



**MINISTÈRE
DES ARMÉES**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Service du commissariat des armées
Plate-forme commissariat Rambouillet
Division Achats Publics**

CAHIER DES CLAUSES TECHNIQUES PARTICULIERES

N° DAF_2025_001179

FABRICATION DE MI-BAS ET CHAUSSETTES TECHNIQUES

SOMMAIRE

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

ARTICLE 1 - OBJET DE L'ACCORD CADRE

L'accord cadre a pour objet la fabrication de mi-bas et chaussettes techniques.

Numéro et libellé des lots	Articles	
	Référence Article Générale (RAG)	Désignation
Lot n°1 Mis bas et chaussettes spécialisés	1004414	MI-BAS LAINE POLYAMIDE BLANC PIED TIGE BOUCLETTE
	1000297	EFFET POMPIER BAS ECRU
Lot n°2 Chaussettes de combat	1013949	CHAUSSETTE DYNAMIQUE CLIMAT TEMPERE
	1007594	CHAUSSETTE DYNAMIQUE CLIMAT CHAUD
Lot n°3 Chaussettes et mis bas de vol	1000096	MI-BAS DE VOL IGNIFUGE ALAT
Lot n°4 Chaussettes contre le froid	à créer	CHAUSSETTE DYNAMIQUE CLIMAT FROID

ARTICLE 2 - DOCUMENTS DE REFERENCE APPLICABLES

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

Les spécifications techniques des articles sont définies par les notices techniques suivantes :

Numéro et libellé des lots	<u>NUMERO ET NOM DE LA NOTICE</u>
Lot n°1 Mis bas et chaussettes spécialisés	NTIH SCA 8440-1002 – Effet pompier bas écru NTIH SCA 8440-0012 – Mi-bas laine/polyamide blanc pied tige bouclette
Lot n°2 Chaussettes de combat	NTIH SCA 8440-0018 – Chaussettes dynamiques climat tempéré NTIH SCA 8440-0005 – Chaussettes dynamiques climat chaud
Lot n°3 Chaussettes et mis bas de vol	NTIH SCA 8440-0016 – Mi-bas de vol ignifugés
Lot n°4 Chaussettes contre le froid	CDCF SCA 8415-0157 – Chaussettes dynamiques climat froid

Le titulaire n'est pas autorisé à utiliser à des fins industrielles et commerciales les notices et fiches techniques 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 des documents techniques cités à l'article 2 ainsi qu'aux spécifications 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 de l'accord cadre 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.

Le titulaire fournit, au moment du lancement de fabrication, les informations sur les substances.

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.

3.1.2.1 Contrôle des nuances et zones d'acceptation

La nuance est jugée au sein du laboratoire du SCA, par comparaison avec celle du spécimen validé à l'appel d'offres ou avant mise en fabrication, sous éclairage (2) :

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)

(1) Les articles sont conditionnés pendant 48 heures avant vérification de la nuance.

3.2 Traçabilité

Le titulaire est tenu de mettre en place une traçabilité par lot de fabrication, de l'achat des fils de tricotage 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 doit permettre 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, de son sous-traitant ou son contractant.

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

Une tolérance de $\pm 3 \%$ sera appliquée pour la composition des articles.

4.2 Têtes de série

4.2.1 Têtes de série (échantillons 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 Têtes de série associées 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 :

Lot	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
1	Effet pompier bas écru	3 paires dans chacune des pointures du bon de commande	60 jours	60 jours
	Mi-bas laine/polyamide blanc pied tige bouclette			
2	Chaussettes dynamiques climat tempéré			
	Chaussettes dynamiques climat chaud			
3	Mi-bas de vol ignifugés			
4	Chaussettes dynamiques climat froid			

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 ;

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 de l'article concerné telle que notifiée dans le bon de commande.

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	Mass e nette	Unité de masse	Mass e 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 est tenu d'avertir l'administration par courriel (à l'adresse suivante : ciec-contact-fournisseurs.habillement.fct@intradef.gouv.fr) 30 jours avant la date effective du lancement de fabrication de chaque bon de commande.

L'absence de cette information interdit au titulaire de lancer la fabrication et 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.

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

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.

A l'occasion de ces opérations de contrôle, qui peuvent être inopinées, le titulaire est tenu de communiquer toutes les informations demandées par l'acheteur (ou l'administration).

L'acheteur (ou l'administration) se réserve le droit de vérifier si les composants utilisés et la fabrication sont conformes aux exigences techniques et les processus d'autocontrôle fiables.

En outre, L'Acheteur (ou l'Administration) peut prélever des articles afin de vérifier le respect des exigences techniques.

Les essais, épreuves, analyses et vérifications auxquels il est procédé sont effectués dans les laboratoires de l'Administration et à ses frais, mais les articles prélevés 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 articles prélevés 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 de ces prélèvements.

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	DESIGNATION DE L'ARTICLE	QUANTITE MINIMUM A PRESENTER EN RECETTE
1	Effet pompier bas écru	Totalité du bon de commande
	Mi-bas laine polyamide blanc pied tige bouclette	
2	Chaussettes dynamiques climat tempéré	20 000
	Chaussettes dynamiques climat chaud	20 000
3	Mi-bas de vol ignifugés	Totalité du bon de commande
4	Chaussettes dynamiques climat froid	10 000

Dans l'hypothèse où le titulaire se trouverait dans l'impossibilité de mettre à disposition cette quantité d'articles 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

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 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 :

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

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 le cas échéant, servent à la comparaison avec les produits livrés. Les échantillons retenus ou les dernières têtes de série retenues sont des modèles représentatifs des livraisons à venir.

En conséquence, le niveau de qualité des produits livrés ne doit en aucun cas être inférieur à celui des échantillons ou des dernières têtes de série retenues.

7.1 Document appliqué

Guide de l'achat public « CONTROLE 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 « CONTROLE 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	0,40
- articles non conformes majeurs	1.5
- caractères non conformes mineurs	100

7.4.4 Examen de l'échantillon

L'examen de l'échantillon se fait par comparaison avec les spécimens (tête de série) retenus accompagnés des éventuelles remarques formulées lors de l'examen.

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

G	Articles chaussants tricotés -Non conformités et insuffisances-	2007
A	Général- Effets ou articles confectionnés	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 unitaire HT du bon de commande ou au prix unitaire HT révisé:		
	des articles non conformes :		des caractères non conformes :
	critiques	majeurs	
de 0 à 0,40	Néant	Néant	Néant
de 0,40 à 1,5	Ajournement du lot	Néant	Néant
de 1,5 à 4	Ajournement du lot	1 à 2 %	Néant
de 4 à 6,5	Ajournement du lot	3 à 6 %	Néant
de 6,5 à 100	Ajournement du lot	Ajournement du lot	Néant
de 100 à 150	Ajournement du lot	Ajournement du lot	1 %
Plus de 150	Ajournement du lot	Ajournement du lot	2 %

7.6 Reconditionnement des articles

Les articles de l'échantillon examinés sont obligatoirement reconditionnés selon les dispositions prévues dans la documentation technique citée à l'article 1.

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 réfections (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 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 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.

Le mélange de références sur une même palette peut être autorisé sous réserve de respecter des conditions suivantes :

- aucun mélange d'articles qui ne soient pas de la même RAD n'est autorisé dans un même carton ;
- une seule RAG est autorisé par palette ;
- une étiquette au format A5 comportant les informations suivantes doit être positionnée en haut et milieu du petit côté de la palette :
 - o les 4 derniers chiffres du numéro de bon de commande ;
 - o l'information MIXTE, si palette à plusieurs RAD ;
 - o l'information INCOMPLET, si un emballage de la palette ne respecte pas les instructions d'emballage ;
 - o 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.

Référence abrégée	Date	Objet succinct	Fourni par
GEM-HT	Juillet 2009	Guide de l'achat public – contrôles qualitatifs des effets confectionnés	Site http://www.economie.gouv.fr/daj/liste-des-guides-gem
GEM-HT	Mars 2015	Articles confectionnés spécification technique générale applicable aux marchés publics d'articles confectionnés	
GEM-HT	Décembre 2015	Articles confectionnés Recommandation relative à une méthode d'appréciation des écarts de nuance des couleurs des articles textiles	
GEM-HT	Mars 2015	Spécification technique relative aux fils à coudre	
GPEM TC	2000	Spécification technique relative aux articles confectionnés à base de tricot	
GEM HT	Mars 2015	Articles confectionnés – recommandation relative au répertoire de terminologie en confection administrative	
NTIH n° SCA-0000-0002	Juillet 2021 V8	Notice technique interarmées habillement : « conditionnement – emballage – palettisation et modalités de mise à disposition des articles lors des réceptions »	Jointes au DCE
NTIH SCA 8440-1002	Février 2025 V2	Effet pompier bas écru	
NTIH SCA 8440-0012	Décembre 2024 V3	Mi-bas laine/polyamide blanc écru	
NTIH SCA 8440-0018	Décembre 2024 V3	Chaussettes dynamiques climat tempéré	
NTIH SCA 8440-0005	Décembre 2024 V3	Chaussettes dynamiques climat chaud	
NTIH SCA 8440-0016	Mars 2025 V2	Mi-bas de vol	
CDCF SCA 8415-0157	Avril 2025 V0	Chaussettes dynamiques climat froid	
Index A	2007	Général – Effets ou articles confectionnés	
Index G	2007	Chaussants tricotés	

ANNEXE 2 - LIEUX DE LIVRAISON

LIEU	ADRESSE GEOGRAPHIQUE	ADRESSE POSTALE	COORDONNEES / HORAIRES
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 Télécopie : 03 25 21 84 68 Lundi au jeudi : 7h45 à 12h00 – 13h00 à 16h00 vendredi : 7h45 à 11h00
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