



MARCHE PUBLIC DE FOURNITURES COURANTES ET DE SERVICES

PRESTATIONS D'USINAGE ET DE DECOUPE JET D'EAU
L'ETABLISSEMENT PUBLIC MANUFACTURES NATIONALES – SEVRES ET
MOBILIER NATIONAL

NUMERO : 2025-AOO-07

Cahier des Clauses Techniques Particulières (C.C.T.P.)

Table des matières

I) Objet et forme du marché

1. Identification du pouvoir adjudicateur
2. Présentation de l'établissement public Manufactures nationales – Sèvres & Mobilier national
3. Objet et contexte du marché

II) Définition des prestations relatives au lot 1 - Prestations d'usinage de rectification

1. Présentation des éléments de référence
2. Prestations attendues
3. Lieu d'exécution

III) Définition des prestations relatives au lot 2 - Prestations de découpe au jet d'eau

1. Présentation des éléments de référence
2. Prestations attendues
3. Lieu d'exécution

IV) Modalités d'intervention

1. Accès au site de prise en charge des biens
2. Emballage des plaques

V) Suivi d'exécution des prestations

1. Réunion de lancement du marché

I) Objet et forme du marché

1. Identification du pouvoir adjudicateur

Le présent marché est porté par et pour le Mobilier national – Musée national de céramique – Musée national Adrien Dubouché – Manufactures nationales de Sèvres, des Gobelins, de Beauvais et de la Savonnerie – Atelier de recherche et création – Ateliers de dentelles d'Alençon et du Puy-en-Velay, ci-après désigné « l'établissement public Manufactures nationales – Sèvres & Mobilier national » ou « l'acheteur ».

2. Présentation de l'établissement public Manufactures nationales – Sèvres & Mobilier national

Issues de la réunion du Mobilier national et de la Cité de la céramique - Sèvres & Limoges, les Manufactures nationales ont été créées le 1er janvier 2025 pour promouvoir l'excellence des savoir-faire français et mettre en valeur la richesse de ce patrimoine matériel et immatériel avec plus de 53 métiers d'art exercés au sein de ses manufactures et ateliers.

Unique au monde, ce nouveau pôle public dédié aux arts décoratifs, aux métiers d'art et au design marie patrimoine et création pour jouer un rôle central dans la mise en œuvre de la stratégie nationale en faveur des métiers d'art.

Son action porte autour de 6 axes prioritaires : la formation ; la recherche ; la création ; le soutien à l'écosystème fragile des métiers d'art ; la valorisation du patrimoine ; le rayonnement international des savoir-faire.

Héritier de quatre siècles d'histoire, il est constitué de : 2 musées (le musée national de céramique à Sèvres ; le musée national Adrien Dubouché à Limoges), 9 manufactures et ateliers de création (dont la manufacture nationale de Sèvres, la manufacture de tapisserie des Gobelins ; la manufacture de tapisserie de Beauvais ; la manufacture de tapis de Savonnerie ; les ateliers de dentelles d'Alençon et du Puy-en-Velay ; l'atelier de recherche et de création en mobilier contemporain), 7 ateliers de restauration et une mission de l'ameublement.

Résolument tourné vers les territoires, ce pôle public est implanté dans 8 départements : à Paris, dans les Hauts-de-Seine (Sèvres), dans l'Hérault (Lodève), dans la Creuse (Aubusson), dans l'Orne (Alençon), en Haute-Loire (Puy-en-Velay), en Haute-Vienne (Limoges) et dans l'Oise (Beauvais).

3. Objet et contexte du marché

Le présent marché a pour objet des prestations d'usinage de rectification et de découpe au jet d'eau.

Les projets artistiques de la Manufacture Nationale de Sèvres nécessitent parfois, pour leur fabrication, de faire appel à des process d'usinages spécifiques, tels que des mises en planéité et de découpes de plaques en porcelaine, grès cérame et laiton. Ces plaques sont de dimensions variées en taille (10 à 1000 mm) et en épaisseur (2 à 30 mm). Les découpes sont majoritairement rectilignes mais peuvent également être complexes, ce qui demande de traiter des trajectoires via des fichiers numériques aux formats .dwg ou .dxf.

Les projets ayant recours à ces process à une de leurs étapes de réalisation sont de plus en plus conséquents et nombreux. Ils nécessitent des techniques allant au-delà des savoir-faire manuels de la Manufacture nationale Sèvres. A titre d'exemple, la technique du polissage manuel ne peut pas prétendre atteindre un résultat à l'identique d'une rectification industrielle.

Le pouvoir adjudicateur a donc fait le choix de se tourner vers des prestations extérieures pour ces usinages spécifiques et très précis, couramment utilisés dans les grands domaines industriels comme l'aéronautique et l'automobile.

II) Définition des prestations relatives au lot 1 - Prestations d'usinage de rectification

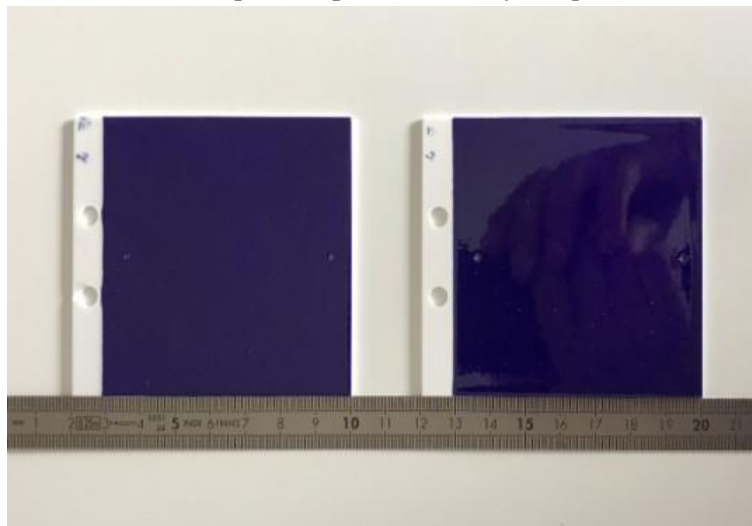
1. Présentation des éléments de référence

- Rectification de plaques de porcelaine :

Des plaques peuvent être coulées ou estampées sous différents formats, par exemple format A4, A5 ou tailles particulières. Après séchage et cuisson, ces plaques présentent des défauts de planéité allant jusqu'à 0,5mm pour une épaisseur totale de 2,5 à 10mm. Le polissage manuel fastidieux et long n'était plus en

adéquation avec les commandes à honorer. La rectification industrielle permet de réaliser une complète planéité de la plaque dans une tolérance de 0,05 mm avec une rugosité très fine (Tolérances générales ISO 2768-mH, voir en annexe 1).

Exemple : Plaquettes Van Cleef & Arpels



2. Prestations attendues

- Sensibilité partenariale sur les projets et besoins spécifiques en ce qui concerne les porcelaines de luxe et la renommée de la Manufacture nationale de Sèvres.
- Respecter et être force de proposition concernant les tolérances générales d'usinage (traitement des fichiers numériques, définition des trajectoires, rugosité, planéité, préservation des décorations, ...).
- Archivage des différents tests et essais lors des définitions des gammes d'usinage.
- Garantir une totale assurance et suivi des livraisons dans des délais courts.
- Les titulaires doivent répondre aux normes Qualité propres aux exigences aéronautiques (Management de la qualité ISO9001) en ce qui concerne la gestion, le suivi, le traitement des projets, la maintenance préventive des moyens, ainsi que l'innovation et la veille technologique s'y rattachant.

3. Lieu d'exécution

Prise en charge sur le site de Sèvres (4 Grande Rue 92310 Sèvres) des éléments devant être rectifiés et découpés par le prestataire puis livraison à Sèvres, à la même adresse, après réalisation de la prestation au sein des ateliers du prestataire.

III) Définition des prestations relatives au lot 2 - Prestations de découpe au jet d'eau

1. Présentation des éléments de référence

- Découpe de plaques de porcelaine

A Sèvres, nous pouvons produire jusqu'à 150/200 plaques par an de format A4. Ce qui peut représenter après découpe au jet d'eau jusqu'à ~1200 plaquettes de format 9 x 9 cm non décorées par exemple.

- Plaques lisses en porcelaine ou en grès :

Les plaques de ces projets sont de dimensions conséquentes et d'épaisseurs parfois supérieures au centimètre.



François Schuiten

Trajectoires non rectilignes :

Les projets demandent à faire appel à un traitement de fichiers numériques lorsque les trajectoires ont un dessin bien spécifique des artistes. De plus nous pouvons bénéficier d'un calepinage optimisé par traitements numériques de ces fichiers. Il est également primordial de préserver les Décorations (émail, peinture, dorure), du fait que la prestation de découpe se fait parfois après celle-ci.



Bijoux (découpés dans des plaques rectifiées)



« Gri-gri » de Jean-Baptiste Fastrez (découpes dans l'épaisseur d'une plaque)



Table Nendo

2. Prestations attendues

- Sensibilité partenariale sur les projets et besoins spécifiques en ce qui concerne les porcelaines de luxe et la renommée de la Manufacture nationale de Sèvres.
- Respecter et être force de proposition concernant les tolérances générales d'usinage (traitement des fichiers numériques, définition des trajectoires, rugosité, planéité, préservation des décorations, ...).
- Archivage des différents tests et essais lors des définitions des gammes d'usinage.
- Garantir une totale assurance et suivi des livraisons dans des délais courts.
- Les titulaires doivent répondre aux normes Qualité propres aux exigences aéronautiques (Management de la qualité ISO9001) en ce qui concerne la gestion, le suivi, le traitement des projets, la maintenance préventive des moyens, ainsi que l'innovation et la veille technologique s'y rattachant.

3. Lieu d'exécution

Prise en charge sur le site de Sèvres (4 Grande Rue 92310 Sèvres) des éléments devant être rectifiés et découpés par le prestataire puis livraison à Sèvres, à la même adresse, après réalisation de la prestation au sein des ateliers du prestataire.

IV) Modalités d'intervention pour tous les lots

1. Accès au site de prise en charge des biens

L'accès du site de Sèvres est régulé par un PC Sécurité. En amont de tout enlèvement devront être transmises les informations suivantes : nom du transporteur, plaque d'immatriculation, date et heure d'arrivée (cf annexe 2 au CCTP, extrait du règlement intérieur).

2. Emballage des plaques

Les plaques seront emballées par emballage dit « simple » : carton, papier de soie, papier bulle, etc.

V) Suivi d'exécution des prestations

1. Réunion de lancement

Chaque marché subséquent débute par une réunion de lancement organisée en présentiel ou en distanciel dans les jours suivant la notification du marché.

La réunion de lancement est organisée a minima entre le gestionnaire du marché et le chargé d'opérations, ainsi qu'avec toute personne ayant un intérêt lié à l'exécution technique, administrative et financière du présent marché.

L'objet de cette réunion est notamment de :

- Présenter les éventuelles données disponibles (documents, supports, etc.) relatives à l'exécution du marché ;
- Présenter l'organisation/la coordination du marché et s'assurer de la bonne compréhension des prestations et des exigences/niveaux de qualité attendus ;
- Présenter les modalités de fonctionnement administratif, budgétaire et comptable (suivi du marché, documents attendus, commandes, facturation, etc.) ;
- Rappeler les prestations attendues, ainsi que les processus de validation/acceptation des prestations ;
- Rappeler les délais d'exécution et les éventuelles contraintes calendaires.

La réunion de lancement fait l'objet d'un compte-rendu établi par le titulaire, et envoyé aux Manufactures nationales par mail dans un délai d'une (1) semaine calendaire suivant la date de la réunion.

Ce compte rendu est réputé être approuvé et accepté par les Manufactures nationales si ces dernières n'ont pas formulé d'observations particulières/contradictoires dans un délai d'une (1) semaine calendaire suivant sa réception.

Annexe 1 :

Tolérances générales ISO 2768

Usinage mm

Classe de précision	Dimension linéaire					Angle cassé (chanfrein ou rayon)			Dimension angulaire (côté le plus court)			
	>0,5 à 3 inclus	>3 à 6	>6 à 30	>30 à 120	>120 à 400	>0,5 à 3 inclus	>3 à 6	>6	≤10	>10 à 50 inclus	>50 à 120	>120 à 400
f (fin)	± 0,05	± 0,05	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,2	± 0,5	± 1	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'
m (moyen)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,2	± 0,5	± 1	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'
c (large)	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 0,4	± 1	± 2	± 1°30'	± 1°	± 30'	± 15'
v (très large)	—	± 0,5	± 1	± 1,5	± 2,5	± 0,4	± 1	± 2	± 3°	± 2°	± 1°	± 30'

Tolérances géométriques mm

Classe de précision	Rectitude (—) - Planéité (□)					Perpendicularité (⊥)			Symétrie (≡)			Battement (/ ∇)
	≤10	>10 à 30 inclus	>30 à 100	>100 à 300	>300 à 1000	≤100	>100 à 300	>300 à 1000	≤100	>100 à 300	>300 à 1000	—
H (fin)	0,02	0,06	0,1	0,2	0,3	0,2	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5	0,1
K (moyen)	0,05	0,1	0,2	0,4	0,6	0,4	0,6	0,8	0,6	0,6	0,8	0,2
L (large)	0,1	0,2	0,4	0,8	1,2	0,6	1	1,5	0,6	1	1,5	0,5