MINISTÈRE
DES ARMÉES
ET DES ANCIENS
COMBATTANTS
*Liberté*
*Égalité*
*Fraternité*

SERVICE INDUSTRIEL DE L'AERONAUTIQUE

ATELIER INDUSTRIEL DE L'AERONAUTIQUE DE CLERMONT-RRAND

# SPECIFICATION TECHNIQUE DU BESOIN

| Référence : | Version : 2 date : 17/07/2026 |
|---|---|
| STB-OUT-2026/536 | |

❑ document unique *(1)*

☒ Document fractionné *(1)*

☒ Partie spécification technique de besoin (STB)
❒ Partie clauses techniques (CT)
❒ Partie clauses d'acceptation (CA)

*(1) cocher les cases correspondantes*

**OBJET**

# Travaux de sous-traitance de fabrications D'outillages au profit de l'AIA de Clermont Ferrand

| N° marché | Autres références |
|---|---|
| 25 31 043 | Numéro CCTP : 014/2024/MSM/DMS/AIA CF<br>Numéro de DF : 2026/536 |

**RESUME**

FABRICATION OUTILLAGE SUPPORT BTP TIGRE
REFERENCE: 24-900-07-000:F6195

| Rédacteur (nom,date,visa) | Concepteur (nom,date,visa) | Approbateur (nom,date,visa) |
|---|---|---|
| Signature numérique de GRIMARD<br>Date : 2026.07.17 14:19:09 +02'00' | Clément NOBILE<br>2026.07.20 08:57:18 +02'00' | Eric BLANC<br>Signature numérique de Eric BLANC<br>Date : 2026.07.20 09:03:27 +02'00' |

**CORRESPONDANT AIA CF**

Correspondant contrat : PINTO Sébastien
Tél. : 04.73.42.44.83
Courriel : sebastien.pinto@intradef.gouv.fr

Correspondant technique : BLANC Eric
Tél. : 04.73.42.43.83
Courriel : eric3.blanc@intradef.gouv.fr

**DOCUMENTATION DE REFERENCE A APPLIQUER**

Le référentiel normatif utilisé dans le cadre de la fabrication est celui de la collection BNAé, du chapitre 49 des normes AFNOR.
Les documents généraux ne sont pas fournis par les établissements du SIAé. Le titulaire est tenu de les identifier, de se procurer les mises à jour et de les appliquer dès leurs parutions.

**Dossier de Définition Outillage**

DDO 24-07-50A

**Plans**

| Désignation | Référence | Feuille |
|---|---|---|
| **Ensemble bâti support BTP** | **24-900-07-000** | **F01** |
| | | |
| **Sous ensemble châssis roulant** | **24-900-07-100** | **F01** |
| Châssis principal | 24-900-07-101 | F01 |
| Châssis principal | 24-900-07-101 | F02 |
| Châssis principal | 24-900-07-101 | F03 |
| Châssis principal | 24-900-07-101 | F04 |
| Longeron | 24-900-07-102 | F01 |
| Longeron | 24-900-07-102 | F02 |
| Embase vérins de levage | 24-900-07-103 | F01 |
| Axe encastrement longeron | 24-900-07-104 | F01 |
| Traverse supérieure | 24-900-07-105 | F01 |
| Rail gauche | 24-900-07-106 | F01 |
| Rail droit | 24-900-07-107 | F01 |
| Limiteur de couple | 24-900-07-108 | F01 |
| Arbre de transmission | 24-900-07-109 | F01 |
| Arbre d'entrée | 24-900-07-110 | F01 |
| Arbre central stop | 24-900-07-111 | F01 |
| Pédale central stop | 24-900-07-112 | F01 |
| Levier frein automatique | 24-900-07-113 | F01 |
| Corps biellette | 24-900-07-114 | F01 |
| Ferrure embase frein | 24-900-07-115 | F01 |
| Pédale frein automatique | 24-900-07-116 | F01 |
| Levier à came | 24-900-07-117 | F01 |
| Entretoise galet | 24-900-07-118 | F01 |
| Axe levier à came | 24-900-07-119 | F01 |
| Axe rappel pédale | 24-900-07-120 | F01 |
| Axe liaison ressort | 24-900-07-121 | F01 |
| Entretoise | 24-900-07-122 | F01 |
| Equerre renvoi d'angle | 24-900-07-123 | F01 |
| Platine palier GLP | 24-900-07-124 | F01 |
| Etrier | 24-900-07-125 | F01 |
| Equerre de palier | 24-900-07-126 | F01 |
| Butée | 24-900-07-127 | F01 |

| | | |
|---|---|---|
| Liaison paliers GLP | 24-900-07-128 | F01 |
| Ecran protection arrière | 24-900-07-130 | F01 |
| Tôle flanc gauche | 24-900-07-131 | F01 |
| Tôle flanc droit | 24-900-07-132 | F01 |
| Cale rail | 24-900-07-133 | F01 |
| Protecteur sous bielle | 24-900-07-134 | F01 |
| Support de palier | 24-900-07-135 | F01 |
| Timon de tractage | 24-900-07-140 | F01 |
| Axe de timon | 24-900-07-141 | F01 |
| | | |
| **Sous ensemble tablier de levage** | **24-900-07-200** | **F01** |
| Tablier de levage BTP | 24-900-07-201 | F01 |
| Tablier de levage BTP | 24-900-07-201 | F02 |
| Support galet frein | 24-900-07-202 | F01 |
| Axe galet | 24-900-07-203 | F01 |
| Platine écrous porteur | 24-900-07-204 | F01 |
| Cale | 24-900-07-205 | F01 |
| Support plateau tournant | 24-900-07-211 | F01 |
| Support plateau tournant | 24-900-07-211 | F02 |
| Axe support plateau tournant | 24-900-07-212 | F01 |
| Support poussoir à billes | 24-900-07-213 | F01 |
| Bac de rétention | 24-900-07-214 | F01 |
| Support pige de verrouillage | 24-900-07-215 | F01 |
| Pige de verrouillage | 24-900-07-216 | F01 |
| Came | 24-900-07-217 | F01 |
| Biellette | 24-900-07-218 | F01 |
| Axe pige | 24-900-07-219 | F01 |
| Axe butée | 24-900-07-220 | F01 |
| | | |
| **Sous ensemble plateau tournant** | **24-900-07-300** | **F01** |
| Plateau étoile | 24-900-07-301 | F01 |
| Plateau étoile | 24-900-07-301 | F02 |
| Douille écrou | 24-900-07-302 | F01 |
| Tôle guide | 24-900-07-303 | F01 |
| | | |
| **Sous ensemble arceau reprise BTP** | **24-900-07-400** | **F01** |
| Support BTP droit | 24-900-07-401 | F01 |
| Support BTP droit | 24-900-07-401 | F02 |
| Support BTP droit | 24-900-07-401 | F03 |
| Support BTP gauche | 24-900-07-402 | F01 |
| Support BTP gauche | 24-900-07-402 | F02 |
| Support BTP gauche | 24-900-07-402 | F03 |
| Goujon long | 24-900-07-403 | F01 |
| Goujon court | 24-900-07-404 | F01 |
| Pied avant | 24-900-07-405 | F01 |
| Pied arrière | 24-900-07-406 | F01 |
| | | |
| **Sous ensemble Lest pour qualification** | **24-900-07-900** | **F01** |
| Châssis levage gueuse béton | 24-900-07-901 | F01 |

**Etiquettes**

Etiquette déverrouiller le frein
Etiquette présence interdite sous la charge
Etiquette sens et vitesse rotation
Etiquette vitesse déplacement max

**Modèles 3D et DXF**

24-900-07-000.stp
24-900-07-101-F02-1.dxf
24-900-07-901.stp

**Spécifications technique peinture**

ST 24-07-40-SI

## EXIGENCES DE REALISATION

| | |
|---|---|
| Quantités : | 1 à 5 pour « OUTILLAGE SUPPORT BTP TIGRE » ref 24-900-07-000.<br>1 pièce « CHASSIS LEVAGE GUEUSE BETON » ref 24-900-07-901. |
| Procédé de fabrication : | Découpe – Formage - Usinage - Soudure MAG - Traitement thermique – Traitement de surface - peinture. |
| Personnel d'exécution : | Qualification soudeur suivant norme ISO 9606-1 |
| Exigences de moyens : | - Soudure procédé MAG 135<br>- Classe de qualité des soudures déterminée suivant norme NF E 52-109-2.<br>- Qualité des soudures conforme à la norme NF EN ISO 5817.<br>- Classe de qualité des soudures CPC, CPC + ressuage ou CPA avec contrôles associés à ces classes (suivant indications des plans). |

Documentation complémentaire jointe à la STB : Dossier de Définition Outillage N°24-07-50A

**Remarque : concernant le SOUS-ENSEMBLE LEST POUR QUALIFICATION réf 24-900-07-900, seule la pièce 24-900-07-901 (repère 1) est à fournir par le titulaire. Les autres repères 3 (manille, gueuse béton…) sont de fourniture AIA CF.**

## MATIERE / FOURNITURES ENTRANT DANS LA REALISATION

Exigences concernant les matières entrant dans la réalisation de la prestation

L'approvisionnement des matières premières est, sauf spécification contraire, à la charge du titulaire.

Ces matières sont conformes aux exigences portées dans les dossiers techniques.

Le titulaire doit signaler dans son offre toute difficulté d'application des exigences du dossier technique AIA et proposer une solution de remplacement qui sera soumise à l'approbation de l'établissement concerné.
Si cette proposition est validée, l'offre sera déclarée conforme, le dossier technique évoluera en conséquence avant la notification.

Exigences concernant les consommables et pièces détachées

Les consommables et éléments normalisés ou issus de catalogues fournisseurs sont à la charge du titulaire sauf disposition contraire portée dans le dossier technique.

Approvisionnement matière : suivant nomenclature des plans ou équivalence à valider par AIA CF. La matière de même dimension employée pour la fabrication d'un « outillage support BTP TIGRE » devra-t-être prise dans le même numéro de coulée pour la fabrication d'un ensemble.

Autres fournitures : suivant nomenclature des plans ou équivalence à valider par AIA CF

Outillage : sans objet

**PROTECTION**

Traitement de surface :

Suivant spécifications sur plans.

Peinture :

Suivant Spécification Technique peinture ST 24-07-40-SI et spécifications sur plans.

**MARQUAGE**

Suivant indications des plans

**CONDITION DE LIVRAISON**

Le transport est à la charge du titulaire qui prendra toutes les dispositions qu'il jugera utile pour préserver les pièces fabriquées (notamment contre les chocs et la corrosion).

Dans le souci d'une meilleure identification des produits et afin de faciliter les contrôles à l'arrivée, chaque livraison devra-t-être accompagnée d'un Bordereau de Livraison et d'une déclaration de conformité et doit comporter de façon visible sur le conditionnement les éléments précisés ci-après :

- Nom du titulaire,
- Numéro de marché,
- Numéro STB,
- Désignation des produits,
- Liste inventaire des matériels livrés.

Si un poste est livré sur palette, il est obligatoire d'utiliser une palette normalisée « 4 entrées ».

Les livraisons doivent être effectuées dans les horaires d'ouverture de l'AIA CF : de 7h30 à 15h30 du lundi au jeudi et de 7h30 à 13h00 le vendredi.

Le titulaire est responsable du matériel jusqu'à son admission définitive par les AIA.

Noter sur le bulletin de livraison : « STB-OUT-2026/536»

**EXIGENCES DE VERIFICATION DE CONFORMITE**

*Opérations de vérification*

Les opérations de vérification comprendront : la vérification de la documentation exigée, les quantités, les tests de bon fonctionnement.

Ces opérations de vérification seront conduites par le bureau MSM pour l'AIA CF).
La réception du produit est soumise à la vérification de ce dernier aux textes réglementaires mentionnés dans les dossiers techniques auxquels il doit être conforme et à la fourniture par le titulaire des documents correspondants et notament le dossier de fabrication incluant :

Qualification des soudeurs,
Certificats de conformité matière avec numéro de lot,

Certificats de conformité, bordereaux de livraison de la quincaillerie et accessoires achetés,
Procès-verbaux de contrôle dimensionnel,
Procès-verbaux de CND-ressuage des **soudures classées CPC+ressuage**,
Procès-verbaux de CND-ressuage, magnétoscopie et radiographie **des soudures classées CPA**,
Numéro de suivi des outillages utilisés (clés ou tournevis dynamométriques, couple-mètre…),
Les exigences de suivi des procédés spéciaux mis en œuvre.

*Réception des prestations*

Pour chaque lot, la décision de réception sera prononcée par le bureau MSM dans un délai maximal de deux mois à compter de la date de présentation aux opérations de vérification et après la levée de toute non-conformité par le titulaire.