MARCHE DE FOURNITURE DE POSTES A SOUDER TIG ET DE POSTES A SOUDER MIG/MAG ET PRESTATIONS ASSOCIEES

CAHIER DES CLAUSES TECHNIQUES PARTICULIERES

C.C.T.P

Le présent marché est régi par les articles 27 et 34 du décret 25 mars 2016.

ARTICLE 1 – OBJET DU MARCHE

Le présent marché a pour objet la fourniture de 9 (3+6) postes à souder TIG et de 6 (2+4) postes à souder MIG/MAG à usage pédagogique. S'agissant de formations professionnelles, le matériel est en tout point identique à celui fourni dans les entreprises.

La prestation de fourniture comprend la machine et a minima son raccordement électrique.

La prestation de service comprend le transport, la livraison, l'installation de la machine et sa mise en service dans l'établissement, les épreuves et essais de réception, la formation pratique des utilisateurs, la garantie des matériels, le service après-vente et la maintenance sur site.

Le présent C.C.T.P. définit le niveau minimum des caractéristiques techniques des fournitures prévues dans la présente consultation, ainsi que la prestation à effectuer dans le cadre de leurs livraisons.
Les soumissionnaires ont l'obligation d'établir une offre conforme aux prescriptions du présent C.C.T.P.

ARTICLE 2 – NORMES ET REGLEMENTATIONS

Le soumissionnaire doit fournir tous les renseignements techniques (catalogues, photographies,…) permettant d'apprécier parfaitement les caractéristiques des matériels et leur conformité aux règlements en vigueur.
L'ensemble des fournitures doit répondre aux normes françaises et européennes.
La machine doit respecter la règlementation européenne et la règlementation française en vigueur à la date de livraison de la machine, et donc être conforme en tous points aux articles du code du travail et aux décrets en vigueur au moment de la mise en service.
Un certificat de conformité sera établi sous la responsabilité de l'attributaire et remis à l'établissement à la mise en service.

ARTICLE 3 – LIVRAISON ET MISE EN SERVICE

Les matériels sont livrés et installés sur le site du Lycée des métiers Jean Caillaud, atelier chaudronnerie, aux heures d'ouverture de l'établissement, rendez-vous pris.

3.1 A la charge du lycée

- préparation de l'espace adéquat
- mise à disposition de l'alimentation en énergies et fluides le cas échéant incluant la protection électrique du circuit de raccordement électrique de la machine. A cet effet le fournisseur est tenu de faire parvenir à l'établissement l'ensemble des prescriptions nécessaires avec l'offre.
- cependant, le lycée ne serait être tenu responsable de la non disponibilité d'énergie ou fluide qui serait du fait des travaux de restructurations des ateliers chaudronnerie.

3.2 Livraison et mise en place de la machine par l'attributaire

Ceci comprend :

- le transport et la manutention de la machine jusqu'au lieu d'implantation,
- l'enlèvement de tous les éléments de conditionnement et transport,
- l'installation des postes
- la réalisation de tous les réglages nécessaires au bon fonctionnement de la machine, de ses équipements et accessoires,

La société attributaire doit prendre toutes les dispositions utiles pour :

- appliquer toutes les mesures de sécurité afin d'assurer la protection vis à vis des tiers et préserver de tout accident les occupants de l'établissement ainsi que son propre personnel.
- souscrire une assurance couvrant toutes ses activités (art 8.1 page 6 du CCAP)
- établir toutes les demandes d'autorisation nécessaires à ses travaux auprès du chef de travaux de l'établissement et ainsi garantir en toutes circonstances le fonctionnement normal de l'établissement.
- se conformer au règlement de sécurité en vigueur sur le site.
- protéger contre les risques de détérioration l'ensemble du matériel.

L'ensemble des actions de livraison, de manutention et d'installation des matériels doit être effectué par des personnes qualifiées.

3.3 Mise en service de la machine par l'attributaire

L'attributaire effectue la mise en service en présence d'au moins un enseignant et du DDFPT, comprenant les prestations suivantes :

- Recommandations relatives à la maintenance de 1er niveau
- Remise du dossier technique et de maintenance
- Remise des documents d'utilisation et procédures de fonctionnement
- Remise des certificats de conformité (article 2 du CCTP page 1)
- Mise sous tension et mise en fonctionnement de la machine.
- Tests et essais de bon fonctionnement

Tous les documents sont en langue française

3.4 Formation sur site à l'utilisation de la machine.

- Son prix sera présenté de façon distincte
- Son contenu devra porter a minima sur la prise en main et la manipulation, les différents courants de soudage, les différents réglages. Le reste est à l'appréciation de l'attributaire
- Son format est à l'appréciation de l'attributaire
- La remise du PV de service fait aura lieu à l'issue de la formation.

ARTICLE 4 – CARACTERISTIQUES GENERALES

Tous les matériels doivent répondre à minima aux caractéristiques générales définies dans le présent C.C.T.P.

La société attributaire remet des équipements neufs et complets, en parfait ordre de marche et répondant intégralement aux impératifs d'exploitation.
En conséquence, elle ne peut, sous aucun prétexte, faire ultérieurement état d'omission, erreurs ou mauvaises interprétations du dossier pour se dispenser de fournir ou installer une partie d'équipement dont l'absence met en cause le bon fonctionnement des équipements dans son intégralité ou encore justifie une demande de supplément de prix.
Le fait pour la société attributaire de respecter les clauses des pièces écrites ne peut en aucun cas la soustraire à sa pleine et entière responsabilité d'entrepreneur.

Une attention toute particulière est accordée à la qualité ainsi qu'à la robustesse des équipements fournis, compte tenu, notamment, de l'utilisation pédagogique de ces machines et de l'usage de ces dernières en milieu scolaire (solidité des protections mécaniques, électriques, etc..).

ARTICLE 5 – DESCRIPTIF DETAILLE

- 3 postes à souder TIG 300 A
- 6 postes à souder TIG 300 A
- 4 postes à souder MIG/MAG 300 A
- 2 postes à souder MIG/MAG 400 A

Avec tous les accessoires et équipements nécessaires au foctionnement

5.1 Plaque Signalétique des matériels

Fourniture et pose d'une plaque d'identification sur chaque poste faisant apparaître les renseignements suivants :

- Auto certification CE
- Fabricant de la machine
- Date de mise en service
- Type de machine
- Numéro de série de la machine

5.2 Sécurité machine

- Se reporter à l'article 2

5.3 Caractéristique techniques des matériels

Les caractéristiques minimales et impératives demandées sont inscrites dans la fiche n° 1 ci-après, qui, avec les fiches n° 2 et n° 3, fait partie intégrante de la réponse du candidat.

RUELLE SUR TOUVRE le :
La Personne Responsable des Marchés,
Ch. Vallat, Proviseur

à , le :
signature et cachet du candidat

FICHE n° 1 : caractéristiques minimales et impératives des postes (pages 5 à 8)

Postes à souder TIG 300A (Qté : 3)

Caractéristiques	Valeurs demandées	Réponses	
Plage de soudage	AC/DC	☐ Oui	☐ Non
Intensité max	300A/TIG et 250A/ArcEE	☐ Oui	☐ Non
Ø Electrodes	1-6mm/TIG et 1,5-6mm/ArcEE	☐ Oui	☐ Non
Facteur de marche (t° ambiante à 25°C)	300A à 100%	☐ Oui	☐ Non
Facteur de marche (t° ambiante à 40°C)	250A à 100% et 300A à 60%	☐ Oui	☐ Non
Courants de soudage	Soudage pulsé a 20Khz	☐ Oui	☐ Non
Soudage TIG fil froid	Bus de communication	☐ Oui	☐ Non
Tension d'alimentation appareil	3~400V	☐ Oui	☐ Non
Protection secteur par fusible	32A	☐ Oui	☐ Non
Protection IP mini	23	☐ Oui	☐ Non
Refroidissement	Liquide	☐ Oui	☐ Non
Contrôle du soudage	Commande à distance sur torche	☐ Oui	☐ Non
Type de torche	BINZEL ANTW3000 Up/Down (DD)	☐ Oui	☐ Non
Poids appareil	Inférieur à 100kg	☐ Oui	☐ Non

Postes à souder TIG 240A (Qté : 6)

Caractéristiques	Valeurs demandées	Réponses	
Plage de soudage	AC/DC	☐ Oui	☐ Non
Intensité max	240A/TIG et 200A/ArcEE	☐ Oui	☐ Non
Ø Electrodes	1-6mm/TIG et 1,5-4mm/ArcEE	☐ Oui	☐ Non
Facteur de marche (t° ambiante à 25°C)	240A à 100%	☐ Oui	☐ Non
Facteur de marche (t° ambiante à 40°C)	220A à 100% et 240A à 60%	☐ Oui	☐ Non
Courants de soudage	Soudage pulsé a 20Khz	☐ Oui	☐ Non
Soudage TIG fil froid	Bus de communication	☐ Oui	☐ Non
Tension d'alimentation appareil	3~400V	☐ Oui	☐ Non
Protection secteur par fusible	16A	☐ Oui	☐ Non
Protection IP mini	23	☐ Oui	☐ Non
Refroidissement	Liquide	☐ Oui	☐ Non
Contrôle du soudage	Commande à distance sur torche	☐ Oui	☐ Non
Type de torche	BINZEL ANTW3000 Up/Down (DD)	☐ Oui	☐ Non
Poids appareil	Inférieur à 100kg	☐ Oui	☐ Non

Postes à souder MIG/MAG 400A (Qté : 2)

Caractéristiques	Valeurs demandées	Réponses	
Plage de soudage	DC	☐ Oui	☐ Non
Intensité max	400A	☐ Oui	☐ Non
Gaz soudables	Mélanges gazeux + CO2	☐ Oui	☐ Non
Fil soudable acier	Ø 0,8 à Ø 1,6mm	☐ Oui	☐ Non
Fil soudable alu	Ø 1,0 à Ø 1,6mm	☐ Oui	☐ Non
Fil soudable CuSi	Ø 0,8 à Ø 1,2mm	☐ Oui	☐ Non
Facteur de marche (t° ambiante à 25°C)	350A à 100% et 400A à 75%	☐ Oui	☐ Non
Facteur de marche (t° ambiante à 40°C)	320A à 100% et 400A à 50%	☐ Oui	☐ Non
Courants de soudage	Régulation en pulsé type (U/I/U)	☐ Oui	☐ Non
Options de courants de soudage	Programmes pulsés dédiés installables	☐ Oui	☐ Non
Tension d'alimentation appareil	3~400V	☐ Oui	☐ Non
Protection secteur par fusible	32A	☐ Oui	☐ Non
Protection IP mini	23	☐ Oui	☐ Non
Refroidissement	Liquide	☐ Oui	☐ Non
Type de torche	BINZEL MW5300 refroidie par eau	☐ Oui	☐ Non
Poids appareil	Inférieur à 100kg	☐ Oui	☐ Non

Postes à souder MIG/MAG 300A (Qté : 4)

Caractéristiques	Valeurs demandées	Réponses	
Plage de soudage	DC	☐ Oui	☐ Non
Intensité max	320A	☐ Oui	☐ Non
Gaz soudables	Mélanges gazeux + CO2	☐ Oui	☐ Non
Fil soudable acier	Ø 0,8 à Ø 1,6mm	☐ Oui	☐ Non
Fil soudable alu	Ø 1,0 à Ø 1,6mm	☐ Oui	☐ Non
Fil soudable CuSi	Ø 0,8 à Ø 1,2mm	☐ Oui	☐ Non
Facteur de marche (t° ambiante à 25°C)	280A à 100% et 320A à 75%	☐ Oui	☐ Non
Facteur de marche (t° ambiante à 40°C)	250A à 100% et 280A à 60%	☐ Oui	☐ Non
Courants de soudage	Régulation en pulsé type (U/I/U)	☐ Oui	☐ Non
Options de courants de soudage	Programmes pulsés dédiés installables	☐ Oui	☐ Non
Tension d'alimentation appareil	3~400V	☐ Oui	☐ Non
Protection secteur par fusible	16A	☐ Oui	☐ Non
Protection IP mini	23	☐ Oui	☐ Non
Refroidissement	Liquide	☐ Oui	☐ Non
Type de torche	BINZEL MW5300 refroidie par eau	☐ Oui	☐ Non
Poids appareil	Inférieur à 100kg	☐ Oui	☐ Non

Documents joints : ☐ non ☐ oui : nombre

Date : Signature et cachet du candidat :

FICHE n° 2 : Prestations associées

Descriptif précis des prestations associées indiquées dans les documents de consultation (CCAP article 4) (délais, modalités de livraison, garanties, etc…)(rédigé ci-dessous avec ou sans annexes)
Ou annexe jointe détaillant ces mêmes prestations (précisez ici « Cf annexe Prestations jointe »)
Dans les 2 cas, veuillez signer la présente fiche.

Documents joints : ☐ non ☐ oui : nombre :

Date : Signature et cachet du candidat :

FICHE n° 3 : Formation

Descriptif détaillé de la formation (rédigé ci-dessous avec ou sans annexes)

Ou annexe jointe détaillant la formation (précisez ici « Cf annexe formation jointe »)

Dans les 2 cas, veuillez signer la présente fiche.

Documents joints : ☐ non ☐ oui : nombre :

Date : Signature et cachet du candidat :