FORMULAIRE	CAHIER DES CLAUSES TECHNIQUES PARTICULIERES
	N° d'identification : SMITer-2026-F-P4-02

AVERTISSEMENT :
L'édition en vigueur de ce document est celle accessible via l'intranet SysMan.
S'assurer de la validité de toute copie avant usage.

OBJET
ACQUISITION D'UN PARC MACHINES DE CONFECTION METAL ET DES OUTILLAGES ASSOCIES POUR LE DETACHEMENT DE DOUAI
N° d'enregistrement :

		Date	**Visa**
Rédacteur	*ICDD David Drancourt* *CNE Charles Declerck*		
Vérificateur	*CDT Renaud Arnoux*		
Valideur	*LCL Sophie Busnel*		

Financement du projet		
Millésime du PEAE	Centre financier Ligne de mesure	Répartition financière TTC
2026		***Acquisition :***

Suivi des modifications		
Indice ou version	Date	Objet
A	12/08/20226	Création du CCTP
	15/09/2026	Modification CCTP

Table des matières

1. GENERALITES 3

1.1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION 3

1.1.1. Documents applicables 3

1.1.2. Documents de référence 3

1.2. RAPPELS TERMINOLOGIQUES ET GLOSSAIRE 3

2. EXPRESSION TECHNIQUE DU BESOIN 3

2.1 Lot 1 – table de découpe laser fibre 3

2.1.1. Description du travail et du livrable associé 3

2.1.2. Prérequis d'installation 4

2.1.3. Description des résultats attendus, relatifs au travail 4

2.1.4. Durée de vie 4

2.1.5. Formation 4

2.1.6. Aptitude à la maintenance 5

2.1.7. Sécurité d'emploi 5

2.1.8. Documentation 5

2.1.9. Délais, livraison, déchargement et raccordement 5

2.1.10. Propriété intellectuelle 6

2.1.11. Opérations de vérifications 6

2.2. Lot 2 - Centre d'usinage CNC et ses outillages 6

2.2.1. Description du travail et du livrable associé 6

2.2.2. Prérequis d'installation 7

2.2.3. Description des résultats attendus, relatifs au travail 8

2.2.4. Durée de vie 8

2.2.5. Formation 8

2.2.6. Aptitude à la maintenance 8

2.2.7. Sécurité d'emploi 8

2.2.8. Documentation 8

2.2.9. Délais, livraison, déchargement et raccordement 9

2.2.10. Propriété intellectuelle 9

2.2.11. Opérations de vérifications 9

3. MAINTENANCES AU TITRE DE LA GARANTIE 9

4. EXIGENCE DE MANAGEMENT ET D'ASSURANCE QUALITE 10

4.1. LES CLAUSES DE MANAGEMENT 10

4.2. LES CLAUSES D'ASSURANCE QUALITE 10

5. Contacts 10

6. ANNEXES AU CCTP 12

1. GENERALITES

1.1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Acquisition d'un parc neuf de machines de confection métal et des outillages associés pour le détachement de Douai comprenant : une table de découpe laser fibre (lot 1) et un centre d'usinage CNC et ses outillages (lot 2).

Les opérations décrites dans le présent CCTP précisent :
- les exigences fonctionnelles et techniques ;
- les contraintes dimensionnelles et réglementaires ;
- les vérifications et essais préalables à la réception ;
- la formation à l'utilisation et à la maintenance.

REFERENTIEL DOCUMENTAIRE
Sauf mention particulière, le contenu de ces documents est à appliquer entièrement.
Attention aux éventuelles ambiguïtés ou contradictions entre les documents à appliquer et le CCTP.

1.1.1. Documents applicables
Les machines fournies doivent être construites et testées selon les articles, normes et certifications ci-après :

identifiant	document
[A-1]	Code du Travail
[A-2]	ISO 12100: Sécurité des machines - Principes généraux de conception - Appréciation du risque et réduction du risque
[A-3]	ISO 3834: Exigences de qualité pour le soudage par fusion des matériaux métalliques.
[A-4]	ISO 14121-1: Sécurité des machines - Appréciation du risque - Partie 1: Principes.
[A-5]	Directive relative aux machines n° 2006/42/CE du 17 mai 2006

1.1.2. Documents de référence
Ils sont plus à considérer comme des aides que comme des exigences. La mention de ces documents n'est utile que s'ils sont appelés ailleurs dans le CCTP, et que la partie utile est citée explicitement. Il peut s'agir par exemple :
- documents techniques ;
- modes d'emplois ;
- plans.

1.2. RAPPELS TERMINOLOGIQUES ET GLOSSAIRE

CCTP :	Cahier des clauses techniques particulières
SIMMT :	Structure Intégrée du Maintien en condition des Matériels Terrestres
SMITer :	Service de la Maintenance Industrielle Terrestre
Antenne SAR :	Antenne section achat réactif
BSMAT :	Base de soutien du matériel
EM :	Etat-Major
BISOP :	Bureau ingénierie et soutien de l'outil de production
ICPE :	Installations Classées pour la Protection de l'Environnement
ISO :	Organisation internationale de normalisation
NF :	Norme française
SET :	Section équipement Technique
AQF :	Assurance Qualité Fournisseur
USID :	Unité de Soutien d'Infrastructure de la Défense

2. EXPRESSION TECHNIQUE DU BESOIN

2.1 Lot 1 – table de découpe laser fibre

2.1.1. Description du travail et du livrable associé
Acquisition d'une machine à commande numérique de découpe laser fibre qui permet la découpe de tôles et de tubes métalliques.

La prestation inclut :
- l'achat de la machine (neuve) ;
- sa livraison sur site ;
- son raccordement (énergies, arrivées et évacuations) ;
- son installation ;
- sa mise en service ;
- la formation des opérateurs à son utilisation et à la maintenance, in situ ;
- 2 ans de garantie minimum comprenant 1 visite préventive annuelle, soit 2 visites en tout.

La capacité de coupe (selon le matériaux) est la suivante :
- Acier carbone 1-30 mm d'épaisseur ;
- Acier inox : 1-25 mm d'épaisseur ;
- Aluminium : 1-25 mm d'épaisseur ;
- Laiton : 1-12 mm d'épaisseur ;
- Cuivre : 1-8 mm d'épaisseur.

Les tôles admises auront les caractéristiques suivantes :
- Longueur maximale 3000 mm ;
- Largeur maximale 1500 mm.

Les tubes admis auront les caractéristiques suivantes :
- Diamètre tube rond Ø10 –Ø220 mm ;
- Section tube carré de 30x30 mm à 220x220 mm ;
- Longueur maximum : 6m.

La table devra être autonome en énergie pneumatique et sera installée dans le bâtiment 203, conformément au plan en annexe 3.

Le titulaire proposera un contrat d'entretien chiffré de la table de découpe au moins 4 mois avant la fin de la période de garantie.

2.1.2. Prérequis d'installation

Le titulaire devra faire une visite du lieu d'implantation de la table de découpe pour confirmer avec le service chargé de l'infrastructure la possibilité de raccorder la table au réseau électrique. Le cas échéant, le titulaire formulera les travaux à mener à cet effet.

Alimentation électrique : la machine doit être alimentée directement par du 400V triphasé, un neutre et une terre par le dessous de l'armoire électrique.

2.1.3. Description des résultats attendus, relatifs au travail

Le titulaire procèdera à la livraison et à l'installation de la table de découpe laser fibre répondant aux exigences techniques spécifiées précédemment.

2.1.4. Durée de vie

L'installation sera conçue pour une durée de vie minimum de 15 ans sur la base d'une utilisation à 75% à raison d'une base de travail de 8 heures par jours et 5 jours par semaine. Une attention toute particulière sera donc portée à cet égard sur :
- le choix des différents sous-ensembles et éléments constitutifs ;
- la conception qui devra limiter au minimum les arrêts pour maintenance.

2.1.5. Formation

Le titulaire assurera une formation dans le mois qui suivra la mise en service de la machine. Date à convenir entre le titulaire et le bénéficiaire.

La formation portera sur :
A) l'utilisation, à ce titre les gammes opératoires seront présentées ;
B) la maintenance, à ce titres les gammes opératoires seront présentées.

A) Utilisation de l'installation
La formation à l'utilisation concerne quatre personnes minimum (8h00 de formation par jour et uniquement aux heures d'ouverture du site). Organisée sur site, elle a pour objectif de faire acquérir aux personnels les connaissances nécessaires à l'exploitation de l'installation en toute sécurité, les actes de maintenance de niveau utilisateur.

B) Maintenance de l'installation
La formation à la maintenance concerne deux personnes minimum (8h00 de formation par jour et uniquement aux heures d'ouverture du site). Organisée sur site elle a pour objectif de donner aux personnels les connaissances nécessaires au maintien en condition de l'installation sur l'ensemble de sa durée de vie, et d'avoir la capacité de faire un diagnostic et les réparations envisagées.

2.1.6. Aptitude à la maintenance

L'installation sera conçue et réalisée pour faciliter les opérations de réglage et de maintenance, avec une attention toute particulière sur l'accessibilité et la facilité de dépose des différents rechanges.

L'installation sera livrée par ailleurs avec :
- un lot de pièces détachées de première nécessité ;
- les outillages et équipements spécifiques nécessaires à la maintenance ;
- un lot de rechanges permettant d'assurer les opérations de maintenance préventives pendant deux ans.

2.1.7. Sécurité d'emploi
L'installation sera conçue, réalisée et assemblée de telle sorte qu'elle garantisse la sécurité des personnes chargées de l'exploitation et de la maintenance.

A cet effet, elle respectera la réglementation en vigueur et le code du travail.

Par ailleurs, le titulaire communiquera à la 12e BSMAT de Douai, préalablement à la livraison (délai à fixer), un dossier d'analyse de risques en lien avec l'installation proposée.

Cette analyse présentée sous forme de tableau recensera l'ensemble des risques potentiels (électriques et mécaniques, …) avec en regard les mesures préventives prises et mises en œuvre sur l'installation.

Elle sera accompagnée de tous les documents nécessaires à son interprétation (plans, schéma, synoptique, notes explicatives).

2.1.8. Documentation
L'installation sera livrée avec sa documentation complète illustrée en français. Cette documentation sera fournie sur support papier et informatique :
- un certificat de garantie ;
- un certificat de conformité CE ;
- un manuel d'utilisation pour tous les composants de la machine, avec gammes opératoires d'utilisation et pilotage intuitif de la liaison homme-machine ;
- un manuel de maintenance pour tous les composants de la machine avec gammes opératoires de maintenance ;
- un carnet d'entretien ;
- les plans d'assemblage ;
- les schémas électriques ;
- la liste des pièces détachées conseillées pour le stock ;
- les instructions de sécurité.

Les plans d'assemblage et les schémas électriques seront fournis sous forme informatisée au format « PDF».

2.1.9. Délais, livraison, déchargement et raccordement
Après notification, le BISOP devra convenir avec le titulaire d'un **point de contact (POC) et d'une procédure** afin de le tenir au courant de l'avancée des travaux d'infrastructure. Ainsi le titulaire pourra lancer au bon moment la constitution des livrables du lot.

Le titulaire a 10 mois après notification du marché pour livrer la totalité des équipements du lot. Dans le cas où les équipements fournis ne pourront être installés, cela entrainera un ajournement des prestations de formation, maintenance et garantie.

Le titulaire sera chargé de la livraison de toutes les fournitures chez le bénéficiaire à l'adresse indiquée dans la chapitre « Contact ».

Le déchargement et la mise en place de la machine sur son lieu définitif relève de la responsabilité du titulaire.

Le raccordement relève de la responsabilité du titulaire.

2.1.10. Propriété intellectuelle
La machine fournie, son logiciel, sa documentation et ses équipements, devront pouvoir être maintenus par n'importe quelle entreprise de maintenance et par le bénéficiaire lui-même. Aucune considération de propriété intellectuelle, de mot de passe administrateur ou autre ne pourra servir d'argument à une exclusivité et donc à une non mise en concurrence, dans le respect du code de la commande publique. Si ces considérations ne sont pas respectées, cela entraînera de facto le refus de la prestation dans le respect du CCAG.

2.1.11. Opérations de vérifications
L'administration a la responsabilité de procéder aux opérations de vérification puis de prononcer l'acceptation ou le rejet (voir l'ajournement) des prestations. En cas de rejet ou d'ajournement sa décision doit être motivée.

La conformité de l'installation portera sur l'exhaustivité de la fourniture par rapport au présent marché. Les points concernés sont :
- composition de l'installation ;
- bon fonctionnement de l'installation ;
- documentation en français ;
- formation ;
- outillages et pièces de rechanges ;
- certificats de conformité.

Les essais de fonctionnement ont pour objectif de s'assurer que l'installation satisfait aux exigences spécifiées sur les plans fonctionnels et opérationnels. A cet effet, l'installation sera mise en œuvre avec un essai réel d'usinage. La matière première sera mise à disposition par la 12e BSMAT.

2.2. Lot 2 - Centre d'usinage CNC et ses outillages

2.2.1. Description du travail et du livrable associé
Acquisition d'un centre d'usinage vertical 4 axes à commande numérique ainsi que de son lot d'accessoires et d'outillages de base. Le centre d'usinage peut être à 3 axes avec prédisposition du 4e axe. La prestation inclus :
- l'achat de la machine (neuve) ;
- sa livraison sur site ;
- son raccordement en énergie ;
- son installation
- sa mise en service, y compris les fluides ;
- la formation des opérateurs à son utilisation et à la maintenance, in situ ;
- 2 ans de garantie minimum comprenant 1 visite préventive annuelle, soit 2 visites en tout.

Caractéristiques principales de la machine :
- Course X : 1200 mm ;
- Course Y : 700 mm ;
- Course Z : 650 mm ;
- Surface de la table : 1350 x 700 mm ;
- Charge admissible sur la table : 1200 kg ;
- Guidage prismatique sur axe vertical Z ;
- Guidage à rouleaux sur table Axes X et Y (4 glissières).

Commande numérique :
- Ecran plat couleur LCD tactile de taille supérieure à 20'' ;
- Simulation graphique 3D ;

- Port USB et connexion RJ45 ;
- Mode conversationnel - Mode manuel apprentissage - Mode ISO ;
- 1 manivelle électronique par axe ;
- Manipulateur de commande des axes X, Y et Z.

Equipements standards de base
- anneau d'arrosage autour de la broche ;
- dispositif de serrage automatique des outils ;
- dispositif de pressurisation basse pression des roulements avant de la broche ;
- taraudage rigide ;
- groupe d'arrosage avec bac capacité environ 500 litres, pompe pression 3 bars et filtration par crépine ;
- système de lubrification des outils externes ;
- système de soufflage des outils externes ;
- pistolet de lavage ;
- pistolet de soufflage ;
- dispositif de lavage des carters droit et gauche ;
- graissage centralisé automatique ;
- outillage de service et cales de mise à niveau.

Equipements additionnels
- un arrosage centre broche 20 bars ;
- un soufflage centre broche ;
- une broche réfrigérée BT 40 - 8000 tr/min ;
- un magasin à disque pour outils coniques taille 40 - 24 postes ;
- un évacuateur de copeaux à tapis avec chariot de récupération des copeaux ;
- un lot d'outillage comprenant à minimum:
    - 8 porte-pinces ER32 ;
    - 1 jeu de 18 pinces ER32 - Ø 2 à 20 mm ;
    - 1 mandrin WELDON Ø 16 mm ;
    - 1 mandrin WELDON Ø 20 mm ;
    - 1 mandrin WELDON Ø 25 mm ;
    - 1 porte fraise Ø 22 mm ;
    - 1 porte fraise Ø 27 mm ;
    - 1 porte fraise Ø 32 mm ;
    - 1 porte fraise CM 1 ;
    - 1 porte fraise CM 2 ;
    - 1 porte fraise CM 3 ;
    - 2 lots de 10 tirettes de traction percées BT40 ;
- 1 lot de 10 tirettes de traction percées BT-40 (45°) ;
- 1 étau mécanique de fraisage de précision 150X305X50 mm ;
- 1 palpeur outil MARPOSS TS30 90°;
- 1 palpeur pièces optique MARPOSS VOP 40 ;
- 1 soufflage centre broche ;
- 1 aspirateur de fumées.

2.2.2. Prérequis d’installation

Le titulaire devra faire une visite du lieu d’implantation du centre d'usinage CNC pour confirmer avec le service chargé de l’infrastructure la possibilité de raccorder le centre d'usinage CNC au réseau électrique et pneumatique. Le cas échéant, le titulaire formulera les travaux à mener à cet effet.

Alimentation électrique : la machine doit être alimentée directement par du 400V triphasé, un neutre et une terre par le dessous de l’armoire électrique.

Alimentation pneumatique :
- la pression d’air dans le réseau doit être comprise entre 6 et 10 bars ;
- le débit d’air dans le réseau doit être supérieur à 100 L/mi ;
- un assécheur d’air sera fourni sur le réseau d’air comprimé.

2.2.3. Description des résultats attendus, relatifs au travail

Le titulaire procèdera à la livraison et à l'installation du centre d'usinage CNC répondant aux exigences techniques spécifiées précédemment.

2.2.4. Durée de vie

L'installation sera conçue pour une durée de vie minimum de 15 ans sur la base d'une utilisation à 75% à raison d'une base de travail de 8 heures par jours et 5 jours par semaine. Une attention toute particulière sera donc portée à cet égard sur :

- le choix des différents sous-ensembles et éléments constitutifs ;
- la conception qui devra limiter au minimum les arrêts pour maintenance.

2.2.5. Formation

Le titulaire assurera une formation dans le mois qui suivra l'installation de la machine. Date à convenir entre le titulaire et le bénéficiaire.

La formation portera sur :

A) l'utilisation, à ce titre les gammes opératoires seront présentées ;
B) la maintenance, à ce titres les gammes opératoires seront présentées.

A) Utilisation de l'installation

La formation à l'utilisation concerne quatre personnes minimum (8h00 de formation par jour et uniquement aux heures d'ouverture du site). Organisée sur site, elle a pour objectif de faire acquérir aux personnels les connaissances nécessaires à la programmation, à l'exploitation de l'installation en toute sécurité et les actes de maintenance de niveau utilisateur.

B) Maintenance de l'installation

La formation à la maintenance concerne deux personnes minimum (8h00 de formation par jour et uniquement aux heures d'ouverture du site). Organisée sur site elle a pour objectif de donner aux personnels les connaissances nécessaires au maintien en condition de l'installation sur l'ensemble de sa durée de vie, et d'avoir la capacité de faire un diagnostic et les réparations envisagées.

2.2.6. Aptitude à la maintenance

L'installation sera conçue et réalisée pour faciliter les opérations de réglage et de maintenance, avec une attention toute particulière sur l'accessibilité et la facilité de dépose des différents rechanges

L'installation sera livrée par ailleurs avec :

- un lot de pièces détachées de première nécessité ;
- les outillages et équipements spécifiques nécessaires à la maintenance ;
- un lot de rechanges permettant d'assurer les opérations de maintenance préventives pendant deux ans.

2.2.7. Sécurité d'emploi

L'installation sera conçue, réalisée et assemblée de telle sorte qu'elle garantisse la sécurité des personnes chargées de l'exploitation et de la maintenance.

A cet effet, elle respectera la réglementation en vigueur et le code du travail.

Par ailleurs, le titulaire communiquera à la 12e BSMAT de Douai, préalablement à la livraison (délai à fixer), un dossier d'analyse de risques en lien avec l'installation proposée.

Cette analyse présentée sous forme de tableau recensera l'ensemble des risques potentiels (électriques et mécaniques, …) avec en regard les mesures préventives prises et mises en œuvre sur l'installation.

Elle sera accompagnée de tous les documents nécessaires à son interprétation (plans, schéma, synoptique, notes explicatives).

2.2.8. Documentation

L'installation sera livrée avec sa documentation complète illustrée en français. Cette documentation sera fournie sur support papier et informatique :

- un certificat de garantie ;
- un certificat de conformité CE ;

- un manuel d'utilisation pour tous les composants de la machine, avec gammes opératoires d'utilisation et pilotage intuitif de la liaison homme-machine ;
- un manuel de maintenance pour tous les composants de la machine avec gammes opératoires de maintenance ;
- un manuel de programmation en français ;
- un carnet d'entretien ;
- les plans d'assemblage ;
- les schémas électriques ;
- la liste des pièces détachées conseillées pour le stock ;
- les instructions de sécurité.

Les plans d'assemblage et les schémas électriques seront fournis sous forme informatisée au format « PDF ».

2.2.9. Délais, livraison, déchargement et raccordement

Après notification, le BISOP devra convenir avec le titulaire d'un point de contact (POC) et d'une procédure afin de le tenir au courant de l'avancée des travaux d'infrastructure. Ainsi le titulaire pourra lancer au bon moment la constitution des livrables du lot.

Le titulaire a 10 mois, après notification du marché, pour livrer la totalité des équipements du lot. Dans le cas où les équipements fournis ne pourront être installés cela entrainera un ajournement des prestations de formation, maintenance et garantie.

Le titulaire sera chargé de la livraison de toutes les fournitures chez le bénéficiaire à l'adresse indiquée dans la chapitre « Contact ».

Le déchargement et la mise en place de la machine sur son lieu définitif relève de la responsabilité du titulaire.

Le raccordement relève de la responsabilité du titulaire.

2.2.10. Propriété intellectuelle

La machine fournie, son logiciel, sa documentation et ses équipements, devront pouvoir être maintenus par n'importe quelle entreprise de maintenance et par le bénéficiaire lui-même. Aucune considération de propriété intellectuelle, de mot de passe administrateur ou autre ne pourra servir d'argument à une exclusivité et donc à une non mise en concurrence, dans le respect du code de la commande publique. Si ces considérations ne sont pas respectées, cela entraînera de facto le refus de la prestation dans le respect du CCAG.

2.2.11. Opérations de vérifications

L'administration a la responsabilité de procéder aux opérations de vérification puis de prononcer l'acceptation ou le rejet (voir l'ajournement) des prestations. En cas de rejet ou d'ajournement sa décision doit être motivée.

La conformité de l'installation portera sur l'exhaustivité de la fourniture par rapport au présent marché. Les points concernés sont :

- composition de l'installation ;
- bon fonctionnement de l'installation ;
- documentation en français ;
- formation ;
- outillages et pièces de rechanges ;
- certificats de conformité.

Les essais de fonctionnement ont pour objectif de s'assurer que l'installation satisfait aux exigences spécifiées sur les plans fonctionnels et opérationnels. A cet effet, l'installation sera mise en œuvre avec un essai réel d'usinage. La matière première sera mise à disposition par la 12e BSMAT.

3. MAINTENANCES AU TITRE DE LA GARANTIE

Au titre de chaque lot, durant la période de garantie, le titulaire doit effectuer au minimum une maintenance préventive au bout de 12 mois de fonctionnement et au bout de 23 mois de fonctionnement. La maintenance préventive consiste à exécuter les procédures de tests et de vérifications mécaniques, vérifications électriques etc.

Le titulaire est responsable de la fourniture de l'outillage nécessaire et de la qualification technique des personnels chargés des interventions.

La visite préventive annuelle fait l'objet de la fourniture d'un rapport d'intervention dans lequel le titulaire transcrit les résultats obtenus lors de la réalisation des procédures de tests et de vérification.

Il y inclut également une copie du constat de vérification en cours de validité pour chacun des appareils de mesures utilisés lors des contrôles. Le cas échéant, il y justifie la nécessité d'une opération de maintenance curative.

4. EXIGENCE DE MANAGEMENT ET D'ASSURANCE QUALITE

4.1. LES CLAUSES DE MANAGEMENT

Le titulaire doit mettre en place un ensemble de dispositions pour satisfaire les exigences du marché. Ces dispositions seront basées sur une organisation et des moyens associés permettant de garantir à l'Administration la maîtrise, la coordination et la cohérence des tâches et des travaux requis.

Le titulaire veille à identifier clairement ses différents intervenants (fournisseurs), susceptibles d'entretenir des relations avec l'administration. Il nomme un interlocuteur unique disposant de toutes les délégations de responsabilités nécessaires à ses activités pour pouvoir engager à tout moment le titulaire. Ce dernier est le responsable de l'ensemble des prestations objet du présent marché et est l'interlocuteur privilégié de l'administration.

Le titulaire doit se conformer aux règles de sécurité en vigueur dans l'enceinte du quartier et s'engage à respecter les consignes de sécurité et d'incendie et le plan de prévention.

Dans ce cadre, le titulaire doit fournir des photocopies des pièces d'identité pour chacun des personnels intervenant sur le site et mentionnés sur le plan de prévention initial. Lors de changements identifiés sur ce document, le titulaire s'engage à produire ces nouvelles photocopies de pièces d'identité, au minimum un mois avant les interventions afin d'être traitées par le bureau de sécurité de la 12e BSMAT.

Toute personne missionnée par le titulaire pour intervenir sur le site de la 12e BSMAT doit préalablement avoir fait l'objet d'un contrôle élémentaire de sécurité. La durée du contrôle de sécurité pour un individu est d'environ deux mois. A l'issue, les personnels missionnés par le titulaire sont habilités ou non à pénétrer sur le site de la 12e BSMAT. La durée maximale d'une habilitation est de 3 ans, elle peut être retirée à tout instant. La décision ne peut être contestée et en cas de refus, le titulaire n'a pas connaissance du motif.

4.2. LES CLAUSES D'ASSURANCE QUALITE

Le titulaire doit réaliser l'installation complète de l'équipement. Dans ce cadre, il prendra en charge toutes les opérations :

- de transport ;
- de raccordement aux différents réseaux en collaboration avec les services idoines ;
- l'extraction des sorties gaz ;
- de l'élimination des déchets générés (équipement obsolètes, emballages carton et bois, liquides divers, etc.) ;
- il procèdera ensuite aux tests de mises en route et de fonctionnalité.

5. CONTACTS

Adresse de livraison et d'installation :
12e BSMAT – détachement de Douai
Rue Rhin et Danube
59500 Douai

Personnes à contacter sur le site recevant :
M. Laurent SCHERLYNCK, 03 27 71 88 87, laurent.scherlynck@intradef.gouv.fr
M. Jacques BERNARD, 06 33 17 67 52, 12bsmat-det-douai-bisop-l.chef.fct@intradef.gouv.fr

Chef de section :
M. Guillaume DUPAS, 03 27 71 88 32, guillaume.dupas@intradef.gouv.fr

Bureau Maintenance Industrielle
M. David DRANCOURT, 03 27 71 88 41, david.drancourt@intradef.gouv.fr

Les heures d’ouverture du site : 7h30-11h30 ; 12h15 - 16h

6. ANNEXES AU CCTP

Annexe 1 : grille d'analyse technique Lot 1 - Table de découpe laser fibre ;

Annexe 2 : grille d'analyse technique Lot 2 - Centre d'usinage CNC et ses outillages ;

Annexe 3 : Plan de l'implantation des machines dans le bâtiment 203.

