Formulaire

SMITer

CAHIER DES CLAUSES TECHNIQUES PARTICULIERES

N° d'identification :
SMITer-14eBSMAT

OBJET
ACQUISITION D'UNE SOUDEUSE HAUTRE FREQUENCE
N° d'enregistrement : SMITer-14 BSMAT-PTS-001

Rédacteur		**Date**	**Visa**
(Grade, nom, fonction)	*TSEF 2 romain PINEAU* *Chef section soutien outil de production*		
Vérificateur			
(Grade, nom, fonction)	*ICDD Olivier BOURGOIN* *CDU 14e Groupement Multitechnique Electronique Armement*		
Valideur			
(Grade, nom, fonction)	*ICD HC Eric CHABROLLE* *Chef Bureau Infrastructure et soutien outil de production Poitiers*		

Financement du projet		
Millésime du PEAE	Centre financier Ligne de mesure	Répartition financière TTC

Suivi des modifications		
Indice ou version	Date	Objet
V1	14/09/2026	Acquisition d'une soudeuse haute fréquence

Table des matières

1. GENERALITES 3
1.1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION 3
1.2 RÉFÉRENTIEL DOCUMENTAIRE 3
1.2.1 Documents applicables 3
1.2.2. Documents de référence 4
1.3. RAPPELS TERMINOLOGIQUES ET GLOSSAIRE 4
2. EXPRESSION TECHNIQUE DU BESOIN 5
2.1. Exigences techniques de la soudeuse HF 5
2.1.1. Encombrement maximum disponible 5
2.1.2. Dimensions 5
2.1.3. Matières à souder 5
2.1.4. Caractéristiques de commande et de mise en œuvre 5
2.1.5. Caractéristiques du générateur haute fréquence 6
2.1.6. Caractéristiques du marbre de soudure inférieure 6
2.1.7. Fourniture outillage 6
2.1.8. Option 5 : Possibilité d'utiliser les outillages actuellement disponibles au 14e GMEA : 6
2.1.9 Prédisposition à la maintenance 7
2.1.10. Energie électrique disponible 7
2.1.11. Energie pneumatique disponible 7
2.2. Exigences documentaire 7
2.3. Exigences liées à la formation 8
2.4. Exigences concernant la garantie 8
2.5. Exigences prévention 9
2.6. Délai et exigences livraison/ installation 11
2.6.1. Accès au site 12
2.6.2. Livraison 12
2.6.3. Conditionnement – Emballage – Transport 12
2.6.4. Déchargement/installation 13
2.6.5. Mise en service 13
3. EXIGENCE DE MANAGEMENT ET D'ASSURANCE QUALITÉ 13
4. COMPOSITION DÉTAILLÉE DES PRESTATIONS ET FOURNITURES ET OPÉRATIONS DE VÉRIFICATION / ACCEPTATION 14
5. CONTACTS TECHNIQUES ADMINISTRATION 19
6. ANNEXES 19

1. GENERALITES

1.1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Dans le cadre son activité pour le maintien en condition opérationnelle des équipements « matériaux souples », le détachement de Poitiers dispose d'un atelier à compétence nationale pour la réparation et fabrication de bâches de véhicules, sièges et autre équipements du domaine.

Afin d'augmenter ses capacités de production, le détachement de Poitiers souhaite acquérir une soudeuse haute fréquence de grande capacité (10m utile) en remplacement de la soudeuse actuelle (1m utile). L'augmentation significative de capacité (+30%) permettra de réaliser intégralement le plan de charges annuel et de libérer du potentiel machine et humain pour la prise en compte de nouveaux besoins et urgences.

Cet équipement sera utilisé quotidiennement, 5 jours / 5 et 8h/jour.

Le titulaire a **6 (six) mois maximum** après notification du marché pour livrer l'équipement.

1.2 RÉFÉRENTIEL DOCUMENTAIRE

1.2.1 Documents applicables

Environnement

Le matériel devra être conforme à la réglementation environnementale en vigueur, notamment :

- Code de l'environnement, articles L.541-10 et suivants relatifs à la responsabilité élargie du producteur (REP) pour les équipements électriques et électroniques (EEE).
- Code de l'environnement, articles R.543-172 à R.543-206 relatifs aux équipements électriques et électroniques (EEE) et aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE), pris en application de la directive 2012/19/UE.
- Directive 2012/19/UE du 4 juillet 2012 relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE).
- Directive 2011/65/UE (RoHS II) du 8 juin 2011, modifiée notamment par la directive (UE) 2015/863, relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques.
- Code de la commande publique, notamment les dispositions relatives à la prise en compte des objectifs de développement durable dans les marchés publics.

Santé et Sécurité au Travail (SST)

L'équipement devra satisfaire aux exigences réglementaires applicables aux machines et équipements de travail, notamment :

- Règlement (UE) 2023/1230 du Parlement européen et du Conseil du 14 juin 2023 relatif aux machines, applicable progressivement en remplacement de la directive 2006/42/CE (à citer pour les équipements mis sur le marché selon son calendrier d'application).
- Les installations électriques devront être réalisées conformément à la série de normes NF C 15-100 en vigueur, ainsi qu'à l'ensemble des règlementations et règles de l'art applicables.
- À défaut, lorsqu'applicable, Directive 2006/42/CE relative aux machines, transposée dans le Code du travail.

- Code du travail, articles R.4311-1 à R.4314-6 relatifs à la conception et à la mise sur le marché des équipements de travail.
- Code du travail, articles R.4321-1 à R.4324-53 relatifs à l'utilisation, au maintien en état de conformité et à la vérification des équipements de travail.
- Code du travail, articles R.4511-1 et suivants relatifs aux interventions des entreprises extérieures.
- Code du travail, article R.4512-13 relatif au travail isolé, lorsqu'il est applicable.
- Code du travail, article R.4323-14 relatif au montage et au démontage des équipements de travail.
- Règlement (CE) n°1907/2006 (REACH) concernant l'enregistrement, l'évaluation, l'autorisation et les restrictions des substances chimiques.
- Règlement (CE) n°1272/2008 (CLP) relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et mélanges.
- Directive 2014/30/UE relative à la compatibilité électromagnétique (CEM).
- Directive 2014/35/UE relative au matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension (directive Basse Tension), lorsqu'applicable.

1.2.2. Documents de référence

Néant

1.3. RAPPELS TERMINOLOGIQUES ET GLOSSAIRE

CCTP	Cahier des Clauses Techniques Particulières
CE	Conformité Européenne
TITULAIRE	Société attributaire du marché
SST	Santé et Sécurité au Travail
PV	Procès-Verbal
SIMMT	Structure Intégrée du Maintien en condition des Matériels Terrestres
SMITer	Service de la Maintenance Industrielle des matériels Terrestres
BSMAT	Base de Soutien du MATériel
DET	DETachement
GMEA	Groupement de Maintenance Electronique d'Armement
CPMRE	Cellule Prévention Maitrise des Risques Environnement
HF	Haute Fréquence
TMS	Troubles Musculo Squelettiques
FDS	Fiche de Données de Sécurité
SPD	Substances et Produits Dangereux
EPI	Equipement de Protection Individuelle

2. EXPRESSION TECHNIQUE DU BESOIN

2.1. Exigences techniques de la soudeuse HF

Cette machine de soudure par procédé haute fréquence doit permettre de souder des produits de petites dimensions (ordre de quelques centimètres) à des bâches de grandes longueurs (type pont flottant > à 10 m) essentiellement en matière plastique PVC.
En conséquence la machine devra pouvoir fonctionner en poste fixe mais également être capable de se déplacer sur un rail linéaire pour pouvoir souder de grandes longueurs.

Les éléments constituants la machine de soudure HF seront caractérisés, à minima, de la manière suivante

2.1.1. Encombrement maximum disponible

Longueur linéaire: 12 m x l : 2.8 m x h : 3 m poids : 3 tonnes

2.1.2. Dimensions

Machine à souder haute fréquence sur rail de guidage de longueur utile minimum de 10 m de travail.

2.1.3. Matières à souder

Type de matière :
- Gamme des polyesters enduits PVC jusqu'à 900 gr
- PVC cristal (obligatoire épaisseur 0.5 mm, 1 mm, option supérieure à 1 mm)

2.1.4. Caractéristiques de commande et de mise en œuvre

- ✓ Un Pupitre de commande
  - ✓ Ecran tactile
    - Temps réglables : préchauffage, soudure, refroidissement
    - Affichage des défauts : à minima, si un défaut de type « flash » ou un problème de choix de programmation est détecté lors de l'opération de soudage, un message en texte clair identifiant ce défaut doit apparaitre.
    - Gestion d'accord automatique, avec asservissement sur générateur 15 kW
  - ✓ Transfert des données et défauts soudure sur clé USB ou carte mémoire
  - ✓ Utilisation des outils en mode raccord.
  - ✓ Sélection de travail : manuelle et semi-automatique
- ✓ Un pupitre de commande déporté.
  - **Option 1 :** sans fil
  - **Option 2 :** commande filaire

  - ✓ Commande de la presse
  - ✓ Commande action soudure

- ✓ Module permettant la programmation et l'enregistrement des gammes de fabrication et une identification des outils associés

- ✓ Eclairage de la zone de soudure
- ✓ Montage manuel des outils :
    - **Option 3 :** manuel électrodes
    - **Option 4 :** montage des outils électrodes par interface optimisée
- ✓ 2 à 4 lasers de positionnement permettant le positionnement de la matière (2 couleurs distinctes de laser)
- ✓ Maintien de la matière à souder par presse pneumatique et capacité de maintien de la matière sur la longueur (bride…)
- ✓ Système de maintien en position de la bâche sur toute la longueur utile
- ✓ Système de collecte des matières à l'arrière de la machine
- ✓ L'accès par un opérateur à la table de travail par l'arrière de la machine doit être aisé et sécurisé

2.1.5. Caractéristiques du générateur haute fréquence

- ✓ Puissance à l'électrode de 15 KW minimum réglable en continu par commande manuelle
- ✓ Fréquence stabilisée à 27 MHz minimum
- ✓ Anti flash électronique

2.1.6. Caractéristiques du marbre de soudure inférieure

(ce marbre se déplace en même temps que la tête et permet la soudure)

- ✓ Surface de travail de 400 (obligatoire) x 1000 mm minimum
- ✓ Hauteur comprise entre 90 et 105 cm
- ✓ Col de cygne derrière électrode 80 cm minimum
- ✓ Positionnement aisé du produit fabriqué (largeur utile devant électrode 45 cm minimum)
- ✓ Espace disponible entre l'électrode et la table de travail doit être de 20 cm minimum
- ✓ Marbre supérieur avec un système d'attachement pour changement rapide des outillages
- ✓ Verrouillage des outils manuel ou automatique

2.1.7. Fourniture outillage

- ✓ Electrode HF en laiton maximum de 1200x20 mm sur queue d'aronde

2.1.8. Option 5 : Possibilité d'utiliser les outillages actuellement disponibles au 14e GMEA :

- Electrode en laiton :
- - 650 mm x 20 mm
- - 900 mm x 20 mm
- - 600 mm x 20 mm
- - 450 mm x 20 mm
- - 400 mm x 50 mm
- - 503 mm x 20 mm
- - 500 mm x 40 mm
- - double 500 mm x 20 mm (pour bandes)

2.1.9 Prédisposition à la maintenance

- Horamètre intégré à la machine
- **Option 6 :** Système de communication intégré à la machine permettant une télémaintenance et une prise en main à distance afin de diagnostiquer et dépanner sans intervention physique

2.1.10. Energie électrique disponible

- ✓ Le système devra fonctionner avec l'énergie électrique disponible au sein du détachement 14 BSMAT, à savoir, courant électrique triphasé alternatif 400 volts 50/60Hz Régime TN.
- ✓ Installation prévue : Puissance 20KVA, section câble prévue 5G10 mm², disjoncteur 50 A courbe D, protection différentielle 300mA.

2.1.11. Energie pneumatique disponible

- ✓ Le système devra fonctionner avec de l'énergie pneumatique disponible au sein du détachement 14 BSMAT, à savoir, distribution d'air comprimé (caractéristiques actuelles : 7 bars de pression effective, air sec, filtration).

2.2. Exigences documentaire

L'ensemble de la documentation doit être rédigée en langue française et doit être livrée également sous forme informatique (*.doc ou *.PDF) et sous forme papier en un exemplaire de chaque au moment de la réception des différentes composantes du matériel.
La documentation d'utilisation reprend l'ensemble des spécifications constructeur et doit détailler :

- la description du matériel ;
- le fonctionnement ;
- la mise en œuvre ;
- l'utilisation et le paramétrage des matériels (notice de programmation et consignes de sécurité) ;
- le tableau de périodicité de l'entretien élémentaire lié aux heures de fonctionnement ;
- la liste des consommables et ingrédients, ainsi que toutes les Fiches de Données de Sécurité (FDS) associées.
- Tous documents et supports nécessaires pour réaliser la maintenance utilisateur de l'équipement :
    - o les caractéristiques techniques complètes ;
    - o les réglages du matériel ;
    - o le tableau de composition illustré, détaillant l'ensemble des pièces détachées avec leurs identifications (référence article et code entreprise) ;
    - o La procédure de maintenance utilisateur et les fréquences d'interventions.

Si le candidat dispose d'un droit d'exclusivité sur toutes les opérations de maintenance du matériel proposé et/ou sur les logiciels de pilotage de la machine, son offre doit contenir tous les justificatifs s'y rapportant.

2.3. Exigences liées à la formation

Dans un délai maximum de 10 jours ouvrés après livraison et validation de la mise en service de la soudeuse HF sur le site, le titulaire délivre sur site une formation élémentaire d'utilisation et d'entretien utilisateur aux personnels œuvrant sur la soudeuse HF.

Cette formation doit permettre aux utilisateurs d'acquérir la capacité en autonomie de :

- Exploiter complétement la soudeuse HF sur la base de la documentation fournie.
- Assurer les opérations d'entretien utilisateur et recherche/diagnostic de pannes.

Le nombre de personnes à former est de 10 personnes.

A l'issue de la formation, une attestation de formation devra être donnée pour chaque personnel formé ainsi qu'un compte rendu de formation.

Une obligation de résultats est attendue sur la capacité des personnels à utiliser en autonomie l'équipement. En conséquence, le titulaire proposera un programme et une durée adaptée qui ne pourra être inférieure à 2 jours.

2.4. Exigences concernant la garantie

La garantie couvre les frais consécutifs de déplacement de personnel, de conditionnement, d'emballage et de transport de matériel nécessaires pour la remise en état ou le remplacement, qu'il ait procédé à ces opérations au lieu d'utilisation du matériel ou que le titulaire ait obtenu que ce dernier soit renvoyé à cette fin dans ses locaux.
En cas de défectuosité d'un ou de plusieurs éléments du matériel, le titulaire s'engage également, au titre de sa garantie, à le ou les remplacer (sauf cas de force majeure) dans un délai n'excédant pas 15 jours ouvrés à compter de la date de réception de la déclaration de panne (Courriel émis par l'établissement). A l'issue le prestataire rédige un compte rendu d'intervention signé par l'utilisateur comprenant obligatoirement les mentions suivantes :

- le nom du technicien ;
- la date et heure de début et de fin d'intervention ;
- la nature de l'intervention et les pièces détachées utilisées ;
- le lieu d'exécution des prestations ;
- les anomalies constatées ;
- la ou les intervention(s) supplémentaire(s) éventuelle(s) à réaliser.

Une assistance doit permettre de résoudre téléphoniquement et à distance une avarie constatée par l'utilisateur pendant la période de garantie. A ce titre, elle doit permettre le rappel de l'utilisateur, par un technicien qualifié, entre 2 et 4 heures suivant la demande d'assistance initiale. Si un retour à une situation nominale de l'installation ne peut être réalisé par l'utilisateur suite aux instructions données par téléphone, une demande d'intervention pour diagnostic/dépannage sera engagée pour une intervention physique entre 48 heures et 96 heures, jours ouvrables.

<u>Contacts :</u>
Le titulaire communiquera par mail vers les interlocuteurs mentionnés au paragraphe « contacts technique administration », domaine « maintenance » les éléments suivants :

- un numéro de téléphone dédié à l'assistance téléphonique ;
- une adresse mail dédiée aux demandes de devis, aux demandes d'interventions, à la transmission des commandes ainsi qu'à toute correspondance liée au marché.

2.5. Exigences prévention

- **Coordonnées de la cellule prévention et maîtrise des risques et environnement**

Les coordonnées de la cellule prévention et maîtrise des risques et environnement (CPMRE) du détachement de la 14e BSMAT de Poitiers sont les suivantes :

- Téléphones : 05.49.00.23.09 et 05.49.00.88.50
- Messagerie internet : *14bsmat-det-poitiers.cprp.fct@intradef.gouv.fr*

- **Intervention entreprise extérieure**

Si le titulaire doit intervenir dans l'enceinte du détachement de la 14e BSMAT de Poitiers, il devra se conformer aux dispositions qui figurent dans l'arrêté du 19/05/2020 pris en application des prescriptions du code du travail cité en référence.

Le titulaire s'engage à faire effectuer les travaux par du personnel qualifié, compétent, ayant reçu préalablement la formation réglementaire, disposant des habilitations requises et en situation régulière vis-à-vis de la réglementation contre le travail illégal, y compris si ce personnel appartient à une entreprise sous-traitante.

Conformément au chapitre II de l'instruction sus citée, il sera procédé à l'initiative du responsable prévention, à une inspection commune préalable du site au cours de laquelle les risques de co-activités éventuels seront identifiés, et un plan de prévention pourra être établi avant la première intervention de l'entreprise extérieure à l'intérieur du détachement de la 14e BSMAT de Poitiers.

Le titulaire s'engage également à appliquer les consignes générales « entreprises extérieures » établies sur le site du quartier des Sables.

- **Formation à la sécurité (en fonction des prestations)**

Pour ce qui concerne la prestation, le détachement de la 14e BSMAT de Poitiers souligne au titulaire qu'il sera de son ressort d'assurer notamment la formation de ses personnels :

- A la protection contre les dangers des courants électriques (les opérateurs qui seraient appelés à intervenir sur des matériels alimentés par le courant électrique devront être titulaires de l'habilitation correspondante en cours de validité délivrée par leur employeur.
- A la protection contre les risques liés aux champs électromagnétiques (les opérateurs qui seraient appelés à intervenir à proximité ou sur des équipements générant des champs électromagnétiques devront être informés des risques associés, formés aux mesures de prévention applicables et respecter les consignes de sécurité définies par leur employeur, conformément à la règlementation en vigueur).

Si une situation de travail entre dans ce cadre, cette pièce devra être présentée préalablement à toute intervention).

- A la conduite et à la mise en œuvre des appareils de levage et de manutention mentionnés par la réglementation.
- Aux premiers secours et à la conduite à tenir en cas d'accident.

- **Substances et produits dangereux (SPD)**

Le titulaire est tenu de fournir et de mettre à disposition les fiches de données de sécurité correspondantes aux différents produits utilisés ou mis sur le marché, de respecter la réglementation afférente pour leur utilisation.
A chaque modification de celle-ci, le titulaire est tenu de mettre à disposition la nouvelle version/édition à l'utilisateur.
Lors d'une substitution d'un produit dangereux, le titulaire devra aviser l'utilisateur. Dans le cadre d'un procédé spécial, l'utilisateur devra effectuer des essais en vue de valider techniquement le produit de substitution proposé par le titulaire.

Le titulaire est tenu de fournir la liste des produits chimiques dangereux, mis en œuvre ou nécessaires au fonctionnement de l'équipement, ainsi que les fiches de données de sécurité correspondantes, et de respecter la réglementation afférente pour leur utilisation.

- **Equipements de Protection Individuelle (si travaux à réaliser par le titulaire)**

Toutes les protections individuelles nécessaires et appropriées pour prévenir les risques générés par les travaux ou la prestation sont à la charge du titulaire.

- **Prestations en interne**

Selon le niveau de maintenance, le montage et le démontage des équipements doivent être réalisés de façon sûre, notamment en respectant les instructions du fabricant.
La remise en service d'un équipement, après opération de maintenance ayant nécessité le démontage des dispositifs de protection, devra être précédée d'un essai permettant de vérifier que ces dispositifs sont en place et fonctionnent correctement.

- **Acquisition d'équipement de travail**

L'équipement de travail doit répondre aux prescriptions réglementaires du Code du travail en vigueur, notamment :

- doit être conçu et construit de façon que sa mise en place, son utilisation, son réglage, sa maintenance, dans des conditions conformes à sa destination, y compris en cas de modification, n'exposent pas les personnes à un risque d'atteinte à leur sécurité ou leur santé (conformité aux règles techniques de santé et de sécurité pour la conception et la construction fixées dans l'annexe I du titre 1er du livre III de la partie IV de la partie réglementaire du code du travail ; conformité aux normes de construction en vigueur relatives à l'équipement).
- doit être accompagné d'une notice d'instruction en français.
- doit être conforme aux règles techniques et satisfaire aux règles de procédure qui lui sont applicables.
- les moyens de protection doivent être conçus et fabriqués de manière à protéger les personnes, dans des conditions d'utilisation et de maintenance, y compris en cas de modification, conformes à leur destination, contre les risques pour lesquels ils sont prévus.
- le fabricant, l'importateur ou le responsable de la mise sur le marché de la machine établit et signe une déclaration CE de conformité par laquelle il atteste que la machine est conforme aux règles techniques pertinentes et satisfait aux procédures d'évaluation de la conformité applicables.
- le marquage CE de conformité est apposé de manière distincte, lisible et indélébile, sur chaque exemplaire de la machine pour attester que l'exemplaire de la machine est conforme aux règles techniques de conception, de construction et de fabrication et a satisfait aux procédures d'évaluation de la conformité applicables.
- doit respecter les exigences applicables en matière de compatibilité électromagnétique (CEM) et de limitation des émissions de champs électromagnétiques : le procès-verbal correspondant sera fourni lors de la livraison de la machine ;

- **Prêt de matériel, d'outillage ou de produits par l'organisme utilisateur**

Aucun moyen ne sera mis à disposition du titulaire.

Ces exigences et dispositions doivent être communiquées par le titulaire auprès des sous-traitants éventuels pour application.

- **Exigences concernant la protection de l'environnement**

L'établissement a, dans ses priorités, la maîtrise des effets sur l'environnement des activités réalisées sur le site et les procédures "environnement" concernant l'activité peuvent être consultés.

Si le titulaire doit intervenir dans l'enceinte du détachement de la 14e BSMAT de Poitiers, les exigences relatives à la maîtrise des aspects environnementaux, liées aux prestations du présent marché, seront précisées dans le plan de prévention mentionné au paragraphe « Exigences prévention ».

Pour cela, le responsable des travaux du site, avant la mise en route des prestations, recensera en compagnie du responsable du titulaire, les risques environnementaux encourus, les impacts possibles des travaux sur l'environnement, les mesures à prendre pour les supprimer ou les réduire dans le respect des règles en vigueur :

- en matière de pollution : les véhicules devront satisfaire les normes européennes en vigueur.
- en matière de bruit : pour ne pas dépasser le niveau limite bruit et les émergences autorisées en limite de propriété,
- en matière de déchets : (sauf cas exceptionnel et précisé), le titulaire est responsable de la production et de l'évacuation des déchets issus de son intervention à l'extérieur de l'établissement selon la filière d'élimination adaptée et réglementée. Selon la nature des déchets, il devra transmettre une copie du bon d'enlèvement et/ou du bordereau de suivi des déchets dangereux à la CPMRE.
- en matière d'économie d'énergie : le titulaire doit veiller aux pratiques d'économie d'énergie en vigueur à l'établissement.
- en matière de substances et produits dangereux (SPD) : le titulaire est tenu de fournir la liste des produits chimiques dangereux, mis en œuvre, ainsi que les fiches de données de sécurité correspondantes, et de respecter la réglementation afférente pour leur utilisation.
- dans le cadre de la fourniture d'équipement : l'équipement doit favoriser la maîtrise de la consommation d'énergie et la limitation de la consommation en matières premières. Il doit permettre de limiter la production de déchets notamment en favorisant le recyclage, le réemploi ou la valorisation.

Si le prestataire s'est engagé dans une démarche de management environnemental dans le cadre de ses activités, celui-ci transmettra les informations présentant les domaines de protection de l'environnement abordés ainsi que les niveaux de maîtrise appliqués.
Il précisera si son engagement dans cette démarche constitue une action permanente avec renouvellement périodique.

Ces exigences et dispositions doivent être communiquées par le titulaire auprès des sous-traitants éventuels pour application.

2.6. Délai et exigences livraison/ installation

Le titulaire a **6 (six) mois maximum** après notification du marché pour livrer l'équipement. Dans le cas où les équipements fournis ne pourront être installés, cela entrainera un ajournement des prestations de formation et garantie.

L'installation et la mise en service de la soudeuse HF et des accessoires associés sont de la responsabilité du titulaire.

Cette prestation comprend :
- le conditionnement ;
- l'emballage ;
- le transport ;
- le déchargement et la manutention jusqu'à la zone d'installation ;
- le déballage ;
- la mise en place et l'installation complètes des matériels ;
- la fourniture et la pose des éléments (raccords, tuyaux) nécessaires au raccordement au réseau d'air comprimé du détachement de Poitiers (si nécessaire)

2.6.1. Accès au site

Contrôle primaire :
Toute personne extérieure intervenant sur le site du quartier des sables doit faire l'objet d'un « contrôle primaire » préalable.
Les délais nécessaires à la réalisation de ce contrôle étant d'environ 2 mois, le titulaire transmettra dans un délai de 10 jours ouvrés suivant la notification du marché et pour chaque personne susceptible d'intervenir sur le site, y compris les éventuels sous-traitants :

- un formulaire de demande de contrôle primaire, dument complété et signé (cf modèle en annexe)
- un scan recto/verso de la carte nationale d'identité ou du passe port en cours de validité.

Les demandes de contrôles primaires seront transmises par mail vers les interlocuteurs mentionnés au paragraphe « contacts technique administration » domaine « service général ».
Seules les personnes faisant l'objet d'un contrôle primaire « valide » pourront accéder au site. A ce titre, il est précisé que l'administration ne pourra pas être tenue responsable en cas d'avis défavorable et qu'aucune indemnité ne pourra être réclamée par le titulaire du marché.

Accès :
Les demandes d'accès au site doivent être formulées au moins 72h avant la date d'intervention. Elles sont transmises par mail vers les interlocuteurs mentionnés au paragraphe « contacts technique administration » domaine « service général ». Elles comprennent systématiquement :

- les noms et prénoms des intervenants ;
- les dates de début et de fin d'intervention ;
- une copie des CNI ou passeports en cours de validité pour chacun des intervenants ;
- une copie de la carte d'immatriculation des véhicules qui nécessitent un accès au site.

2.6.2. Livraison

Le matériel est à livrer au détachement de Poitiers de la 14e BSMAT à l'adresse suivante :

14e BSMAT - Détachement de Poitiers
Quartier des Sables
42 Avenue du Parc d'Artillerie
86000 POITIERS

L'exécution de la prestation se fait pendant les créneaux horaires suivants :

Du lundi au jeudi	**8h00 à 11h45 et 13h30 à 17h00**
le vendredi	**8h00 à 11h30**

Ces différentes prestations se dérouleront au sein du détachement de Poitiers (quartier des sables) dans l'atelier matériaux souples implanté en travées 23/24 du bâtiment 002.
L'accès se fera par la porte sectionnelle de l'atelier (Hauteur : 2.90 m – largeur : 3.00 m)

2.6.3. Conditionnement – Emballage – Transport

Les matériels et les accessoires associés sont livrés au détachement de Poitiers dans des emballages qui garantissent la qualité et l'intégrité du produit. Les différents articles sont transportés de manière à garantir leurs propriétés sans aucune dégradation de celles-ci. Toute livraison doit être accompagnée d'un bordereau de livraison précisant :

- le nom du titulaire du marché avec précision, du sous-traitant ayant réalisé ou participé à la réalisation le cas échéant ;
- le numéro du marché ;
- le tableau précisant les fournitures attendues, ainsi que celles réellement livrées.

2.6.4. Déchargement/installation

Toutes les prestations de chargement et de déchargement doivent faire l'objet d'un protocole de chargement/déchargement. Les opérations de chargement et de déchargement sont intégralement prises en charge par le titulaire, qui en assure l'exécution conformément au protocole établi.
Ces opérations devront être réalisées à l'aide de matériels adaptés fournis par le titulaire.

Aucun moyen (matériels et humains) ne sera mis à la disposition du titulaire pour effectuer les diverses tâches liées aux opérations citées supra.
À ce titre, lors des interventions sur le site détachement de Poitiers (quartier des sables), le titulaire doit obligatoirement détenir les qualifications et les habilitations nécessaires à l'exécution en sécurité des travaux demandés.

2.6.5. Mise en service

Le titulaire assure les raccordements des énergies de servitudes fournies par le détachement : réseau électrique.
Le titulaire a la charge de faire intervenir un organisme agrée, si nécessaire pour la mise en service de l'équipement.
La mise en service consiste à vérifier le bon fonctionnement de la machine, pour se faire le titulaire procède, le cas échéant, aux réglages des différents matériels. Il est responsable du matériel jusqu'à complète réception par le détachement de Poitiers, PV de réception ou certificat de mise en service signé par l'utilisateur faisant foi.

3. EXIGENCE DE MANAGEMENT ET D'ASSURANCE QUALITÉ

La 14^{e} BSMAT, certifiée ISO 9001, se doit de maîtriser ses fournisseurs. Dans ce cadre, la 14^{e} BSMAT demande au titulaire de démontrer au travers d'un PMAQ (Plan de Management et d'Assurance Qualité) la prise en compte des 14 exigences infra (échéance à fixer après la notification) :

- Maîtriser ses ressources humaines (effectif, compétence, facteurs humains...)
- Maîtriser la conception/développement et/ou sa production/prestation de service.
- Maîtriser les produits et services fournis par des prestataires externes (incluant ses procédés spéciaux sous-traités).
- Maîtriser ses sous-traitants, avec répercussion des exigences à toute la chaîne d'approvisionnement.
- Identifier, marquer et tracer;
- Gérer la protection de la propriété (intellectuelle et des moyens mis à disposition) du client.
- Maîtriser son infrastructure (y compris ses moyens de production, logiciels, réseaux, etc…).
- Garantir les conditions d'environnement adaptées.
- Maîtriser les moyens de mesure utilisés pour garantir les résultats de la prestation.
- Disposer de dispositifs de surveillance et de mesures internes (audits, satisfaction du client, produits non conformes, actions préventives et correctives.)
- Maîtriser et traiter les non-conformités;
- Maîtriser les informations documentées (procédures et enregistrements liés à la prestation et aux activités associées) ;
- Maîtriser les risques et les modifications;
- Designer un correspondant pouvant répondre aux points évoqués ci-dessus.

4. COMPOSITION DÉTAILLÉE DES PRESTATIONS ET FOURNITURES ET OPÉRATIONS DE VÉRIFICATION / ACCEPTATION

L'objectif principal des opérations de vérification est de s'assurer que la prestation fournie respecte l'ensemble des exigences du présent CCTP.
Les opérations de vérification portent sur le respect des engagements du titulaire du marché concernant l'ensemble des exigences techniques, la conformité des livrables et les essais physiques sur éprouvettes.

Le temps imparti au détachement de Poitiers pour effectuer les opérations de vérification est **de 30 jours calendaires** à compter de la date d'achèvement et de réalisation de la dernière prestation du prestataire.

A l'issue de ces contrôles et vérifications, la décision d'admission est prononcée par la personne publique.

Le tableau ci-dessous liste les prestations demandées, les exigences, les livrables et les vérifications afférentes.

PRESTATIONS	EXIGENCES	N°	SUPPORT CONTRACTUEL	FOURNITURES	LIVRABLE	OPERATIONS DE VERIFICATION
FOURNITURE MACHINE	Exigences techniques de la soudeuse HF	**2.1.1**	**CCTP**	**offre du titulaire + installation soudeuse** - Encombrement maximum - dimensions - Matières à souder - Caractéristiques de commande et de mise en œuvre - Caractéristiques du générateur haute fréquence - Caractéristiques des marbres de soudure - Fourniture outillage - Option5 : Possibilité utiliser les outillages actuellement disponibles au 14e GMEA - Energie électrique disponible - Energie pneumatique disponible	offre titulaire + installation soudeuse	- Examen sur offre titulaire + soudeuse HF installée - Revue des exigences demandées
	Exigences documentaires	**2.1.2**	**CCTP**	**offre titulaire+ fourniture documentation:** - exemplaire papier et informatique -langue française - la description du matériel - le fonctionnement; - la mise en œuvre; - l'utilisation et le paramétrage des matériels (notice de programmation et consignes de sécurité); - le tableau de périodicité de l'entretien élémentaire lié aux heures de fonctionnement - la liste des consommables et ingrédients, ainsi que toutes les Fiches de Données de Sécurité (FDS) associées - Tous documents et supports nécessaires pour réaliser la maintenance utilisateur de l'équipement - **Si le candidat dispose d'un droit d'exclusivité sur toutes les opérations de maintenance du matériel proposé et/ou sur les logiciels de pilotage de la machine, son offre doit contenir tous les justificatifs s'y rapportant.**	- Documentation papier - Documentation informatique - Titres de propriété intellectuelle	- Examen sur offre titulaire + soudeuse HF installée - Revue des exigences demandées
FORMATION UTILISATEURS	Exigences formation	**2.1.3**	**CCTP**	**offre titulaire + réalisation formation** - Nb de pax formés: 10 - Documentation de formation - Programme de formation - Attestations individuelles de formation - Exploiter complétement la soudeuse HF sur la base de la documentation fournie. - Assurer les opérations d'entretien utilisateur et recherche/diagnostic de pannes. - Durée maximum 2 jours	- Programme de formation - Attestations individuelles de formation	- Présence des livrables - Aptitude des utilisateurs et maintenanciers 1er niveau à exploiter en autonomie la soudeuse

PRESTATIONS	EXIGENCES	N°	SUPPORT CONTRACTUEL	FOURNITURES	LIVRABLE	OPERATIONS DE VERIFICATION
GARANTIE	Exigences garantie	**2.1.4**	**CCTP**	**offre titulaire** - garantie machine pièces,MO et déplacements 1an - engagement assistance technique sous 2h et intervention sous 48h pour diagnostic - points de contacts (tel et mail)	- document engagement de garantie - points de contacts	**Examen sur offre titulaire** - garantie machine pièces,MO 1an et déplacements - engagement assistance technique sous 2h et intervention sous 48h pour diagnostic - points de contacts (tel et mail)
PREVENTION	Exigences prévention	**2.1.5**	**CCTP**	- Intervention entreprise extérieure - Substances et produits dangereux (SPD) - Protection de l'environnement - Equipement de travail	- protocole de chargement/déchargement - plan de prévention - fiches de données de sécurité - attestation ou engagement de conformité aux exigences dans les domaines de la santé et sécurité au travail et de la protection de l'environnement - prescriptions règlementaires du code du travail	Examen des documents remis : - protocole de chargement/déchargement - plan de prévention - FDS - vérification de la conformité aux exigences prévention et environnementales - documentation règlementaire de l'équipement de travail (notice, moyens de protection, marquage CE, etc..) demandes de contrôles élémentaires
LIVRAISON	Exigences livraison/installation	**2.1.6**	**CCTP**	- Accès site (contrôles élémentaires) - le conditionnement ; - l'emballage ; - le transport ; - le déchargement et la manutention jusqu'à la zone d'installation ; - le déballage ; - la mise en place et l'installation complète des matériels ; - la fourniture et la pose des éléments (raccords, tuyaux) nécessaires au raccordement au réseau d'air comprimé du détachement de Poitiers (si nécessaire)	- contrôles élémentaires sans objection (SOPHIA) - planning de livraison	- contrôles élémentaires lancés avec retour sans objection - planing de livraison respecté

EXIGENCES/LIVRABLES ATTENDUS

PRESTATIONS	EXIGENCES	N°	SUPPORT CONTRACTUEL	FOURNITURES	LIVRABLE	OPERATIONS DE VERIFICATION
MANAGEMENT	Exigences management et assurance qualité	**3**	**CCTP**	**Plan management et assurance qualité** - Maîtriser ses ressources humaines (effectif, compétence, facteurs humains...) - Maîtriser la conception/développement et/ou sa production/prestation de service. - Maîtriser les produits et services fournis par des prestataires externes (incluant ses procédés spéciaux sous-traités). - Maîtriser ses sous-traitants, avec répercussion des exigences à toute la chaîne d'approvisionnement. - Identifier, marquer et tracer; - Gérer la protection de la propriété (intellectuelle et des moyens mis à disposition) du client. - Maîtriser son infrastructure (y compris ses moyens de production, logiciels, réseaux, etc…). - Garantir les conditions d'environnement adaptées. - Maîtriser les moyens de mesure utilisés pour garantir les résultats de la prestation. - Disposer de dispositifs de surveillance et de mesures internes (audits, satisfaction du client, produits non conformes, actions préventives et correctives.) - Maîtriser et traiter les non-conformités; - Maîtriser les informations documentées (procédures et enregistrements liés à la prestation et aux activités associées) ; - Maîtriser les risques et les modifications; - Designer un correspondant pouvant répondre aux points évoqués ci-dessus.	Document plan assurance management qualité (PMAQ)	Examen sur offre titulaire + tout document justificatif fourni+A6:G8G6B7:G8A4:G8G6B7:G8A1:G8G6B7:G8

<table>
<tr><th>PRESTATIONS</th><th>EXIGENCES</th><th>N°</th><th>SUPPORT CONTRACTUEL</th><th>FOURNITURES</th><th>LIVRABLE</th><th>OPERATIONS DE VERIFICATION</th></tr>
<tr><td rowspan="2">RECEPTION/ VERIFICATIONS</td><td rowspan="2">Contröles et essais techniques de réception</td><td rowspan="2">4</td><td>CCTP</td><td>ESSAIS ET VERIFICATIONS
- Souder des surfaces 1 cm² à 200 cm² en une passe
- Souder plusieurs épaisseurs de matière de 1 à 5 en bâche PVC 780g
- Souder des cordons de au moins 8 m par 2cm de largeur sans déplacement de la matière
- Contrôle visuel de l'opérateur :
• Présence bourrelets
• Aspect mat/brillant
• La trame de la matière (bâche PVC) ne doit pas être visible
• A l'arrachement répartition de la matière sur les 2 morceaux
- Diminuer les manipulations de positionnement dans le cas des bâches de grande surface
exemple bâche de 12x10 m. Le maintien des pièces à souder doit être assuré par un dispositif adapté.
- Chargement d'outil électrode rapide par queue d'aronde ou semi-automatique
- Reprise des outils électrodes existants au 14e GMEA
- Disponibilité du mode raccord (soudure avec outil supplémentaire)
- Système de protection anti flash électronique</td><td>offre titulaire</td><td>- Examen sur offre titulaire + soudeuse HF installée
- Revue des exigences demandées</td></tr>
<tr><td>CCTP</td><td>ESSAIS DE CONTRÔLE / EPROUVETTES: Eprouvettes réalisées sur site par le titulaire du marché
<table>
<tr><th>Désignation</th><th>N° éprouvette</th><th>E (module de young)</th><th>Rp 0,2</th><th>Rm</th><th>A%</th></tr>
<tr><td rowspan="6">Eprouvette (2 épaisseurs bâche) 100 x100</td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Moyenne attendue</td><td>1000<x<2000</td><td>35 +/-5</td><td>>200</td><td>28 +/- 15%</td></tr>
</table>
<table>
<tr><th>Désignation</th><th>N° éprouvette</th><th>E (module de young)</th><th>Rp 0,2</th><th>Rm</th><th>A%</th></tr>
<tr><td rowspan="6">Eprouvette (4 épaisseurs bâche) 100x20</td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Moyenne attendue</td><td>3000<x<4000</td><td>78 +/- 10</td><td>>200</td><td>18 +/- 20%</td></tr>
</table></td><td>Le titulaire réalisera les éprouvettes sur site après installation et mise en service de la soudeuse</td><td>- Contrôle par 13eBSMAT / DET TULLE des éprouvettes</td></tr>
</table>

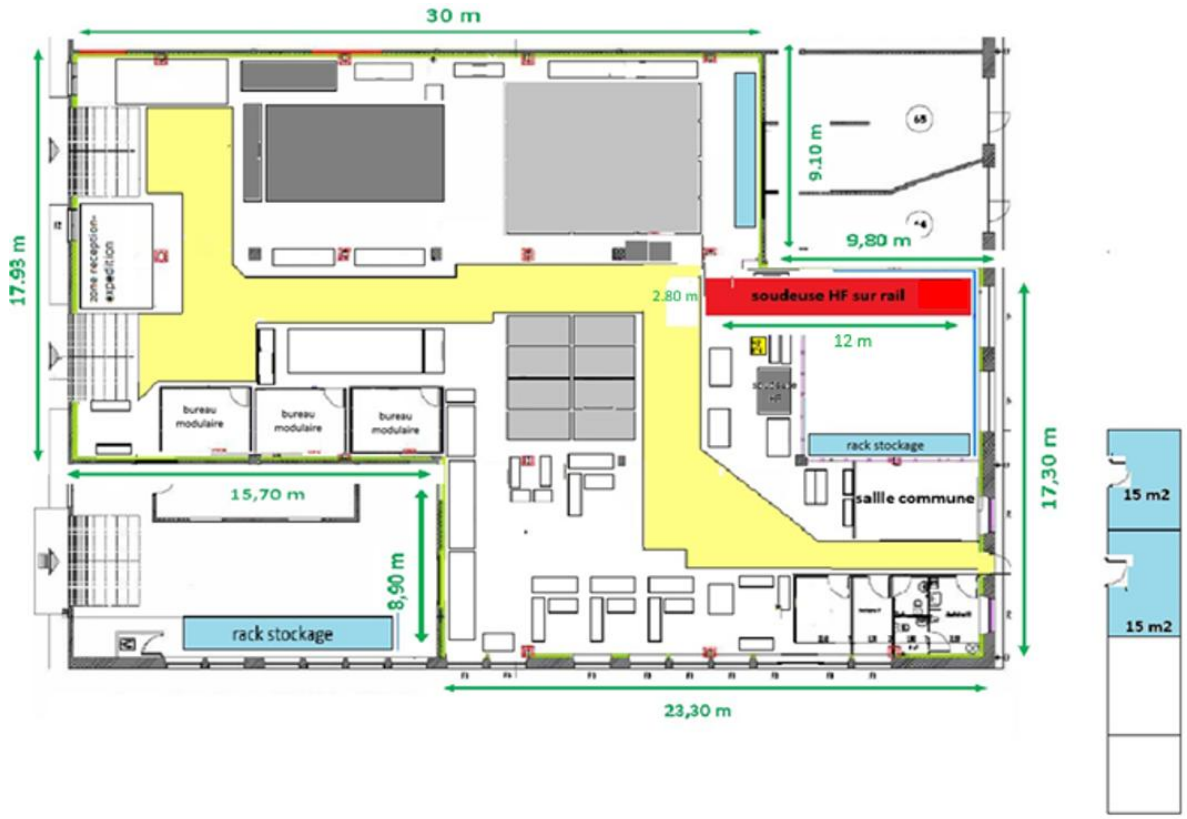
5. CONTACTS TECHNIQUES ADMINISTRATION

DOMAINE	GRADE	NOM	PRENOM	FONCTION	TEL	MAIL
UTLISATEUR	ICDD	BOURGOIN	Olivier	commandant d'unité	05 49 00 88 38	olivier.bourgoin@intradef.gouv.fr
	TSEF 1	MERIGNAC	Pierrick	Adjoint commandant d'unité	05 49 00 23 44	pierrick.merignac@intradef.gouv.fr
	TSEF 3	PASQUER	Johann	Chef de section	05 49 00 23 94	johann.pasquer@intradef.gouv.fr
MAINTENANCE	ICD HC	CHABROLLE	Eric	Chef BISOP	05 49 00 25 96	eric.chabrolle@intradef.gouv.fr
	TSEF 2	PINEAU	Romain	Chef SOP	05 49 00 23 03	romain1.pineau@intradef.gouv.fr
	TSEF 1	BAUDET	Nicolas	Chef INFRA	05 49 00 88 43	nicolas.baudet@intradef.gouv.fr
SERVICE GENERAL	ADJ	DANIEL	Anthony	chef SG	05 49 00 25 94	anthony.daniel@intradef.gouv.fr
	SACN	PERDREAU	Catherine	secrétariat du corps	05 49 00 88 34	catherine.perdreau@intradef.gouv.fr
ADMINISTRATION MARCHE	AAE	GIOGLI	Yves-Manuel	Chef section achats réactifs	01 39 67 39 76	yves-manuel.giogli@intradef.gouv.fr

6. ANNEXES

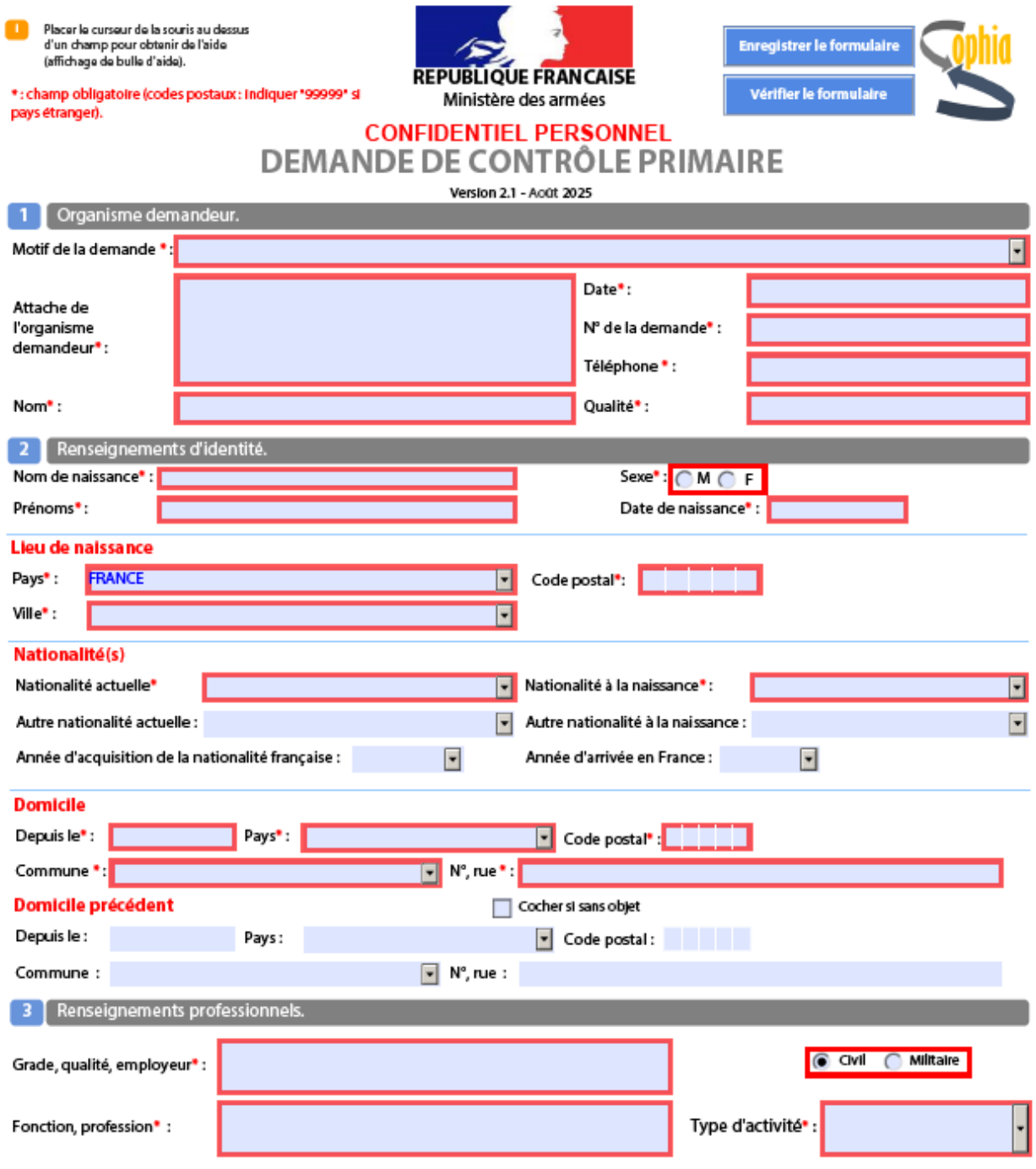
ANNEXE 1

PLAN ATELIER, POSITIONNEMENT MACHINE



ANNEXE 2

FORMULAIRE DE DEMANDE DE CONTROLE PRIMAIRE



Placer le curseur de la souris au dessus d'un champ pour obtenir de l'aide (affichage de bulle d'aide).

*: champ obligatoire (codes postaux : indiquer "99999" si pays étranger).

REPUBLIQUE FRANCAISE
Ministère des armées

Enregistrer le formulaire
Vérifier le formulaire
Sophia

CONFIDENTIEL PERSONNEL

DEMANDE DE CONTRÔLE PRIMAIRE

Version 2.1 - Août 2025

1 Organisme demandeur.

Motif de la demande * :

Attache de l'organisme demandeur* :

Date* :

N° de la demande* :

Téléphone * :

Nom* :

Qualité* :

2 Renseignements d'identité.

Nom de naissance* :

Sexe* : M F

Prénoms* :

Date de naissance* :

Lieu de naissance

Pays* : FRANCE

Code postal*:

Ville* :

Nationalité(s)

Nationalité actuelle*

Nationalité à la naissance* :

Autre nationalité actuelle :

Autre nationalité à la naissance :

Année d'acquisition de la nationalité française :

Année d'arrivée en France :

Domicile

Depuis le* :

Pays* :

Code postal* :

Commune * :

N°, rue * :

Domicile précédent

Cocher si sans objet

Depuis le :

Pays :

Code postal :

Commune :

N°, rue :

3 Renseignements professionnels.

Grade, qualité, employeur* :

Civil Militaire

Fonction, profession* :

Type d'activité* :

4 Environnement Numerique

Dans le cadre de la protection liée au bon usage des réseaux sociaux (et des nouvelles plateformes d'échanges numériques), vous devez renseigner le document suivant à partir des informations dont vous disposez.

1. Utilisez-vous des réseaux sociaux ? (cocher la case correspondante)

OUI ◯ NON ◯

2. Si oui, à quelle fréquence les utilisez-vous ?

Rarement ◯ Occasionnellement ◯ Souvent ◯ Très souvent ◯

3. Quel(s) réseau(x) utilisez-vous ?

Nom du réseau		Pseudo utilisé
Autre : (préciser le nom)		
Autre : (préciser le nom)		
Autre : (préciser le nom)		
Autre : (préciser le nom)		

4. Utilisez-vous d'autres numéros de téléphone ou adresses emails que ceux mentionnés précédemment ?

Adresse email	Numéro de téléphone

5 Attestation de la personne sujette au contrôle élémentaire.

Je,

a) Reconnais être informé(e) :
- que je dispose d'un droit d'accès et de rectification, en application des articles 34 et suivants de la loi n° 78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique aux fichiers et aux libertés que je pourrai exercer auprès des services du haut fonctionnaire de défense et de sécurité du ministère de la défense ;
- que les informations recueillies font l'objet d'un traitement informatique destiné à la gestion de la protection du secret de la défense nationale ;
- que les destinataires des données de ce traitement sont, en fonction de leurs attributions et dans la limite du besoin d'en connaître, les services du haut fonctionnaire de défense et de sécurité du ministère des armées.

b) Certifie l'exactitude des renseignements que j'ai fournis.

Lieu* :

Date* :

Signature* : ☐

Formulaire modèle : V 2.1 Août 2025 - Compatibilité : Acrobat Reader V 8, 9, 10, XI et SOPHIA

SOPHIA est un système d'information conçu pour assurer la sécurité des informations échangées par voie électronique conformément, notamment, aux dispositions de l'article 9 de l'ordonnance n°2005-1516 du 8 décembre 2005 relative aux échanges électroniques entre les usagers et les autorités administratives ainsi qu'entre les autorités administratives.