

AVIS N° 40343

Fabrication mécaniques d'un lot de composants pour 4 antennes paraboliques

SOMMAIRE

1.	INTERLOCUTEURS PRIVILEGES CHEZ SUMECA.....	3
2.	OBJET	3
3.	DONNEES D'ENTREE ACQUISES	3
4.	PRESTATIONS ET FOURNITURES	5
4.1	CONTENU	5
4.2	PAYS D'ORIGINE DE LA FOURNITURE	6
5.	CARACTERISTIQUES DES REALISATIONS	6
5.1	Le caisson (22-03-39)	6
5.2	Châssis triangulaire support parabole	7
5.3	Structure porteuse (22-04-15, 22-04-16, 22-04-17 & 22-04-22)	7
5.4	Procédé de mise en peinture	7
5.5	Visserie	8
5.6	Emballages	8
6.	OPTION	8
7.	DOCUMENTATION	8
8.	GARANTIE	8

1. INTERLOCUTEURS PRIVILEGES CHEZ SUMECA

Gérant : Jean-Jacques DE BORTOLI
Chargé d'affaires : Pascal LANDRE

SUMECA
Zone Industrielle Roubaix-Est
2, rue Raoul FOLLEREAU
B.P. 60062
59452 LYS-LEZ-LANNOY - France

Tél. : +33 (0)320 808 254 - Fax : +33 (0)320 811 601
e-mail : plandre@sogema-engineering.com

2. OBJET

Fabrication mécaniques d'un lot de composants pour antennes paraboliques :

- 1 lot de pièces prototypes destiné au GEPI de Meudon (F92),
- 3 lots de pièces de série destinés à la Station de Radioastronomie de Nançay (F18).

3. DONNEES D'ENTREE ACQUISES

Les Spécifications Techniques Particulières pour le projet BAO-RADIO, PAON-4 – « Fabrication d'un lot de composants pour la réalisation de quatre antennes paraboliques » émis par le Laboratoire de l'Accélérateur Linéaire.

Un lot de plan définissant les différents composants à fabriquer :

- Plan d'ensemble « PAON 4 » référencé « 22-RDME-00-00 » (3 folios) indice « A » en date du 04/09/2012,
- Plan composant « 22-03-17_Interf_feed_pyramide » référencé « 22-RDME-03-17 » en date du 01/10/2012,
- Plan composant « 22-03-24_U_fixe_renfort » référencé « 22-RDME-03-24 » en date du 06/11/2012,
- Plan composant « 22-03-25_Capot_feed » référencé « 22-RDME-03-25 » en date du 03/10/2012,
- Plan composant « 22-03-39_Caisson » référencé « 22-RDME-03-39 » en date du 24/10/2012,
- Plan composant « 22-04-11_Barre_axe_soudée » référencé « 22-RDME-04-11 » en date du 24/10/2012,
- Plan composant « 22-04-12_Maintient_triangle_structure_soudure » référencé « 22-RDME-04-12 » en date du 28/09/2012,
- Plan composant « 22-04-13_Triangle_structure_soude » référencé « 22-RDME-04-13 » en date du 28/09/2012,
- Plan composant « 22-04-15_Poutre_pied_longue » référencé « 22-RDME-04-15 » en date du 28/09/2012,
- Plan composant « 22-04-16_Potre_pied_coute » référencé « 22-RDME-04-16 » en date du 28/09/2012,
- Plan composant « 22-04-17_Plaque_pieds » référencé « 22-RDME-04-17 » en date du 28/09/2012,
- Plan composant « 22-04-19_Bride_structure » référencé « 22-RDME-04-19 » en date du 25/10/2012,
- Plan composant « 22-04-21_Croisillon » référencé « 22-RDME-04-21 » en date du 28/09/2012,
- Plan composant « 22-04-22_Renfort_poutre_longue » référencé « 22-RDME-04-22 » en date du 28/09/2012,
- Plan composant « 22-05-19_Carter_inf » référencé « 22-RDME-05-19 » en date du 01/10/2012,
- Plan composant « 22-05-20_Carter_sup » référencé « 22-RDME-05-20 » en date du 01/10/2012,

4. PRESTATIONS ET FOURNITURES

4.1 CONTENU

Les prestations se dérouleront en 2 phases :

- Réalisation d'1 prototype du lot de composants sous 2 mois maximum livrable à Meudon (F92),
- Réalisation de 3 lots de composants de série sous 4 mois maximum à compter de la notification de marché et livrable à Nançay (F18).

Prestations proposées de base pour les composants représentés sur les plans précédents :

- Suivi de projet par un ingénieur d'affaires (planification, rapports d'avancement tous les 15 jours, aspect documentaire, réception des composants en usine, ...)
- Méthodologie de fabrication (machines conventionnelles) avec établissement des gammes d'usinage et de contrôle pour les réalisations suivantes (Quantités pour 1 lot) :
 - 1x pièce « 22-03-17 »
 - 6x pièce « 22-03-24 »
 - 1x pièce « 22-03-25 »
 - 1x pièce « 22-04-11 »
 - 2x pièce « 22-04-12 »
 - 2x pièce « 22-04-13 »
 - 2x pièce « 22-04-15 »
 - 2x pièce « 22-03-16 »
 - 4x pièce « 22-04-17 »
 - 4x pièce « 22-04-19 »
 - 4x pièce « 22-04-21 »
 - 2x pièce « 22-04-22 »
 - 1x pièce « 22-05-19 »
 - 1x pièce « 22-05-20 »
 - 12x pièce « 22-03-39 »
- Approvisionnements de la matière première avec certificat matière.
- Usinage, mise en forme et soudure des composants.
- Contrôles de forme et dimensionnels des composants élémentaires (appareils de mesures traditionnels et manuels).
- Mise en peinture des composants à peindre ou traitement de passivation.

- Assemblage des composants vissés.
- Réception en usine des composants.
- Emballage et Mise à disposition (Fourniture Départ Usine - EXW selon Incoterms 2010).
- 2 jours d'assistance sur Meudon (F92) à la demande du client.

Prestations proposées optionnellement :

- Transports des composants à Meudon (F92) ou/et Nançay (F18).

Prestations et équipements non intégrés :

- Sur le folio de l'axe de rotation du plan « 22-RDME-00-00 », seuls les carters (repères 26 et 27) seront réalisés et fournis, les autres pièces étant hors prestations de SUMECA.
- Prestations et Fournitures non explicitement décrite dans la présente offre

4.2 PAYS D'ORIGINE DE LA FOURNITURE

France

5. CARACTERISTIQUES DES REALISATIONS

5.1 Le caisson (22-03-39)

Les différentes parties du caisson sont réalisées en tôle d'acier inoxydable 304 d'épaisseur 1,2 par découpe laser.

Ensuite, elles sont soudées entre elles par un procédé TIG, puis passivées.

Quatre sections sont contrôlées métrologiquement à 100% (émission de rapports sur tableur) afin de réaliser des gabarits de contrôle et de forme collant à ces sous-ensembles pour le contrôle des sections suivantes.

Six de ces sections seront ensuite assemblé par vis et mis en caisse bois pour le transport (1 caisse pour une demi-structure de parabole). La visserie assemblant 2 de ces sous-ensembles est aussi fournie.

5.2 Châssis triangulaire support parabole

L'ensemble de ce châssis est réalisé avec des profilés standards du commerce.

Les structures triangulaires (22-04-13) et les châssis de liaison (22-04-12) sont réalisés en acier S235 mécano-soudé et peint après soudure.

Les carters (22-05-19 & 22-05-20), bride (22-03-24 & 22-04-19) sont en tôle d'acier inoxydable 304 (épaisseurs respectives 2 mm, 2mm, 3 mm et 15 mm) formée et passivé.

La barre d'axe (22-04-11) est aussi réalisée en tôle d'acier inoxydable 304 (épaisseurs variables selon les pièces élémentaires) puis soudés entre elles et passivé.

Les pièces « capot feed » (22-03-25) et « interface feed » (22-03-17) sont réalisées à partir de tôle d'aluminium 5754 épaisseur 8 mm, usinées et laissées brutes.

5.3 Structure porteuse (22-04-15, 22-04-16, 22-04-17 & 22-04-22)

Elle est réalisée à partir de profil HEB 200 en acier S235.

Ces profils sont mis à longueur, puis usinés et peint.

SUMECA assemble une partie de ces profilés par visserie et fournit les autres visseries pour l'assemblage final.

5.4 Procédé de mise en peinture

La teinte de la peinture sera définie à la passation du marché. Sa référence devra être issue du standard RAL parmi les teintes standards.

L'aspect final de la peinture sera satiné.

Seules les pièces en acier sont peintes selon le processus suivant :

Acier nu → Dégraissage alcalin → Phosphatation cristalline au zinc → Rinçage → Passivation chromique → Rinçage → Séchage → Peinture poudre polyuréthane.

Ce processus garantit une tenue à la corrosion de plus de 5 ans sans attaque saline.

5.5 Visserie

Elle est entièrement en acier de classe 12.9.

Elles sont zinguées pour être protégées contre la corrosion.

5.6 Emballages

Les pièces mécano-soudées seront filmées et palettisées sauf les demi-structures de parabole qui seront individuellement mise en caisse après filmage.

6. OPTION

Pour vous faciliter le transfert des composants sur les sites dédiés, SUMECA peut s'occuper du transport de Lys-Lez-Lannoy (F59) à Meudon (F92) ou/et Nançay (F18).

7. DOCUMENTATION

A la livraison des composants, SUMECA fournit tous les rapports de contrôle métrologique et les certificats matière.

8. GARANTIE

SUMECA garantie ces composants pièce et main-d'œuvre sur 1 an.

La garantie décennale contre tout vice de forme est applicable.