SERVICE INDUSTRIEL DE L'AERONAUTIQUE

NOTE TECHNIQUE

Référence:	Version: 0
NT n° 358/26/5271	

NT pour les sites de (1) AB ☐ BR ☐ BX ☐ CF ☐ CP ☒ DS ☐

OBJET

Fabrication suivant plan de pièces mécaniques avionnables.

Résumé

Usinage pièces Douilles interfaces M2D0860670008

Entité émettrice : DSA	Mots-clés : **Fabrication sur plan – usinage – Pièce AVIONABLE – Douille interface**

APPROBATION

Rédigé par	**Approuvé par :**
[RSC]	[Chef BT/ST]
Nom : SALAS-SANCHEZ Adrien	**Nom :** VIETRI Mickael
date : 29/07/2026	date : 2026.08.03 17:24:55 +02'00'
Signature	Signature

- SYNTHESE DES MODIFICATIONS SUCCESSIVES -				
Version	Date	§ modifié	Nature de la modification	Rédacteur
0	29/07/2026	-	Edition de base	A. SALAS-SANCHEZ

Table des matières

1 OBJET / CONTEXTE 4
1.1 Objet 4
1.2 Contexte 4
1.3 Prérequis obligatoires 4
1.4 Prérequis recommandés 4
2 DOCUMENTS / ABREVIATIONS 4
2.1 Documents de référence 4
2.2 Abréviations 4
3 EXIGENCE DE RESULTATS TECHNIQUE 5
3.1 Nature et objectif de la prestation 5
3.2 Spécifications techniques 6
3.2.1 Matière entrant dans la réalisation 6
3.2.2 Fichier 3D 6
3.2.3 Contrôle dimensionnel et fourniture du PVC 6
3.2.4 Marquage 6
3.3 Exigence de navigabilité 6
3.4 Revue de premier article 6
4 EXIGENCES D'ASSURANCE DE RESULTAT 7
4.1 Liste des documents qualités requis pour la réception des prestations 7
5 CONDITION DE LIVRAISON ET D'EMBALLAGE 8
5.1.1 Expédition 8
5.1.2 Emballage 8
6 CONDITION DE GARANTIE 8
7 EXIGENCES DE MANAGEMENT 8
8 EXIGENCES D'ASSURANCE DE LA QUALITE 8
ANNEXE – Plan de définition 9

1 OBJET / CONTEXTE

1.1 Objet

Fabrication suivant plans de pièces mécaniques avionnables.

1.2 Contexte

Sous-traitance de capacité.

1.3 Prérequis obligatoires

Connaissance de la cotation GPS ISO 1101 et ISO 17450-1.

Capacité à lire les données PMI (Solide enrichi à la cotation)

Toute cotation GPS doit être contrôlée sur un MMT appropriée à la tolérance.

1.4 Prérequis recommandés

- Machine 5 axes minimum

2 DOCUMENTS / ABREVIATIONS

2.1 Documents de référence

[DR1]. CCTP n° 25/003/AIA CP/DSA - Fabrication suivant plan de pièces mécaniques avionnables

[DR2]. Norme NF EN 2851 – Marquage des pièces autre que moteur

[DR3]. NF EN 9163 – Certificat de conformité.

[DR4]. NF EN 9102 - Exigence pour la RPA

[DR5]. NF EN 10204 - Produits métalliques Types de documents de contrôle

[DR6]. ISO 1101 - Spécification géométrique des produits (GPS) — Tolérancement géométrique — Tolérancement de forme, orientation, position et battement

[DR7]. ISO 17450-1 - Spécification géométrique des produits (GPS) - Concepts généraux - Partie 1 : Modèle pour la spécification et la vérification géométriques

[DR8]. Plan de définition - M2D0860670008_F_2pl-DouilleInterfaceDroite

2.2 Abréviations

AIA-CP	:	Atelier Industriel Aéronautique de Cuers-Pierrefeu
BL	:	Bordereau de Livraison
CDIM	:	Control DIMensionnel
CNC	:	Constat de Non Conformité
DSA	:	Division Soutien Aéronautique
DQC	:	Département Qualité Contrôle
MPA	:	Military Part Approval
MMT	:	Moyen de Mesure Tridimensionnel
OF	:	Ordre de Fabrication
PMI	:	Product Manufacturing Information
PVC	:	Procès-Verbal de Contrôle
RPA	:	Revue de Premier Article
RSC	:	Responsable Suivi de Contrat

3 EXIGENCE DE RESULTATS TECHNIQUE

3.1 Nature et objectif de la prestation

La prestation consiste à réaliser l'usinage de pièces mécaniques aéronautique selon définition AIA-CP.

Elle sera composée de 4 postes :

Poste	Référence article	Désignation
Postes 1er de série		
10	M2D086067000820	Douille interface Droite
20	M2D086067000821	Douille interface Gauche
Postes Séries		
30	M2D086067000820	Douille interface Droite
40	M2D086067000821	Douille interface Gauche

- **Postes : 1er de séries**

Après notification du marché, le titulaire dudit marché devra initier la confection des poste « 1er de série » selon dossier technique, conformément au **[DR1]**.

Les postes « 1er de série » comprennent la confection des pièces accompagnée des documents demandés au paragraphe§4.1.

Nota : Les quantités sont précisées dans la commande.

- **Postes : Séries**

L'autorisation de passage en phase « série » sera prononcée ou non par l'AIA-CP après vérification de la conformité du poste 1er de séries correspondant. (Voir §3.4 et §4.)

La notification de ces postes se fera par ordre de service.

Les postes « série » comprennent la confection des pièces « série » selon dossier technique, conformément au **[DR1]**, accompagnée des documents demandés au §4.1.

Nota : Les quantités sont précisées dans la commande.

3.2 Spécifications techniques

3.2.1 Matière entrant dans la réalisation

— X10CrNiTi18-10 ou X6CrNi18-09.

L'AIA CP n'accepte aucune dérogation matière.

3.2.2 Fichier 3D

Les fichiers 3D au format STEP seront envoyés au titulaire <u>après</u> la notification du marché.

3.2.3 Contrôle dimensionnel et fourniture du PVC

Conformément au **[DR1]** contrôle <u>unitaire</u>.

Les PVC doivent impérativement faire l'objet d'un enregistrement spécifique. Les relevés de cotes établis directement sur plan de définition joint à chaque commande par l'AIA-CP ne sont pas acceptés.

L'AIA-CP se réserve le droit de réaliser tout contrôle contradictoire (visuel, CDIM, etc.) par ses propres moyens.

3.2.4 Marquage

Le marquage sera conforme à la définition. (Norme NF EN 2851).

Pour rappel :

1 = Référence de la pièce ou de l'ensemble avec, l'indice de modification (RA).
2= Identification du fabricant (CE).
G = Gravure à l'outil ou gravure à la machine.

- ✓ <u>Pour info :</u>
  - RA : Référence article (voir cartouche du plan de définition).
  - CE : Code entreprise.

3.3 Exigence de navigabilité

Conformément au **[DR1]**.

3.4 Revue de premier article

Conformément au **[DR1]**.

La revue de premier article est à la charge du titulaire.

La présence de l'AIA-CP n'est pas requise pour cette prestation, sauf sur demande du titulaire.

4 EXIGENCES D'ASSURANCE DE RESULTAT

Voir **[DR1]**.

La revue de contrat est requise pour cette prestation.

4.1 Liste des documents qualités requis pour la réception des prestations

Conformément au **[DR1]**.

Pour rappel :

Les documents demandés doivent être envoyés au format PDF par courriel au RSC une semaine avant la livraison du poste et en format papier en accompagnement de la livraison.

Tous les documents devront être rédigés en français.

- **Postes : 1er de série**
  - Le bordereau de livraison,
  - Document libératoire :
    - Titulaire sous agrément militaire : Fournir une EMAR Form1.
    - Titulaire sous agrément reconnu par la DGA : Fournir le certificat de mise en service.
    - Titulaire non agréé : Fournir le certificat de conformité conforme au **[DR3]**.
  - Certificat santé matière 3.1 **[DR5]**,
  - Le dossier de RPA conforme au **[DR4]** composé de :
    - Dossier de fabrication,
    - Compte rendu de RPA,
    - Dossier de contrôle.

- **Postes : Série**
  - Le bordereau de livraison mentionnant numéro, date et indice de RPA,
  - Document libératoire :
    - Titulaire sous agrément militaire : Fournir une EMAR Form1.
    - Titulaire sous agrément reconnu par la DGA : Fournir le certificat de mise en service.
    - Titulaire non agréé : Fournir le certificat de conformité conforme au **[DR3]**.
  - Le certificat santé matière 3.1 conforme au **[DR5]**,
  - Le dossier de contrôle.

5 CONDITION DE LIVRAISON ET D'EMBALLAGE

5.1.1 Expédition

L'expédition des produits vers l'AIA-CP est à la charge du titulaire. Le destinataire par défaut est le RSC.

Le matériel est à livrer à l'Atelier Industriel Aéronautique de Cuers-Pierrefeu / Transit Recettes / 83390 CUERS du lundi au vendredi de 7 h 30 à 15 h 00 en spécifiant sur le bordereau de livraison

*« **Pour la Division de Soutien Aéronautique – Cellules sous-traitance - gare n° 2** »*.

Le titulaire est responsable du matériel pendant le transport, toute détérioration lui sera imputée.

5.1.2 Emballage

Conformément au §5.1 du **[DR1]**.

Pour rappel :

Chaque pièce confectionnée sera emballée dans un emballage individuel fermé hermétiquement et identifié par une étiquette portant les mentions suivantes :

- Numéro de commande et poste
- Désignation de la pièce (Voir plan de définition)
- RA : CE
- MPA
- OF : AIA-CP *Fourni à la notification.

6 CONDITION DE GARANTIE

Voir **[DR1]**.

7 EXIGENCES DE MANAGEMENT

Voir **[DR1]**.

Le plan de management assurance qualité n'est pas requis pour cette prestation.

8 EXIGENCES D'ASSURANCE DE LA QUALITE

Voir **[DR1]**.

ANNEXE – Plan de définition

