

SPECIFICATIONS TECHNIQUES DES PRESTATIONS

Accumulateur (NG 14 358 1883) 53T2

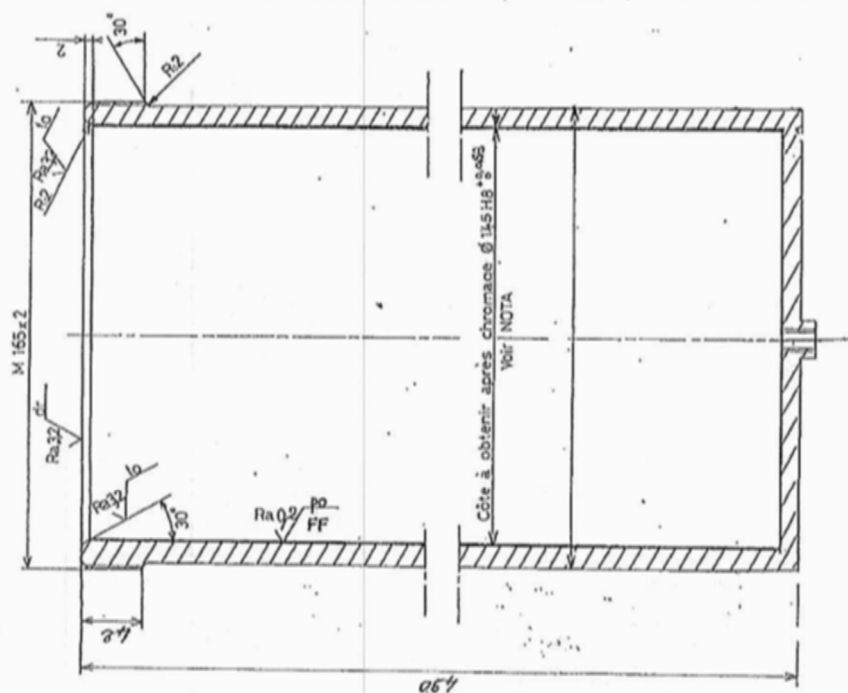
Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps,
- Numéro de nomenclature : 14 358 1883,
- Masse unitaire : 20 Kg,
- Dimensions à chromer : Corps Ø 145 mm x L 468 mm,
- Surface à chromer : 2132 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : sérialisé.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition ci-dessous (FIGURE 1)



NOTA

Ordre des opérations pour le Ø 14.5
 1) Usinage (pour élimination des défauts)
 2) Chromage
 3) Polissage après chromage pour Ø 14.5 H8
 4) H 0.03

Les traits forts représentent les parties chromées
 Epaisseur de chromage minimum 0.045

REP/NOTA	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
1	ACCUMULATEUR		
2	1010 14 358 1883		
3	ERGM EL ARM BRUZ		
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			
41			
42			
43			
44			
45			
46			
47			
48			
49			
50			
51			
52			
53			
54			
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			
75			
76			
77			
78			
79			
80			
81			
82			
83			
84			
85			
86			
87			
88			
89			
90			
91			
92			
93			
94			
95			
96			
97			
98			
99			
100			

FIGURE 1

Corps du vérin de déploiement (NG 14 458 8875 - PFM)

Les éléments à réparer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps du vérin,
- Numéro de nomenclature : 14 458 8875,
- Masse unitaire : 20 kg,
- Dimension à chromer :
Corps : Ø 110 mm x L 720 mm,
- Surface à chromer : corps 2488 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Article sérialisé : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (Figure 1). Pour l'enlèvement, les vérins seront conditionnés en caisse sur palette.

Tige du vérin de déploiement (NG 14 458 8875 - PFM)

Les éléments à réparer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : Tige,
- Numéro de nomenclature : 14 458 8875,
- Masse unitaire : 10 kg,
- Dimension à chromer :
Tige : Ø 56 mm x L 750 mm,
- Surface à chromer : Tige 1319.5 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Article sérialisé : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (Figure 2). Pour l'enlèvement, les vérins seront conditionnés en caisse sur palette.



FIGURE 2

Corps du vérin limiteur d'enfoncement (NG 14 438 8813 - PFM)

Les éléments à réparer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps,
- Numéro de nomenclature : 14 438 8813,
- Masse unitaire : 20 kg,
- Dimension à chromer :
Corps : Ø 110 mm x L 1250 mm,
- Surface à chromer : corps 4319.7 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Article sérialisé : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (Figure 3). Pour l'enlèvement, les vérins seront conditionnés en caisse sur palette.

Tige du vérin limiteur d'enfoncement (NG 14 438 8813 - PFM)

Les éléments à réparer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : Tige
- Numéro de nomenclature : 14 438 8813,
- Masse unitaire : 10 kg,
- Dimension à chromer :
Tige : Ø 56 mm x L 1275 mm,
- Surface à chromer : Tige 2243.1 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Article sérialisé : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (Figure 3). Pour l'enlèvement, les vérins seront conditionnés en caisse sur palette.



Figure 3

CORPS DE RECUPERATEUR (NG 14 403 3927 – 155 AUF1)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps,
- Référence : F5307 092606J,
- Numéro de nomenclature : 14 403 3927,
- Masse unitaire : 25 Kg,
- Dimensions à chromer : Corps Ø 80 mm x L 1200 mm,
- Surface à chromer : 3016 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition ci-dessous (FIGURE 4)

TIGE DE RECUPERATEUR (NG 14 403 3927 – 155 AUF1)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps,
- Référence : F5307 092608L,
- Numéro de nomenclature : 14 403 3927,
- Masse unitaire : 12 Kg,
- Dimensions à chromer : Corps Ø 30 mm x L 1355 mm,
- Surface à chromer : 1277 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition ci-dessous (FIGURE 5)



Accumulateur oléopneumatique AP10-02 (NG 14 215 2881 – AUF1)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps de l'accumulateur,
- Référence : F5316 BAZ5053,
- Numéro de nomenclature : 14 215 2881,
- Masse unitaire : 10 Kg,
- Dimensions à chromer :
Corps Ø 155 mm x L 630 mm,
- Surface à chromer : 3066 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : article sérialisé.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 6)



FIGURE 6

Vérin de plancher (NG 14 359 7265 - AUF1 TA)

Les éléments à réparer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps du vérin ,
- Référence : F5316 BAZ3323,
- Numéro de nomenclature : 14 359 7265,
- Masse unitaire : 5 kg,
- Dimension à chromer :
Corps : Ø 25 H7 mm x L 258 mm,
- Surface à chromer : corps 202.7 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Article sérialisé : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition (corps) sont fournis en pièces jointes ci-dessous (FIGURE 7).

Vérin de plancher (NG 14 359 7265 - AUF1 TA)

Les éléments à réparer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : TIGE,
- Référence : F5316 BAZ3407,
- Numéro de nomenclature : 14 359 7265,
- Masse unitaire : 2 kg,
- Dimension à chromer :
 Piston : Ø 14 f7 mm x L 235 mm,
- Surface à chromer : piston 103.3 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Article sérialisé : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition (piston) sont fournis en pièces jointes ci-dessous (FIGURE 8)

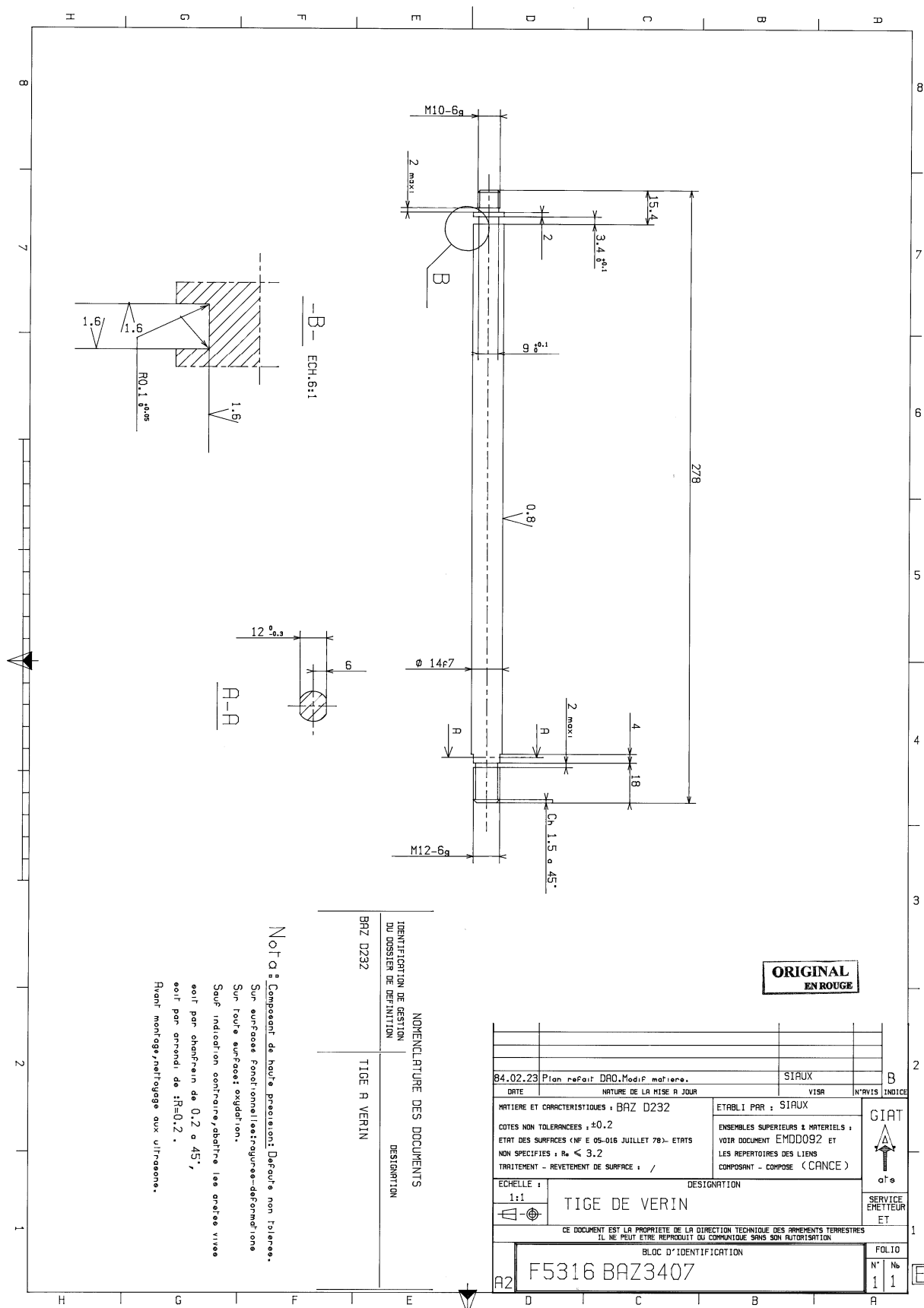


FIGURE 8

Récupérateur cylindre gauche (NG 14 403 3928 – AUF1)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps,
- Référence : F5307 092650G,
- Numéro de nomenclature : 14 403 3928,
- Masse unitaire : 15 kg,
- Dimension à chromer : corps Ø 125 mm x L 1510 mm,
- Surface à chromer : corps 6164 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : article sérialisé.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition (piston) sont fournis en pièces jointes ci-dessous (FIGURE 9)
Pour l'enlèvement, les corps seront emballés sous film bulle et conditionnés.

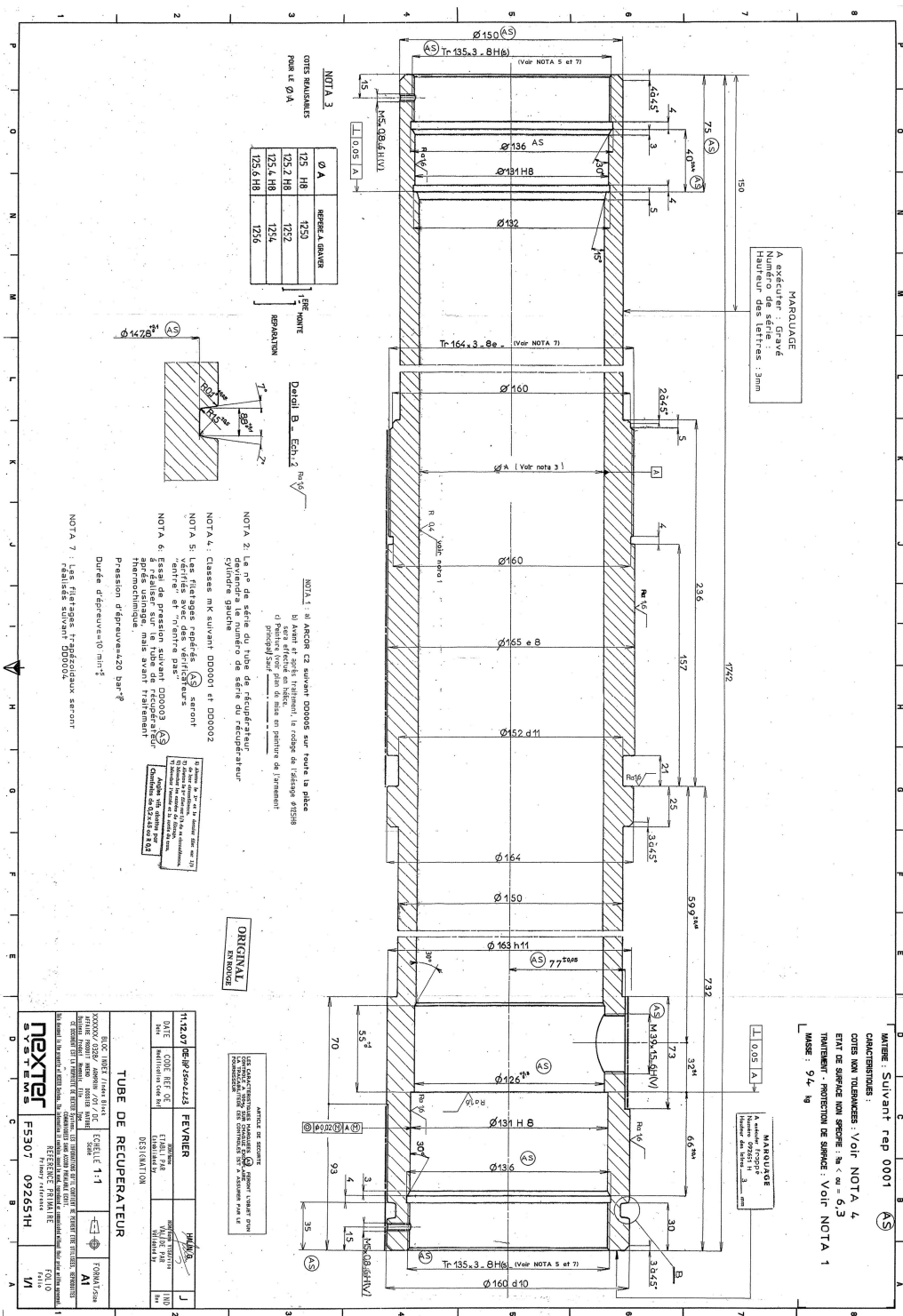


Figure 9

Vérin assemblé (NG 14 349 8721 - AUF1 TA)

Les éléments à réparer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps du vérin,
- Référence : F5307 093917J
- Numéro de nomenclature : 14 349 8721,
- Masse unitaire : 10 kg,
- Dimension à chromer :
Corps : $\varnothing 84 + 0.030 - 0.000$ mm x L 450 mm,
- Surface à chromer : corps 1188 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Article sérialisé : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (suivant plans),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition sont fournis est fourni en pièces jointes ci-dessous (Figure 10)

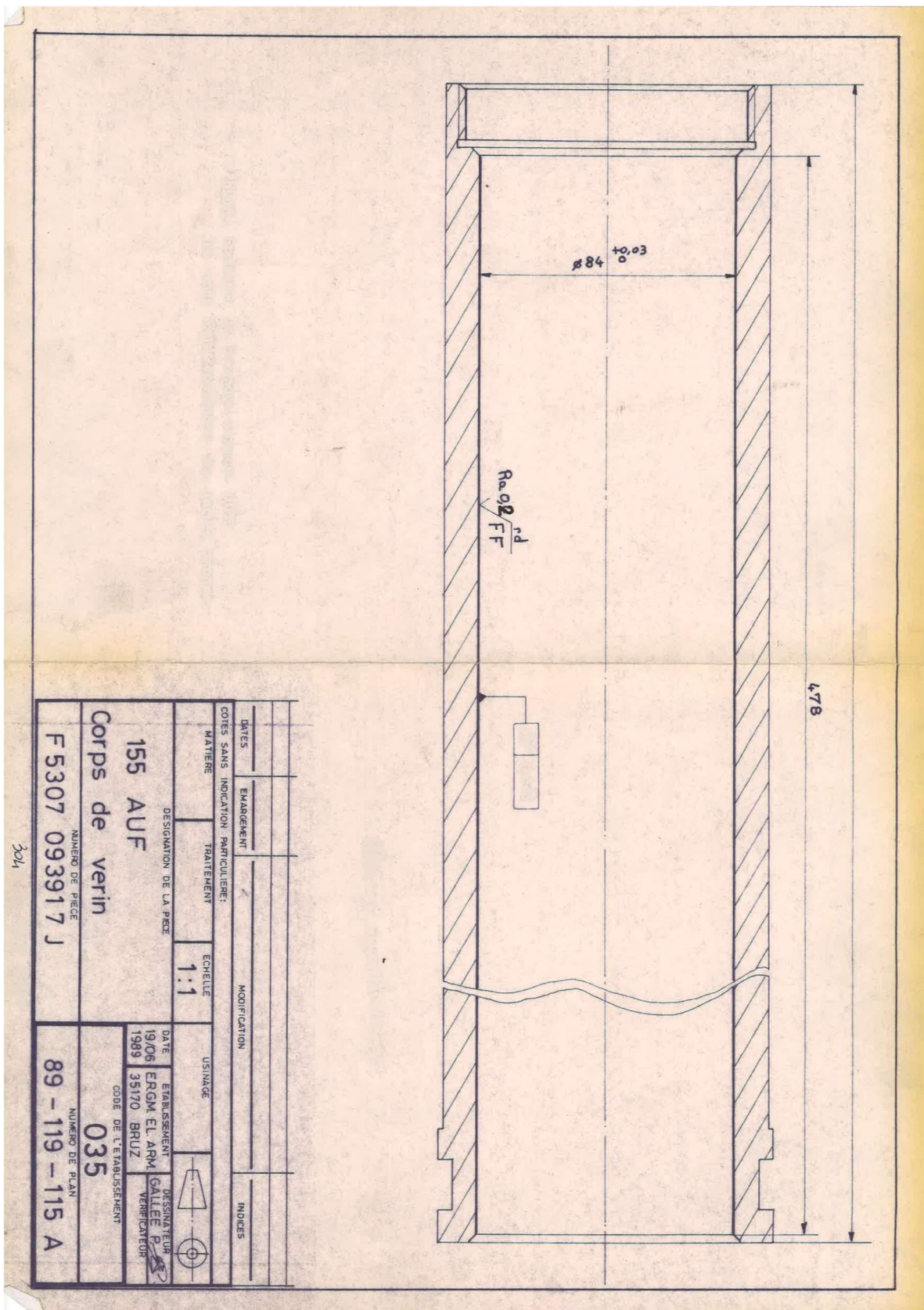


FIGURE 10

Vérin assemblé (NG 14 349 8721 - AUF1 TA)

Les éléments à réparer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : tige du vérin ,
- Référence : F5307 093913E,
- Numéro de nomenclature : 14 349 8721,
- Masse unitaire : 10 kg,
- Dimension à chromer :
Piston : $\varnothing 40 + 0.000 - 0.020 \text{ mm}$ x L 469 mm et $\varnothing 40 + 0.0 - 0.020 \text{ mm}$ x L 445 mm,
- Surface à chromer : Tige 1149 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Article sérialisé : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (suivant plans),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition sont fournis est fourni en pièces jointes ci-dessous (Figure 11)

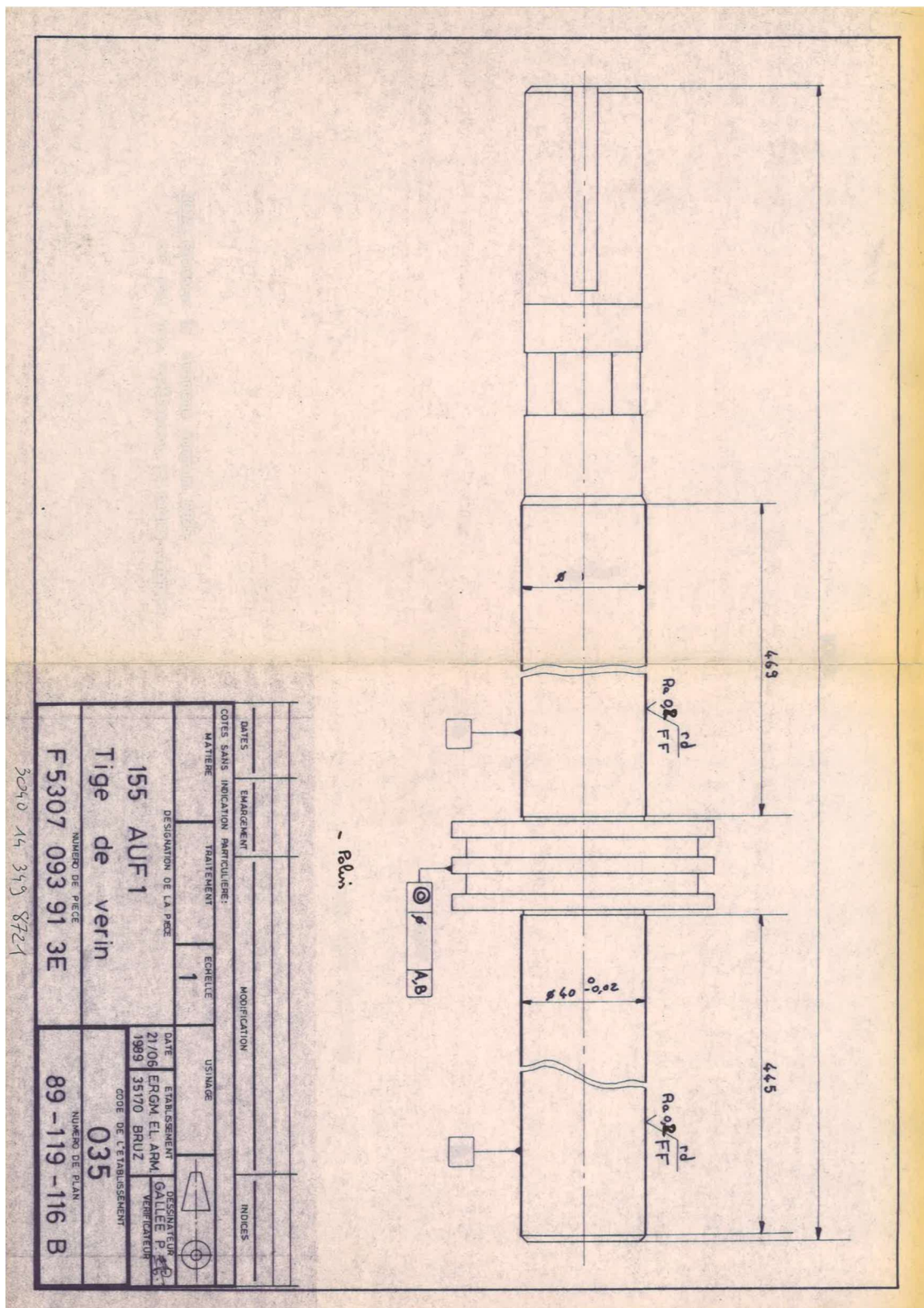


FIGURE 11

Corps récupérateur (NG 14 539 5730 – AMX10 RC) cote A

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps,
- Référence : 98 119 266,
- Numéro de nomenclature : 14 539 5730,
- Masse unitaire : 10 Kg,
- Dimensions à chromer : Corps Ø 40 mm x L 645 mm,
- Surface à chromer : 811 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 5,
- Numéro de série : article sérialisé.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Corps récupérateur (NG 14 539 5730 – AMX10 RC) cote B

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps,
- Référence : 98 119 266,
- Numéro de nomenclature : 14 539 5730,
- Masse unitaire : 10 Kg,
- Dimensions à chromer : Corps Ø 72 mm x L 290 mm,
- Surface à chromer : 656 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 5,
- Numéro de série : article sérialisé.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Corps récupérateur (NG 14 539 5730 – AMX10 RC) cote A et B

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

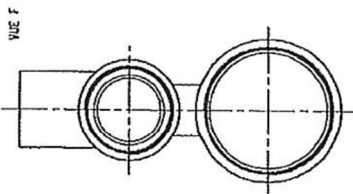
- Désignation : corps,
- Référence : 98 119 266,
- Numéro de nomenclature : 14 539 5730,
- Masse unitaire : 10 Kg,
- Dimensions à chromer : Corps Ø 40 mm x L 645 mm, Corps Ø 72 mm x L 290 mm
- Surface à chromer : 1467 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 10,
- Numéro de série : article sérialisé.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition ci-dessous (FIGURE 12)

T



NOTA: Epaisseur de chromage Min: 0.025

----- por les a cronar

(SA): Tolerance $^{+0.10}_{-0.20}$ Côte normale à prendre sur le piston

14: 539 5730

[illegible]

1 LPC54

1

FIGURE 12

Tige récupérateur (NG 14 539 5730 – AMX10 RC)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : Tige,
- Référence : 98 119 267,
- Numéro de nomenclature : 14 539 5730,
- Masse unitaire : 5 Kg,
- Dimensions à chromer : Tige Ø 22 mm x L 778 mm,
- Surface à chromer : 538 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 15,
- Numéro de série : article non sérialisé.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition ci-dessous (FIGURE 13)

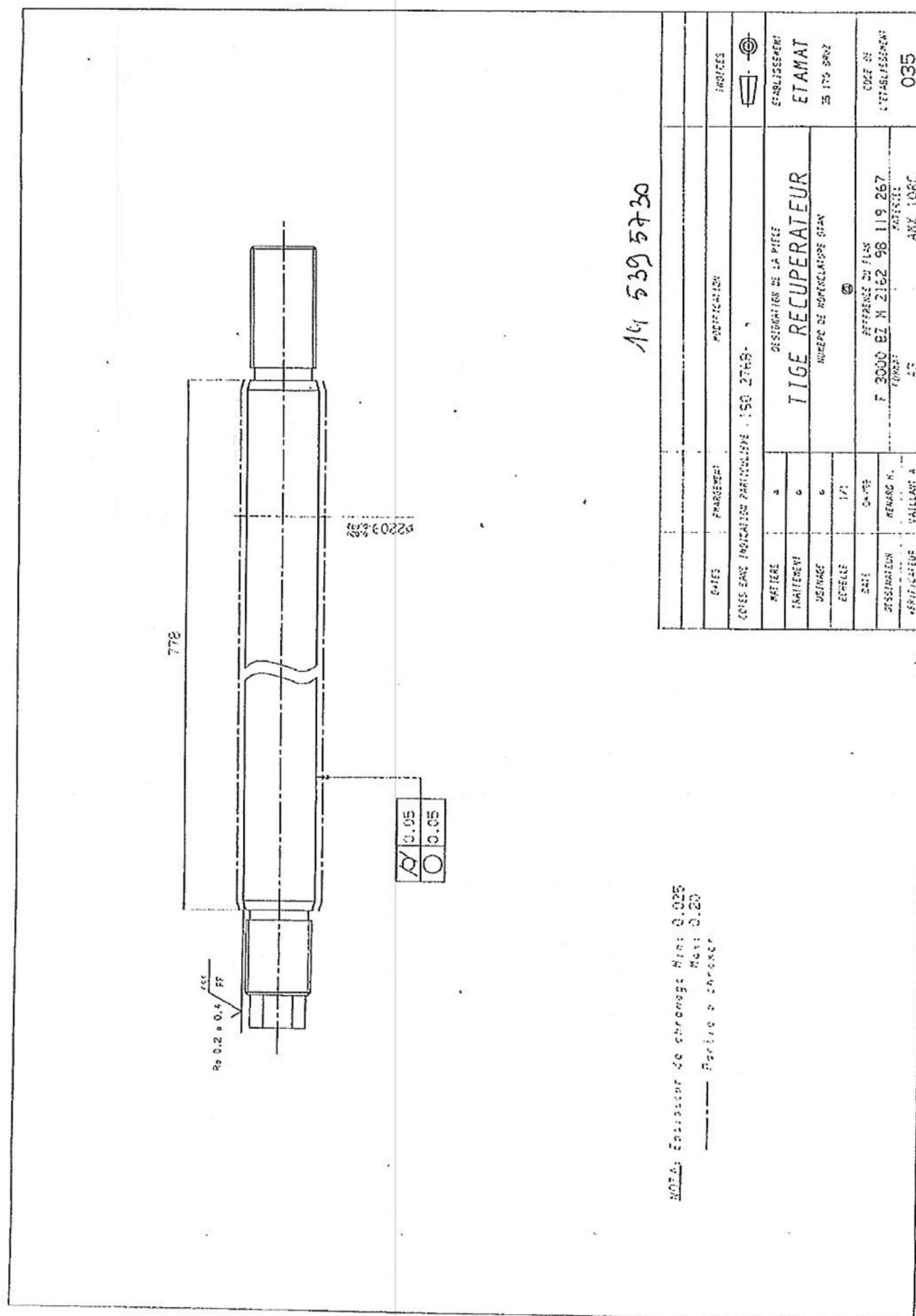


FIGURE 13

Tige frein de tir (NG 14 366 4586 – AMX10 RC)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : Tige,
- Référence : 92 119 176,
- Numéro de nomenclature : 14 366 4586,
- Masse unitaire : 5 Kg,
- Dimensions à chromer : Tige Ø 32 mm x L 710 mm,
- Surface à chromer : 714 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 12,
- Numéro de série : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition ci-dessous (FIGURE 14)

Corps frein de tir (NG 14 366 4598 – AMX10 RC)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : Corps,
- Référence : 91 119 154,
- Numéro de nomenclature : 14 366 4598,
- Masse unitaire : 5 Kg,
- Dimensions à chromer : Tige Ø 60 mm x L 301 mm,
- Surface à chromer : 567 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 15,
- Numéro de série : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition ci-dessous (FIGURE 15)

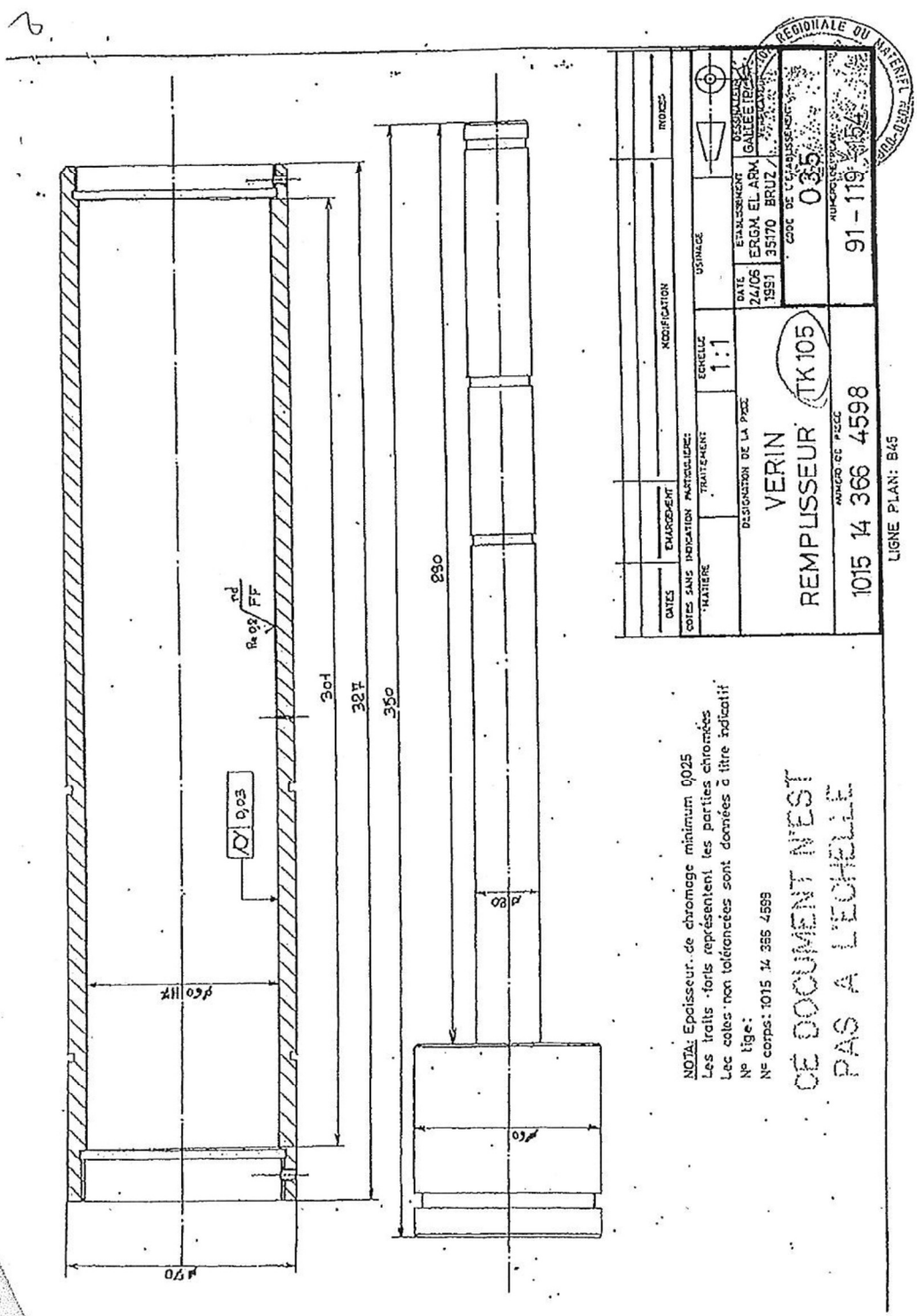


FIGURE 15

Corps servo-vérin aluminium (NG 14 382 4361 – AMX10 RC)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : Corps,
- Référence : 94-119-210,
- Numéro de nomenclature : 14 382 4361,
- Masse unitaire : 5 Kg,
- Dimensions à chromer : Tige Ø 67 mm x L 236 mm,
- Surface à chromer : 497 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 10,
- Numéro de série : article sérialisé.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition ci-dessous (FIGURE 16)

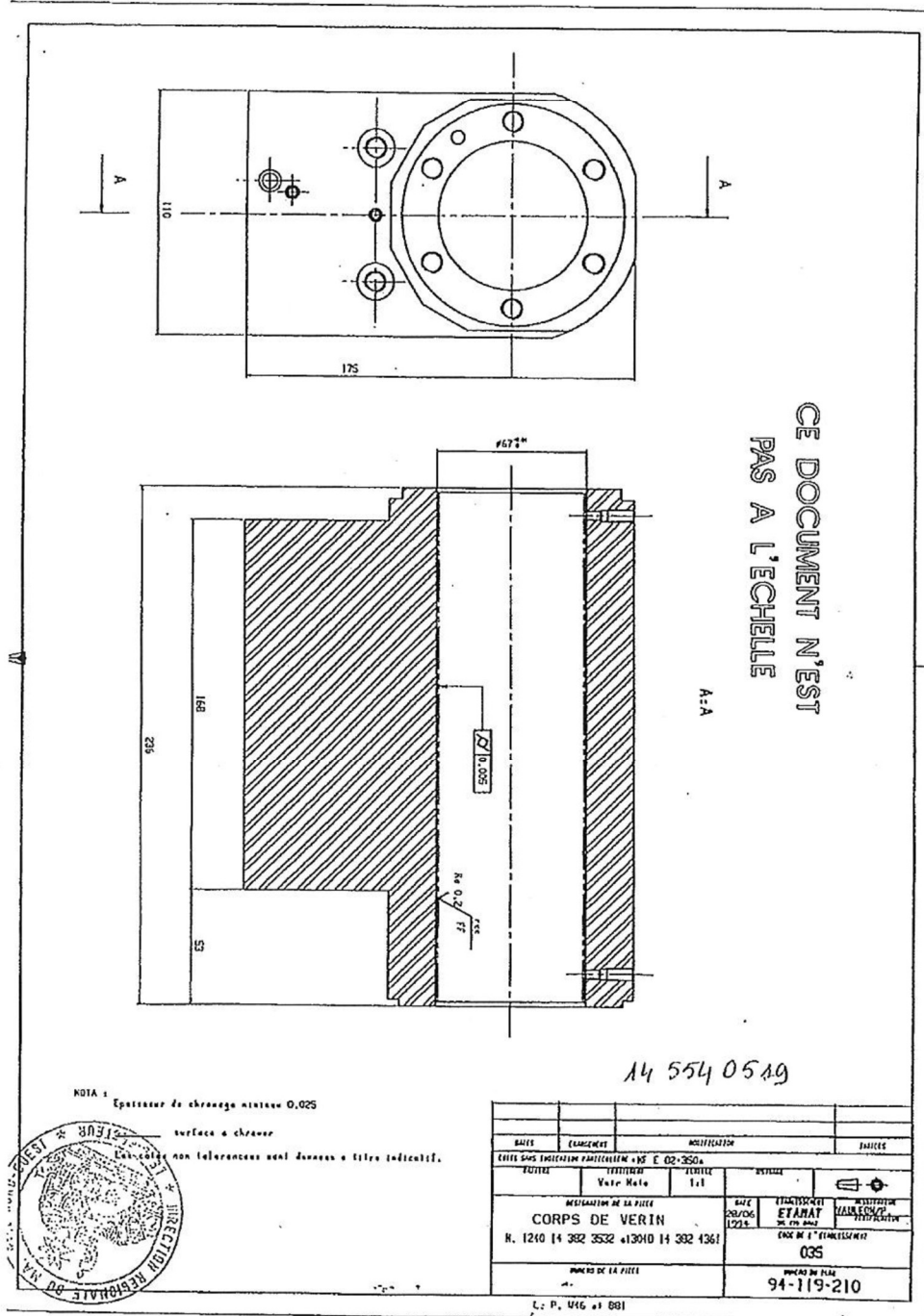


FIGURE 16

Tige servo-vérin (NG 14 382 4361 – AMX10 RC)

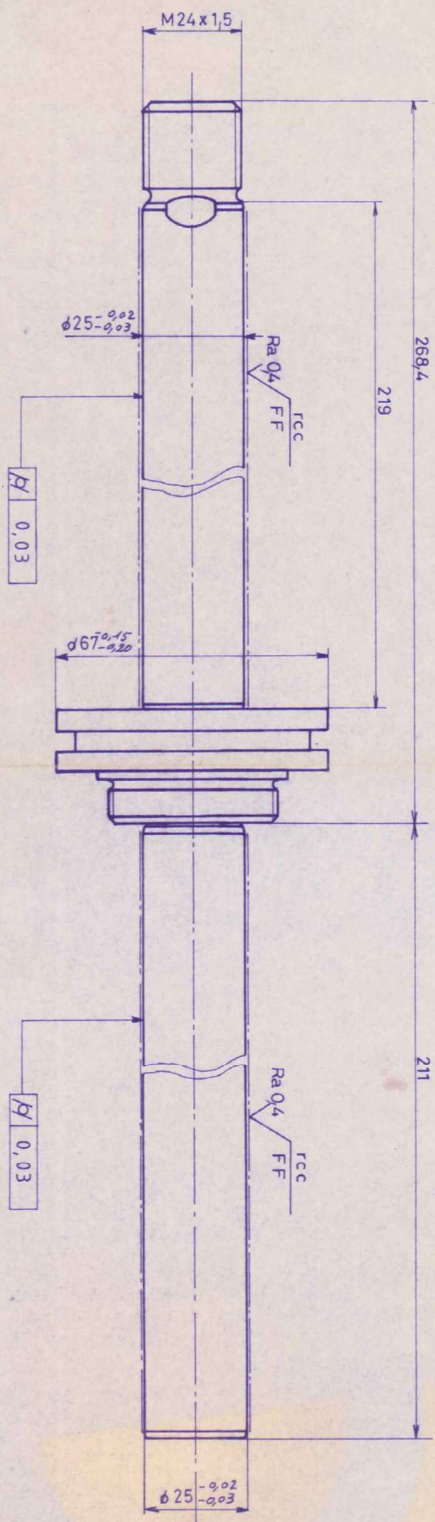
Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : Tige,
- Référence : 94-119-209,
- Numéro de nomenclature : 14 382 4361,
- Masse unitaire : 2 Kg,
- Dimensions à chromer : Tige Ø 25 mm x L 219 mm x L 211 mm,
- Surface à chromer : 338 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 10,
- Numéro de série : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition ci-dessous (FIGURE 17)



NOTA: Epaisseur de chromage minimum 0,025

surface à chromer

Les cotes non tolérancées sont données à titre indicatif.

DATES		EMBARCMENT		MODIFICATION		INDICES	
COTES SANS INDICATION PARTICULIERE:							
MATIERE		TRAITEMENT		ECHELLE		USAGE	
Voir Nota							
DESIGNATION DE LA PIECE							
TIGE DE VERIN							
N° 1240 14 382 3532							
et N° 3040 14 382 4361							
NUMERO DE PIECE							
DATE							
24/6							
ERGM EL ARM							
35170 BRUZ							
VAULEON P							
VERIFICATEUR							
CODE DE L'ETABLISSEMENT							
035							
NUMERO DE PLAN							
94-119-209							

L.P. W46 et L.P. B81

FIGURE 17

Corps de relevage d'antenne (NG 14 501 5918 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps du vérin de relevage,
- Numéro de nomenclature : 14 501 5918,
- Masse unitaire : 20 Kg,
- Dimensions à chromer :
Corps Ø 40 mm x L 420 mm,
- Surface à chromer : corps 505 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 20,
- Numéro de série : non

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Tige de relevage d'antenne (NG 14 501 5918 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : tige du vérin de relevage,
- Numéro de nomenclature : 14 501 5918,
- Masse unitaire : 20 Kg,
- Dimensions à chromer :
Tige Ø 22 mm x L 450 mm,
- Surface à chromer : tige 314 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 5,
- Numéro de série : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 18)



FIGURE 18

Corps de vérin d'élévation de mat (NG 14 501 5917 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps
- Numéro de nomenclature : 14 501 5917,
- Masse unitaire : 5 Kg,
- Dimensions à chromer :
Corps Ø 50 mm x L 1095 mm,
- Surface à chromer : corps 1005 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 20,
- Numéro de série : sérialisé

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 19)



FIGURE 19

Tige de relevage d'antenne (NG 14 501 5917 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : tige du vérin de relevage,
- Numéro de nomenclature : 14 501 5917,
- Masse unitaire : 2 Kg,
- Dimensions à chromer :
Tige Ø 40 mm x L 1230 mm,
- Surface à chromer : tige 1256 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 20,
- Numéro de série : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 20)



FIGURE 20

Corps de vérin de correction (NG 14 501 5919 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps du vérin de correction,
- Numéro de nomenclature : 14 501 5919,
- Masse unitaire : 5 Kg,
- Dimensions à chromer :
Corps Ø 63 mm x L 455 mm,
- Surface à chromer : corps 634 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : sérialisé

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Tige de vérin de correction (NG 14 501 5919 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : tige du vérin de correction,
- Numéro de nomenclature : 14 501 5919,
- Masse unitaire : 2 Kg,
- Dimensions à chromer :
Tige Ø 40 mm x L 555 mm,
- Surface à chromer : tige 1988 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 21)



FIGURE 21

Corps de verrou de mat (NG 14 501 5931 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps de verrou de mat,
- Numéro de nomenclature : 14 501 5931,
- Masse unitaire : 3 Kg,
- Dimensions à chromer :
Corps Ø 40 mm x L 150 mm,
- Surface à chromer : corps 188 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : sérialisé

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 22)



FIGURE 22

Corps de vérin de jambe arrière (NG 14 500 7297 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps du vérin de jambe arrière,
- Numéro de nomenclature : 14 500 7297,
- Masse unitaire : 20 Kg,
- Dimensions à chromer :
Corps Ø 50 mm x L 1256 mm,
- Surface à chromer : corps 1972 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 10,
- Numéro de série : sérialisé

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Tige de vérin de jambe arrière (NG 14 500 7297 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : tige du vérin de jambe arrière,
- Numéro de nomenclature : 14 500 7297,
- Masse unitaire : 10 Kg,
- Dimensions à chromer :
Tige Ø 40 mm x L 1310 mm,
- Surface à chromer : tige 1645 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 10,
- Numéro de série : Sans objet.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 23)



FIGURE 23

Corps de vérin de jambe avant (NG 14 500 7292 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps du vérin de jambe avant,
- Numéro de nomenclature : 14 500 7292,
- Masse unitaire : 20 Kg,
- Dimensions à chromer :
Corps Ø 63 mm x L 1256 mm,
- Surface à chromer : corps 2485 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 20,
- Numéro de série : sérialisé

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Tige de vérin de jambe arrière (NG 14 500 7292 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : tige du vérin de jambe avant,
- Numéro de nomenclature : 14 500 7292,
- Masse unitaire : 10 Kg,
- Dimensions à chromer :
Tige Ø 50 mm x L 1284 mm,
- Surface à chromer : tige 2016 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 20,
- Numéro de série : Sans objet.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 24)



FIGURE 24

Corps de vérin d'écartement (NG 14 500 7292 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps du vérin d'écartement,
- Numéro de nomenclature : 14 500 7292,
- Masse unitaire : 5 Kg,
- Dimensions à chromer :
Corps Ø 40 mm x L 123 mm,
- Surface à chromer : corps 154 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 20,
- Numéro de série : sérialisé

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Tige de vérin d'écartement (NG 14 500 7292 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : tige du vérin d'écartement,
- Numéro de nomenclature : 14 500 7292,
- Masse unitaire : 5 Kg,
- Dimensions à chromer :
Tige Ø 28 mm x L 146 mm,
- Surface à chromer : tige 128 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 20,
- Numéro de série : Sans objet.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 25)



FIGURE 25

Corps de vérin relevage jambe (NG 14 500 7247 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps du vérin de relevage jambe,
- Numéro de nomenclature : 14 500 7247,
- Masse unitaire : 5 Kg,
- Dimensions à chromer :
Corps Ø 40 mm x L 806 mm,
- Surface à chromer : corps 1012 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 20,
- Numéro de série : sérialisé

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Tige de vérin relevage jambe (NG 14 500 7247 - MARTHA)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : tige du vérin de relevage jambe,
- Numéro de nomenclature : 14 500 7247,
- Masse unitaire : 10 Kg,
- Dimensions à chromer :
Tige Ø 22 mm x L 860 mm,
- Surface à chromer : tige 594 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 20,
- Numéro de série : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.
-

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 26)



FIGURE 26

Corps de coulisse (NG 14 504 6991 - TRM 10 000)

Les éléments à réparer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps du vérin ,
- Numéro de nomenclature : 14 504 6991,
- Masse unitaire : 20 kg,
- Dimension à chromer :
Corps : Ø 90 mm x L 825 mm,
- Surface à chromer : corps 2331 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Article sérialisé : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 27)



FIGURE 27

Tige de vérin de coulisse (NG 14 504 6991 - TRM 10 000)

Les éléments à réparer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : Tige du vérin,
- Numéro de nomenclature : 14 504 6991,
- Masse unitaire : 10 kg,
- Dimension à chromer :
Tige : Ø 63 mm x L 1050 mm,
- Surface à chromer : Tige 2078 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Article sérialisé : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 28)



FIGURE 28

Récupérateur S1, S2 et S3 SP (NG 14 554 1521 – LECLERC) COTE A

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps,
- Numéro de nomenclature : 14 554 1521,
- Masse unitaire : 15 kg,
 - Dimension à chromer : Corps Ø 40 mm x L 555 mm,
- Surface à chromer : corps 697 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : article sérialisé.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Récupérateur S1, S2 et S3 SP (NG 14 554 1521 – LECLERC) COTE B

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps ,
- Numéro de nomenclature : 14 554 1521,
- Masse unitaire : 15 kg,
- Dimension à chromer : Corps Ø 70 mm x L 250 mm,
Tige : Ø 24 mm x L 450 mm,
- Surface à chromer : corps 549 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : article sérialisé.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Récupérateur S1, S2 et S3 SP (NG 14 554 1521 – LECLERC) COTE A ET B

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps ,
- Numéro de nomenclature : 14 554 1521,
- Masse unitaire : 15 kg,
- Dimension à chromer : Corps Ø 40 mm x L 555 mm , Ø 70 mm x L 250 mm,
- Surface à chromer : corps 1247.3 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : article sérialisé.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Récupérateur S1, S2 et S3 SP (NG 14 554 1521 – LECLERC)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : tige,
- Numéro de nomenclature : 14 554 1521,
- Masse unitaire : 5 kg,
- Dimension à chromer : Tige : Ø 22 mm x L 450 mm,
- Surface à chromer : tige 310 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.
-

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 29)



FIGURE 29

Tige frein de tir (NG 14 537 4558 – LECLERC)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : tige,
- Numéro de nomenclature : 14 537 4558,
- Masse unitaire : 10 kg,
- Dimension à chromer : Tige : Ø 50 mm x L 515 mm,
- Surface à chromer : tige 808 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : article sérialisé.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 30)



FIGURE 30

Corps de vérin de télescopage (NG 14 439 5192 - EBG)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps du vérin de télescopage,
- Numéro de nomenclature : 14 439 5192,
- Masse unitaire : 20 Kg,
- Dimensions à chromer :
Corps Ø 80 mm x L 1890 mm,
- Surface à chromer : corps 4747 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : sérialisé

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Tige de vérin de télescopage (NG 14 439 5192 - EBG)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : tige du vérin de jambe avant,
- Numéro de nomenclature : 14 439 5192,
- Masse unitaire : 20 Kg,
- Dimensions à chromer :
Tige Ø 60 mm x L 1890 mm,
- Surface à chromer : tige 3560 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : Sans objet.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.
-

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 31)



FIGURE 31

Tige de vérin basculement (NG 14 426 9086 – GBC)

Les éléments à chromer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : tige du vérin
- Numéro de nomenclature : 14 426 9086,
- Masse unitaire : 2 Kg,
- Dimensions à chromer :
Tige Ø 35 mm x L 328 mm,
- Surface à chromer : tige 360 cm²,
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Numéro de série : Sans objet.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Sans rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.
-

Les plans de définition ne sont pas disponibles. Une photographie est fournie ci-dessous (FIGURE 32)



FIGURE 32

Corps du vérin de télescopage (NG 14 439 5192 – TH20-13)

Les éléments à réparer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : corps du vérin ,
- Référence : 047 175K,
- Numéro de nomenclature : 14 439 5192,
- Masse unitaire : 3 kg,
- Dimension à chromer :
Corps : Ø 80 mm x L 1890 mm,
- Surface à chromer : corps 4747 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Article sérialisé : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition ci-dessous (FIGURE 33)

Tige du vérin de télescopage (NG 14 439 5192 – TH20-13)

Les éléments à réparer sont décrits ci-dessous :

- Désignation : Tige du vérin ,
- Référence : 055 758O,
- Numéro de nomenclature : 14 439 5192,
- Masse unitaire : 1 kg,
- Dimension à chromer :
Corps : Ø 60 mm x L 1895 mm,
- Surface à chromer : corps 3570 cm²
- Quantité annuelle prévisionnelle : 1,
- Article sérialisé : non.

Les opérations demandées au titulaire du marché comprendront au minimum les phases suivantes :

- Déconditionnement,
- Diagnostic,
- Rectification avant chromage,
- Préparation chromage,
- Chromage dur (épaisseur suivant procédé proposé par le titulaire),
- Rectification sur chrome,
- Rodage finition sur chrome,
- Contrôle avec procès-verbal de recette & marquage,
- Conditionnement retour.

Un plan de définition ci-dessous (FIGURE 34)

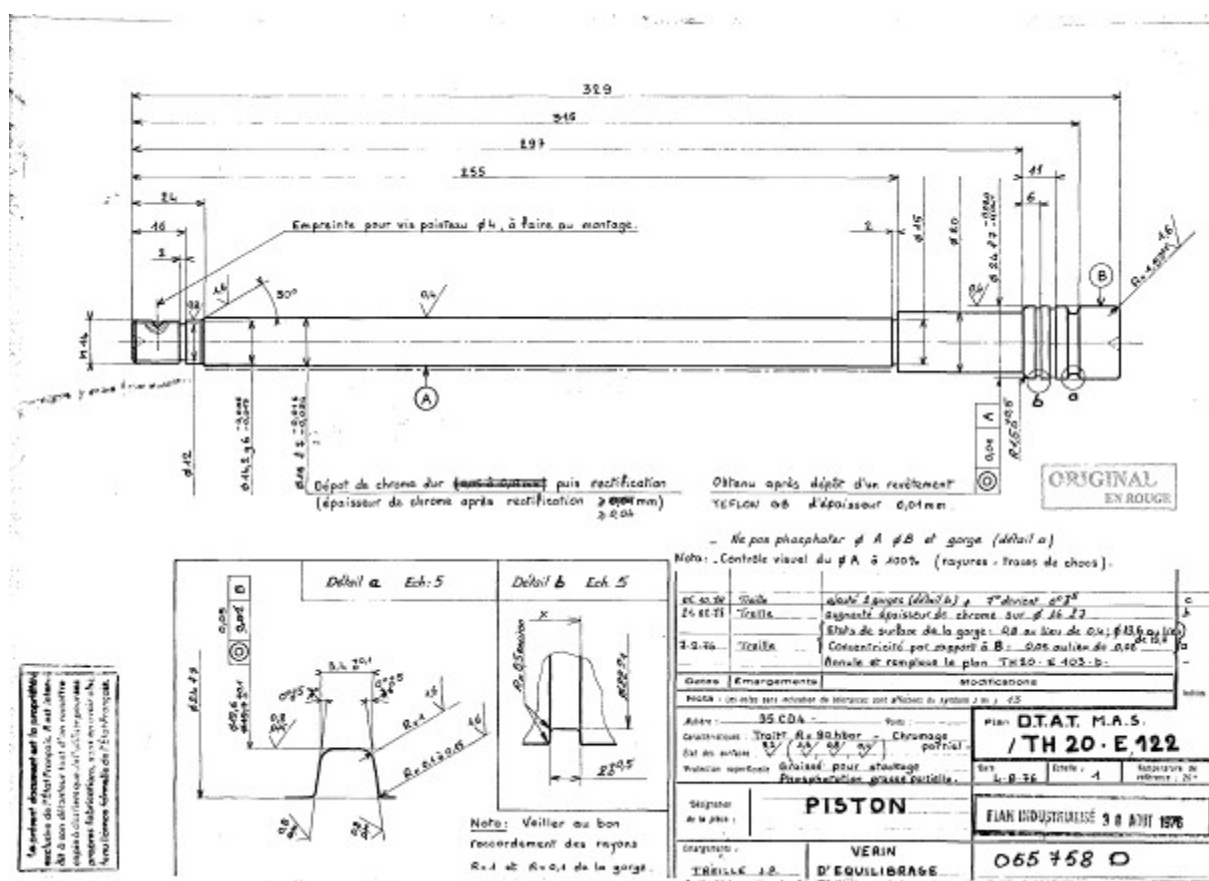


FIGURE 34