

CAHIER DES CLAUSES TECHNIQUES PARTICULIÈRES

N° DAF_2024_000996

FABRICATION DE COIFFURES ET ACCESSOIRES DEDIEÉS

SOMMAIRE

ARTICLE 1 - OBJET DE L'ACCORD-CADRE.....	3
ARTICLE 2 - DOCUMENTS DE REFERENCE APPLICABLES.....	3
ARTICLE 3 - PRESCRIPTIONS TECHNIQUES PARTICULIERES.....	3
3.1 Composants.....	3
3.1.1 Nature des composants	3
3.1.2 Application de REACH et de la directive biocide	3
3.2 Caractéristiques des matières.....	4
3.2.1 Spécifications optiques des matières	4
3.3 Traçabilité.....	5
ARTICLE 4 - CONTROLES PREALABLES A LA MISE EN FABRICATION ET LANCEMENT DE FABRICATION.....	6
4.1 Contrôle des composants.....	6
4.2 Têtes de série.....	6
4.2.1 Têtes de série (échantillon d'appel d'offres)	6
4.2.2 Tête de série associée à un bon de commande	6
4.3 Photographies.....	7
4.4 Lancement de fabrication.....	8
ARTICLE 5 - SURVEILLANCE DE L'EXECUTION DES PRESTATIONS.....	8
ARTICLE 6 - VERIFICATIONS LORS DES RECEPTIONS.....	9
6.1 Mise à disposition.....	9
6.2 Nature des opérations de vérification.....	10
6.3 Méthode des opérations de vérification.....	10
6.4 Lieu.....	11
ARTICLE 7 - MODALITES TECHNIQUES DES RECEPTIONS.....	11
7.1 Document appliqué.....	11
7.2 Mode de contrôle qualitatif.....	11
7.3 Groupe de classification des fournitures.....	11
7.4 Méthode de contrôle.....	11
7.4.1 Effectif de l'échantillon	12
7.4.2 Niveau de contrôle	12
7.4.3 Niveau de Qualité Acceptable (N.Q.A.)	12
7.4.4 Examen de l'échantillon	12
7.5 Barème à appliquer.....	12
7.6 Reconditionnement des articles.....	13
7.7 Analyses en laboratoire.....	13
7.8 Taux de réfaction.....	13
ARTICLE 8 - LIVRAISONS.....	13
8.1 Conditionnement, emballage et palettisation.....	13
8.2 Marquage et identification des articles.....	14
ANNEXE 1 - DOCUMENTS DE REFERENCE APPLICABLES.....	15
ANNEXE 2 - LIEUX DE LIVRAISON.....	17

ARTICLE 1 - OBJET DE L'ACCORD-CADRE

L'accord-cadre a pour objet la fabrication de coiffures et accessoires dédiés.

ARTICLE 2 - DOCUMENTS DE REFERENCE APPLICABLES

La liste des documents de référence applicables se trouve en annexe 1 au présent document.

Le titulaire n'est pas autorisé à utiliser, à des fins industrielles et commerciales, les notices et fiches techniques, les patronnages ainsi que les produits qui en découlent.

ARTICLE 3 - PRESCRIPTIONS TECHNIQUES PARTICULIERES

3.1 Composants

3.1.1 Nature des composants

Les matériaux et produits entrant dans la fabrication de l'ensemble des composants utilisés ne doivent pas contrevenir aux directives européennes concernant l'hygiène et la protection de l'environnement (REACH, directive relative au biocide...)

Sont interdits tous les traitements susceptibles d'occasionner des troubles physiologiques, tant à la manipulation qu'à l'usage.

Il est également interdit d'introduire des produits étrangers destinés à masquer des insuffisances de caractéristiques ou à modifier favorablement, mais de manière factice, l'aspect et le toucher.

Les composants sont à la charge du titulaire. Ils doivent répondre aux prescriptions techniques du présent CCTP.

3.1.2 Application de REACH et de la directive biocide

Pour l'exécution de l'accord-cadre, le titulaire doit mettre en œuvre les dispositions du règlement REACH, et le cas échéant, celles de la directive relative au biocide.

Le titulaire procède à une analyse des risques liés à l'application du règlement REACH. Cette analyse consiste à identifier parmi la liste des substances susceptibles d'être soumises à autorisation (liste des substances de référence), celles qui sont critiques pour l'exécution du marché et les actions mises en œuvre pour en limiter les impacts sur les performances, les coûts et les délais.

Cette analyse des risques doit donner lieu à un rapport mis à la disposition de l'administration sur demande.

En cas d'absence de substances soumises à autorisation, ou candidate à l'autorisation avec une concentration supérieure à 0.1% masse/masse dans les articles fournis, le titulaire doit fournir une « attestation d'absence de substance soumise à autorisation et candidate à autorisation REACH ».

En cas de présence de substance soumise à autorisation, ou candidate à l'autorisation avec une concentration supérieure à 0.1% masse/masse dans les articles fournis, le titulaire doit fournir les informations suffisantes dont il dispose pour permettre l'utilisation dudit article en toute sécurité et comprenant, au moins, le nom de la substance dans un « rapport d'information REACH », conformément à l'article 33 du règlement REACH n°1907/2006 du 18/12/2006.

3.2 Caractéristiques des matières

3.2.1 Spécifications optiques des matières

3.2.1.1 Spécimen de référence

Casquette NTIH SCA 8405-0012 :

Au lieu de :

croisé polyester laine 295 bleu marine interarmées ;

lire :

croisé polyester laine 300 bleu IA (interarmées).

Le coloris croisé polyester laine 300 bleu IA (interarmées) est conforme au spécimen de nuance classé par décision n° 04814/CESCOF/DTI du 16/05/2018 (1).

Coiffe amovible de la casquette et du bonnet de marin :

Le coloris sergé polyester viscose 260 blanc est conforme à celui du spécimen de nuance sergé polyester viscose 260 blanc, classé par décision n° 33303/SCERCAT/DP/H du 03/05/2002 (1).

(1) *Spécimens fournis sur demande via PLACE.*

3.2.1.2 Coordonnées colorimétriques

Casquette :

Les coordonnées colorimétriques du drap cardé fin 395 bleu marine sont les suivantes :

$L = 14,74$

$a^* = 1,01$

$b^* = - 4,54$

3.2.1.3 Contrôle des nuances et zones d'acceptation

La nuance est jugée au sein du laboratoire du SCA, par comparaison avec celle du spécimen précité ou validé à l'appel d'offres, ou au cours de la fabrication, sous éclairage² :

Visuellement

- Lumière du jour, illuminant D65 (6500° K) ;
- Lumière incandescente, illuminant A (2800° K).

Par spectrophotomètre, mesure sous :

- Lumière du jour, illuminant D65 (6500° K) ;
- Lumière incandescente, illuminant A (2800° K).

(essai de type 1)

²Les tissus sont conditionnés pendant 48h avant vérification de la nuance.

Les zones d'acceptation sont les suivantes :

Casquette	dL	da	db
drap cardé fin 395 bleu Marine	-0,80 à + 0,50	-0,80 à + 0,30	-0,80 à + 0,40

Casquette	dL	da	db
croisé polyester laine 300 bleu IA (interarmées)	-0,80 à + 0,60	-0,80 à + 0,15	-0,80 à + 0,10

<u>Houppette pour bonnet de marin</u>	dL	da	db
Coloris rouge écarlate	-1,50 à + 0,60	-0,20 à + 0,30	-0,80 à + 0,20

3.2.1.4 Métamérie

L'indice de métamérie est calculé selon la norme DIN 6172, entre le spécimen de nuance et le (ou les) échantillon(s) fourni(s) par le titulaire, avec les deux illuminants D65 et A.

L'indice de métamérie est inférieur ou égal à 0,5.

Essai de type 1.

3.3 Traçabilité

Le titulaire est tenu de mettre en place une traçabilité par lot de fabrication, de l'achat des étoffes et des composants au stockage des articles finis dans l'entrepôt du titulaire comme dans les établissements de l'administration.

Chaque article doit pouvoir être identifié du lot matière au conditionnement en caisse carton.

Un tableau récapitulatif permettra le suivi de cette traçabilité ainsi que celle des composants (lot matière, lot composants, numéro de pièce/article, numéro de colis).

Une étiquette de traçabilité doit être apposée sur chaque article fini.

Le tableau de traçabilité doit être mis à la disposition du CIEC sur demande.

ARTICLE 4 - CONTROLES PREALABLES A LA MISE EN FABRICATION ET LANCEMENT DE FABRICATION

Les opérations de vérification avant lancement de fabrication sont effectuées dans les ateliers du titulaire de l'accord-cadre (ou de son/ses sous-traitants). Ce dernier doit en faciliter l'accès, ainsi qu'à tous les postes de coupe et d'assemblage

4.1 Contrôle des composants

Avant le démarrage de chaque nouvelle fabrication, lors d'un besoin émis par le CIEC, le titulaire est tenu de mettre à disposition du CIEC/Division Technique et Innovation un certificat de conformité des caractéristiques des composants mis en œuvre. Les contrôles des composants sont à la charge du titulaire.

Ces certificats de conformité doivent être accompagnés des bulletins d'analyses établis par un ou plusieurs laboratoire(s) accrédité(s) ou d'entreprise(s) certifiée(s) et sont à adresser par courrier électronique, après demande de l'administration, à l'adresse suivante :

ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr

4.2 Têtes de série

4.2.1 Têtes de série (échantillon d'appel d'offres)

Les échantillons présentés lors de la soumission tiennent lieu de têtes de série.

Les articles sont tenus à la disposition du titulaire dans les locaux de l'Administration à titre de modèle. Ils servent de référence pendant toute la durée de l'accord-cadre.

4.2.2 Tête de série associée à un bon de commande

L'Administration se réserve la possibilité de demander des têtes de séries dans le cadre de l'exécution du présent accord-cadre dans les conditions stipulées infra :

Désignation	Quantité par taille/pointure	Délai de présentation à compter de la date de notification du bon de commande	Délai d'agrément par l'Administration
Bonnet de marin	3 / pointure 56	60 jours	60 jours
Casquette	3 / pointure 57	60 jours	60 jours
Képi blanc modèle F1	3 / pointure 59	60 jours	60 jours
Kits (toutes références)	3 de chaque référence	60 jours	60 jours

Les têtes de série sont à adresser à : Monsieur le directeur du CIEC – Magasin des modèles et des échantillons Quartier Estienne – 11 rue de Groussay – 78120 Rambouillet.

L'Administration dispose du délai indiqué ci-dessus pour prononcer et porter à la connaissance du titulaire, l'agrément ou le refus d'agrément des têtes de série. Ce délai ne commence à courir qu'à compter de la réception de l'ensemble des têtes de série prévues, ou de la réception de la dernière tête de série demandée si celles-ci parviennent au CIEC de manière fractionnée.

Dans l'hypothèse où les têtes de série font l'objet d'un agrément à la première présentation, la date de début d'exécution contractuelle de livraison des articles court à compter de la date de notification de la décision d'agrément au titulaire, copie aux divisions finances et management de l'achat de la PFC Rambouillet.

Dans l'hypothèse où les têtes de série font l'objet d'une décision de refus d'agrément, cette dernière est notifiée au titulaire et accompagnée d'indications écrites précises lui permettant d'apporter les rectifications nécessaires.

Le titulaire ne pourra se prévaloir du délai mentionné ci-dessus pour présenter des têtes de série conformes aux stipulations techniques.

La date de notification de la décision d'agrément sera le point de départ du délai d'exécution contractuelle de livraison des articles.

A cet effet, un bon de commande modificatif fixant le nouveau terme contractuel de livraison sera transmis au titulaire.

En cas d'incident constaté lors de la présentation des têtes de série, les pénalités prévues à l'article 11.1 du CCAP s'appliquent.

Le titulaire n'est pas autorisé à lancer la fabrication tant que les têtes de série n'ont pas été validées par l'Administration.

Les têtes de série refusées ne sont pas retournées au titulaire et sont réputées abandonnées à l'Administration sans versement d'indemnité.

L'acheteur peut prononcer la résiliation de l'accord-cadre ou du bon de commande si le titulaire :

- N'a pas présenté les têtes de série dans le délai précisé supra ;
- N'a pas obtenu, après trois (3) présentations successives, une décision d'acceptation des têtes de série présentées dans le délai précisé supra.

Les têtes de série font partie intégrante des quantités à réaliser. Elles sont à facturer avec la première livraison.

Les têtes de série sont réalisées dans les unités de production déclarées lors de la soumission.

Les têtes de série agréées deviennent le descriptif contractuel pour toutes les réceptions postérieures. Elles sont conservées à titre de modèle et à disposition du titulaire dans les locaux de l'Administration durant toute la durée d'exécution de l'accord-cadre.

La qualité des articles livrés ne doit en aucun cas être inférieure à celle des têtes de série agréées par l'Administration.

4.3 Photographies

Afin que l'administration constitue un catalogue illustré des effets d'habillement, le titulaire doit fournir, pour chaque type d'article commandé, une photographie au format 2D sur fond blanc munie d'une attestation « libre de droit » :

Image 2D :

Format JPG : Largeur 800 px – Hauteur 800 px résolution 300 dpi sur fond blanc ;

Les photos doivent être prises avec les articles posés à plat.

La règle de nommage des photographies est la suivante :

- le mot « RAG » en toutes lettres suivi de
- la RAG lui-même (7 caractères) ;
- puis la dénomination en clair de l'article concerné.

Le titulaire fournira également, sous la forme du tableau suivant (au format Excel), les caractéristiques dimensionnelles et volumétriques (longueur, largeur, épaisseur, volume) ainsi que la masse de chaque article (ou paire le cas échéant). Ces mesures sont prises sur les articles pliés (tels que positionnés dans les cartons) et ensachés le cas échéant.

RAD	longueur	Unité de longueur	largeur	Unité de largeur	hauteur	Unité de hauteur	Masse nette	Unité de masse	Masse brut	Unité de masse	volume	Unité de volume
		cm		cm		cm		Gramme		Gramme		Centimètre cube

Les photographies ainsi que le tableau sont à envoyer aux adresses ci-dessous :

cimci-photos.administrateur.fct@intradef.gouv.fr

cimci-pgdr.admin.lst@intradef.gouv.fr

ciec-bt-labo.habillement.fct@intradef.gouv.fr

4.4 Lancement de fabrication

Le titulaire informe l'administration de la date de lancement de fabrication 30 jours avant le lancement.

L'administration se réserve le droit d'assister au lancement de fabrication. Elle en informe le titulaire après notification du marché ou du bon de commande considéré ou dans les 15 jours à compter de la communication de la date du lancement de fabrication du marché ou du bon de commande.

Le titulaire est tenu d'avertir le CIEC (par courrier électronique à l'adresse suivante : ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr) de la date de lancement de fabrication à chaque bon de commande. L'absence de cette information interdit au titulaire de lancer la fabrication. Cette absence d'information sera considérée comme faisant obstacle à l'exercice d'un contrôle par l'acheteur et expose le titulaire à la résiliation de l'accord-cadre à ses torts.

Dans le cas où des têtes de série ont été demandées, le titulaire n'est pas autorisé à lancer sa fabrication tant qu'elles n'ont pas fait l'objet d'une acceptation par l'administration.

ARTICLE 5 - SURVEILLANCE DE L'EXECUTION DES PRESTATIONS

Sauf exception au cahier des clauses administratives particulières, toutes les opérations de surveillance qualitative sont effectuées dans les locaux du titulaire, de ses sous-traitants ou fournisseurs.

Le titulaire est tenu de donner toutes les informations demandées par le CIEC.

L'acheteur se réserve le droit de vérifier si les composants utilisés et la fabrication sont conformes et les processus d'autocontrôle fiables. Ces contrôles peuvent être inopinés.

Dans ce but, l'acheteur effectue tous les examens et essais qu'il juge utiles, notamment sur les composants et éléments constitutifs de l'article. Il signale, le cas échéant, les différences constatées.

Les essais, épreuves, analyses et vérifications auxquels il est procédé sont effectués dans les laboratoires de l'administration et à ses frais, mais les échantillons rendus inutilisables à la suite des essais sont à la charge du titulaire de l'accord-cadre qui doit les fournir en sus des quantités prévues à l'accord-cadre. Les échantillons détériorés, les déchets ou résidus ne sont pas restitués.

Sauf dispositions contraires, l'acheminement des composants et/ou des articles destinés au contrôle de laboratoire est à la charge du titulaire.

A ce titre, le titulaire doit fournir au CIEC la preuve de l'envoi dans les laboratoires de l'administration des articles prélevés.

ARTICLE 6 - VERIFICATIONS LORS DES RECEPTIONS

6.1 Mise à disposition

L'attention du fournisseur est attirée sur la nécessité de livrer les articles dans le respect du délai d'exécution contractuel et dans l'ordre des bons de commande. Chaque bon de commande doit être exécuté dans son intégralité.

LOT N°	RAG	ARTICLES	QUANTITE MINIMUM A PRESENTER EN RECETTE
Lot n° 1 : Bonnets de Marin et accessoires dédiés	1000457	Bonnet de Marin	Totalité du bon de commande
	1001544	Coiffe blanche bonnet de Marin	
	1003209	Houppette	
	1003941	Jugulaire	
Lot n° 2 : Képis	1003969	Képi blanc modèle F1	Totalité du bon de commande
Lot n° 3 : Casquettes et accessoires dédiés	1000913	Casquette + coiffe blanche IA	3 000
	1008115	Casquette + coiffe blanche / bleu Air	
	1008132	Coiffe casquette blanc / bleu Air	Totalité du bon de commande
	1001548	Coiffe blanche casquette IA	
	1010283	Kit casquette officier Marine	
	1017892	Kit casquette SEA MDR	
	1008251	Kit casquette Sous-officier subalternes / MDR	
	1007900	Kit casquette SEA hors MDR	
	1008248	Kit casquette Air Gendarme Adjoint	
	1008249	Kit casquette Air Gendarme	
	1008250	Kit casquette Officier Général / Officier / Sous-officier	
	1009476	Kit casquette SSA VETO	
	1009501	Kit casquette SCA DGA	
	1009535	Kit casquette APM	
	1009537	Kit casquette SCA CGA	
	1009541	Kit casquette SCA Commissaire	
	1009544	Kit casquette Aumônier	
	1009547	Kit casquette SID	
	1009565	Kit casquette SSA Hors VETO	
	1010282	Kit casquette Marine OFF Général	

Dans l'hypothèse où le titulaire se trouverait dans l'impossibilité de mettre à disposition cette quantité de fournitures objets du bon de commande pour des considérations extérieures à l'Administration, il devra formuler une demande expresse motivée auprès du CIEC afin d'obtenir l'autorisation de mettre à disposition des quantités inférieures à celles prévues initialement par courriel : ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr

Le titulaire doit informer le CIEC **30 jours** préalablement à la mise à disposition des articles par l'envoi d'un bulletin de mise à disposition par courriel (ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr), mentionnant le lieu prévu où le CIEC pourra effectuer le contrôle ainsi qu'une estimation du nombre total d'articles présentés.

La répartition par modèles, colisage, quantité de cartons et de palettes, doit parvenir au CIEC par courriel à la même adresse que ci-dessus, au plus tard **8 jours ouvrés avant la date prévue de mise à disposition**. Cette dernière est annulée faute de transmission du bulletin de mise à disposition par taille dans le délai imparti.

Le titulaire doit adresser un mail par bon de commande et respecter la règle de nommage suivante dans l'objet du courriel de mise à disposition : statut / numéro de bon de commande / désignation des articles.

Le statut consiste à préciser si la mise à disposition est prévisionnelle ou définitive.

Le statut « prévisionnel » est à utiliser lorsqu'il s'agit de la première information de mise à disposition qui doit intervenir 30 jours avant la mise à disposition effective.

Le statut « définitif » est à utiliser lorsqu'il s'agit de la seconde information de mise à disposition intervenant 8 jours avant la date prévue de mise à disposition.

Le numéro de bon de commande à utiliser est celui de l'administration précisé à la notification de la commande.

La désignation des articles est celle notifiée par le bon de commande de l'administration, étant entendu que si plusieurs articles différents font l'objet de la mise à disposition, il faut mentionner expressément tous ces articles.

Par exemple : DEFINITIF / 4500014056 / ENVELOPPE COYOTE POUR GOURDE PLASTIQUE – MARMITE INDIVIDUELLE INOX – GOURDE PLASTIQUE COMPATIBLE NRBC – QUART INOX POUR GOURDE PLASTIQUE

Si une livraison partielle est demandée par le titulaire, comme il est prévu ci-dessus, l'acceptation du principe de la présentation d'une livraison partielle est soumise à autorisation du CIEC.

Les livraisons sont obligatoirement faites selon les modalités de conditionnement indiquées à la notice technique citée en annexe 1

6.2 Nature des opérations de vérification

Les fournitures sont admises une fois que les opérations de vérification quantitatives et/ou qualitatives, préalables à la réception auront été effectuées par l'administration et les fournitures déclarées conformes.

Les opérations de vérification qualitative portent sur la conformité aux documents techniques conformément aux dispositions prévues au présent CCTP.

6.3 Méthode des opérations de vérification

Pour assurer ces examens, la personne publique peut faire détruire, pour chaque référence, un certain nombre d'articles dans une proportion n'excédant pas :

- Un article, lorsque la quantité commandée est inférieure à 1000 unités.
- Un pour 1000, pour toute commande d'une quantité supérieure ou égale à 1000 unités.

Le coût de la fourniture ayant subi des contrôles destructifs est à la charge du titulaire.

Les articles détruits doivent faire l'objet d'un remplacement systématique au frais du titulaire.

Dans le cas où, lors des opérations de contrôle effectuées chez le titulaire, les articles auraient fait l'objet d'un démontage non destructif, leur remise en état incombe au titulaire.

Sauf disposition contraire, l'acheminement des articles destinés au contrôle de laboratoire est à la charge du titulaire.

A ce titre, le titulaire doit fournir au CIEC la preuve de l'envoi des articles prélevés dans les laboratoires de l'administration.

6.4 Lieu

Les opérations de vérifications quantitatives ont toujours lieu dans les locaux de l'administration.

Sur décision de l'administration, les opérations de vérification qualitative sont effectuées :

- soit sur le lieu de fabrication ;
- soit dans un local relevant du titulaire au sein de l'Union Européenne ;
- soit dans un ou plusieurs des établissements destinataires dont la liste figure en annexe.

Lorsque la vérification est effectuée sur le site de fabrication ou dans un local du titulaire au sein de l'Union Européenne, le titulaire est tenu de mettre à la disposition des agents de l'administration chargés du contrôle qualitatif, le personnel qualifié et les moyens nécessaires aux opérations de vérification. Les locaux où se déroulent ces vérifications doivent répondre aux normes en vigueur, code du travail notamment, pour ce qui concerne les règles d'hygiène, de sécurité et de conditions de travail

ARTICLE 7 - MODALITES TECHNIQUES DES RECEPTIONS

Les échantillons présentés lors de la consultation ou les dernières têtes de série retenues servent à la comparaison avec les produits livrés. Les échantillons retenus ou les têtes de série agréées sont des modèles représentatifs des livraisons à venir.

Les composants présentés en recette devront avoir les mêmes caractéristiques que celles des composants des têtes de série. En conséquence, le niveau de qualité des produits livrés ne doit en aucun cas être inférieur à celui des échantillons retenus ou des têtes de série présentées et agréées.

7.1 Document appliqué

Guide de l'achat public « CONTROLES QUALITATIFS DES EFFETS CONFECTIONNES » du Groupe d'Etude des Marchés d'Habillement et de Textile (GEM HT).

7.2 Mode de contrôle qualitatif

Par échantillonnage.

7.3 Groupe de classification des fournitures

Groupe 2 selon le guide de l'achat public « CONTROLES QUALITATIFS DES EFFETS CONFECTIONNES » du Groupe d'Etude des Marchés d'Habillement et de Textile (GEM HT).

7.4 Méthode de contrôle

Contrôle selon la norme NF ISO 2859-1 (indice de classement X 06-022).

Contrôle par comptage du nombre d'articles non conformes critiques, non conformes majeurs et par comptage du nombre de caractères non conformes mineurs.

- Article non conforme critique : article comportant une ou plusieurs non-conformités (défauts) critiques ou plus de trois non-conformités (défauts) majeures.
- Article non conforme majeur : article comportant d'une à trois non-conformité(s) (défauts) majeure(s).
- Caractère non conforme mineur : on entend par caractère non conforme mineur un défaut mineur ou une non-conformité (non-respect d'une spécification) n'affectant pas l'usage de l'article.

7.4.1 Effectif de l'échantillon

Le nombre d'articles à contrôler composant l'échantillon est défini en fonction de l'effectif des lots mis à disposition et du niveau de contrôles comme spécifié dans la norme NF ISO 2859-1, tableau 1.

7.4.2 Niveau de contrôle

Le niveau de contrôle II est celui appliqué par défaut.

Toutefois, l'administration peut choisir de réaliser le contrôle avec les niveaux I ou III et le précise dans le compte-rendu d'examen qu'elle rédige.

C'est également l'administration qui choisit d'appliquer les plans d'échantillonnage en contrôle normal, réduit ou renforcé.

7.4.3 Niveau de Qualité Acceptable (N.Q.A.)

- articles non conformes critiques	0,25
- articles non conformes majeurs	0,65
- caractères non conformes mineurs	65

7.4.4 Examen de l'échantillon

L'examen de l'échantillon se fait par comparaison avec les spécimens (échantillons et/ou tête de séries) retenus accompagnés des éventuelles remarques formulées lors de l'analyse.

Les documents suivants sont utilisés comme guides pour l'appréciation des défauts de fabrication lors de l'examen de détail :

A	Effets ou articles confectionnés	2007
N	Effets de coiffure - Particuliers	2007

La liste des défauts n'est pas exhaustive.

7.5 Barème à appliquer

N.Q.A. niveau de qualité acceptable	Taux de réfaction à appliquer au prix du bon de commande au titre :		
	des articles non conformes :		des caractères non conformes :
	critiques	majeurs	mineurs
de 0 à 0,25	Néant	Néant	Néant
de 0,25 à 0,65	Ajournement du lot	Néant	Néant
de 0,65 à 65	Ajournement du lot	Ajournement du lot	Néant
de 65 à 100	Ajournement du lot	Ajournement du lot	1 %
Plus de 100	Ajournement du lot	Ajournement du lot	2 %

7.6 Reconditionnement des articles

Les articles examinés sont obligatoirement reconditionnés selon les dispositions prévues dans la documentation technique citée à l'article 2.

7.7 Analyses en laboratoire

Pour une mise à disposition donnée, les contrôles de laboratoire sur les composants sont réalisés sur des prélèvements effectués, soit en cours de fabrication, soit sur articles terminés.

Lorsque des non-conformités sont relevées, le lot peut être rejeté, ajourné ou accepté avec réfaction.

Les articles détruits, et ceux qui le seront à la suite d'un recours éventuel, sont à la charge du titulaire.

Ces articles ne viennent pas en déduction de la quantité globale à livrer.

Sauf dispositions contraires, l'acheminement des prélèvements destinés aux contrôles de laboratoire est à la charge du titulaire.

7.8 Taux de réfaction

Le taux de réfaction est appliqué au prix unitaire HT du bon de commande.

Les éventuelles réfactions (paragraphes 7.5 et 7.7) se cumulent.

ARTICLE 8 - LIVRAISONS

Aucune livraison n'est admise dans la période comprise entre le 15 décembre et le 10 janvier de l'année suivante. Toute livraison qui aurait dû être effectuée entre ces deux dates sera d'office reportée au premier jour ouvrable suivant le 10 janvier.

Les fournitures achetées en exécution du présent accord-cadre sont livrées dans des établissements militaires situés en France métropolitaine ; les lieux précis de livraison seront précisés à chaque commande. Une liste **indicative** des établissements destinataires se trouve en annexe 2 au présent document.

Il est demandé de prendre rendez-vous avec l'établissement destinataire au moins 5 jours ouvrables avant la livraison.

8.1 Conditionnement, emballage et palettisation

Les dispositions techniques relatives au conditionnement, à l'emballage et à la palettisation sont des obligations contractuelles. Tout manquement peut donner lieu à réfaction, ajournement ou rejet des prestations.

Les articles sont conditionnés conformément aux dispositions de la documentation technique associée citée en annexe 1 « documents de référence applicable ». En l'absence de précision ou en cas de contradiction entre les documents, les dispositions de la NTIH SCA 0000-0002 V8 juillet 2021 s'appliquent.

Les cartons doivent être impérativement complets et contenir des articles (ou paires d'articles) homogènes, sous réserve des dispositions propres aux emballages incomplets précisées dans la notice correspondante mentionnée en annexe.

Aucun mélange d'articles qui ne soient pas de la même RAD n'est autorisé dans un même carton.

Dérogation à la NTIH SCA 0000-0002 relative aux livraisons à l'ELOCA de Châtres pour les commandes de kits et accessoires :

- les cartons doivent être impérativement complets et contenir des articles (ou paires d'articles) homogènes, sous réserve des dispositions propres aux emballages incomplets précisées dans la notice correspondante mentionnée en annexe ;
- le mélange de référence sur une même palette peut être autorisé sous réserve de respecter les conditions suivantes :
 - * dans la limite de 8 références par palette ;
 - * aucun mélange d'articles qui ne soient pas de la même RAD n'est autorisé dans un même carton ;
 - * une étiquette au format A5 comportant les informations suivantes doit être positionnée en haut et milieu du petit côté de la palette :
 - les 4 derniers chiffres du numéro de bon de commande ;
 - l'information MIXTE, si palette à plusieurs RAD ;
 - l'information INCOMPLET, si un emballage de la palette ne respecte pas les instructions d'emballage ;
 - le numéro ordinal de la palette dans le transport.
- la constitution de la palette doit être mono bon de commande.

8.2 Marquage et identification des articles

Les dispositions techniques relatives au marquage et à l'identification des articles sont des obligations contractuelles. Tout manquement peut donner lieu à réfaction, ajournement ou rejet des prestations.

ANNEXE 1 - DOCUMENTS DE REFERENCE APPLICABLES

Tout document dont la date serait antérieure à celle indiquée ci-après doit être considéré comme périmé.

Date	Objet succinct	Fourni par :
oct-16	Guide de l'achat public – Répertoire de terminologie et de normes concernant les matières premières textiles, les étoffes et l'habillement	<p>Portail internet de l'Economie, des Finances, de l'Action et des Comptes publics, rubrique « accéder aux publications du GEM Habillement et textile » : https://www.economie.gouv.fr/daj/oeap-groupe-detude-des-marches-habillement-et-textile</p>
mars-15	Articles confectionnés – Spécification Technique Générale (STG) applicable aux marchés publics d'articles confectionnés	
juil-09	Guide de l'achat public – Contrôles qualitatifs des effets confectionnés (guide A21-09)	
janv-03	Spécifications Techniques Générale (STG) applicables aux étoffes n° A16-2003 (brochure 5503) ; et sa mise à jour de 2014	
janv-03	Spécifications Technique (ST) applicables aux étoffes à base de coton, fibres libériennes et fibres chimiques n° A17-2003 (brochure 5501) ; et sa mise à jour de 2009	
janv-03	Spécifications Technique (ST) applicables aux étoffes à base de laine n° A18-2003 (brochure 5502) ;	
janv-03	Spécifications Technique (ST) applicables aux supports textiles revêtus n° A19-2003 (brochure 5507) ;	
janv-03	Spécifications Technique (ST) applicables aux sangles et rubans textiles n° A20-2003 (brochure 5508) ;	
déc-02	Spécification Technique (ST) n° C1-98 relative aux achats publics de cuirs finis	
déc-02	Spécification Technique (ST) n° C2-98 relative aux fiches d'identification des cuirs finis mises à jour au 1er décembre 2002 ;	
janv-03	Spécifications Technique (ST) applicables aux sangles, rubans textiles et élastiques et fermetures auto-agrippantes (brochure 5508) et sa mise à jour de 2015	
mars-15	Spécifications Technique (ST) relative aux fils à coudre (brochure 5505) et sa mise à jour de 2015	

Date	Objet succinct	Fourni par :
10/12/1998	Spécification technique (ST) applicable aux entoilages thermo-adhérents (n°A 14-98) – brochure n° 5511 ;	Portail internet de l'Economie, des Finances, de l'Action et des Comptes publics, rubrique « accéder aux publications du GEM Habillement et textile » : https://www.economie.gouv.fr/daj/oeap-groupe-detude-des-marches-habillement-et-textile
2009	Fiche d'identification (FI) n° P1.33, relative au croisé laine polyester 300 bleu marine interarmées	CIEC - Joint au DCE
2018	Fiche d'identification (FI) n°8.11, relative au sergé polyester viscose 260 blanc	
Décembre 2019	NTIH SCA-8405-0012 - Casquette d'uniforme avec kits d'attributs	
Octobre 2019	NTIH SCA 8405-4103 - Bonnet de marin	
Février 2014	NTIH SCA 8455-2001 - Boutons métalliques d'uniformes de la marine nationale	
Mars 2014	NTIH SCA 8455-0009 - boutons d'uniforme	
Juin 2013	FPIH SCA 8455-0010 - jugulaire milanaise pour coiffe d'uniforme interarmées	
oct-18	NTIH SCA 8405-0004 - Képi blanc modèle F1	
Septembre 2006	NT AIR 29-60 - galons et sous taches tissés.	
2007	Tableau des défauts A	
2007	Tableau des défauts N	
Juillet 2021	NTIH SCA 0000-0002 Conditionnement, Emballage, palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des réceptions	
Janv-14	NTIH SCA 0000-0003 Etiquettes fixes de marquage – Etiquettes développement durable	
Sept-15	FI n°22 Mouton combiné	

ANNEXE 2 - LIEUX DE LIVRAISON

LIEU	ADRESSE GEOGRAPHIQUE	ADRESSE POSTALE	COORDONNEES / HORAIRES
BRÉTIGNY <i>Cet établissement dispose d'un embranchement particulier (voie ferrée).</i>	ELOCA de BRÉTIGNY Caserne Blanquart de Bailleul 1, rue du général Delestraint 91220 BRÉTIGNY/ORGE	ELOCA de BRÉTIGNY BP 63 91220 BRÉTIGNY/ORGE cedex	Téléphone : 01 60 85 55 78 Télécopie : 01 60 85 55 90 Lundi au jeudi : 8h00 à 12h00 – 12h45 à 16h30 vendredi : 8h00 à 11h30
CHÂTRES	ELOCA de CHÂTRES NG Zone artisanale Le Champ Potet 10510 CHÂTRES	ELOCA de CHÂTRES NG Zone artisanale Le Champ Potet 10510 CHÂTRES	Téléphone : 03 52 14 01 45 / 03 52 14 01 39 / 03 52 14 01 41 Mail : eloca-chatres.regulateur.fct@intradef.gouv.fr romuald.huguet@intradef.gouv.fr receptionmarche@gmail.com Lundi au vendredi : 8h45 à 16h20
MARSEILLE	ELOCA MARSEILLE Camp militaire de Sainte-Marthe Bâtiment 407 magasin habillement 408 avenue Jean QUEILLAU 13014 MARSEILLE	Base de défense Marseille Aubagne 111, avenue de la Corse BP 40026 13568 MARSEILLE Cedex 02	<u>Comptabilité matières habillement :</u> Téléphone : 04 91 63 79 36 ou 04 91 63 79 28 Télécopie : 04 91 63 79 24 <u>Magasin habillement :</u> Responsable : 04 91 63 78 85 Adjoint : 04 91 63 78 84 Lundi au jeudi : 7h30 à 12h00 – 12h30 à 16h00 vendredi : 7h30 à 12h15