précisant l'incertitude de mesure,



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

- Renseignement de l'attestation de conformité (cf. annexe 2) ou de non-conformité (cf. annexe 3),
- Rédaction d'un rapport d'intervention.

Les prestations de maintenance préventive incluent la main d'œuvre, y compris les frais de déplacement, ainsi que les pièces nécessaires à la réalisation des opérations.

3.3.2 – Poste 2 : Maintenance corrective.

Cas 1 : L'intervention du personnel de l'AIA de bordeaux a permis de remettre en service une installation mais un étalonnage est nécessaire.

Dans ce cas et conformément au bon de commande notifié par l'AIA de Bordeaux, le titulaire effectuera les opérations suivantes :

- Réalisation de l'étalonnage,
- Rédaction d'un certificat d'étalonnage, d'un procès-verbal ou d'un constat de vérification avec étalons raccordés COFRAC ou équivalent européen, l'incertitude de mesure et le réglage. Le document contiendra les relevés de mesure avant et après ajustage des chaînes de mesure en précisant l'incertitude de mesure,
- Renseignement de l'attestation de conformité (cf. annexe 2),
- Rédaction d'un rapport d'intervention.

Cas 2 : Une installation en panne et l'intervention du personnel de l'AIA de bordeaux n'a pas permis de la remettre en service.

Dans ce cas et conformément au bon de commande notifié par l'AIA de bordeaux, le titulaire effectuera les opérations suivantes :

- Réalisation d'un diagnostic,
- Rédaction d'un devis incluant :
 - o La main d'œuvre et les frais de déplacement pour les réparations et la remise en service, y compris l'étalonnage,
 - o Les pièces détachées listées dans un BPU en annexe du marché.

Cas 3 : Suite à l'intervention de diagnostic ou suite à une non-conformité détectée lors de la maintenance préventive, le titulaire effectuera les opérations de maintenance corrective suivantes :

- Réalisation des opérations de maintenance corrective sur site, conformément au bon de commande notifié par l'AIA de Bordeaux,
- Rédaction par le titulaire, d'un certificat d'étalonnage, d'un procès-verbal ou d'un constat de vérification avec étalons raccordés COFRAC ou équivalent européen et incertitude de mesure et réglage. Le document contiendra les relevés de mesure avant et après ajustage des chaînes de mesure en précisant l'incertitude de mesure,
- Renseignement de l'attestation de conformité (cf. annexe 2),
- Rédaction d'un rapport d'intervention.

3.3.3 – Poste 3 : Fourniture de pièces détachées.

Sur demande de l'AIA de Bordeaux, le titulaire devra fournir un devis concernant des pièces détachées qui ne sont pas prévues dans la maintenance corrective du poste 2.



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

3.4 – SPECIFICATION DES TRAVAUX ET FOURNITURES ASSOCIEES

3.4.1 – Poste 1 : Maintenance préventive

Les dates d'intervention dans le cadre de la maintenance préventive seront fixées au lancement du marché puis à chaque date anniversaire de la notification du marché.

La dernière intervention de maintenance préventive du contrat précédent aura été réalisée au mois de septembre 2024.

La durée de chaque intervention ne pourra dépasser 2 jours ouvrés par installation pour ne pas perturber la production.

Lors de chaque intervention de maintenance préventive, le titulaire devra :

- Compléter l'attestation provisoire de conformité (cf. annexe 2) ou de non-conformité (cf. annexe 3) à la fin de l'intervention. L'imprimé étant fourni par le RSC et signé par le titulaire,
- Fournir le certificat d'étalonnage définitif sous un délai de 2 jours ouvrés,
- Rédiger un rapport d'intervention qui sera transmis au RSC au plus tard 2 jours ouvrés à compter de la fin de l'intervention. Ce rapport doit indiquer l'ensemble des tâches et vérifications effectuées lors de la maintenance ainsi que l'état du matériel et les préconisations éventuelles à programmer pour en assurer un parfait fonctionnement.

3.4.2 – Postes 2 : Maintenance corrective.

Le titulaire aura un délai de 3 jours ouvrés après la notification du bon de commande de diagnostic, pour effectuer le diagnostic et remettre le devis de réparation.

Les devis de réparation rédigés par le titulaire à destination de l'AIA de Bordeaux doivent comprendre :

- Le diagnostic établi par le titulaire,
- Les détails de la réparation avec les coûts des pièces, de la main d'œuvre et des déplacements.

Une fois le devis accepté par l'AIA, à compter de la notification du bon de commande, le titulaire aura 2 jours ouvrés en plus du délai d'approvisionnement des pièces indiqué dans le devis pour réaliser la réparation, l'étalonnage et la remise en service de l'installation.

Après chaque intervention de maintenance corrective, le titulaire devra :

- Compléter l'attestation provisoire de conformité (cf. annexe 2) à la fin de l'intervention. L'imprimé étant fourni par le RSC et signé par le titulaire,
- Fournir le certificat d'étalonnage définitif sous un délai de 2 jours ouvrés,
- Rédiger un rapport d'intervention qui sera transmis au RSC au plus tard 2 jours ouvrés à compter de la fin de l'intervention. Ce rapport doit préciser les tâches effectuées, les pièces changées et le temps passé.

3.4.3 – Poste 3 : Fourniture de pièces détachées.

Le titulaire devra remettre le devis des pièces détachées dans un délai de 3 jours ouvrés à compter de la date d'émission de la demande par mail du RSC, en précisant le coût et le délai d'approvisionnement de chaque pièce non prévue au bordereau de prix unitaire.



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

Une fois le devis accepté par l'AIA, à compter de la notification du bon de commande, le titulaire devra fournir les pièces détachées en respectant le délai d'approvisionnement indiqué sur le devis et fournir les certificats d'étalonnage pour les pièces qui le nécessitent.

Si la pièce doit être montée par le titulaire, la prestation sera commandée au titre du poste 2.

3.5 – EXIGENCES PARTICULIERES

3.5.1 – Utilisation du matériel AIA :

Aucun moyen appartenant à l'AIA ne sera prêté à l'entreprise intervenante.

3.5.2 – Hygiène et sécurité du travail :

À la notification du contrat et avant le début des interventions, un plan de prévention sera établi par l'AIA en présence du titulaire. Le titulaire s'assurera que tous les intervenants (du titulaire et de ses sous-traitants) ont connaissance de ce plan de prévention. Pour cela, il devra faire signer l'« attestation de formation au plan de prévention » à tous ses personnels, ainsi qu'à ceux des sous-traitants, valable sur toute la durée du contrat (exemplaire fourni par l'AIA Bx lors de l'établissement du plan de prévention).

Les travaux seront réalisés dans le respect des règles spécifiques à l'hygiène et à la sécurité des personnels. Pour cela, le titulaire s'engage à respecter les dispositions relatives aux mesures de prévention concernant les travaux effectués dans un organisme de la défense par une entreprise extérieure et s'engage, pour ce qui le concerne, à s'y conformer.

Le matériel utilisé par le titulaire devra être en bon état de fonctionnement et conforme à la réglementation et aux normes en vigueur.

LE PORT DES EPI adaptés aux travaux et activités à réaliser est OBLIGATOIRE.

3.5.3 – Environnement :

L'AIA est certifié ISO 14001. La politique de prévention des accidents majeurs et la plaquette sur le tri des déchets de l'établissement seront données lors du plan de prévention.

Le titulaire est responsable de tous les moyens et matériels qu'il met en œuvre pour l'exécution de la prestation. Toutes les précautions seront prises pour éviter de dégrader l'environnement. Il veillera notamment à limiter au maximum les risques de pollution vis-à-vis de l'eau, de l'air et du sol. En cas de risque de pollution, le titulaire, sur sa propre initiative, arrêtera immédiatement la prestation et informera aussitôt le maître d'œuvre.

3.5.4 – Conditions de circulation :

Le titulaire s'assurera du respect des règles de conduite automobiles dans l'établissement, et se conformera aux règles de circulation du site.

3.5.5 – Zone d'intervention

Les zones d'intervention sont obligatoirement balisées et interdites à la circulation du personnel autre que les intervenants du titulaire et le personnel AIA habilité dans le cadre du contrat.

Les objets ou matériels aéronautiques entravant les travaux ou les prestations sont déplacés par le personnel de l'AIA.

Le titulaire doit s'assurer du besoin en moyens spécifiques pour tout travail en hauteur. Aucun travail sur échelle ou moyen non-conforme n'est accepté.



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

Le titulaire sera responsable jusqu'à leur emploi de la conservation des matériels approvisionnés pour le chantier. Il devra demander au RSC afin de définir les emplacements de mise en dépôt provisoire.

Travail par point chaud :

- Le personnel de la société devant effectuer des travaux par point chaud devra être formé à la manipulation des extincteurs. Les attestations de formation devront être détenues par le RSC.
- Le titulaire évaluera les risques incendie de ses chantiers et activités. Selon le résultat, il fournira un ou des extincteurs adéquats pendant la durée des travaux ou activités concernées.

Travail en hauteur :

- Les protecteurs et dispositifs de protection, les équipements et produits de protections individuelle doivent être conçus et fabriqués de manière à protéger les personnes, dans des conditions d'utilisation et de maintenance conformes à leur destination, contre les risques pour lesquels ils sont prévus.
- Le travail en hauteur devra être effectué conformément aux dispositions du code du travail.
- Le titulaire s'assurera du besoin en moyens spécifiques pour tout travail en hauteur. Aucun travail sur échelle ou moyen non-conforme n'est accepté.

3.5.6 – Autorisation de conduite des chariots et nacelles

Lors de l'utilisation d'un chariot automoteur de manutention ou d'une nacelle élévatrice par l'entreprise intervenante, l'AIA se réserve le droit de vérifier que la personne chargée de le conduire est impérativement titulaire d'une autorisation de conduite conformément aux dispositions du Décret N°98-1084 du 2 décembre 1998.

3.5.7 – Exigences liées à l'exécution de la prestation proprement dite.

Le titulaire devra être en mesure de fournir l'attestation de capacité de soudage avec formation ATEX. Pour la conduite des équipements sous pression l'arrêté du 15 mars 2000 impose que « le personnel chargé de la conduite d'équipement sous pression doit être suffisamment informé et compétent pour surveiller et prendre toute initiative... Il est fortement reconnu apte à la conduite par l'exploitant... Il est périodiquement confirmé dans cette fonction ».

3.5.8 – Exigences concernant les matières entrant dans la réalisation de la prestation.

L'emploi de produits dangereux (produits soumis à étiquetage obligatoire) est conditionné par l'acceptation préalable du RSC et au respect des précautions d'emploi définies par la Fiche de Données de Sécurité des produits concernés. Aucun produit CMR qui présente un caractère nocif lors de sa mise en œuvre ou de son utilisation ultérieure, ne sera préconisé sans justification et sans l'accord du RSC.

Les fiches de données de sécurité (FDS), les plus récentes, seront systématiquement fournies.

3.5.9 – Déchets

Tous déchets issus des divers travaux ou prestations de ce CCTP doivent être évacués par le titulaire, sauf accord éventuel de l'AIA-Bx pour utiliser sa filière de gestion des déchets. Les consignes de tri devront être particulièrement respectées.

Les déchets évacués (dangereux ou non) feront l'objet d'un bordereau de suivi de déchets (BSD) émis via la plateforme ministérielle TRACKDECHETS (N° SIRET de l'établissement : 150 000 289 00028) et devront être traités selon la réglementation en vigueur. Le retour du BSD devra être fourni au RSC dans les 30 jours suivant l'évacuation.



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

3.5.10 – Formation et sensibilisation des personnels

Le titulaire doit communiquer la politique de prévention des accidents majeurs et la plaquette sur le tri des déchets de l'établissement à tout le personnel qu'il détache sur le site et lui permettre de participer aux séances de sensibilisation qui seraient proposées par l'établissement. La liste des différents personnels sensibilisés doit être disponible sur le site (avec émargements).

Le titulaire doit s'assurer que toute personne exécutant une tâche qui a potentiellement un impact significatif sur l'environnement est compétente (par formation initiale, professionnelle ou expérience) et conserver les enregistrements associés.

3.6 – SURETE DE FONCTIONNEMENT - EXIGENCES OPERATIONNELLES

Le titulaire s'assurera du besoin spécifique pour tout travail, en veillant au respect de la réglementation.

Le titulaire devra alerter l'AIA de Bordeaux de toute recommandation ou alertes faites par le constructeur sur les installations, réseaux et accessoires de ce contrat, et plus particulièrement s'agissant de la protection et de la sécurité des biens et des personnes.

3.7 – CLAUSES DEFINISSANT LES CONTRAINTES TECHNIQUES

3.7.1 – ATEX

Pour les zones ATEX: le DRPCE de l'AIA de Bordeaux sera fourni sur demande. Le titulaire s'engage à utiliser un matériel adapté et répondant en tous points aux normes de sécurité et à employer un personnel habilité conformément à la législation en vigueur, notamment si les travaux s'effectuent en zone ATEX.

3.7.2 – CMR (hors amiante)

L'atelier où se dérouleront les travaux comporte des poussières métalliques. Tous les contrôles normalisés effectués au droit des voies aériennes supérieures des opérateurs n'ont pas montré de désordre dépassant les limites prévues par la réglementation (VLEP). Par conséquent, le titulaire prendra toutes les précautions qu'il estimera nécessaires concernant les personnels des entreprises réalisant les travaux. Cependant si des zones nécessitent le port d'EPI spécifiques pour les personnels de l'AIA de Bordeaux, il pourra en être de même pour les personnels du titulaire. Ce point sera abordé lors de l'établissement du plan de prévention.

3.8 – EXIGENCES D'ASSURANCE DE RESULTATS

Un rapport spécifiant toutes les vérifications, les réglages et contrôles de fonctionnement sera établi par le titulaire et visé par le RSC à l'issue de chaque visite.

Une acceptation sera prononcée par le RSC après vérification de la parfaite réalisation des travaux ou fourniture de pièces détachées:

- Après chaque intervention de maintenance préventive, corrective ;
- Après réception des pièces détachées.

3.9 – CONDITIONS DE LIVRAISON ET D'EMBALLAGE

Les livraisons de matériel ainsi que leur déchargement et leur manutention seront à la charge du titulaire.

3.10 – CONDITIONS DE GARANTIE

Les clauses de garantie usuelles seront appliquées en restant conformes au CCAP.



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

4 – EXIGENCES DE MANAGEMENT

4.1 – EXIGENCES RELATIVES A LA STRUCTURATION DES TRAVAUX

Le titulaire garantira que l'exécution sur site s'effectuera dans le respect des exigences de management spécifiées par le document « règles de conduite d'entreprise appelée à réaliser des prestations sur le site du SIAé ».

Le personnel du titulaire travaillera sous la seule autorité de sa propre entreprise, il ne recevra donc pas d'ordre direct de la part de l'AIA de Bordeaux.

Le titulaire désignera par écrit son RTEC, ainsi que son suppléant, qui seront les interlocuteurs uniques du RSC.

Le titulaire s'engage à déclarer tous ses sous-traitants (formulaire de déclaration des sous-traitants DC4) qui interviendront sur le site de l'AIA.

L'accès au site des sous-traitants du titulaire ne pourra se faire si la déclaration des sous-traitants n'est pas validée par nos services et notifiée au titulaire.

4.2 – SUIVI QUALITE

Les spécifications d'assurance de la qualité des processus de réalisation mis en œuvre par le titulaire, applicables au présent marché, sont celles de la norme ISO 9001.

4.3 – REGLEMENT DES ACCES AU SITE

Toutes personnes étrangères au Ministère des Armées pénétrant dans l'enceinte (ou une des enceintes) de l'AIA fera l'objet d'une enquête administrative pour le renseignement et la sûreté préalable à l'autorisation d'accès.

1 - pour les personnels de nationalité française : 1 semaine avant leur entrée sur site, faire parvenir au responsable de l'AIA chargé du suivi du contrat leur nom-prénom- date et lieu de naissance, adresse du domicile (nationalité). Les personnes sont tenues de se présenter sur site munies de papier d'identité (CNI ou passeport)

2 - pour les personnels de nationalité étrangère : 3 semaines avant leur entrée sur site, faire parvenir au responsable de l'AIA chargé du suivi du contrat leur nom-prénom- date et lieu de naissance, adresse du domicile, nationalité, n° de passeport valide ou de carte d'identité (pour ressortissants de l'Union Européenne) ou de permis de séjour. Les personnes sont tenues de se présenter sur site munies de leur papier d'identité (passeport, carte d'identité de l'Union Européenne, permis de séjour).

Le refus d'agrément (ou d'entrée) par l'administration d'un personnel n'est pas suspensif de délais et obligations du fournisseur et n'aura d'autre justificatif que des considérations de sécurité de la défense. Le détail de ces considérations n'est pas communicable.

5 – EXIGENCES D'ASSURANCE DE LA QUALITE

5.1 – RESPONSABILITES, PLANIFICATION, COMMUNICATION

Le personnel du titulaire travaille sous la seule autorité de sa propre entreprise, il ne reçoit donc pas d'ordre direct de la part de l'AIA de Bordeaux.

Le titulaire désigne par écrit son RTEC, ainsi que son suppléant, qui sont les interlocuteurs uniques de l'AIA. Pour réaliser les travaux objet du présent CCTP, le titulaire assure :



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

- L'encadrement direct de son personnel exécutant par un chef d'équipe ou un agent de maîtrise qualifié, faisant partie de son effectif.
- La fourniture de la totalité des outillages et moyens nécessaires à l'exécution des prestations.
- La fourniture des équipements nécessaires à l'exécution des travaux en toute sécurité.
- La fourniture des Equipements de Protection Individuelle (EPI) adaptés aux risques encourus.
- La fourniture des matières premières, fournitures diverses.
- La réalisation des travaux par des personnels habilités.
- De plus, l'AIA se réservera le droit de demander la présentation des documents officiels tels que :
 - Déclaration de conformité des matériels utilisés dans le cadre du contrat.
 - Rapports de visites périodiques réglementaires des matériels utilisés dans le cadre du contrat.
 - Habilitations des personnes.

5.2 – MANAGEMENT DES RESSOURCES

Le titulaire devra fournir la liste de son personnel qui sera susceptible d'intervenir au sein de l'AIA, en respectant les conditions du paragraphe 4.3.

Le titulaire a l'obligation de maîtriser les compétences de ses employés : il ne devra leur confier des opérations qu'après s'être assuré qu'ils en possèdent la qualification.

5.3 – REALISATION DU PRODUIT

Sans objet.

5.4 – MESURE, ANALYSE ET AMELIORATION

Toute dérogation aux exigences spécifiées doit faire l'objet d'une demande écrite adressée au RSC. De même, les modifications envisagées par le titulaire doivent être soumises à l'accord du RSC.

6 – EXIGENCES DE MOYENS

Rappel : Aucun moyen appartenant à l'AIA Bx n'est mis à la disposition du titulaire.

Le titulaire sera responsable jusqu'à leur emploi de la conservation des matériels approvisionnés pour le chantier. Il devra demander l'accord du RSC afin de définir les emplacements de mise en dépôt provisoire. Le titulaire du marché devra :

- Mettre en œuvre tous les moyens humains et matériels nécessaires à la réalisation des travaux conformément au paragraphe 3.3.
- Fournir la totalité des outillages nécessaires à l'exécution des travaux.
- Fournir les équipements nécessaires à l'exécution des travaux en toute sécurité.
- Rédiger des comptes rendus techniques suite à une intervention.

L'établissement de l'AIA de Bordeaux se limitera à fournir :

- L'air comprimé et l'eau.
- L'énergie électrique nécessaire pour les opérations.

Dans les ateliers de l'AIA l'usage de moyens à moteur thermique est interdit.



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 24/018/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

31/07/2024

7 – CLAUSES DEFINISSANT LA COMPOSITION DETAILLEE DES TRAVAUX ET FOURNITURES

Poste	Tâche	Livrable	Délai
Tous postes	Management général (§3.5.2, §4.1 et §4.3)	<ul style="list-style-type: none">Imprimés (plan de prévention, liste du personnel pour accès à l'établissement, formulaire de déclaration des sous-traitants DC4 (si besoin)).	<ul style="list-style-type: none">A la notification du marché
	Maintenance préventive (§3.3.1 et §3.4.1)	<ul style="list-style-type: none">Rapport d'intervention.Certificat d'étalonnageAttestation de conformité ou de non-conformité	<ul style="list-style-type: none">2 jours ouvrés maximum après l'intervention2 jours ouvrés maximum après l'interventionDès la fin de l'intervention
	Maintenance corrective (§3.3.2 et §3.4.2)	<ul style="list-style-type: none">DiagnosticDevisIntervention sur bon de commandeRapport d'interventionCertificat d'étalonnage si besoinAttestation de conformité	<ul style="list-style-type: none">3 jours ouvrés maximum après notification2 jours ouvrés maximum après notification2 jours ouvrés maximum après l'intervention2 jours ouvrés maximum après l'interventionDès la fin de l'intervention
	Fourniture de pièce (§3.3.3 et §3.4.3)	<ul style="list-style-type: none">DevisCertificat d'étalonnage si besoin	<ul style="list-style-type: none">3 jours ouvrés maximumA la réception de la pièce détachée



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 007/23/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

11/05/2023

LISTE DES ANNEXES

ANNEXE 1 : Programme de maintenance préventive OERLIKON	1
ANNEXE 2 : Attestation provisoire de conformité.....	6
ANNEXE 3 : Attestation provisoire de non-conformité	7



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 007/23/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

11/05/2023

ANNEXE 1 : Programme de maintenance préventive OERLIKON

Plan de maintenance

Système : MultiCoat APS Flame

N° : 4011309 / 4011366

AIA

Composant	Activité	Type	Par	Journ. ou si besoin	40 h (hebdom.)	160 h (mensuel)	400 h (trimestr.)	800 h (bi-annuel)	2000 h (annuel)	Moyen / Indication / Documentation
Systèmes et sous-ensembles										
Sécurité générale du système	Circuit d'arrêt d'urgence	Contrôle	Client							
Sécurité générale du système	Sécurité de porte	Contrôle	Client							
Composants principaux										
Unité de contrôle / Logiciel										
OPD	Nettoyer l'écran tactile	Nettoyage	Client							Chiffon doux et humide - éventuellement un peu de diluant pour vitre (PAS d'alcool, de L'écane est-il trouble ?)
OPD	Vérifier l'écran	Contrôle	Client							Chiffon doux
PCC-120	Nettoyage	Nettoyage	Client							
PCC-120	Remplacement de la batterie lithium de l'automate industriel	Échange	Client						2 ans	Tous les 2 ans, voir MAN 137639
PCC-120	Remplacement de la batterie lithium de l'ordinateur industriel	Échange	Client						5 ans	Tous les 5 ans, voir MAN 137639
PCC-120	Inspection visuelle	Contrôle	Client							
GDS	Calibrer le dispositif de détection des gaz	Calibrage	Oerlikon Metco							Contacteur Oerlikon Metco
Chalumeaux										
F4MB-XL	Inspecter visuellement toute le chalumeau, les flexibles et les câbles. Vérifier que la buse et l'électrode sont en bon état et que les câbles et flexibles sont bien serrés. Vérifier que tout le matériel de fixation au manipulateur est serré.	Contrôle	Client							Voir MAN 97926
F4MB-XL	Nettoyer toute le chalumeau. L'essuyer avec un chiffon sec et non pelucheux. Ne pas laisser de la poudre ou des débris pénétrer dans la buse. S'assurer que la zone de la buse est sèche.	Nettoyage	Client							Chiffon non pelucheux, sec Voir MAN 97926
F4MB-XL	Contrôler les injecteurs de poudre, remplacer si nécessaire	Contrôle / Maintenance	Client							La durée de vie des injecteurs de poudre dépend de la poudre; Voir MAN 97926
F-100 CONNEX 6P-II-A	Inspecter et nettoyer	Contrôle	Client							Voir MAN 40866
SM-F1	Inspecter et nettoyer	Contrôle	Client							Voir MAN 43398
Contrôle des gaz										
GMC-A20	Purger les lignes de gaz	Nettoyage	Client							Après chaque journée de travail
GMC-A20	Nettoyer	Contrôle	Client							
GMC-A20	Inspection visuelle	Contrôle	Oerlikon Metco							Contacteur Oerlikon Metco
GMC-A20	Calibrer le détecteur de gaz	Calibrage	Oerlikon Metco							Contacteur Oerlikon Metco
GMC-A20	Calibrer le débitmètre	Calibrage	Oerlikon Metco							

Plan de maintenance (toutes les indications sans garantie)

Page 1 / 6



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AERONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 007/23/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

11/05/2023

Plan de maintenance

Système : MultiCoat APS Flame

N° : 4011309 / 4011366

AIA

Composant	Activité	Type	Par	Journ. ou si besoin	40 h (hebdom.)	160 h (mensuel)	400 h (trimestr.)	800 h (bi-annuel)	2000 h (annuel)	Moyen / Indication / Documentation
GMC-F20	Purger les lignes de gaz	Nettoyage	Client							Après chaque journée de travail
GMC-F20	Nettoyer	Nettoyage	Client							--
GMC-F20	Inspection visuelle	Contrôle	Client							--
GMC-F20	Calibrer le détecteur de gaz	Calibrage	Oerlikon Metco							Contacteur Oerlikon Metco
GMC-F20	Calibrer le débitmètre	Calibrage	Oerlikon Metco							Contacteur Oerlikon Metco

Source de courant

PT3X IPS-500	Contrôler si le filtre est colmaté	Contrôle	Client							Voir MAN 118265
PT3X IPS-500	Aspirer les éléments intégrés avec un aspirateur industriel	Nettoyage	Client							Voir MAN 118265
PT3X IPS-500	Vérifier le fonctionnement des ventilateurs	Contrôle	Client							Voir MAN 118265
PT3X IPS-500	Contrôler l'état des tuyaux	Contrôle	Client							Voir MAN 118265
PT3X IPS-500	Remplacer les tuyaux	Maintenance	Client						5 ans	Recommandation
PT3X IPS-500	Contrôler le niveau de remplissage	Contrôle	Client			320 h				Tous les 2 mois, voir MAN 118265
PT3X IPS-500	Ajouter du liquide de refroidissement ou le remplacer	Maintenance	Client						5 ans	Voir MAN 118265

Système : MultiCoat APS Flame

N° : 4011309 / 4011366

AIA

Composant	Activité	Type	Par	Journ. ou si besoin	40 h (hebdom.)	160 h (mensuel)	400 h (trimestr.)	800 h (bi-annuel)	2000 h (annuel)	Moyen / Indication / Documentation
Boîtier d'allumage et de surveillance										
JAM-1030	Nettoyer	Nettoyage	Client	si nécessaire						--
JAMF-x20-P	Nettoyer	Nettoyage	Client	si nécessaire						
JAMF-x20-P	Contrôler les anti-retour de flamme	Contrôle	Oerlikon Metco							Outil spécial nécessaire

Distributeur de poudre

9MPE-CL20	Retirer l'ensemble de filtre. Le nettoyer à l'air comprimé	Nettoyage	Client							A chaque remplissage du réservoir de poudre
9MPE-CL20	Contrôler et lubrifier les joints toriques	Maintenance	Client							Joints toriques 9MP113, 9MP129 (sur 9MP811), 9MP129 (sur 9MP130)
9MPE-CL20	Remplacer l'injecteur doseur	Maintenance	Client			100 h				Voir manuel MAN 40087



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AERONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 007/23/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

11/05/2023

Plan de maintenance

Système : MultiCoat APS Flame

N° : 4011309 / 4011366

AIA

Composant	Activité	Type	Par	Jour. ou si besoin	40 h (hebdom.)	160 h (mensuel)	400 h (trimestr.)	800 h (bi-annuel)	2000 h (annuel)	Moyen / Indication / Documentation
Refrigerateur										
WKL 340 HT	Contrôler l'encrassement des matelas filtrants pour l'air	Contrôle	Client							Voir MAN 137075
WKL 340 HT	Contrôler l'alimentation en eau	Contrôle	Client							Voir MAN 137075
WKL 340 HT	Contrôler l'encrassement du filtre du fluide	Contrôle	Client							Voir MAN 137075
WKL 340 HT	Contrôler le niveau du réservoir	Contrôle	Client							Voir MAN 137075
WKL 340 HT	Contrôler les fuites et les flambages des conduites de fluide	Contrôle	Client							Voir MAN 137075
WKL 340 HT	S'assurer de l'absence de fuites de réfrigérant dans le circuit de réfrigération	Contrôle	Client							Voir MAN 137075
WKL 340 HT	Resserrer les bornes à vis dans l'armoire électrique et sur les boîtiers de raccordement des composants électriques	Mesure	Client							Voir MAN 137075
WKL 340 HT	Contrôler la qualité du fluide	Contrôle	Client							Voir MAN 137075
WKL 340 HT	Remplir cartouche de préparation de l'eau	Maintenance	Client							Voir MAN 137075
WKL 340 HT	Remplir le fluide	Maintenance	Client							Voir MAN 137075

Composants clés

Manipulateur de chalumeau

ABB Robot IRB 4600	Nettoyage	Nettoyage	Client	si nécessaire						
ABB Robot IRB 4600	Inspection, niveau d'huile axes 1 à 6	Contrôle	ABB							Voir manuel ABB
ABB Robot IRB 4600	Faisceau de câbles du robot	Contrôle	Client							Voir manuel ABB
ABB Robot IRB 4600	Étiquettes d'information	Contrôle	Client							Voir manuel ABB
ABB Robot IRB 4600	Amortisseur axes 2 à 5	Contrôle	Client							Voir manuel ABB
ABB Robot IRB 4600	Butée mécanique de l'axe 1	Contrôle	Client							Voir manuel ABB
ABB Robot IRB 4600	Vidanger huile réducteur axe 1 à 6	Maintenance	ABB						6000 h	Voir manuel ABB
ABB Robot IRB 4600	Remplir le réducteur axe 1 à 6	Maintenance	ABB						96 mois	Voir manuel ABB
ABB Robot IRB 4600	Remplir le bloc de batteries SMB (carte de mesure série)	Maintenance	ABB						36 mois	Voir manuel ABB
ABB Robot IRB 4600	Remplir le faisceau de câbles du robot	Maintenance	ABB						suivant l'utilisation	Voir manuel ABB



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AERONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 007/23/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

11/05/2023

Plan de maintenance

Système : MultiCoat APS Flamie

N° : 4011309 / 4011366

AIA

Composant	Activité	Type	Par	Journ. ou si besoin	40 h (hebdom.)	160 h (mensuel)	400 h (trimestr.)	800 h (bi-annuel)	2000 h (annuel)	Moyen / Indication / Documentation
Manipulateur de pièces										
ROBAX-1000	Nettoyer ROBAX-1000 : utiliser un aspirateur industriel et un chiffon non pelucheux imprégné d'alcool	Nettoyage	Cient							Voir manuel MAN 110939
ROBAX-1000	Contrôler la tension de la courroie crantée	Contrôle	Cient							Voir manuel MAN 110939
ROBAX-1000	Mesurer le jeu à l'inversion dans le groupe propulseur de l'unité de basculement	Contrôle	Cient							Voir manuel MAN 110939
ROBAX-1000	Contrôler la courroie crantée et les roues crantées (fissures, signes d'usure), les remplacer si nécessaire	Maintenance	Cient							Voir manuel MAN 110939
Air Jet Unit 20	--	--	--							--
Cabine de proj. / Boîtier de connexions intégration / Boîtier de commande cabine de projection										
TBI / CBOB	Nettoyage	Nettoyage	Cient	si nécessaire						--
Cabine de projection	Contrôler l'interrupteur de porte	Contrôle	Cient							AUX 137273
Cabine de projection - moteur	Contrôler l'accouplement à friction	Contrôle	Cient							AUX 137273
Cabine de projection - moteur	Contrôler les butées	Contrôle	Cient							AUX 137273
Cabine de projection - moteur	Contrôler les éléments mécaniques	Contrôle	Cient							AUX 137273

Composants périphériques

Alimentation Courant / Palan à chaîne

EDU-400	Nettoyer	Nettoyage	Cient	si nécessaire						--
Palan à chaîne DC	Contrôles obligatoires									--



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AERONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 007/23/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

11/05/2023

Plan de maintenance

Système : MultiCoat APS Flame

N° : 4011309 / 4011366

AIA

Composant	Activité	Type	Par	Jour. ou si besoin	40 h (hebdom.)	160 h (mensuel)	400 h (trimestr.)	800 h (bi-annuel)	2000 h (annuel)	Moyen / Indication / Documentation
Système dépoussiéreur										
GS16	Enregistrement de la perte de charge	Contrôle	Client							
GS16	La minuterie fonctionne-t-elle ?	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Les électrovannes fonctionnent-elles ?	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Les vannes pneumatiques se déclenchent-elles ?	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Y a-t-il des émissions visibles ?	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Enregistrement de la pression de l'air comprimé	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Nettoyage du robinet d'air comprimé du filtre	Nettoyage	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Vérification de la tremie (vide)	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Vérification du plateau pour détection de fuites	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Vérification des portes d'accès (détection de fuites)	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Vérification des joints de portes (détection de détérioration)	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Vérification des conduites d'air et des raccords (détection de fuites)	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Vérification de l'alignement des tuyaux	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Vérification du caisson/charpente (détection de corrosion)	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Vérification du boulonnage et des soudures	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Vérification des conduites (détection d'accumulation de poussière)	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
GS16	Inspection sécurisée	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
DEA (Desautel)	Inspection sécurisée	Contrôle	Desautel							Voir manuel MAX 800057
DEA (Desautel)	Touche essai voyants	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
DEA (Desautel)	Vérification signal AES	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
DEA (Desautel)	Vérification de la position d'attente des issues de secours	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
DEA (Desautel)	Essais du dispositif de commande	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
DEA (Desautel)	Essais de fonctionnement de l'équipement d'alarme	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
DEA (Desautel)	Essais de chaque détecteur et déclencheur manuel	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
DEA (Desautel)	Remplacement des batteries d'accumulateur	Maintenance	Client							Voir manuel MAX 800057
DEA (Desautel)	Vérification de conformité aux normes et règlements en vigueur	Contrôle	Client							Voir manuel MAX 800057
FIKE	Inspection générale	Maintenance	Client							Voir manuel MAX 800223
FIKE	Inspection sécurisée	Contrôle	FIKE							Voir manuel MAX 800223 (intervalle d'inspection à définir par FIKE)



**SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE**

Cahier des Clauses Techniques Particulières		
Référence:	version:	date :
CCTP 007/23/MPM/AIA Bx	0	11/05/2023

ANNEXE2 : Attestation provisoire de conformité

ATTESTATION DE CONFORMITE

(Ce document est délivré en attente de réception des constats de vérification ou certificats d'attribution.)

Nous soussignés, représentants de la société :
avons vérifié sur le site de l'Atelier Industriel de

[illegible]

et certifions que les caractéristiques métrologiques de ces moyens de mesure sont conformes aux spécifications définies par le constructeur ou le client.

Fait à Bordeaux le :

par

Visa :

NOTA : Dès la fin des interventions, ce document est délivré au Responsable Opérationnelle concernée.

PJ n°1_I/BX/E/CTR/015_page 1/1

CCCTP rédigé conformément à l'ICP/HA/002



Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 007/23/MPM/AIA Bx

version:

0

date :

11/05/2023

ANNEXE 3 : attestation provisoire de non-conformité



ATTESTATION DE NON CONFORMITE

Nous soussignés, représentants de la société :

avons vérifié sur le site de l'Atelier Industriel de l'Aéronautique de Bordeaux les moyens de mesures suivants :

N° MVO	Désignation	Constructeur	Modèle	N° Installation	Date de Vérification
Motif de non conformité					
N° MVO	Désignation	Constructeur	Modèle	N° Installation	Date de Vérification
Motif de non conformité					
N° MVO	Désignation	Constructeur	Modèle	N° Installation	Date de Vérification
Motif de non conformité					

et certifions que les caractéristiques métrologiques de ces moyens de mesure ne sont pas conformes aux spécifications définies par le constructeur ou le client.

Fait à Bordeaux le :

Par :

NOTA : Des analyses complémentaires, se poursuivant au-delà de la date de l'attestation de non-conformité, sont en cours.

PS 002_1 Bx E CTR 015 Page 11