



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPM/AIABX

version:

0

date :

16/01/2026

CCTP pour le ou les sites de ⁽¹⁾ : AB ☐ BR ☐ BX ☒ CF ☐ CP ☐ DC ☐

(1) cocher les cases correspondantes

Objet

Fabrication et fourniture de 40 Unités de Traitement pour la chaîne de décapage automatisée de l'Atelier Industriel de l'Aéronautique de Bordeaux.

Références documentaires éventuelles :

Résumé

Le présent CCTP a pour but de spécifier le besoin pour la fabrication, le contrôle par ressuage et la fourniture d'Unités de traitement pour la chaîne de décapage.

Entité émettrice: MPM- M215

Mots-clés : Unité de traitement (UT), fabrication, soudure, ressuage, inox 316L.

Visé par

Vérifié par

Approuvé par

Émetteur de besoin
(nom, date, visa)

DEVEZA Sébastien
03/01/2026

Responsable assurance qualité
fournisseurs ⁽²⁾
(nom, date, visa)

Assurance Qualité Fournisseurs
Frank DELAPLACE

Direction AIA Bx ⁽²⁾
(nom, date, visa)

14/01/2026
JCETA2 Jean-Renaud BRACHAT
Sous-directeur gestion organisation
Atelier industriel de l'aéronautique de Bordeaux

Diffusion externe : Le Titulaire

Diffusion interne : AAM – MPM – APS – OS – OSSI – AQF – AEN – TPN – DQ – Prescripteur - SDGO



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPM/AIABX

version:

0

date :

16/01/2026

- SYNTHÈSE DES MODIFICATIONS SUCCESSIVES -

Version	Date	§ modifié	Nature de la modification	Justification	Rédacteur
0	16/01/2026		Édition de base		S. DEVEZA



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPM/AIABX

version:

0

date :

16/01/2026

1 – OBJET/CONTEXTE

1.1 – OBJET

Le présent CCTP a pour objet de définir le besoin pour la fabrication, le contrôle par ressuage et la fourniture d'Unités de Traitement pour la chaîne de décapage automatisée de l'AIA de Bordeaux située 26 Rue Emile Combes 33270 Floirac.

1.2 – CONTEXTE

Les unités de traitement permettent de nettoyer différentes pièces aéronautiques dans différents bains acides et basiques au niveau de la chaîne de décapage automatisé.

2 – DOCUMENTS ET TERMINOLOGIE

2.1 – DOCUMENTS DE REFERENCE ET A APPLIQUER

Documents de référence

- Toutes les normes européennes et françaises concernées par le présent CCTP (directives européennes, etc.) en vigueur à la date de la signature du marché par le titulaire ;
- Le code du travail, le code de l'environnement;
- Le code de la santé publique ;
- La politique de prévention des accidents majeurs de l'AIA-BX (ISO 14001) ;
- Norme NF EN ISO 3452-1
- Norme NF EN ISO 23277

Documents à appliquer

Documents spécifiques SIAé/AIA concernés par ce CCTP.

- Plan d'une unité de traitement (Annexe1)
- Le code du travail et les textes relatifs à l'hygiène et sécurité des travailleurs.
- Le code de l'environnement
- Ensemble des textes, normes, décrets et codes qui régissent le tri et l'évacuation des déchets dans le cadre de la protection de l'environnement.

2.2 – TERMINOLOGIE

Liste des abréviations utilisées :

AEN	Administration Groupe Environnement
AIA	Atelier Industriel de l'Aéronautique
APS	Administration Groupe Prévention et Sécurité
CCAP	Cahier des Clauses Administratives Particulières
CCTP	Cahier des Clauses Techniques Particulières
MPM	Moyens de Production Maintien en Conditions Opérationnelles
RTEC	Responsable Technique de l'Entreprise Contractante



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPM/AIABX

version:

0

date :

16/01/2026

SOMMAIRE

1 – OBJET/CONTEXTE	4
1.1 – Objet.....	4
1.2 – Contexte	4
2 – DOCUMENTS ET TERMINOLOGIE	4
2.1 – Documents de référence et à appliquer	4
2.2 – Terminologie.....	4
3 – EXIGENCES DE RESULTATS TECHNIQUES	5
3.1 – Présentation du projet.....	5
3.2 – Présentation des matériels	5
3.3 – Nature et objectif des prestations	5
3.4 – Exigences fonctionnelles.....	6
3.5 – Spécification des travaux et fournitures associées	6
3.6 – Exigences particulières.....	6
3.7 – Exigences d'assurance de résultats	7
3.8 – Conditions de livraison et d'emballage.....	7
3.9 – Conditions de garantie	7
4 – EXIGENCES DE MANAGEMENT.....	7
4.1 – Exigences relatives à la structuration des travaux	7
4.2 – Maîtrise des coûts et des délais	7
4.3 – Suivi qualité	8
4.4 – Règlement des accès au site	8
5 – EXIGENCES D'ASSURANCE DE LA QUALITE	8
5.1 – Responsabilités, planification, communication.....	8
5.2 – Réalisation du produit	9
5.3 – Mesure, analyse et amélioration.....	9
6 – EXIGENCES DE MOYENS	9
7 – CLAUSES DEFINISSANT LA COMPOSITION DETAILLEE DES TRAVAUX ET FOURNITURES	10
LISTE DES ANNEXES	11



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPM/AIABX

version:

0

date :

16/01/2026

RSC

Responsable du Suivi du Contrat (de l'AIA de Bordeaux)

SIAé

Service Industriel de l'Aéronautique

UE

Union Européenne

UT

Unité de Traitement

3 – EXIGENCES DE RESULTATS TECHNIQUES

3.1 – PRESENTATION DU PROJET

Dans le cadre du présent marché, le titulaire aura la charge de réaliser la fabrication et la fourniture de 40 UT, au titre du poste 1 du marché au profit de la chaîne de décapage.

3.2 – PRESENTATION DES MATERIELS

L'atelier de décapage au trempé, utilise des UT pour assurer le processus de nettoyage.

Ces UT ont pour vocation d'accueillir soit des paniers dans lesquels les pièces aéronautiques sont posées, soit des outillages spécifiques de positionnement servant d'interface entre l'UT et la pièce à traiter.

Une fois chargées, elles sont déposées avec un gerbeur sur une file d'attente où un chariot à guidée laser les amène vers un carrousel désigné par une application informatique d'ordonnancement.

Dans le carrousel, les unités de traitement sont déplacées de cuves en cuves par un automate (Mobile Transporteur), et subissent les mêmes traitements que les pièces aéronautiques à nettoyer, immersion dans des bains acides, alcalins ou solvants, chauds ou froids, sur des temps très courts (30 secondes) à longs (8 heures).

3.3 – NATURE ET OBJECTIF DES PRESTATIONS

La prestation comprend:

- La fabrication de 40 UT ;
- Le contrôle par ressuage des 40 UT ;

3.3.1 – Fabrication de 40 UT

La fabrication de 40 unités de traitement en Inox 316L conformément au plan de l'UT (Annexe 1) ainsi qu'aux exigences fonctionnelles listées au §3.4. Les unités de traitement porteront un numéro sur la plaque d'identification dont les dimensions et numéros sont précisés en Annexe 2.

3.3.2 – Contrôle par ressuage

Chaque UT devra être contrôlée par ressuage fluorescent par un organisme agréé indépendant.

Un rapport devra être établi où sera indiqué :

- L'identification de l'UT ;
- Les conditions opératoires ;
- Les résultats/interprétations et les documents de référence ;
- Le nom de l'agent de contrôle, son numéro de certification et la date du rapport.



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPM/AIABX

version:

0

date :

16/01/2026

3.4 – EXIGENCES FONCTIONNELLES

- Les unités de traitement devront être en tous points conformes au plan fourni. Les soudures devront être réalisées avec apport de matière, recouvrement des points de départ et être étanches. La passivation chimique de chaque UT sera nécessaire.
- Aucune déformation, trace de meulage ne seront acceptées.
- Les unités de traitement devront pouvoir être utilisées sur toutes les files d'attente, sur les deux chariots à guidée laser et dans les quatre carrousels.
- Les unités de traitement étant immergées dans les différents bains, elles ne devront permettre la pénétration de produit dans aucune des parties.
- Le contrôle par ressuage fluorescent de niveau de sensibilité S2 devra être réalisé par une entreprise indépendante.

3.5 – SPECIFICATION DES TRAVAUX ET FOURNITURES ASSOCIEES

Le titulaire devra fabriquer les UT en Inox 316L et répondre aux valeurs mécaniques minimales suivantes :

- Re, limite élastique à 0.2% : 19 daN/mm² ;
- Limite à la rupture : 49 daN/mm².

Les UT seront numérotées sur la plaque d'identification. Une attention particulière est à respecter quant à la position de cette plaque et le sens d'écriture du numéro (Annexe 2).

Le titulaire fournira un rapport de fabrication pour chaque UT où sera spécifié:

- Le relevé des cotes de fabrication propre à chaque UT tel que spécifié en Annexe 3 ;
 - Le certificat attestant que la matière employée est l'INOX 316L ;
 - Le procès-verbal des opérations de passivation chimique (méthode, produits employés, durée d'exposition aux produits et la validation des opérations) ;
 - Le rapport de contrôle par ressuage fluorescent de niveau de sensibilité S2. Il sera également fourni la certification de l'agent réalisant le contrôle.
- Les soudures doivent être étanches et donc tout défaut constaté sera corrigé une fois par le titulaire.
- Les qualifications/certifications du personnel réalisant les soudures inox.

3.6 – EXIGENCES PARTICULIERES

Les travaux auront lieu dans les locaux du titulaire et du sous-traitant.

Utilisation du matériel AIA :

Aucun moyen appartenant à l'AIA ne sera prêté à l'entreprise.

Conditions de circulation :

Le titulaire s'assurera du respect des règles de conduite automobiles dans l'établissement, et se conformera aux règles de circulation du site.



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPM/AIABX

version:

0

date :

16/01/2026

3.6.1 – Autorisation de conduite des chariots et nacelles

Lors de l'utilisation d'un chariot automoteur de manutention ou d'une nacelle élévatrice par l'entreprise lors de la livraison, l'AIA se réserve le droit de vérifier que la personne chargée de le conduire est impérativement titulaire d'une autorisation de conduite conformément aux dispositions du Décret N°98-1084 du 2 décembre 1998.

3.7 – EXIGENCES D'ASSURANCE DE RESULTATS

Une acceptation sera prononcée par le RSC après vérification de la conformité des UT réceptionnées :

- Rapport de fabrication et de ressuage ;
- Contrôle par radiographie (réalisé par l'AIA) d'un échantillon d'UT (20 à 25% des UT réceptionnées) pour vérifier les ouvertures entre chaque tube permettant un écoulement de fluide entre les tubes ;
- Contrôle de l'UT dans le gabarit UT présent à l'AIA de Bordeaux au bâtiment BX054 ;
- Des essais en utilisation dans les différents carrousels seront réalisés (1 essai par carrousel).

En cas de non-satisfaction lors du contrôle par radiographie, toutes les UT réceptionnées seront considérées comme non-valides.

3.8 – CONDITIONS DE LIVRAISON ET D'EMBALLAGE

Les livraisons des UT ainsi que leur déchargement et leur manutention seront à la charge du titulaire au lieu et place indiqués par le RSC.

3.9 – CONDITIONS DE GARANTIE

Le titulaire assurera la garantie du matériel pour une période de 12 mois à compter de la date de réception.

Les réparations se feront dans les locaux du titulaire. Les frais de transport seront à sa charge.

Le délai de remise en état du matériel reportera d'autant la période de garantie.

4 – EXIGENCES DE MANAGEMENT

4.1 – EXIGENCES RELATIVES A LA STRUCTURATION DES TRAVAUX

Le personnel du titulaire travaillera sous la seule autorité de sa propre entreprise, il ne recevra donc pas d'ordre direct de la part de l'AIA de Bordeaux.

Le titulaire désignera par écrit son RTEC, ainsi que son suppléant, qui seront les interlocuteurs uniques du RSC.

4.2 – MAITRISE DES COUTS ET DES DELAIS

Dans le cadre de la maîtrise des délais et sur convocation du RSC, le RTEC est tenu d'assister aux diverses réunions de suivi de fabrication des UT, pouvant se dérouler chez le titulaire. Dans ce cadre-là, le RSC peut demander à vérifier les documents des personnels réalisant la fabrication.



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPM/AIABX

version:

0

date :

16/01/2026

4.3 – SUIVI QUALITE

Les spécifications d'assurance de la qualité des processus de réalisation mis en œuvre par le titulaire, applicables au présent marché, sont celles de la norme ISO 9001.

Lors des réunions de suivi de fabrication des UT, le RSC vérifiera les documents des personnels réalisant la fabrication. En cas de non-présentation des documents du personnel, l'UT sera déclarée comme non-conforme.

4.4 – REGLEMENT DES ACCES AU SITE

Toutes personnes étrangères au Ministère des Armées pénétrant dans l'enceinte (ou une des enceintes) de l'AIA fera l'objet d'une enquête administrative pour le renseignement et la sûreté préalable à l'autorisation d'accès.

1 - pour les personnels de nationalité française : 1 semaine avant leur entrée sur site, faire parvenir au responsable de l'AIA chargé du suivi du contrat leur nom-prénom- date et lieu de naissance, adresse du domicile (nationalité). Les personnes sont tenues de se présenter sur site muni de papier d'identité (CNI ou passeport)

2 - pour les personnels de nationalité étrangère : 3 semaines avant leur entrée sur site, faire parvenir au responsable de l'AIA chargé du suivi du contrat leur nom-prénom- date et lieu de naissance, adresse du domicile, nationalité, n° de passeport valide ou de carte d'identité (pour ressortissants de l'Union Européenne) ou de permis de séjour. Les personnes sont tenues de se présenter sur site muni de leur papier d'identité (passeport, carte d'identité de l'Union Européenne, permis de séjour).

3 - Le refus d'accès (ou d'entrée) par l'administration d'un personnel n'est pas suspensif de délais et obligations du fournisseur et n'aura d'autre justificatif que des considérations de sécurité de la défense. Le détail de ces considérations n'est pas communicable.

Les prises de vues ou vidéos réalisées par du personnel extérieur à l'établissement sont soumises à autorisation du Directeur. Celles-ci doivent être visionnées par l'Officier de sécurité de l'AIA de Bordeaux.

5 – EXIGENCES D'ASSURANCE DE LA QUALITE

5.1 – RESPONSABILITES, PLANIFICATION, COMMUNICATION

Le personnel du titulaire travaille sous la seule autorité de sa propre entreprise, il ne reçoit donc pas d'ordre direct de la part de l'AIA de Bordeaux.

Le titulaire désigne par écrit son RTEC, ainsi que son suppléant, qui sont les interlocuteurs uniques de l'AIA.

Pour réaliser la fabrication et la fourniture, objet du présent CCTP, le titulaire assure :

- L'encadrement direct de son personnel exécutant.
- La fourniture de la totalité des outillages et moyens nécessaires.
- La fourniture des matières premières, fournitures diverses.
- La réalisation des travaux par des personnels habilités.
- De plus, l'AIA se réserve le droit de demander la présentation des documents officiels tels que :
 - Déclaration de conformité des matériels utilisés dans le cadre du contrat.



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPM/AIABX

version:

0

date :

16/01/2026

- Habilitations des personnes.
- Rapport de fabrication de chaque UT.
- Rapport de ressuage de chaque UT.

Management des ressources

Le titulaire devra fournir la liste de son personnel qui sera susceptible de fabriquer les UT.

Le titulaire a l'obligation de maîtriser les compétences de ses employés : il ne devra leur confier des opérations qu'après s'être assuré qu'ils en possèdent la qualification.

5.2 – REALISATION DU PRODUIT

Sans objet.

5.3 – MESURE, ANALYSE ET AMELIORATION

Toute dérogation aux exigences spécifiées doit faire l'objet d'une demande écrite adressée au RSC.

De même, les modifications envisagées par le titulaire doivent être soumises à l'accord du RSC.

6 – EXIGENCES DE MOYENS

Rappel : Aucun moyen appartenant à l'AIA Bx n'est mis à la disposition du titulaire.

Le titulaire sera responsable jusqu'à leur emploi de la conservation des matériels approvisionnés pour la fabrication des UT au sein de son entreprise.

Le titulaire du marché devra :

- Mettre en œuvre tous les moyens humains et matériels nécessaires à la réalisation des travaux conformément au paragraphe 3.3.
- Fournir la totalité des outillages nécessaires à l'exécution des travaux.
- Fournir les équipements nécessaires à l'exécution des travaux en toute sécurité.
- Rédiger des rapports de fabrication pour chaque UT.

Dans les ateliers de l'AIA, l'usage de moyens à moteur thermique est interdit.



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPPM/AIABX

version:

0

date :

16/01/2026

7 – CLAUSES DEFINISSANT LA COMPOSITION DETAILLEE DES TRAVAUX ET FOURNITURES

Poste	Tâche	Livrable
Tous postes	Management général	▪ Imprimés (Mode opératoire de réalisation, liste du personnel, formulaire de déclaration des sous-traitants DC4).
	Fabrication UT	▪ Rapport de fabrication. Ce rapport doit indiquer le certificat matière, la qualification des techniciens, le relevé de cote, mode opératoire de fabrication, numéro de l'UT, le PV de passivation chimique
	Contrôle par ressuage	▪ Rapport de ressuage. Ce rapport doit indiquer l'identification de l'UT, les conditions opératoires, les résultats/interprétation et les documents de référence, le nom de l'agent de contrôle, son numéro de certification et la date du rapport.



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPM/AIABX

version:

0

date :

16/01/2026

LISTE DES ANNEXES

ANNEXE 1 : Plan de l'UT.....	1
ANNEXE 2 : Plan de la plaque signalétique, numéros des UT et emplacement.	2
ANNEXE 3 : Relevé de cotes de fabrication par UT.....	3





SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPM/AIABX

version:

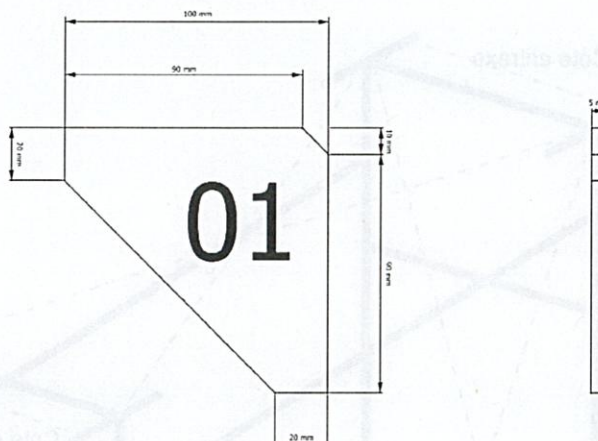
0

date :

16/01/2026

ANNEXE 2 : Plan de la plaque signalétique, numéros des UT et emplacement.

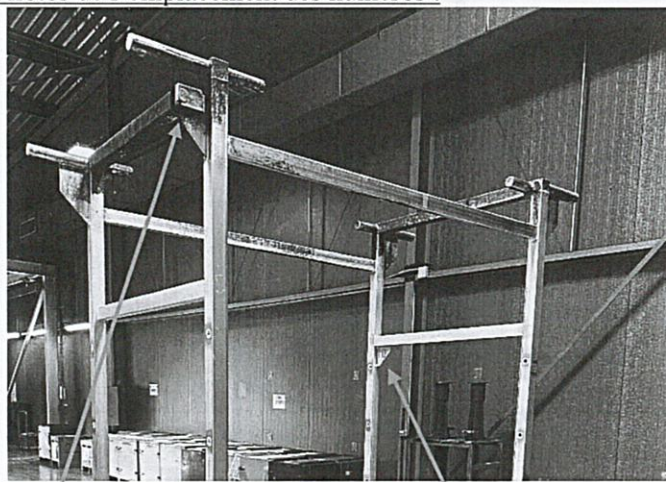
Plan de la plaque signalétique (Repère 19 du plan de l'UT):



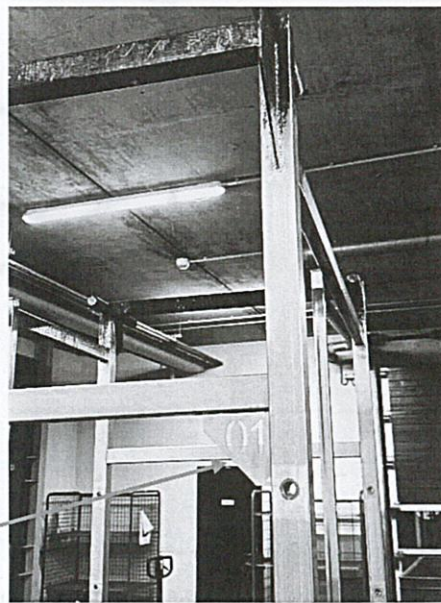
Numéros d'identification des UT à respecter :

02	03	05	06	07	08	09	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29	30	31	32
33	34	35	36	37	38	39	40	41	42

Photos de l'emplacement des numéros :



Repère 2 du plan



Numéro en deux chiffres



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPM/AIABX

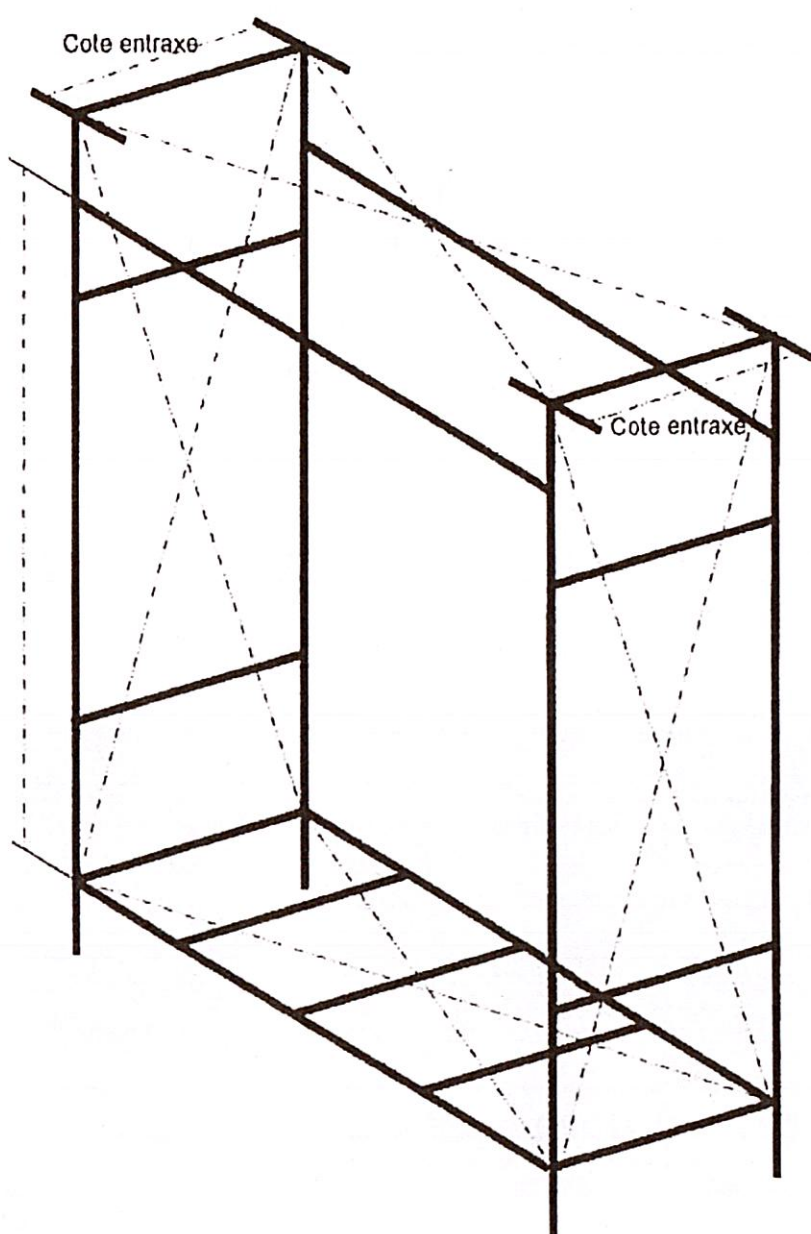
version:

0

date :

16/01/2026

ANNEXE 3 : Relevé de cotes de fabrication par UT



Sauf mention particulière, les cotes sont internes



SERVICE INDUSTRIEL
DE L'AÉRONAUTIQUE

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Référence:

CCTP 26/001/MPM/AIABX

version:

0

date :

16/01/2026

