



**MINISTÈRE
DE L'INTÉRIEUR**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

Secrétariat Général

DIRECTION DE L'ÉVALUATION DE LA PERFORMANCE,

DE L'ACHAT, DES FINANCES ET DE L'IMMOBILIER

SERVICE ACHAT, INNOVATION ET LOGISTIQUE

DU MINISTÈRE DE L'INTÉRIEUR

SOUS-DIRECTION DE L'INNOVATION ET DE LA PRESCRIPTION

BUREAU DES MATÉRIELS ET DES ÉQUIPEMENTS

CODIFICATION, CONDITIONNEMENT, GARANTIE & OPÉRATIONS DE RECETTE relatifs à la fourniture de cartouches 7,62x35 à balle optimisée (LOT 2) destinées aux services du ministère de l'Intérieur.

1. CODIFICATION

Le candidat fournit une documentation conforme à l'annexe "Clause de codification" de la note N°338/ARM/CIMD/DO/BPC/NP, permettant la codification aux normes militaires françaises et le stockage dans les dépôts militaires.

2. CONDITIONNEMENT – GARANTIE

Exemple de présentation des marquages : voir annexe logistique LOGMI du CCAP.

Le marquage et l'étiquetage définitifs seront validés par l'administration après entente avec le titulaire lors de la réunion de lancement de marché.

2.1 Primaire (I)

Le conditionnement intérieur est constitué d'une boîte scellée de 20, 30 ou 50 cartouches.

La boîte comporte des marquages spécifiques précisés par le SAILMI à l'issue de l'attribution du marché.

Si ces marquages sont réalisés sur l'étiquette de scellement, leurs positions doivent être telles qu'ils ne soient pas altérés lors du bris du scellé :

- nombre de cartouches
 - désignation et calibre « 7,62x35 Optimisée »
 - « **amorçage sans plomb** »
- masse du projectile en grammes
 - le marquage du fabricant
 - **N° de lot de fabrication**
 - **NNO**, le cas échéant
 - **CAG**

2.2 Intermédiaire

Sans objet.

2.3 Extérieur (I)

Les cartouches sont conditionnées dans une caisse étanche type M2A1 scellée par plombage inviolable.

2.3.1 La caisse est agréée pour le transport de marchandises dangereuses (certificat d'homologation à fournir).

2.3.2 Le marquage est conforme au STANAG 2953 (AOP 2C édition décembre 2006) et aux réglementations imposées par les différents types de transport (IATA, ADR, IMDG, OACI, RID, ADN, ADNR).

2.3.3 La caisse comporte une étiquette de risque « 1-4 S ».

2.4 Fardeau (I)

2.4.1 Toute livraison est faite sur euro palette normalisée NIMP 15 cerclée à l'aide d'un feuillard métallique ou plastique ne laissant aucune possibilité de prendre une caisse.

2.4.2 Les palettes sont constituées en fardeau complet régulier.

2.4.3 Un panneau d'identification apposé sur le fardeau conforme à l'ADR comprend :

- Fiche de lotissement MU4 sous sachet plastique.
- Étiquette de masse/volume/dimensions du fardeau.
- Étiquette de risque.
- Étiquette de désignation officielle de transport et numéro ONU.

2.4.4 Chaque palette est numérotée afin d'assurer une parfaite traçabilité.

2.5 Stockage - Garantie de fonctionnement (I)

Les cartouches présentent un fonctionnement stable 10 ans minimum après leur livraison, dont 2 ans dans un environnement opérationnel.

3. VÉRIFICATIONS PENDANT L'EXÉCUTION DU MARCHÉ

3.1 Dispositions générales

L'administration se réserve le droit de procéder au contrôle des munitions livrées.

De manière générale et sauf instruction contraire de l'administration, les munitions sont livrées pour présentation à l'acceptation dans les locaux de l'administration en métropole puis subissent les opérations de vérification.

Le titulaire du marché ou son représentant est informé des lieux et date de ces opérations et est convié à y assister.

Sur décision expresse de l'administration, les opérations peuvent avoir lieu, pour partie ou en totalité, dans les locaux de production du titulaire avant la livraison.

Le titulaire met alors à disposition de l'administration les moyens nécessaires aux opérations de contrôle. Il doit, dans ce cas, fournir les certificats et justificatifs attestant de la précision des mesures effectuées avec ses matériels.

Les opérations de vérification sont réalisées par ou sous le contrôle des personnels ou agents des administrations parties au marché.

Les munitions nécessaires aux opérations de vérification sont à la charge du titulaire. Elles sont remplacées nombre pour nombre et donc livrées en sus de la quantité commandée. Les cartouches de remplacement sont issues du même lot de production.

Les documents de contrôle (certificats de conformité et certificats de contrôle ou procès-verbaux d'acceptation) relatifs aux divers éléments entrant dans la fabrication et la livraison sont présentés avec chaque lot de fabrication. Le titulaire fournit les procès-verbaux des vérifications en cours de fabrication et de la composition pyrotechnique.

Les opérations de vérification comprennent pour chaque lot après fabrication et emballage :

- des vérifications non destructives (contrôle du conditionnement) ;
- des vérifications destructives (contrôle du fonctionnement et de la précision en arme).

Les épreuves appliquées sur le premier lot de série livré dans le cadre de la première commande servent de référence au titre du Lot de Qualification du Processus de Fabrication (LQPF).

Des épreuves de qualification LQPF s'effectuent à chaque évolution du produit, sur le premier lot de fabrication ayant subi une modification.

L'acceptation par l'administration du lot de qualification d'une évolution a pour conséquence l'acceptation de l'évolution de la définition.

**En cas d'ajournement ou de rejet,
les frais de transport des munitions sont à la charge du titulaire du marché.**

3.1.1 Lotissement des cartouches

Les cartouches sont présentées à l'acceptation, par lot de cartouches ne dépassant pas 500 000 cartouches en fardeau complet.

Les différents constituants entrant dans la fabrication d'un lot :

- sont de même modèle, c'est-à-dire conformes à un même dossier de définition au même indice de modification ;
- comportent des pièces faites du même métal ou des mêmes matériaux provenant d'un même fournisseur, protégées avec des produits de même nature ;
- sont fabriqués d'une part et chargés d'autre part dans les mêmes ateliers, selon les mêmes méthodes et au cours d'une même campagne de fabrication.

3.1.2 Chronologie et délais de mise a disposition

Volume de la commande	Délais de mise à disposition	Quantité minimum mise à disposition
Commande inférieure ou égale à 3 lots complets	8 mois	Intégralité de la commande
Commande supérieure à 3 lots complets	8 mois	3 lots complets
	Chaque mois supplémentaire	2 lots complets supplémentaires jusqu'au solde de la commande

- ⑩ L'administration se donne un délai de 20 (vingt) jours ouvrés pour se prononcer sur l'acceptation des lots livrés.
- ⑩ Dans les cas d'ajournement, le fournisseur dispose d'un délai de 10 (dix) jours pour reprendre les lots incriminés. Il dispose ensuite de 30 (trente) jours pour représenter les matériels ajournés.
- ⑩ Dans le cas d'un rejet, le fournisseur dispose de 45 (quarante-cinq) jours pour présenter sa nouvelle livraison.
- ⑩ **La présentation des lots ajournés et repris comme des nouveaux lots dans le cas de rejets fait l'objet d'une nouvelle procédure de vérification (qualitative et quantitative). En cas de non-conformité des matériels représentés après ajournement, les lots de cartouches sont définitivement rejetés.**
- ⑩ La décision d'ajournement ou de rejet ne suspend pas le calcul des pénalités de retard.

3.2 Types de prélèvements et traçabilité

3.2.1 Types de prélèvements et quantités

Prélèvement standard :

Le prélèvement standard est de 500 cartouches. À l'issue des tests, le reliquat est conservé à titre de contre-type.

Prélèvement double :

Lors de la première livraison et en cas d'interruption de longue durée de la production, un prélèvement double est effectué.

L.Q.P.F. : Le prélèvement du Lot de Qualification du Processus de Fabrication (LQPF) est un prélèvement double effectué uniquement sur le premier lot livré lors de la première commande et mis à la disposition de la commission de vérification.

Ce prélèvement dit « étalon » est prévu afin de s'assurer de la qualité et de la répétabilité de la balistique. Il servira entre autre de référence lors d'une évolution d'un élément de la munition, lors d'un changement de site de production, lors d'un changement de machine et pour les expertises.

L.T.R.F. : Le Lot Témoin de Reprise de Fabrication est identique au LQPF Il est réalisé lorsque la production de la munition est interrompue depuis plus de quinze mois.

Il est destiné à s'assurer de la continuité de qualité et sert également de témoin étalon.

3.2.2 Suivi et traçabilité des caisses ouvertes à l'occasion des opérations de vérification

POUR CHACUN DES LOTS :

- Les caisses ouvertes lors des opérations de vérification, avec ou sans prélèvement, se voient apposer une étiquette supplémentaire du modèle ci-dessous ou un modèle équivalent établi après entente entre l'administration et le titulaire.

Les caisses compensant le prélèvement lors de la recette sont toutes placées sur la même palette et livrées en même temps que les munitions commandées.

**CAISSE OUVERTE
LORS DES OPÉRATIONS DE VÉRIFICATION**

- Les caisses contenant les munitions conservées à titre de contre-type se voient apposer une étiquette supplémentaire du modèle ci-dessous ou un modèle équivalent établi après entente entre l'administration et le titulaire.

**MUNITIONS CONTRE-TYPE
APPOINT
QUANTITÉ : XXX**

3.3 Opérations de vérification des commandes

Les opérations de vérification sont effectuées par les personnels de l'administration.

Ces opérations de vérification permettent de s'assurer de la conformité des produits livrés au présent CCTP.

Il est procédé à ces vérifications à chaque livraison pendant la durée du marché.

La procédure standard est simplifiée, elle consiste au contrôle du conditionnement, du bon fonctionnement et de la précision en arme (figurant au paragraphe 2.1 du CCTP).

L'administration se réserve le droit d'approfondir les contrôles sur l'ensemble des points du CCTP.

Une réunion destinée à échanger des informations d'ordre technique et à résoudre les difficultés éventuellement rencontrées peut être organisée à l'initiative du titulaire comme de l'administration.

La liste des actions à réaliser est alors rédigée conjointement en séance.

Le compte rendu est transmis par le titulaire du marché à l'administration pour acceptation sous 10 jours ouvrables.

3.3.1 Vérifications non destructives

Acceptation : nombre d'occurrences de défauts acceptables sur l'échantillon testé.

Rejet : Nombre d'occurrences de défauts à partir duquel l'échantillon est ajourné ou rejeté.

Le décompte des défauts s'entend pour chaque critère.

3.3.1.1 Contrôle du fardeau

Prélèvement : livraison complète.

Mode opératoire

Les fardeaux constitués (palettes et caisses visibles) sont tous contrôlés visuellement.

DÉFAUTS CRITIQUES	LIMITE	
	Acceptation	Ajournement
<ul style="list-style-type: none">- Caisse manquante- Scellé de caisse manquant, cassé ou mal posé- Palette d'un format non conforme- Palette non traitée NIMP 15 ou marquage IPPC absent- Fardeau permettant la soustraction aisée d'une caisse- Palette filmée	0	1

DÉFAUTS MAJEURS	LIMITE	
	Acceptation	Ajournement
<ul style="list-style-type: none">- Panneau d'identification manquant ou incomplet- Marquage ou étiquetage non conforme à la définition (manquant, incomplet, erroné ou décollé)- Caisse détériorée ou oxydée	1	2

3.3.1.2 Contrôle de l'étanchéité de l'emballage extérieur

Prélèvement : 3 caisses.

Mode opératoire

Les caisses sont conditionnées à la température ambiante.

Immersion en position normale de stockage :

- Durée de l'épreuve : 2 heures.
- Profondeur d'immersion : 50 centimètres au-dessus de l'emballage.

Aucune pénétration d'eau à l'intérieur de l'emballage ne doit être constatée.

Les traces non mesurables imputables à un effet de condensation ne sont pas assimilées à une pénétration d'eau et ne sont pas prises en considération.

DÉFAUT CRITIQUE	LIMITE	
	Acceptation	Ajournement
- Caisse non étanche	0	1

DÉFAUTS MAJEURS	LIMITE	
	Acceptation	Ajournement
- Marquage altéré - Étiquette décollée	1	2

3.3.1.3 Contrôle de la caisse garnie

Prélèvement : 5 caisses.

DÉFAUTS CRITIQUES	LIMITE	
	Acceptation	Ajournement
- Contenu incomplet - Scellé de caisse manquant, cassé ou mal posé - Caisse métallique sans joint	0	1

DÉFAUTS MAJEURS	LIMITE	
	Acceptation	Ajournement
- Marquage ou étiquetage non conforme à la définition (manquant, incomplet, erroné ou décollé) - Calage des boîtes, matériau de calage manquant ou incomplet - Caisse détériorée ou oxydée	1	2

DÉFAUTS MINEURS	LIMITE	
	Acceptation	Ajournement
- Souillure ou corps étranger dans la caisse - Étiquette ou vignette mal collée - Caisse incomplètement peinte	2	3

3.3.1.4 Contrôle des boîtes

Prélèvement : 10 boîtes.

DÉFAUTS CRITIQUES	LIMITE	
	Acceptation	Rejet
- Modèle de cartouche non conforme - Absence d'une ou plusieurs cartouches	0	1

DÉFAUTS MAJEURS	LIMITE	
	Acceptation	Rejet
- Déchirure - Boîte non scellée - Agrafe ou collage manquant ou ne tenant pas - Étiquette ou marquage non conforme, incomplet ou erroné - Boîte déformée et/ou détériorée - Absence d'une lame-chargeur	1	2

3.3.2 Vérifications destructives

Réalisation à température ambiante : entre 5 °C et 35 °C.

3.3.2.1 Tir de fonctionnement

Prélèvement : 200 cartouches.

- 100 cartouches en configurations « tireur fort » : arme fermement maintenue et épaulée.
- 100 cartouches en configurations « tireur faible » : arme tenue doucement, non épaulée.

Sur l'ensemble des tirs, seuls sont comptabilisés les défauts imputables à la cartouche.

Listes et gravité des défauts : voir AEP-97.

DÉFAUTS	LIMITE	
	Acceptation	Rejet
CATÉGORIE 1 : CRITIQUE	0	1
CATÉGORIE 2	2	3
CATÉGORIE 3	4	5
CATÉGORIE 4	10	11

Acceptation : nombre d'occurrences de défauts acceptables sur l'échantillon testé.

Rejet : Nombre d'occurrences de défauts à partir duquel l'échantillon est rejeté.
Le décompte des défauts s'entend pour chaque critère.

3.3.2.2 Tir de précision

Le tir est fait en SIG MCX, en configuration conforme au 2.1 du CCTP.

Prélèvement : 50 cartouches

- 5 x 10 cartouches à chaque distance, sur affût.
- 200 mètres.
- Les cercles de dispersion sont conformes à ceux relevés lors des évaluations.

--- FIN DE DOCUMENT ---