



# CAHIER DES CHARGES

|                                                                                                                                                       |                                                                                                                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>CEA/LR/DMAT/SCES<br/>DO 29      05/02/26</p>  <p>26YYRC000040</p> | <p><b>CEA/LR/DMAT/SCES DO 29</b></p> <p><b>Date du document : 05/02/2026</b></p> <p><b>Nombre de pages : 17</b></p> |
| <p><b>CAHIER DES CHARGES POUR LA FABRICATION<br/>D'OUTILLAGES D'ESSAIS THERMOMECHANIQUES</b></p>                                                      |                                                                                                                     |
| <p><b>210 14000 YRC CDC Q26 01 EIM A</b></p>                                                                                                          |                                                                                                                     |
| <p><b>Ce document propriété du CEA, ne peut être utilisé, reproduit ou communiqué sans son autorisation</b></p>                                       |                                                                                                                     |

*Avant toute utilisation de ce document, veuillez-vous assurer que vous disposez de la version applicable*

# PAS DE TEXTE

## SOMMAIRE

|            |                                                                            |           |
|------------|----------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1.</b>  | <b>CONTEXTE.....</b>                                                       | <b>4</b>  |
| <b>2.</b>  | <b>OBJET .....</b>                                                         | <b>4</b>  |
| <b>3.</b>  | <b>DOCUMENTS APPLICABLES AUX SPECIFICATIONS TECHNIQUES .....</b>           | <b>4</b>  |
| <b>4.</b>  | <b>PRESTATIONS ASSOCIEES A LA FOURNITURE DE L'EQUIPEMENT .....</b>         | <b>4</b>  |
| <b>5.</b>  | <b>DESCRIPTION DÉTAILLÉE DU BESOIN .....</b>                               | <b>5</b>  |
| 6.         | <i>Description générale .....</i>                                          | <i>5</i>  |
| 6.1.1      | <i>Lot outillage commun à tous les outillages (lot ferme): .....</i>       | <i>7</i>  |
| 6.1.2      | <i>Lot outillage commun aux outillages 1, 2, 3 et 4 (lot ferme): .....</i> | <i>10</i> |
| 6.1.3      | <i>Lot outillage 1 et 2 (lot ferme): .....</i>                             | <i>10</i> |
| 6.1.4      | <i>Lot outillage 5 et 6 (Lot Option 1): .....</i>                          | <i>10</i> |
| 6.1.5      | <i>Lot outillage 3 et 4 (Lot option 2): .....</i>                          | <i>11</i> |
| 7.         | <i>Caractéristiques et performances.....</i>                               | <i>12</i> |
| <b>8.</b>  | <b>CONSIDERATIONS ENVIRONNEMENTALES .....</b>                              | <b>12</b> |
| <b>9.</b>  | <b>VISITE DU LIEU D'IMPLANTATION DE L'EQUIPEMENT .....</b>                 | <b>12</b> |
| 10.        | <i>Visite de site.....</i>                                                 | <i>12</i> |
| 11.        | <i>Contraintes liées à l'entrée sur le site .....</i>                      | <i>12</i> |
| <b>12.</b> | <b>DÉLAIS DE LIVRAISON ET/OU DE MISE EN SERVICE .....</b>                  | <b>13</b> |
| <b>13.</b> | <b>DESCRIPTION DES PRESTATIONS ASSOCIÉES.....</b>                          | <b>13</b> |
| 14.        | <i>Emballage, conditionnement et transport .....</i>                       | <i>13</i> |
| <b>15.</b> | <b>DOCUMENTATION ET LIVRABLES.....</b>                                     | <b>14</b> |
| 16.        | <i>Documents à remettre au CEA.....</i>                                    | <i>14</i> |
| 17.        | <i>Délais de remise des documents.....</i>                                 | <i>14</i> |
| 18.        | <i>Format et quantité .....</i>                                            | <i>15</i> |
| 19.        | <i>Vérification des documents .....</i>                                    | <i>15</i> |
| <b>20.</b> | <b>CONTRÔLE RÉGLEMENTAIRE ET CONDITIONS DE RÉCEPTION .....</b>             | <b>15</b> |
| 21.        | <i>Contrôle de conformité .....</i>                                        | <i>15</i> |
| 22.        | <i>Recette et réception .....</i>                                          | <i>15</i> |
| <b>23.</b> | <b>SUIVI ET CONTRÔLE DE L'EXÉCUTION DU MARCHÉ .....</b>                    | <b>15</b> |
| <b>24.</b> | <b>CONFIDENTIALITE .....</b>                                               | <b>16</b> |
| <b>25.</b> | <b>CORRESPONDANT TECHNIQUE .....</b>                                       | <b>16</b> |

## **1. CONTEXTE**

Le site du CEA du Ripault, situé à 15 km de Tours est amené à réaliser des essais mécaniques à haute température (jusqu'à 1400°C) sur des matériaux composites à matrice céramique pour en étudier le comportement thermomécanique.

## **2. OBJET**

Le présent cahier des charges (CDC) a pour objectif de définir les besoins du CEA Le Ripault. Le CDC concerne la fabrication des outillages selon les plans de fabrication fournis issus d'une phase d'étude déjà réalisée en amont. Compte tenu des hautes températures d'utilisation de ces outillages, la phase d'étude a préconisé l'utilisation de céramique Alumine C799 pour la réalisation de ces pièces de nature céramique. L'ensemble des outillages est réparti en 3 lots (1 ferme et 2 optionnels).

## **3. DOCUMENTS APPLICABLES AUX SPECIFICATIONS TECHNIQUES**

Afin de respecter les objectifs réglementaires en matière de sécurité, le Titulaire du marché doit appliquer, outre les dispositions légales en vigueur à la date d'établissement dudit marché, les principales règles suivantes :

- les normes et décrets en vigueur, notamment AFNOR FD E 11-157 ;
- la réglementation liée aux règles d'hygiène et de sécurité (art. L.4311 et L.4321 du Code du travail) ;
- les décrets 92-765 ; 92-766 ; 92-767 du 29.07.1992, le décret 93-40 et tous textes applicables ;
- la directive Machine 2006/42/CE (sûreté et C.E.M.) ;

La présente liste n'est pas exhaustive. En effet, le Titulaire doit appliquer toutes les normes et réglementation en vigueur et doit travailler en application des règles de l'art de son domaine d'activité.

## **4. PRESTATIONS ASSOCIEES A LA FOURNITURE DE L'EQUIPEMENT**

Le Titulaire doit assurer les prestations associées suivantes :

- la fabrication ;
- la fourniture et les approvisionnements ;
- la recette usine ;
- la livraison ;
- la remise de la documentation ;
- la recette sur site.

Les prestations correspondent à la fabrication, le montage et la livraison :

- du lot commun à tous les lots outillages (ferme),
- du lot commun aux outillages 1, 2, 3 et 4 (ferme),
- du lot outillage 1 et 2 (ferme),

- du lot outillage 5 et 6 (Option 1),
- du lot outillage 3 et 4 (Option 2).

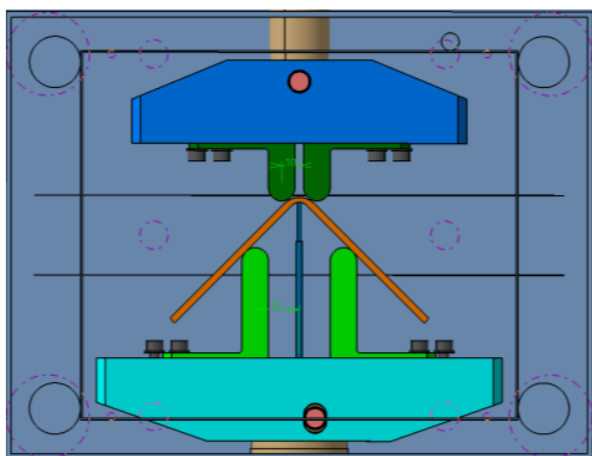
## 5. DESCRIPTION DÉTAILLÉE DU BESOIN

### 6. Description générale

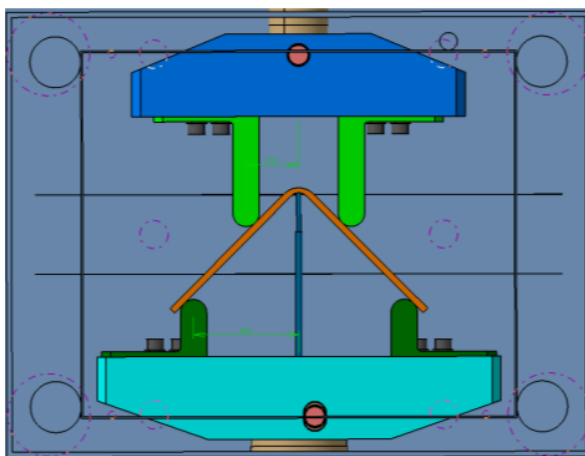
Liste des documents fournis pour la compréhension du besoin :

- Nomenclatures, plans d'ensemble et plans de détails pour la réalisation des différentes pièces constitutives des outillages et leur montage.

#### Outillage 1 : Flexion 4 points sur cornière 90°

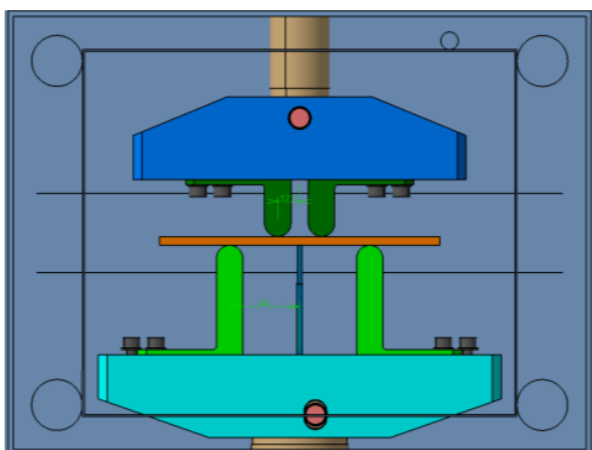


|              |       |
|--------------|-------|
| Entraxe sup. | 20 mm |
| Entraxe inf. | 50 mm |

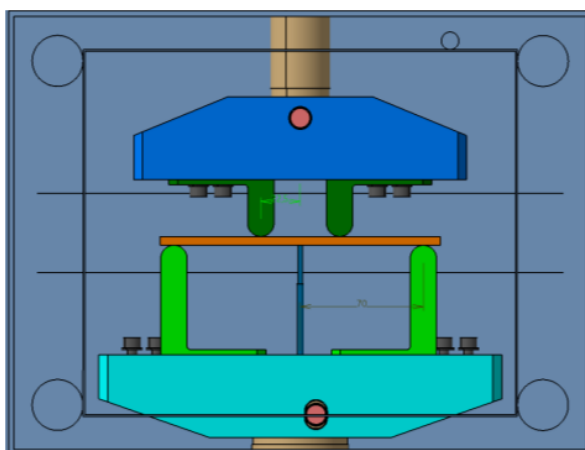


|              |        |
|--------------|--------|
| Entraxe sup. | 60 mm  |
| Entraxe inf. | 120 mm |

#### Outillage 2 : Flexion éprouvette plane :

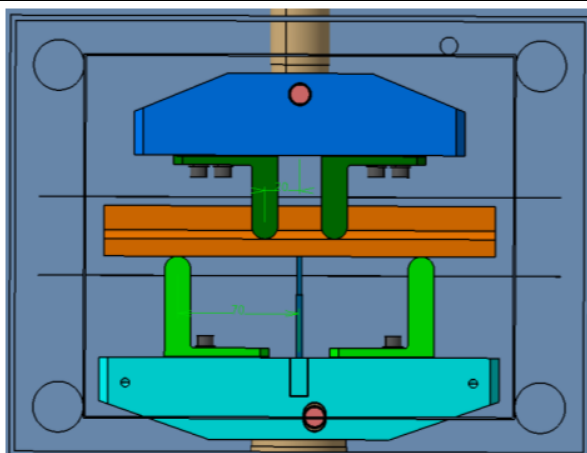


|              |       |
|--------------|-------|
| Entraxe sup. | 25 mm |
| Entraxe inf. | 80 mm |

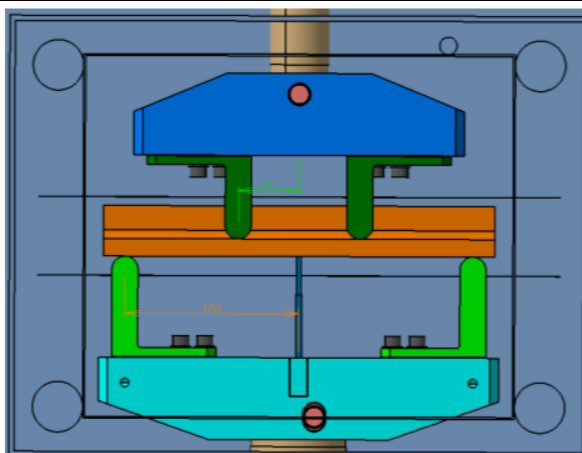


|              |        |
|--------------|--------|
| Entraxe sup. | 45 mm  |
| Entraxe inf. | 140 mm |

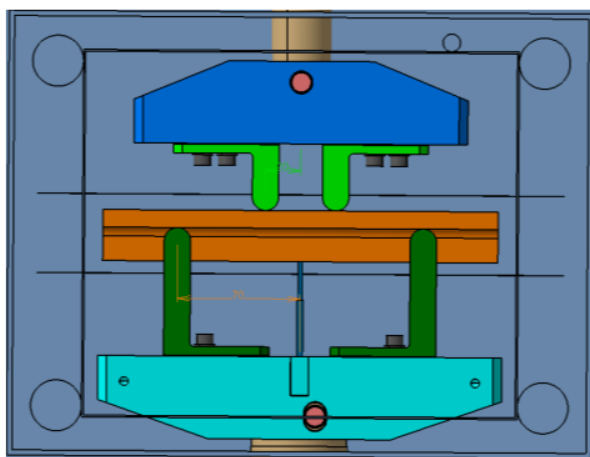
#### Outillage 3 : Flexion 4 points sur plaque raidie



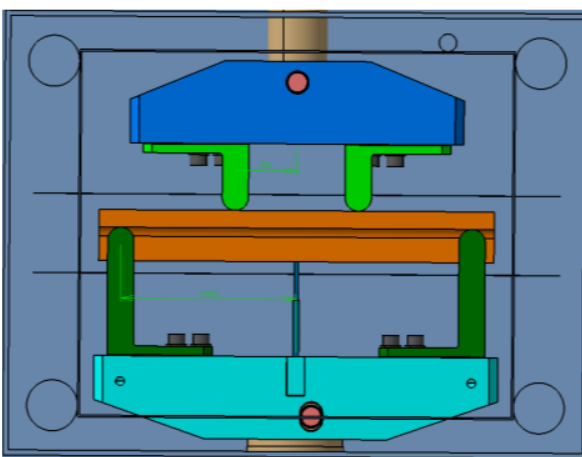
|              |        |
|--------------|--------|
| Entraxe sup. | 40 mm  |
| Entraxe inf. | 140 mm |



|              |        |
|--------------|--------|
| Entraxe sup. | 70 mm  |
| Entraxe inf. | 200 mm |

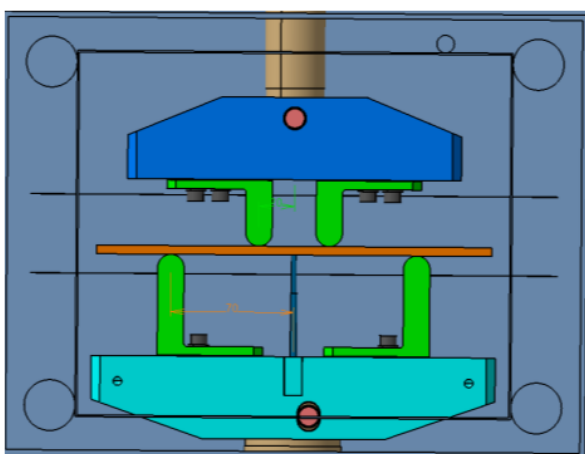


|              |        |
|--------------|--------|
| Entraxe sup. | 40 mm  |
| Entraxe inf. | 140 mm |

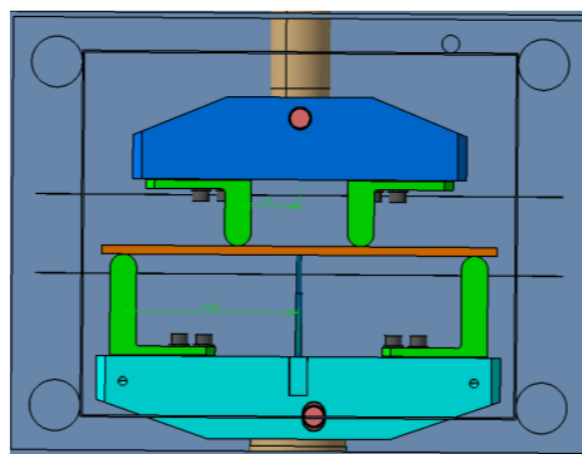


|              |        |
|--------------|--------|
| Entraxe sup. | 70 mm  |
| Entraxe inf. | 200 mm |

#### Outillage 4 : Flexion 4 points sur plaque non raidie

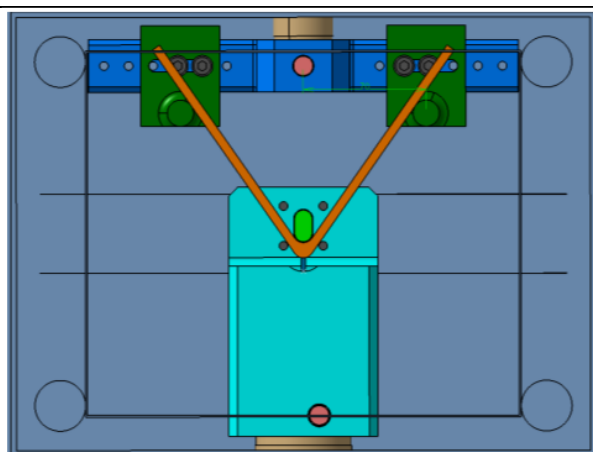


|              |        |
|--------------|--------|
| Entraxe sup. | 40 mm  |
| Entraxe inf. | 140 mm |

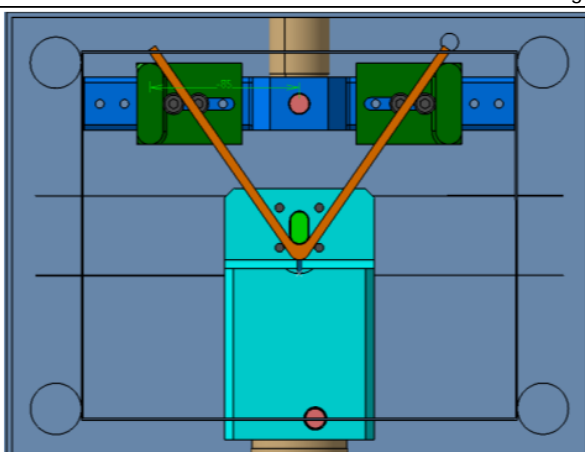


|              |        |
|--------------|--------|
| Entraxe sup. | 70 mm  |
| Entraxe inf. | 200 mm |

#### Outillage 5 : Flexion 3 points sur cornière 60-90 en Fermeture

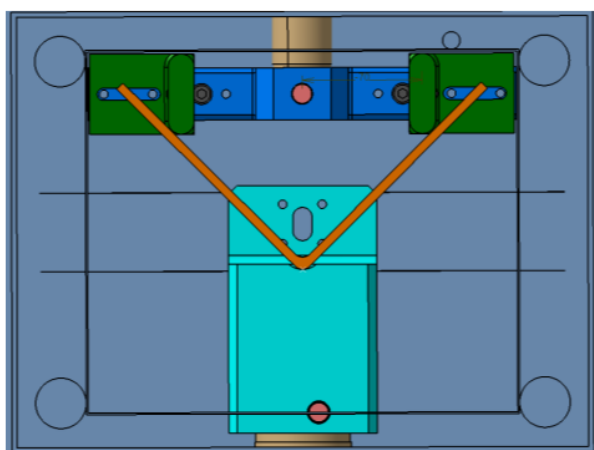


|                |        |
|----------------|--------|
| Entraxe sup.   | 140 mm |
| Angle cornière | 70°    |

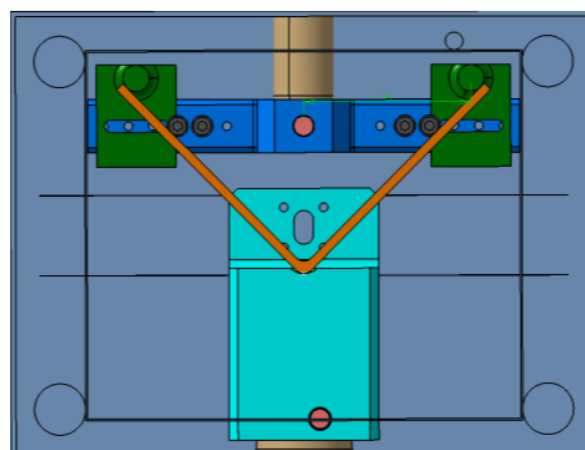


|                |        |
|----------------|--------|
| Entraxe sup.   | 170 mm |
| Angle cornière | 70°    |

### Outillage 6 : Flexion 3 points sur cornière 60-90 en Ouverture



|                |        |
|----------------|--------|
| Entraxe sup.   | 140 mm |
| Angle cornière | 90°    |

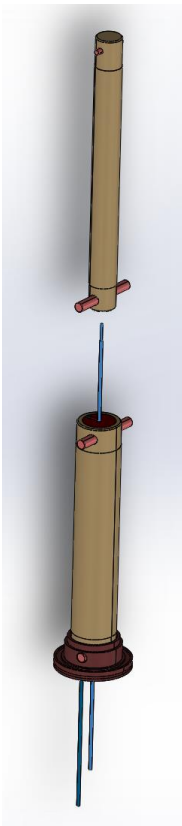
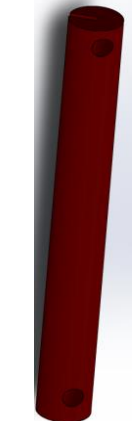
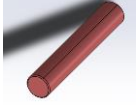
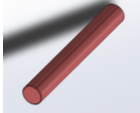


|                |        |
|----------------|--------|
| Entraxe sup.   | 190 mm |
| Angle cornière | 90°    |

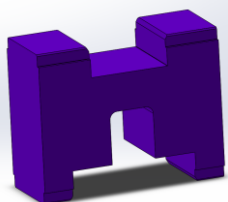
#### 6.1.1 Lot outillage commun à tous les outillages (lot ferme):

Pièces incluses dans la nomenclature 210 14000 YRC NOM- X035 800.

|  | Réf        | Désignation             | Vue                                                                                 | Quantité          | Matière                    |
|--|------------|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|----------------------------|
|  | K X035 001 | Goupille<br>Colonne sup |  | 1<br>+ 1<br>spare | Acier<br>Z30C13 pré traité |
|  | K X035 002 | Colonne sup             |  | 1                 | Céramique<br>Alumine C799  |

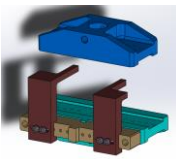
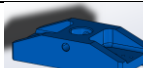
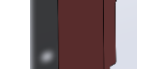
|                                                                                    |             |                         |                                                                                     |                   |                        |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------------------|
|  | K X035 003  | Bride colonne inf       |    | 1                 | Inox 304L              |
|                                                                                    | K X035 004  | Colonne inf             |    | 1                 | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                    | K X035 005  | Remplissage colonne inf |   | 1                 | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                    | K X035 006  | Goupille colonne inf    |  | 1<br>+ 1<br>spare | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                    | K X035 0010 | Goupille four 1         |  | 2<br>+ 1<br>spare | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                    | K X035 030  | Tige LVDT A             |  | 1                 | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                    | K X035 031  | Tige LVDT B             |  | 1                 | Céramique Alumine C799 |

Gabarit d'alignement et visseries (pièce incluse dans nomenclatures 210 14000 YRC NOM-X035 800)

| Réf           | Désignation          | Vue                                                                               | Quantité    | Matière                 |
|---------------|----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------------------|
| K X035 020    | Gabarit d'alignement |  | 1           | Inox 304L               |
| Rondelle M6   | SCERAM               |                                                                                   | 8 + 2 spare | Céramique Alumine AL203 |
| Vis CHC M6x20 | SCERAM               |                                                                                   | 8 + 2 spare | Céramique Alumine AL203 |
| Rondelle M6   | -                    |                                                                                   | 4 + 4 spare | Acier                   |
| Vis CHC M6x25 | -                    |                                                                                   | 4 + 4 spare | Acier CL8.8             |

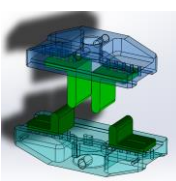
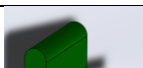
### 6.1.2 Lot outillage commun aux outillages 1, 2, 3 et 4 (lot ferme):

Pièces incluses dans la nomenclature 210 14000 YRC NOM- X035 800

|                                                                                   | Réf        | Désignation               | Vue                                                                                | Quantité | Matière                |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------|---------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|----------|------------------------|
|  | K X035 007 | Support outillage A       |   | 1        | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                   | K X035 009 | Support outillage B       |   | 1        | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                   | K X035 021 | Support gabarit entraxe A |   | 1        | Inox 304L              |
|                                                                                   | K X035 022 | Touche gabarit entraxe A  |   | 1        | Inox 304L              |
|                                                                                   | K X035 023 | Touche gabarit entraxe B  |   | 1        | Inox 304L              |
|                                                                                   | K X035 024 | Touche gabarit entraxe C  |   | 1        | Inox 304L              |
|                                                                                   | K X035 025 | Touche gabarit entraxe D  |  | 1        | Inox 304L              |

### 6.1.3 Lot outillage 1 et 2 (lot ferme):

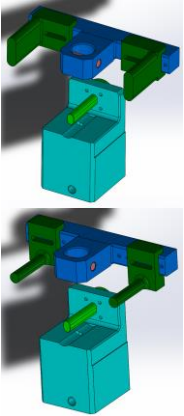
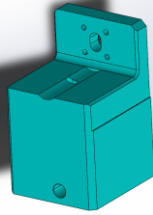
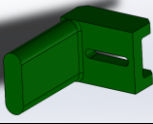
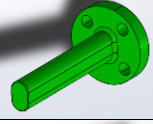
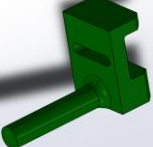
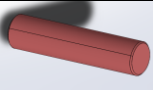
Pièces incluses dans la nomenclature 210 14000 YRC NOM- X035 800

|                                                                                     | Réf         | Désignation   | Vue                                                                                 | Quantité | Matière                |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------|----------|------------------------|
|  | K X035 008  | Pièce appui A |  | 2        | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                     | K X035 0012 | Pièce appui B |  | 2        | Céramique Alumine C799 |

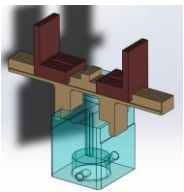
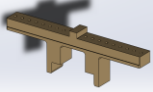
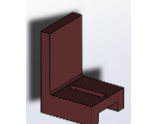
### 6.1.4 Lot outillage 5 et 6 (Lot Option 1):

Pièces incluses dans la nomenclature 210 14000 YRC NOM- X035 900.

|  | Réf        | Désignation         | Vue                                                                                 | Quantité | Nature Matière         |
|--|------------|---------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|----------|------------------------|
|  | K X035 015 | Support outillage C |  | 1        | Céramique Alumine C799 |

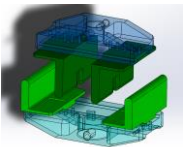
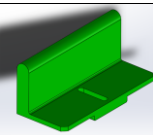
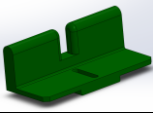
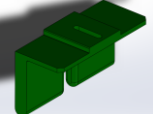
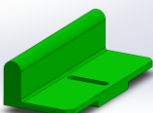
|                                                                                   |            |                     |                                                                                   |                   |                        |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------|---------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------------------|
|  | K X035 016 | Support outillage D |  | 1                 | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                   | K X035 017 | Pièce appui E       |  | 2                 | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                   | K X035 018 | Pièce appui F       |  | 1                 | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                   | K X035 019 | Pièce appui G       |  | 2                 | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                   | K X035 011 | Goupille Four 2     |  | 1<br>+ 1<br>spare | Céramique Alumine C799 |

Pièces pour gabarit d'alignement incluses dans la nomenclature 210 14000 YRC NOM- X035 900

|                                                                                     | Réf        | Désignation               | Vue                                                                                 | Quantité | Nature Matière |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------|---------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|----------|----------------|
|  | K X035 026 | Support gabarit entraxe B |  | 1        | Inox 304L      |
|                                                                                     | K X035 027 | Touche gabarit entraxe E  |  | 2        | Inox 304L      |

### 6.1.5 Lot outillage 3 et 4 (Lot option 2):

Pièces incluses dans la nomenclature 210 14000 YRC NOM- X035 850.

|                                                                                     | Réf        | Désignation   | Vue                                                                                 | Quantité | Nature Matière         |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------|----------|------------------------|
|  | K X035 014 | Pièce appui D |  | 2        | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                     | K X035 028 | Pièce appui H |  | 2        | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                     | K X035 013 | Pièce appui C |  | 2        | Céramique Alumine C799 |
|                                                                                     | K X035 029 | Pièce appui I |  | 2        | Céramique Alumine C799 |

## **7. Caractéristiques et performances**

Le Titulaire doit fournir :

- les relevés de tous les contrôles dimensionnels
- les certificats matière
- les procès-verbaux de recette (usine et site)

## **8. CONSIDERATIONS ENVIRONNEMENTALES**

Le titulaire s'engage à optimiser puis à réduire sa consommation d'énergie liée à la fabrication du produit en privilégiant les énergies renouvelables et bas carbone. Le titulaire informera le CEA des mesures réalisées en matière de réduction de consommation en énergie. Il favorise l'économie circulaire dans la conception de la fourniture, c'est –à-dire par l'emploi de matières recyclées entrant dans le processus de fabrication. Le titulaire communique au CEA les matières recyclées pouvant être utilisées et leur part dans la composition du produit final.

## **9. VISITE DU LIEU D'IMPLANTATION DE L'EQUIPEMENT**

### **10. Visite de site**

Sans objet.

### **11. Contraintes liées à l'entrée sur le site**

Des personnes de la société seront amenées à se rendre sur le site CEA le Ripault. Le site se trouve sur la commune de Monts dans le département de l'Indre-et-Loire (France).

Les modalités d'entrée sur le site du CEA/Le Ripault sont les suivantes :

- Les heures d'entrée sont, pour les entreprises, 7h30-18h30.
- L'entrée sur le site est soumise à demande d'entrée pour chaque intervenant.
- Les délais de demande d'entrée sont de 10 jours ouvrés pour les personnes de nationalité française et de 20 jours ouvrés pour les ressortissants étrangers de l'espace Schengen. Les informations pour la demande d'entrée seront à transmettre par anticipation au responsable de l'affaire et sont pour chaque intervenant :
  - Nom et prénom
  - Date de naissance
  - Lieu de naissance
  - Société
  - Fonction dans la société

Après acceptation par le CEA/Le Ripault de la demande, l'entrée sur le site du CEA/Le Ripault est soumise à présentation au poste de garde de la carte nationale d'identité ou du passeport en cours de validité. Aucun autre document ne sera accepté.

De plus, l'entrée d'un véhicule sur le site doit être précisée au moment de la demande d'entrée et la carte grise du véhicule doit être présentée au poste de garde.

L'entrée de matériel informatique (ordinateur, supports informatiques amovibles) est interdite. Si un matériel informatique est absolument nécessaire, celui-ci doit faire l'objet d'une demande d'entrée. Les informations (marque, modèle et numéro de série) devront être transmises au responsable du projet 10 jours ouvrables avant entrée sur site.

*Nota : Les téléphones portables sont strictement interdits sur le site du CEA/Le Ripault.*

## **12. DÉLAIS DE LIVRAISON ET/OU DE MISE EN SERVICE**

Les outillages de la part ferme doivent être livrés au plus dans un délai de Livraison T0 + 5 mois à compter de la notification du marché.

## **13. DESCRIPTION DES PRESTATIONS ASSOCIÉES**

### **14. Emballage, conditionnement et transport**

L'emballage et le conditionnement doivent être réalisés avec le plus grand soin par le Titulaire. Ces emballages feront office de caisse de rangement pour le laboratoire utilisateur, il convient donc de les dimensionner pour qu'elles soient manipulable à la main par une ou 2 personnes. Le marché précise les informations à communiquer pour l'emballage.

Les colis doivent également comporter les consignes de transport et de manutention, « Fragile », « Haut », « Bas » ... et, en cas de conditionnement spécifique, des témoins de choc ou de température.

Les colis et les protections internes autour du contenu, constituent une protection nécessaire et suffisante pour garantir l'intégrité du contenu au cours du transport et de sa manutention.

A l'intérieur des colis, le Titulaire doit inclure :

- Un bordereau de livraison, comportant au minimum les informations suivantes : nom du fournisseur - N° commande – nom du prescripteur – date de livraison – édifice – références des produits livrés,
- La documentation livrable : fiches de contrôles, certificats de conformité, etc...

Les dispositions relatives au transport sont développées dans le marché.

Le titulaire recourt, autant que possible et lorsque les trajets le permettent, à des solutions alternatives au transport routier conventionnel (utilisant l'essence ou le diesel comme carburant), dans un objectif de minimiser leur impact en matière d'émissions de gaz à effet de serre (GES). Ces solutions alternatives portent, à la discrétion du titulaire :

- sur le type de source d'énergie alimentant les véhicules routiers utilisés (électricité, hydrogène, gaz naturel (GNC/GNL) y compris biogaz, gaz de pétrole liquéfié (GPL), biocarburant non produit à partir d'huile de palme ou de soja, ou carburant de synthèse) ;
- sur le recours au transport ferroviaire, fluvial.

Pour les prestations externalisées de transport routier réalisées dans le cadre du marché, le titulaire recourt, autant que possible, aux transporteurs détenteurs du label Objectif CO2 délivré dans le cadre du programme d'« Engagements Volontaires pour l'Environnement des acteurs de la chaîne logistique et du transport de voyageurs » (EVE) ou démontrant un niveau de performance équivalent. A chaque date anniversaire de la notification du marché, le titulaire informe le CEA de la part annuellement mobilisée des transporteurs routiers détenteurs du label Objectif CO2 ou équivalent pour la réalisation du marché (même si cette part est nulle) et transmet, à la demande du CEA, les justificatifs appropriés (ex. attestation de labellisation en cours de validité) .

## **15. DOCUMENTATION ET LIVRABLES**

### **16. Documents à remettre au CEA**

Le Titulaire doit remettre au CEA les livrables suivants :

- le planning global de la prestation ;
- le Procès-Verbal de recette usine ;
- la fourniture de la documentation réglementaire ;
- le Procès-Verbal de livraison ;
- le Procès-Verbal de recette site ;
- les certificats de conformité ;
- les résultats de contrôle dimensionnel ;

L'absence de documentation telle que demandée par le prescripteur, lors d'un contrôle d'acceptation technique (recette usine, réception, livraison sur site) entraîne la non-conformité de l'élément concerné.

### **17. Délais de remise des documents**

Les certificats matière et les résultats des contrôles devront être fournis au moins 5 jours ouvrés avant la date de la recette usine.

## **18. Format et quantité**

Pour tous les documents, le Titulaire doit effectuer la diffusion selon les modalités suivantes :

- Fichier(s) informatique(s) au format pdf, avec reconnaissance des caractères et page(s) de signature scannée(s) et intégrée(s) dans le fichier : 1.

## **19. Vérification des documents**

Sans objet.

## **20. CONTRÔLE RÉGLEMENTAIRE ET CONDITIONS DE RÉCEPTION**

### **21. Contrôle de conformité**

Le Titulaire est responsable de la conformité de l'équipement fourni avec la réglementation en vigueur en France, en particulier les directives Européennes transposées en droit français.

La conformité du matériel sera contrôlée lors de la réception sur site CEA. Le résultat du contrôle conditionne la réception de l'équipement. Toute correction de la non-conformité constatée par le CEA doit être corrigée par le Titulaire et à ses frais.

### **22. Recette et réception**

#### Recette usine

Le Titulaire du marché s'engage à mettre en œuvre les moyens d'essais. La validation de la recette usine autorisera le transfert de l'équipement vers le lieu d'implantation sur le site du CEA Le Ripault. La recette usine donne lieu à l'établissement d'un procès-verbal signé contradictoirement par les parties.

Les éléments vérifiés lors de recette usine sont les suivants :

- Montabilité des outillages
- Documents qualifiés : Certificats matière, relevés de contrôles dimensionnels.

#### Livraison

Le CEA, à la livraison de la fourniture, procède à un contrôle visuel de l'état des marchandises et vérifie le respect des quantités demandées.

#### Recette site

Lors de la recette site, sera effectué le montage des outillages ainsi qu'un essai à température ambiante et un essai à haute température.

## **23. SUIVI ET CONTRÔLE DE L'EXÉCUTION DU MARCHÉ**

Le suivi technique de la prestation est assuré par le correspondant technique du CEA. Il est l'interlocuteur technique unique du Titulaire.

### Réunion d'enclenchement

La réunion d'enclenchement a notamment pour but de :

- présenter les intervenants et l'organisation mise en place au niveau du CEA et du Titulaire,
- rappeler les principales exigences techniques de la fourniture,
- fournir la documentation « de base » nécessaire au démarrage du marché,
- expliciter les moyens de récupération de l'information, les formats d'échange, les modalités des réunions techniques d'avancement,
- rappeler le planning global de l'affaire.

### Réunions de suivi

Pour suivre l'exécution du marché, des réunions de suivi sur le site du CEA seront organisées conformément au planning d'avancement fourni par le Titulaire et accepté par le CEA.

Elles auront pour but :

- de suivre les divers jalons contractuels ;
- d'échanger sur les points de blocage ;
- de valider les futures actions à mener, le cas échéant.

Toutefois, en cas de nécessité, les correspondants techniques peuvent se réunir, sans frais supplémentaire, à la demande de l'une ou l'autre des parties.

La cadence des réunions de suivi est la suivante : à la demande de l'une au l'autre des parties et à minima une fois par mois.

## **24. CONFIDENTIALITE**

Le présent CDC est Diffusion Restreinte (DR).

Le marché n'est pas classifié.

Il n'y a pas de plan contractuel de sécurité.

## **25. CORRESPONDANT TECHNIQUE**

L'interlocuteur technique en charge de l'affaire est Monsieur DAGUET Samuel dont les coordonnées sont les suivantes :

- Téléphone : 02 47 34 42 53
- E-mail : samuel.daguet@cea.fr

**SYNTHESE DU BESOIN A DESTINATION DU BACO**

- ☐ Applicable au présent cahier des charges
- ☐ Non applicable au présent cahier des charges (pour les indices ultérieurs à A)

|                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                         |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Montant estimé :                                                                                                                                                   | 150 k€                                                                                                                                                                                                                  |
| Imputation :                                                                                                                                                       | A-21500-01-14-01-32                                                                                                                                                                                                     |
| Liste des sociétés consultables (si dossier inférieur à 200 k€) : <ul style="list-style-type: none"><li>- Avantis technology</li><li>- SEROP</li><li>- x</li></ul> |                                                                                                                                                                                                                         |
| Classification du marché :<br><br>Besoin en plan contractuel de sécurité à définir au sein de l'unité ou avec l'OS                                                 | <input checked="" type="checkbox"/> Sans classification<br><input type="checkbox"/> Classification avec détention<br><input type="checkbox"/> Classification sans détention<br><input type="checkbox"/> Marché sensible |
| Date de passation souhaitée :                                                                                                                                      | 02/03/2026                                                                                                                                                                                                              |

|                                                              |  |
|--------------------------------------------------------------|--|
| Visa du responsable d'unité<br>(si montant inférieur à 40K€) |  |
| Visa du Chef de Département<br>(si montant supérieur à 40k€) |  |
| Visa contrôle de gestion                                     |  |