

Maître d'ouvrage



RÉGION AUVERGNE RHÔNE-ALPES

1, ESPLANADE FRANÇOIS MITTERAND – CS 20033
69269 LYON CEDEX 02

Établissement

LYCEE GEORGES CHARPAK

AVENUE CHARLES DE GAULLE
01400 CHATILLON-SUR-CHALARONNE

Ingénierie Restauration



BUREAU D'ÉTUDES ICP

49 RUE DE MONTAGNY
69008 LYON

Opération

REMPLACEMENT DES EQUIPEMENTS DE LA LAVERIE

CAHIER DES CLAUSES TECHNIQUES PARTICULIÈRES

Lot n°01 Équipements de Laverie

MARS 2021 – Indice 1

SOMMAIRE

Chapitre 1. Généralités	5
1.1. Objet des travaux.....	5
1.2. Qualification de l'entreprise	6
1.3. Mémoire technique	6
Chapitre 2. Données de cadrage	7
2.1. Lieu de réalisation	7
2.2. Maître d'œuvre.....	7
2.3. Description des installations	7
2.4. Réglementation applicable à l'établissement.....	7
2.5. Pièces complémentaires en annexe.....	8
Chapitre 3. Travaux et fournitures à charge du présent lot	9
3.1. Les travaux à exécuter au titre du présent marché	9
3.2. Documents à fournir.	10
3.3. Approvisionnement du chantier	10
3.4. Planning des travaux	10
3.5. Les équipements.....	10
3.6. Formation du personnel.....	10
3.7. Nettoyage du chantier.....	10
3.8. Risques de Chantier	11
3.9. Services concessionnaires-services publics et de sécurité.....	11
Chapitre 4. Prescriptions techniques liées aux équipements	12
4.1. Équipements.....	12
4.2. Caractéristiques particulières imposables à tous les appareils	13
4.3. Entretien	13
4.4. Mode d'exécution des travaux.	13
4.5. Garantie	13
4.6. Hygiène	14
4.7. Niveaux sonores.	14
4.8. Signalétique	14
Chapitre 5. Prescriptions techniques liées aux raccordements.....	15
5.1. Raccordement	15
5.2. Relatives à l'électricité	15
5.3. Dispositions particulières	15

5.4. Repérages des matériels et canalisations	16
5.5. Accès aux matériels.....	16
5.6. Résistance à la corrosion	16
5.7. Aménagement des locaux et enceintes isothermes.	16
5.8. Équipement électrique.	16
5.9. Dossier D.O.E.	17
Chapitre 6. Essais, contrôle et réception des ouvrages	18
6.1. Autocontrôles.....	18
6.2. Généralités	18
6.3. Réception.....	19
Chapitre 7. Liste des équipements.....	20
Chapitre 8. Caractéristiques des équipements	22
8.1.1. Table de tri des déchets avec 4 TVO y compris 8 poubelles - Rampe avec crosse d'extrémité	22
8.1.2. Table inox lisse de dépose et de tri des plateaux avec rampe. Panier à déchets sur évacuation - Rampe avec crosse d'extrémité	22
8.1.3. Table inox à rouleaux avec panier à déchets sur évacuation - Ensemble de 3 rouleaux inox - Stockage des casiers sur chants en partie basse, système amovible	23
8.1.4. Table d'entrée machine à laver avec bac et douchette grande cuisine. Douchette sans gâchette. Ensemble de 3 rouleaux inox.....	23
8.1.5. Élément d'angle à rouleaux mécanisé	24
8.1.6. Machine à laver à avancement automatique des casiers - Capacité : 170 casiers / heure selon la norme DIN 10534 - 250 casiers / heure max Prélavage renforcé - lavage - double rinçage Isolation phonique et thermique Tunnel de séchage droit 600mm - Condenseur récupérateur d'énergie.....	24
8.1.7. Dotations en casiers (60 unités).....	26
8.1.8. Support inox produits lessiviels.....	26
8.1.9. Table de sortie machine à laver avec butée de fin de course - Capacité : 4 casiers universels - Ensemble de 3 rouleaux inox.....	26
8.1.10. Convoyeur poly-cordes : 1 longueur de 2500mm (PMR), 1 angle à 90°, 1 longueur de 1000mm	26
8.1.11. Lave-plateaux - MEIKO BTA240 de 2007 - Équipement existant récupéré 27	
8.1.12. Déchargeur à plateaux – Équipement existant récupéré	28
8.1.13. Lave-mains à commande non manuelle	29
8.1.14. Plonge inox 2 bacs à gauche - Équipement existant récupéré	29

8.1.15.	Poste de lavage et désinfection des sols.....	29
8.1.16.	Chariot de stockage des assiettes - Équipement existant récupéré.....	30
8.1.17.	Chariot niveau constant pour casiers à verres - Équipement existant récupéré	30
8.1.18.	Chariot de stockage des casiers sur chants.....	30
8.1.19.	Armoire produits d'entretien - 2 portes battantes - mobile	30
8.1.20.	Hotte laverie.....	31
8.1.21.	Hotte laverie motorisée	32
8.1.22.	Cadre inox ouverture laverie.....	32
8.1.23.	Cadre inox ouverture convoyeur	33
8.1.24.	Poste de lavage et désinfection des sols.....	33
8.1.25.	Caniveau inox de sol	33
8.1.26.	Caniveau inox de sol	34
8.1.27.	Dépose / repose des équipements conservés	34
8.1.28.	Dépose et évacuation des équipements existants non récupérés	34
Chapitre 9.	Caractéristiques des équipements – PSE.....	35
9.1.1.	Vaisselle jetable – PSE n°01	35

Chapitre 1. Généralités

1.1. Objet des travaux

Le présent CCTP a pour objet de définir les prestations du **Lot n°01 Équipements de Laverie** nécessaires pour le fonctionnement de la **laverie** dans le cadre du **remplacement des équipements de la laverie au sein du Lycée Georges Charpak à Chatillon-sur-Chalaronne (01)**.

Du fait de sa qualification, il appartient à l'entreprise de prévoir le détail des sujétions, fournitures et ouvrages nécessaires à la réalisation parfaite de son marché.

Ce présent document renseigne l'opérateur économique sur l'ampleur des travaux à effectuer et sur la nature et la qualité des matériaux à employer. Cette description n'a pas un caractère exhaustif ; aussi, il s'ensuit que **l'opérateur économique devra exécuter, comme étant intégré dans son offre de prix, sans exception ni réserve, tous les travaux de sa profession nécessaires et indispensables pour le complet et parfait achèvement de l'ouvrage.**

L'entreprise doit tous les travaux nécessaires au complet et parfait achèvement de son installation. Toutes sujétions, accessoires ou équipements devront être prévus pour garantir une installation globale et cohérente en termes de fonctionnement, de sécurité, d'entretien et de finition. L'entrepreneur doit des installations complètement terminées et ceci dans les moindres détails.

En l'occurrence, l'adjudicataire du présent lot ne pourra jamais arguer que des erreurs ou omissions aux plans et à la DPGF puissent le dispenser d'exécuter tous les travaux de son corps de métier ou fassent l'objet d'une demande de supplément de prix.

L'entreprise aura à sa charge les vérifications des calculs et dimensionnement décrits. Toute prestation décrite dans le présent CCTP, est à considérer comme un minimum et donnée à titre indicatif. L'entreprise fera part au **bureau d'études ICP** de tout problème éventuel pour la réalisation de sa réponse.

La mission confiée au **bureau d'études ICP** est une mission de base au sens de la Loi MOP 93. Le dossier d'exécution est à la charge de l'entreprise adjudicataire. Ce dernier comprendra : les études de dimensionnement ainsi que les plans d'exécution et de chantier.

L'entreprise est réputée avoir pris connaissance des diverses contraintes inhérentes au bon déroulement de son installation.

L'adjudicataire devra, dans l'exécution des prestations qui lui incombent, se conformer aux clauses, conditions et prescriptions des documents techniques, normes françaises et normes techniquement équivalentes et de la réglementation en vigueur et entre autres :

- Des arrêtés, circulaires et décrets en vigueur
- Des normes françaises homologuées ou non
- Des documents techniques unifiés
- Des directives européennes
- Des règles de l'art et des préconisations des différents acteurs publics ou privés [Direction Départementale de la Protection des Populations, etc....]

L'entreprise ne saurait se prévaloir de l'absence de référence à un texte réglementaire pour prétendre s'y soustraire.

Si au cours des travaux de nouveaux règlements ou normes entraient en vigueur, l'adjudicateur du présent lot est tenu d'en référer par écrit au Maître d'ouvrage.

L'entreprise a à charge la vérification des dimensions annoncées dans la DPGF avec le plan des équipements du présent lot.

Il s'ensuit que les plans d'Exécution des Ouvrages sont établis par l'opérateur économique dans le cadre de son engagement auprès du maître d'ouvrage.

Toute offre d'entreprise vaut acceptation des contraintes de planification imposées et engagement du maintien d'un effectif de main d'œuvre suffisant pour y parvenir.

1.2. Qualification de l'entreprise

Les qualifications professionnelles, préconisées ci-dessous, pour la réalisation des travaux du présent lot sont un gage d'une certaine capacité technique d'un entrepreneur à réaliser une prestation avec un niveau de technicité défini :

- Qualifications QUALICUISINES
- Attestation à manipuler les fluides frigorigènes

Cela reste une préconisation en l'absence de qualification, l'entreprise fournira des références adéquates avec la présente mission.

1.3. Mémoire technique

L'entreprise devra joindre lors de la remise de son offre un mémoire technique relié permettant d'appréhender ses capacités, sa méthodologie et la valeur technique de son offre.

Le mémoire technique comprendra, à titre indicatif et cela à minima :

- Les moyens humains affectés à la prestation ou aux travaux
- Organigramme de l'équipe, curriculum vitae (CV)
- Nombre de personnes et fonctions, rôle au sein du présent projet
- Les moyens matériels affectés à la prestation ou aux travaux
- Les contraintes pour l'exécution des prestations ou travaux
- Les dispositions prises par l'entreprise pour respecter les exigences du DCE
- La méthodologie de mise en œuvre et la gestion des déchets de chantiers
- Les dispositions prises par l'entreprise pour lutter contre les accidents du travail
- Les dispositions prises par l'entreprise contre les nuisances vis-à-vis des bruits et poussières
- La gestion de la maintenance ou du service après-vente
- **Le planning prévisionnel d'exécution de ses travaux**
- **Un descriptif détaillé et précis des différentes tâches à réaliser par l'entrepreneur en lien avec le planning**
- **Les avantages et les atouts de l'offre**, par rapport aux demandes de base du CCTP

Chapitre 2. Données de cadrage

2.1. Lieu de réalisation

LYCÉE GEORGES CHARPAK
AVENUE CHARLES DE GAULLE
01400 CHATILLON-SUR-CHALARONNE

2.2. Maître d'œuvre

BUREAU D'ÉTUDES ICP

49 Rue de Montagny
69008 LYON
contact@be-icp.fr

2.3. Description des installations

Le plan d'aménagement proposé correspond à la solution retenue. L'entrepreneur n'a pas à apporter de modification.

Les dimensions indiquées ci-après permettent le respect du plan d'implantation ; les entrepreneurs retenus devront prévoir les adaptations nécessaires en fonction des dimensions vérifiées sur place.

Les fiches techniques détaillées ainsi que tous les documents techniques concernant les matériels seront fournies avec l'offre de l'entrepreneur.

L'énergie utilisable est :

→ Électricité tension 240/400 Tri+T+N

La cuisine est alimentée en chaude sanitaire 55°C.

Rappel important

Dans le cas où des prestations complémentaires seraient nécessaires, les entreprises devront les prévoir dans leur offre. Aussi il est impératif que l'adjudicataire suive son chantier.

2.4. Réglementation applicable à l'établissement

L'objectif principal quant au remplacement des équipements de la laverie au sein du Lycée Georges Charpak est de satisfaire aux textes et normes suivantes :

- A l'arrêté du 21 décembre 2009 relatif aux règles sanitaires applicables aux activités de commerce de détails, d'entreposage et de transport de produits d'origine animale et denrées alimentaires en contenant, reprenant l'arrêté du 29 Septembre 1997
- Au pack hygiène et aux règles H.A.C.C.P (Hazard Analysis Critical Control Point)
- à la note DGLA/SDHA/N98/N°8126 du 10 août 1998 et plus précisément à l'article 38 relatif au transport des repas
- A l'extrait du CODE RURAL ET DE LA PECHE MARITIME _ Partie législative
- Au code du travail
- Règlement CE n°178/2002 du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires
- Règlement CE n°852/2004 du 29 Avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires dans les établissements de restauration collectives à caractère sociale
- Règlement CE n°853/2004 du 29 Avril 2004 fixant les règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale
- Règlement CE n°854/2004 du 29 Avril 2004 fixant les règles spécifiques d'organisation des contrôles officiels concernant les produits d'origine animale destinées à la consommation humaine
- Arrêté du 27 Avril 2007 modifiant l'arrêté du 08 juin 2006 relatif à l'agrément des établissements mettant sur le marché des produits d'origine animale ou des denrées contenant des produits d'origine animal
- Norme NF Hygiène pour les équipements

2.5. Pièces complémentaires en annexe

- ICP – LYCÉE GEORGES CHARPAK – PLAN PROJET LAVERIE - A3 50^{ème}
- DPGF
- Tableau des Marques et Types

Chapitre 3. Travaux et fournitures à charge du présent lot

3.1. Les travaux à exécuter au titre du présent marché

Les prestations à charge de l'opérateur économique comprendront en outre :

- La fourniture et la mise en place des équipements neufs décrits au présent CCTP
- La dépose, l'évacuation et le traitement des équipements existants non réutilisés
- La dépose, le stockage et la remise en œuvre des équipements existants réutilisés
- Le nettoyage des parois et sol avant l'installation des appareils
- Le nettoyage des appareils avant la réception des travaux
- La mise en service des installations et la formation du personnel utilisateur
- La présence à l'ensemble des réunions de chantier sur convocation
- Tous les équipements de levage, de manutentions nécessaires à la mise en place et à l'acheminement
- Les plans de réservations et les impressions nécessaires
- La réalisation de tous percements de tous diamètres en parois et plancher de toute nature
- Le rebouchage et le calfeutrement au degré coupe-feu requis dans toutes les parois et les planchers de toute nature de toutes les réservations réalisées et demandées
- La fourniture et la mise en œuvre de tous les matériaux et matériels nécessaires à la réalisation de l'installation
- L'amenée et le repliement de tout appareil nécessaire à la réalisation des travaux
- Les raccordements des appareils fournis
- La main d'œuvre et les appareils nécessaires aux essais
- L'enlèvement quotidien des emballages et gravois provenant des installations
- La fourniture d'instructions précises sur la conduite et l'entretien des appareils
- La garantie pièces, main d'œuvre et déplacement
- La réalisation et la fourniture des DOE en exemplaires suffisant
- La coordination nécessaire avec les autres corps d'état
- Assistance technique et la garantie des fabricants pour l'installation et la mise en service des équipements
- Lors de l'intervention sur site, si les prestations liées à l'installation des équipements du présent lot, induit une dépose et une repose d'éléments (par exemple : luminaires, etc...) la manutention nécessaire est réputée incluse au présent lot

Au cours de la période de préparation, l'adjudicataire (l'installateur) du lot devra :

- Fournir au Maître d'œuvre les plans des ouvrages, établis en relation avec le constructeur, à partir des plans, coupes, et dessins du projet avec les précisions nécessaires
- **Aucune créance de livraison de fournisseur ne pourra être invoquée pour excuser un quelconque retard sur les dates d'exécution prescrites**
- A aucun moment durant le chantier, le titulaire du lot ne pourra prévaloir d'un manque de renseignements pour ne pas effectuer des travaux lui incombant, ou pour ne pas fournir les renseignements (plans de détails de sa spécialité) nécessaires pour le bon déroulement du chantier
- Le titulaire du lot devra assister personnellement aux différentes réunions et visites de chantier et y consacrer tout le temps nécessaire. En cas d'empêchement, il devra se faire remplacer par un collaborateur qualifié au courant du chantier et ayant pouvoir de signature pour engager son entreprise. Les absences à ces réunions seront sanctionnées
- Il est rappelé que l'entrepreneur devra assurer lui-même la protection de son matériel et de ses ouvrages contre toutes dégradations volontaires ou vols pendant la durée des travaux, c'est-à-dire jusqu'à la date de réception de ces derniers
- Une attention particulière est demandée à l'entreprise concernant le respect de la protection des ouvrages des autres corps d'état. Toute dégradation des ouvrages sera reprise ou refaite pour le compte de l'entreprise fautive. Toutes les dispositions seront prises pour avoir une protection mécanique adaptée des ouvrages

3.2. Documents à fournir.

Avant toutes actions :

- Le PPSPS propre du présent lot
- Tous certificats d'agrément
- Les assurances en cours

Avant de passer commande pour un matériel ou d'exécuter quelques travaux que ce soit, le titulaire devra fournir au Maître d'Œuvre les documents énumérés ci-après, et avoir obtenu son accord :

- A la notification de son marché, le lauréat doit fournir : Les fiches techniques des équipements de son lot, avec nomenclature et références du matériel proposé ainsi que ses agréments et ses documentations techniques
- Le Plan de chantier d'implantation des équipements avec encombrement des appareils
- L'ensemble des documents seront fournis en numérique au format : DWG ou compatible DXF pour les pièces graphique et/ou PDF et Formats Bureau pour toutes autres pièces

Toutefois, il est rappelé que seules les diffusions papiers feront foi, diffusion à l'ensemble des prestataires de l'opération.

3.3. Approvisionnement du chantier

L'entreprise doit s'assurer des conditions d'accès et de livraison de son matériel, les coûts de livraison particulière à cette opération seront réputés intégrés dans l'offre de prix.

L'entreprise doit être assurée de la possibilité et de la certitude de pouvoir approvisionner régulièrement son chantier.

3.4. Planning des travaux

Les coûts d'installation particuliers à cette opération seront réputés inclus dans l'offre de prix.

Le démarrage des travaux sera signifié aux entreprises par ordres de services établis sur décision de la Maitrise d'ouvrage ou de l'Assistant à Maitrise d'ouvrage, selon le planning prévisionnel du maître d'œuvre.

L'entreprise fournira avec son offre un planning détaillé des différentes tâches faisant apparaître la durée totale de son intervention, la durée par phase de travaux, le nombre de personnel par phase présent simultanément sur le chantier et sa méthodologie d'intervention.

3.5. Les équipements

Livraison, mise en place, installation, raccordements, essais et mise en service des matériels.

L'entreprise retenue aura à sa charge la livraison suivant les moyens dont dispose le bâtiment, ils sont de la responsabilité du lauréat, de vérifier les modalités d'accès au site et locaux.

3.6. Formation du personnel

L'entreprise retenue doit prévoir l'instruction des utilisateurs en situation d'exploitation.

Ces instructions comprendront de plus la fourniture de la documentation, notices techniques d'entretien, d'utilisation nécessaire à une parfaite connaissance et maintenance des installations.

Après essais, si les installations ne répondaient pas aux conditions définies et imposées dans le présent document, le Maître d'Œuvre se réserve le droit de faire exécuter toutes les modifications nécessaires par toute entreprise de son choix, les frais afférents à la réalisation de ces travaux étant intégralement à la charge du titulaire défaillant.

3.7. Nettoyage du chantier

L'entreprise titulaire du **lot n°01 Équipements de Laverie** devra pour ce qui le concerne impérativement évacuer tous les emballages, caisses, palettes, etc... ayant servi aux approvisionnements au fur et à mesure, de manière à ne créer aucune gêne.

L'entreprise doit la propreté de son chantier et de ces installations. La gestion, l'évacuation et l'élimination sélective ou le retraitement de ses déchets conformément à la loi en vigueur ou la réglementation du présent chantier.

L'entrepreneur doit le nettoyage complet en fin de chantier de toutes ses installations et équipements avant la désinfection par les utilisateurs.

Les ultimes protections (films, adhésifs) seront de même évacuées avant la réception et la mise en service.

Pour rappel lors du nettoyage général de fin de chantier, l'utilisation de produit à base de chlore et d'acide sont à proscrire.

3.8. Risques de Chantier

Dans le cas d'une dégradation, les réparations éventuelles seront à la charge et frais de l'entrepreneur.

3.9. Services concessionnaires-services publics et de sécurité

Chaque entrepreneur aura à charge d'obtenir tous les renseignements utiles pour l'exécution de ses travaux, de se soumettre à toute vérification et visite des agents de services du lieu de réalisation, et fournir tous documents et pièces justificatives qui lui seraient demandés.

En particulier, l'entrepreneur devra :

- Obtenir les accords nécessaires, avant toute exécution de travaux et ultérieurement après leur réalisation
- Prendre à sa charge tous les essais prescrits
- Établir les dossiers administratifs et les remettre au Maître d'Œuvre pour accord et signature
- Prendre à sa charge tout supplément de fourniture et main œuvre nécessaire à la mise en conformité des installations, découlant des règlements en vigueur, en sus des prestations déjà prévues

Chapitre 4. Prescriptions techniques liées aux équipements

4.1. Équipements

Il sera fait exclusivement usage de matériel neuf, de première qualité, et facilement remplaçable dans des délais le plus court possible. Tous les matériels faisant l'objet de normes ou d'agréments devront être conformes à ceux-ci.

Le présent cahier des charges s'évertue à donner une description de type performanciel et exigeantiel des équipements à mettre en place en indiquant au mieux la qualité de fabrication attendue.

Les équipements utilisés devront être neufs et de premières qualités, conformes aux normes et décrets en vigueur et exemptes de tous vices visibles ou cachés, installés avec tout le soin nécessaire, dans les conditions de sécurité requises, en tenant compte des recommandations des fabricants et selon les règles de l'art.

Le présent CCTP définit pour chacun des équipements, un niveau de qualité, de performance, et une aptitude fonctionnelle précise. L'équipement ou le matériau proposé devra respecter l'esprit général du cahier des charges, et posséder au minimum les niveaux qualitatifs et de performances indiqués dans le présent descriptif.

Ces références ne devront pas être accompagnées de qualificatifs **tels que, ou similaires**.

Les dimensions des appareils mentionnées dans le CCTP, doivent être respectées sinon s'en rapprocher étroitement, en fonction des dimensions des fabricants, sans jamais remettre en cause les capacités et rendements demandés, ainsi que l'implantation définis par le **bureau d'études ICP**.

La notion de matériel ou matériau « équivalent » sous-entend également des qualités de fiabilité et de maintenance. A ce titre, l'entreprise fournira impérativement pour chacun des matériaux ou équipements sa marque et son type précis.

Pour cela, l'entreprise devra impérativement compléter les fiches de renseignements annexées au présent document lors de la remise de son offre et joindre impérativement tout document technique justifiant ses choix et en outre d'apprécier les caractéristiques complètes des équipements proposés, **faute de quoi l'analyse de l'offre ne pourra être faite.**

En outre, quelques soient les matériels proposés par l'opérateur économique, **il ne sera accepté qu'une seule marque de matériel par famille de matériel**. Ceci d'une part, pour faciliter les opérations ultérieures de maintenance et d'entretien des équipements et d'autre part, par volonté esthétique d'uniformisation des équipements, hors cas spécifiques.

Tous les équipements devront être garantis par le fabricant pour l'utilisation et la fonction envisagée. Dans le cas où aucun label n'est défini, il sera exigé des fiches techniques et rapports des laboratoires agréés. L'emploi de matériaux ou procédés nouveaux sera subordonné à l'avis technique d'un organisme officiel et d'un bureau de contrôle.

Jusqu'à la réception de l'installation, l'entreprise adjudicataire demeure seule responsable des matériaux et matériels fournis et de leur conformité avec les prescriptions du marché.

Les clés des appareils ou meubles, de même que les accessoires de petit volume nécessaires au fonctionnement seront remis à l'utilisateur en présence du maître d'ouvrage et feront l'objet d'un récépissé de réception afin d'éviter tout litiges.

L'entreprise demeurera responsable des accidents qui pourraient résulter de la fabrication de ses équipements, de leurs installations ainsi que les dommages et intérêts qui pourraient être réclamés par suite à ces accidents.

L'inox ferritique bi-stabilisé de qualité F 18 TNb (AISI 441) ne pourra être utilisé que pour les équipements n'ayant aucun contact direct ou indirect avec les aliments.

Toute la visserie de fixation des appareils sera obligatoirement en inox et toujours au maximum non apparent.

4.2. Caractéristiques particulières imposables à tous les appareils

Pour tous les appareils mis en place, les spécifications et normes de sécurité et d'hygiène en vigueur sont exigées. Tous les matériaux utilisés et leurs ajouts en liaisons éventuels sont de type alimentaire, l'usage de l'amiante est interdit.

Important

Des couvre-joints des bandeaux d'habillage devront être fournis et installés par les entreprises retenues dans tous les cas où le montage nécessite cette intervention, pour assurer le respect de l'hygiène et l'esthétique.

4.3. Entretien

L'entreprise doit prévoir dans son offre en fin d'année de parfait achèvement une visite pour la maintenance et le nettoyage de l'ensemble des équipements du marché.

4.4. Mode d'exécution des travaux.

Tous les travaux seront exécutés dans les règles selon les meilleurs techniques et pratiques en usage. L'installateur devra mettre en œuvre tous les moyens matériels et le personnel qualifié suffisant pour exécuter ses travaux en fonction de chaque tâche spécifique et pour respecter les délais prévus.

L'entreprise devra se rendre à l'ensemble des réunions de chantiers organisées, par la maîtrise d'œuvre.

L'entrepreneur devra surveiller les travaux de façon suivie et maintenir sur le chantier un responsable habilité à recevoir tous les ordres ou instructions provenant du maître d'œuvre. Il devra assurer, pendant toute la durée des travaux, une coordination constante dans les études et l'exécution des travaux.

L'installateur restera en liaison constante avec le maître d'œuvre et établira tous les détails d'exécution complémentaires pouvant s'avérer nécessaires. Ces plans seront soumis à l'approbation préalable du maître d'œuvre avant exécution.

4.5. Garantie

La durée de la garantie est de 2 ans pièces et main d'œuvre à partir de la date de réception des appareils, sauf indication contraire dans les pièces de consultation.

L'entreprise sera tenue d'entretenir son installation en bon état de fonctionnement pendant la période comprise entre l'achèvement des travaux et la fin de l'année de garantie de parfait achèvement.

Pendant ce délai, il devra remplacer à ses frais toutes les pièces qui viendraient à manquer par vice de construction, défaut de matière, vice de montage, usure anormale, sauf le cas d'utilisation défectueuse.

S'il survient pendant le délai de garantie une avarie dont la réparation incombe à l'installateur, un procès-verbal détaillé sera dressé et lui sera notifié. S'il négligeait de faire cette réparation dans le délai fixé par le Maître d'œuvre, l'avarie sera réparée d'office à ses frais. Si l'avarie est réparée par l'installateur, le délai de garantie sera prolongé pour les organes importants réparés ou ceux qui en dépendent sans pouvoir dépasser six mois.

En complément de cette garantie de base, l'adjudicataire s'engage dans son offre à une disponibilité des pièces de dépannage des appareils sous 48 heures.

La période de garantie porte sur 2 ans à compter de la date de réception (garantie pièces et main d'œuvre) sur tous les équipements (contre tous vices de fabrication).

Durant la période de garantie, l'entreprise est tenue de remédier à tous désordres nouveaux, y compris minimes, et doit procéder à ses frais (pièces et main d'œuvre) au remplacement ou à la répartition de tout élément défectueux de l'installation.

Cette garantie ne couvre pas : les réparations qui seront les conséquences d'un abus d'usage et les dommages causés par un tiers.

4.6. Hygiène

Tous les équipements proposés devront être conçus pour favoriser les opérations de nettoyage et de désinfection.

- Les différentes surfaces en contact avec les aliments devront être lisses, lavables, imputrescibles et non toxique
- Les têtes de vis seront parfaitement arasées pour éviter l'accumulation de graisse
- L'ensemble des tables, plonges, et autres équipements en contact avec les denrées posséderont des angles largement arrondis
- Les bords seront correctement ébavurés et non coupant. Les équipements ne devront en aucun cas représenter un quelconque danger de blessure lors de leurs utilisations ou lors des opérations de nettoyage
- L'ensemble des roulettes, joints, bandeau de protection seront en caoutchouc non marquant câbles ne devront pas être apparents, les soudures seront toutes poncées, etc...
- Soudure : tous les cordons de soudure seront meulés et brossés soigneusement de façon à ce qu'il n'apparaisse aucune discontinuité
- Agrée NF Alimentaire, LERPAC, CNERPAC, etc...
- **Lors des opérations de nettoyage, nous rappelons que l'emploi de produit à base de chlore ou d'acide est interdit à proximité des équipements inox**

4.7. Niveaux sonores.

Les bruits des équipements techniques du bâtiment, dans leurs conditions de fonctionnement les plus bruyantes, devront respecter les niveaux sonores suivants :

- Dans les cuisines : 60 dB(A)
- Dans la laverie : 65 dB(A)

Le respect de ces objectifs sera mis en évidence, d'une part, par des études d'exécutions acoustiques et, d'autre part, par des mesures d'autocontrôle préalables à la fin du chantier.

Études et mesures d'autocontrôle étant à la charge de l'entreprise.

4.8. Signalétique

Sur chaque appareil, une plaque signalétique devra être apposée de façon indestructible, elle devra faire apparaître, en plus des critères techniques habituels, les mentions suivantes :

- La marque
- Le modèle – La référence
- L'agrément aux normes françaises ou européennes
- La puissance de raccordement
- La nature de l'agent thermique employé
- Les plaques mises en place devront être imputrescibles, positionnées et fixées de manière à ne pas être un obstacle à l'entretien et au nettoyage de l'équipement

Chapitre 5. Prescriptions techniques liées aux raccordements

5.1. Raccordement

Les raccordements devront être soignés. Ils ne devront pas permettre l'accumulation de détritux divers [graisse, poussières, liquides, aliments, etc...] et en aucun cas empêcher le nettoyage. Dans le cas où les arrivées de fluides sont difficilement accessibles, trop nombreuses, ou trop près des cloisons, il s'avérera nécessaire de prévoir des habillages en acier inoxydable facilement démontable.

L'arrière des appareils sera également soigné avec habillage en acier inoxydable.

Toutes sujétions permettant un nettoyage aisé seront à la charge du présent lot.

Textes particuliers de fabrication du matériel.

Il s'assurera que les règles de construction du matériel soient conformes :

- Aux recommandations du CNEVA (LERPAC) et conforme à la norme NF
- A la Directive 2007/19/CE du 30 mars 2007 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires et plus particulièrement les constituants et la migration des matériaux et pièces
- A l'arrêté du 21 décembre 2009, reprenant l'arrêté du 29 Septembre 1997
- Au règlement (CE) 852/2004 du Parlement européen et du conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires
- Au règlement (CE) 853/2004 du Parlement européen et du conseil du 29 avril 2004 fixant les règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées animales ou d'origines animales
- Au pack hygiène et aux règles H.A.C.C.P (Hazard Analysis Critical Control Point)
- Arrêté du 8 juin 2006 relatif à l'agrément ou à l'autorisation des établissements mettant sur le marché des produits d'origines animale et denrées alimentaires en contenant

5.2. Relatives à l'électricité

Dans le cas de voisinage de canalisations électriques et de canalisations non électriques, les canalisations sont disposées de façon à ménager une distance au minimum 30 mm entre les surfaces extérieures des canalisations.

Les canalisations électriques ne sont pas placées parallèlement au-dessous de canalisations pouvant donner lieu à des condensations telles que des canalisations de vapeur, d'eau, écoulements.

Les canalisations électriques à l'exception des circuits d'éclairage des points de cuisson, se trouvent à 0m50 minimum des conduits d'évacuation des hottes ou autres dispositifs de capteur d'air vicié, de buées ou de graisses.

Les canalisations électriques sont disposées de façon que l'on puisse en tout temps contrôler leur isolement, localiser les défauts, éliminer les avaries et le cas échéant procéder au remplacement des conducteurs détériorés.

Chaque appareil fonctionnant à l'électricité comprend son dispositif de coupure et de commande. Ce dispositif n'excluant pas l'appareillage de protection situé en tête de ligne dans l'armoire générale.

Les appareils sont du type étanche.

5.3. Dispositions particulières

Accessibilité

Les canalisations électriques devront être disposées de façon que l'on puisse en tout temps contrôler leur isolement, localiser les défauts, éliminer les avaries et le cas échéant procéder au remplacement de conducteurs détériorés.

Emplacement des appareils et fixation

Les appareils seront placés de façon à permettre la vérification de leur fonctionnement et de procéder à leur entretien et, s'il y a lieu à la vérification des connexions des conducteurs. Les appareils devront être maintenus de manière à ce que les connexions des canalisations des appareils, ne soient soumises à aucun effort de traction ou de torsion, malgré les contraintes résultant de l'usage normal des appareils.

Protection des canalisations à leur entrée dans les appareils

Dans tous les cas où les règles prescrivent que les canalisations soient protégées contre les détériorations mécaniques, cette protection sera assurée d'une façon continue jusqu'à leur pénétration dans les appareils.

Une attention toute particulière sera apportée sur les presses étoupes à écrasement sur les canalisations, qui seront réalisées de façon à garantir l'étanchéité parfaite de l'appareil à alimenter. Le titulaire du présent lot veillera à prévoir les protections mécaniques nécessaires.

Appareils de coupure et de commande

Chaque appareil comprendra son dispositif de coupure et de commande.

Appareils de protection

Chaque appareil comportant un moteur sera équipé d'une protection individuelle de moteur, par relais de protection thermique à déclenchement différentiel sur coupure de phase.

Cet appareillage de protection, se trouvera de préférence incorporé aux équipements. Ils pourront se trouver soit au droit du matériel à protéger, soit regroupés dans une armoire étanche à proximité du matériel.

5.4. Repérages des matériels et canalisations

L'entrepreneur devra tous les travaux nécessaires au parfait repérage de ses installations.

Les prestations comprennent :

- Plan d'installation, sur lesquels apparaîtront la nomenclature du matériel, les numéros devant correspondre à ceux de la DPGF

Ces documents devront être soumis avant la pose, à l'acceptation du Maître d'Œuvre.

5.5. Accès aux matériels

Tous les matériels nécessitant un entretien seront accessibles et démontables.

L'entrepreneur est tenu de signaler au Maître d'Œuvre, la position et les dimensions des trappes et accès aux matériels qu'il doit installer.

5.6. Résistance à la corrosion

Tous les matériels employés devront être résistants à la corrosion en milieu chaud et humide, ainsi qu'aux produits de nettoyage normalement utilisés en grande cuisine.

5.7. Aménagement des locaux et enceintes isothermes.

Outre les dimensions réglementaires à respecter, l'aménagement doit :

Laisser aisément accessibles toutes les parties constitutives des matériels ainsi que les organes de commande, contrôle, sécurité.

Permettre le démontage de tout ou partie des matériels sans dépose d'autres équipements.

Comporter les équipements nécessaires à la manutention des matériels.

Assurer l'évacuation des ouvrages d'eau (canalisations siphonnées raccordées au réseau E.U. et ceci hors de l'enceinte réfrigérée).

5.8. Équipement électrique.

A partir des alimentations électriques laissées en attente (puissance, pilotage et signalisation à vérifier), tous les travaux sont à la charge de l'entrepreneur.

Toutes les spécifications imposées dans un **lot ELECTRICITE** en ce qui concerne les alimentations, les armoires, les protections, les canalisations, sont valables pour les équipements électriques du présent lot.

5.9. Dossier D.O.E.

Obligation est faite à l'entreprise de fournir, à la demande du Maître d'œuvre et/ou du bureau de contrôle, les P.V. et certificats de conformité de tous les matériaux et matériels.

A la demande du Maître d'œuvre, les entreprises devront fournir leurs D.O.E, en 3 exemplaires.

Ils comporteront au minima :

- Les plans comme construits avec nomenclature, références, agent thermique, et puissance de chaque appareil
- Les dossiers techniques avec sommaire détaillé de l'ensemble des fiches d'entretien et de maintenance du matériel y compris éclatés et coordonnées des fournisseurs

Chaque dossier DOE sera présenté comme suit ; Un dossier Papier, dans classeur "Exacompta" comprenant :

- Les plans d'implantation et de réservations comme installé avec nomenclature du matériel sous pochette plastique
- Le sommaire des onglets avec dénomination de chaque appareil qui sera rédigé sur le modèle de la D.P.G.F avec colonnes : Repères plan, désignation, Marque, Type, Repère onglet
- Les onglets cartonnés de séparation, repérés suivant le sommaire ci-avant pour chaque matériel

Un CD comportant les mêmes pièces au Format PDF.

Il est rappelé qu'aucun DGD ne sera réglé ci les DOE ne sont pas remis et validés par le Maître d'œuvre.

Chapitre 6. Essais, contrôle et réception des ouvrages

Le contrôle de l'installation et de conformité se divise en 3 phases :

- L'autocontrôle et les essais effectués par l'entreprise
- Le contrôle de la bonne exécution et d'obtention des résultats contractuels par la maîtrise d'œuvre
- Les vérifications du contrôleur technique ou bureau de contrôle

6.1. Autocontrôles

Le contrôle interne auquel est assujettie l'entreprise doit être réalisé à différents niveaux :

- Au niveau des fournitures, quel que soit leur degré de finition, l'entrepreneur s'assurera que les produits commandés et livrés sont conformes aux normes et aux spécifications complémentaires éventuelles du Marché
- Au niveau du stockage de ses équipements
- Au niveau de la fabrication et de la mise en œuvre, le responsable du chantier de l'entreprise vérifiera que la réalisation est faite conformément aux DTU ou règles de l'art

Les essais officiels seront à réaliser entre la mise en service des installations et la réception, après une vérification générale de l'entreprise. L'entreprise informera le Maître d'ouvrage, le maître d'œuvre, le bureau de contrôle, des dates de ces essais, afin qu'ils y délèguent éventuellement un représentant. L'installateur doit fournir tous les moyens nécessaires à ses essais : appareils, personnes qualifiées, appareil de mesure [thermomètre, manomètre, sonomètre, hygrométrie, etc].

Tous les appareils seront munis d'un certificat d'étalonnage. Ces appareils serviront à la maîtrise d'œuvre pour effectuer ces propres mesures : ils resteront sous la responsabilité de l'entreprise jusqu'au jour de la réception.

6.2. Généralités

L'ensemble des équipements sera mis en route 2 heures avant la réunion pour que le Maître d'œuvre puisse effectuer l'ensemble des contrôles en présence de l'installateur. Tous les défauts de fonctionnement constatés nécessiteront un nouvel essai.

Il est procédé à la vérification :

- De la mise en œuvre du matériel
- De la conformité des équipements et installations au regard des prestations décrites au présent CCTP
- De l'état du matériel

Liste des vérifications et contrôles à minima et non exhaustifs :

Laverie vaisselle / Plonge batterie

- Vérification du fonctionnement général, branchements et finitions
- Vérification de la mise à niveau des tables
- Vérification des raccords et fixations entre les éléments [visserie, etc]
- Vérification du fonctionnement de la ou des machines à laver et des équipements attenants : température des bacs, cycles de lavage ou d'avancement des tapis, branchement électrique, arrêt d'urgence, sens de rotation des pompes, etc
- Vérification de l'ensemble des robinetteries et fonctionnement des clapets anti-retour
- Test des niveaux sonores
- Essais d'étanchéité des arrivées d'eau et de vidange des appareils

Matériel inox

- Vérification des épaisseurs des inox et principe de fabrication
- Vérification du fonctionnement général, branchements et finitions
- Vérification de la mise à niveau des tables et de la stabilité
- Vérification des accessoires

- Vérification des siphons et caniveaux : joints, paniers filtres et caillebotis
- Essais d'étanchéité des arrivées d'eau et vidange des appareils, vidanges sur caniveaux

6.3. Réception

Pour le jour de la réception, l'entreprise devra avoir réalisé les opérations suivantes :

Mise en route et finitions :

- Mise en route de l'ensemble des équipements 2 heures avant la réception
- Nettoyage définitif et complet de tous les équipements

Formation du personnel :

En fin de chantier, l'entreprise déléguera sur place un ou des représentant(s) qualifié(s) pour la formation du personnel de restauration et d'entretien.

Principaux thèmes abordés :

- Initiation aux fonctionnements des équipements
- Les méthodes de la mise en service et de la programmation quotidienne des équipements,
- Les méthodes de programmation permanente des appareils
- Les méthodes d'utilisation pendant le service de chacun des équipements
- Les méthodes et les règles relatives à détecter le dysfonctionnement de chacun des appareils
- Les méthodes de remise en fonctionnement des équipements, suite à une coupure d'alimentation ou après un dysfonctionnement mineur, ne demandant pas la nécessité d'un technicien de maintenance
- Les règles à respecter pour assurer le bon fonctionnement de chacun des appareils
- Les méthodes optimisant les capacités d'utilisation de chacun des appareils
- Les méthodes d'utilisation de chacun des appareils dans le respect des règles l'HACCP
- Les méthodes d'entretien quotidien et / ou périodique à assurer par le personnel d'exploitation et selon le cas
- La production et l'argumentation d'un calendrier des maintenances à assurer périodiquement, par des techniciens qualifiés, pour assurer le bon fonctionnement de chacun des appareils

Assistance à l'ouverture

Des techniciens de l'entreprise et le responsable de chantier seront présents lors de l'ouverture de pour parer aux éventuelles pannes et peaufiner la formation du personnel dans les conditions réelles d'exploitation.

Durée : 1 demi-journée

Lorsque les réglages seront terminés et le personnel parfaitement formé, les équipements seront mis en exploitation normale pendant 8 jours ouvrés. A l'expiration de ce délai, s'il n'y a pas de défectuosité, la réception définitive sera effectuée ainsi que la levée des réserves.

Assistance après un mois d'exploitation

Des techniciens de l'entreprise et le responsable de chantier seront présents pour peaufiner la formation du personnel dans les conditions réelles d'exploitation.

Durée : 1 demi-journée

Chapitre 7. Liste des équipements

REP	DÉSIGNATION	DIMENSIONS	QUANTITÉ
	Laverie		
LA1	Table de tri des déchets avec 4 TVO y compris 8 poubelles Rampe avec crosse d'extrémité	2200x600x900	2
LA2	Table inox lisse de dépose et de tri des plateaux avec rampe. Panier à déchets sur évacuation Rampe avec crosse d'extrémité	3600x580x900	1
LA3	Table inox à rouleaux avec panier à déchets sur évacuation. Ensemble de 3 rouleaux inox. Stockage des casiers sur chants en partie basse, système amovible	5280x580x900	1
LA4	Table d'entrée machine à laver avec bac et douchette grande cuisine. Douchette sans gâchette. Ensemble de 3 rouleaux inox	1000x750x900	1
LA5	Élément d'angle à rouleaux mécanisé		1
LA6	Machine à laver à avancement automatique des casiers - Capacité : 170 casiers / heure selon la norme DIN 10534 - 250 casiers / heure max. Prélavage renforcé - lavage - double rinçage Isolation phonique et thermique Tunnel de séchage droit 600mm Condenseur récupérateur d'énergie	3450x800x2000	1
PM	Dotations en casiers (60 unités)		1
PM	Support inox produits lessiviels		1
LA7	Table de sortie machine à laver avec butée de fin de course - Capacité : 4 casiers universels Ensemble de 3 rouleaux inox	2100x580x900	1
LA8	Convoyeur poly-cordes : 1 longueur de 2500mm (PMR), 1 angle à 90°, 1 longueur de 1000mm,		1
LA9	Lave-plateaux - MEIKO BTA240 de 2007 Équipement existant récupéré		1
LA10	Déchargeur à plateaux Équipement existant récupéré		1
LA11	Lave-mains à commande non manuelle	430x375x580	1
LA12	Plonge inox 2 bacs à gauche Équipement existant récupéré	1800x700x900	1
LA13	Poste de lavage et désinfection des sols		1
LA14	Chariot de stockage des assiettes Équipement existant récupéré	1112x540x785	4
LA15	Chariot niveau constant pour casiers à verres Équipement existant récupéré	805x545x974	4
LA16	Chariot de stockage des casiers sur chants	1000x495x1700	2
LA17	Armoire produits d'entretien - 2 portes battantes - mobile	1000x475x1935	1
LA18	Hotte laverie	1250x1000	2
LA19	Hotte laverie	3500x1250	1
NR	Cadre inox ouverture laverie		1
NR	Cadre inox ouverture convoyeur		1

LA20	Poste de lavage et désinfection des sols		1
LA21	Caniveau inox de sol	1000x500	1
LA22	Caniveau inox de sol	500x500	1

Chapitre 8. Caractéristiques des équipements

8.1.1. Table de tri des déchets avec 4 TVO y compris 8 poubelles - Rampe avec crosse d'extrémité

Repère : LA1

Quantité : 2

Dimensions : 2200x600x900mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Meuble inox équipé de 4 TVO, 4 portes à l'arrière ou sur l'avant selon choix du MOA.

Réalisation dessus en acier inoxydable 18/10 AISI 304.

Table structure en inox 25x25.

Dossieret inox hauteur 350mm (arrière + 2 faces latérales), dossieret arrière plein.

Dessus inox 15/10^{ème}.

4 faces mélaminés identiques **REP LA2.**

Dessus acier inox épaisseur 15/10^{ème} avec 4 trous vides ordures en saillie.

Collerette élastomère de **couleurs différentes (3 couleurs)** par rapport au sol fini : 900 mm

Ouverture des portes pour récupérer les poubelles. Une porte doublée en inox par trou vide ordures sur l'arrière.

Rampe à plateaux largeur 300 mm avec crosse d'extrémités.

Piètement acier inoxydable, meuble mobile équipé de 4 roulettes inox dont deux avec freins Ø125mm.

Dans tous les cas un plan de fabrication précis et détaillé sera soumis à l'approbation du maître d'ouvrage, du maître d'œuvre et des utilisateurs avant mise en fabrication.

A prévoir au présent lot

- Fourniture de 8 poubelles (structure en tube inox Ø20mm, fixation au sol par sangle monobloc), réceptacle inférieur amovible en polypropylène, poignée de préhension, équipée de 2 roulettes fixes Ø 75mm et 2 pivotantes Ø60mm, conteneurs pour sacs capacité : 90 à 100 Litres
- **Signalétique** pour les différents déchets triés, la signalétique comprend une signalétique pour l'équipement et une signalétique pour le dossieret
 - Signalétique équipement : 150x60(ht) mm et signalétique murale : 300x400(ht) mm dans tous les cas la signalétique sera rigide et plastifiée
- **Dossieret inox plein** réalisé en 18/10 AISI 304 hauteur : 350mm

8.1.2. Table inox lisse de dépose et de tri des plateaux avec rampe. Panier à déchets sur évacuation - Rampe avec crosse d'extrémité

Repère : LA2

Quantité : 1

Dimensions : 3600x580x900mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Entièrement réalisée en acier inoxydable AISI 304 18/10, assemblée par soudures polies.

Forme et découpe suivant plan, fabrication suivant côtes à prendre sur site après réalisation du sous-œuvre.

Dessus inox 20/10^{ème} d'épaisseur, bord anti-ruissellement sur 3 faces de 45 mm avec contre plis.

Du côté parallèle à l'élément à rouleaux, absence de bord anti-ruissellement sur la partie en contact avec les deux équipements, afin de permettre le glissement du panier de l'élément lisse à l'élément à rouleaux **sans soulèvement des paniers.**

L'espace libre devra correspondre aux dimensions d'un casier.

Un espace devra être prévu pour permettre la mise en œuvre du collecteur à déchets.

Piètement acier inoxydable en tube inox de Ø38mm. Vérins de réglage inox.

Le positionnement des piétements permettra le nettoyage complet sous la table, les entretoises seront sur les parties latérales à minima.

En sous face, mise en place d'un panneau raidisseur et insonorisant, coffrage étanche en Duralinox.

Ceinture de bâti en bandeaux inox hauteur 800mm.

Habillage façade en panneaux Mélamine jusqu'à 20 mm du sol (coloris au choix du maître d'œuvre), intérieur doublage inox.

Rampe à plateaux avec crosse d'extrémité.

Dans tous les cas un plan de fabrication précis et détaillé sera soumis à l'approbation du maître d'ouvrage, du maître d'œuvre et des utilisateurs avant mise en fabrication.

Table réalisée en un seul élément.

8.1.3. Table inox à rouleaux avec panier à déchets sur évacuation - Ensemble de 3 rouleaux inox - Stockage des casiers sur chants en partie basse, système amovible

Repère : LA3

Quantité : 1

Dimensions : 5280x580x900mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Entièrement réalisée en acier inoxydable AISI 304 18/10. Réalisation en deux pièces.

Épaisseur 20/10^{ème}, bords tombés de 45mm avec contre plis, unités de jonction sur table de dépose **REP LA2** et table d'entrée machine à laver **REP LA4**.

Piètement : Mise en œuvre de 6 pieds en acier inoxydable 18/10 en tube inox rond Ø38mm, vérins réglable inox.

Entretoise latérale afin de permettre la mise en œuvre d'une étagère basse amovible pour le stockage des casiers sur le chant.

Rouleaux PVC **bloc de 3 rouleaux inox** diamètre 40mm démontables sans outils pour lavage en machine - Dimension des rouleaux définis selon dimensions des casiers.

Absence de bord anti-ruissellement au niveau de la jonction entre le **REP LA3** et le **REP LA4**.

Unité de jonction à prévoir entre le **REP LA4** et le **REP LA5**.

Hauteur 870mm permettant le glissement du panier depuis la table de tri **REP LA2**, sans soulèvement de ce dernier.

Renforcement en sous face par panneau raidisseur et insonorisant, coffrage étanche en Duralinox.

Siphon en laiton chromé.

L'entrepreneur devra raccorder l'évacuation de la table sur la table d'entrée machine à laver (Siphon en laiton chromé).

Dans tous les cas un plan de fabrication précis et détaillé sera soumis à l'approbation du maître d'ouvrage, du maître d'œuvre et des utilisateurs avant mise en fabrication.

La table doit disposer d'un panier à déchets sur toute la largeur de la table, positionnement au plus près de la table d'entrée machine à laver.

8.1.4. Table d'entrée machine à laver avec bac et douchette grande cuisine. Douchette sans gâchette. Ensemble de 3 rouleaux inox

Repère : LA4

Quantité : 1

Dimensions : 1000x750x900mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Entièrement réalisée en acier inoxydable.

Épaisseur 20/10^{ème}, bords tombés de 45mm avec contre plis, unités de jonction table à rouleaux **REP LA3** et sur élément d'angle à rouleaux mécanisé **REP LA5**.

Piètement : Acier inoxydable 18/10 en tube inox rond Ø38mm, vérins réglable inox.

Rouleaux PVC diamètre 40mm démontables sans outils pour lavage en machine, **ensemble de 3 rouleaux inox maximum afin de faciliter la manipulation.** Dimension des rouleaux définis selon dimensions des casiers.

Bac de détrempe incorporé [500x400mm], partie munie de mini-rouleau, bac insonorisé.

Plage arrière avec dossier sur toute la longueur pour alimentation par robinetterie / douchette munie d'une platine de renfort, le dossier sur toute la longueur.

Pas d'entretoise afin de permettre le nettoyage complet.

Renforcement en sous face par panneau raidisseur et insonorisant, coffrage étanche en Duralinox.

Robinetterie mélangeuse ¼ de tour avec douchette du type à impulsion vers le bas pour ouverture, position de base fermé équipé d'un clapet anti-retour, à positionner sur la plage arrière du type Madial ou techniquement équivalent.

Bonde avec surverse et crépine inox amovible.

Siphon laiton chromé.

Panier à déchet.

8.1.5. Élément d'angle à rouleaux mécanisé

Repère : LA5

Quantité : 1

Dimensions :

Énergies :

Marque ou équivalent :

Fabrication en acier inoxydable 18/10

Cliquets d'entraînement en acier inoxydable

Dimensions : 870 x 870 x 900 mm

Sans angle biseauté

Raccordement sur l'avancement machine à laver et sur moteur spécifique avec piétement tube carré sur vérins réglables.

Crémaillère à cliquets inox en liaison avec l'entraînement de la machine.

Motoréducteur de 0,18 kW.

A prévoir au présent lot

→ Perche d'alimentation inox, prévoir toutes suggestions de fixation

8.1.6. Machine à laver à avancement automatique des casiers - Capacité : 170 casiers / heure selon la norme DIN 10534 - 250 casiers / heure max Prélavage renforcé - lavage - double rinçage Isolation phonique et thermique Tunnel de séchage droit 600mm - Condenseur récupérateur d'énergie

Repère : LA6

Quantité : 1

Dimensions : 3450x800x2000mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Machine à laver à avancement automatique des casiers.

Capacité minimum : 170, 210 et 250 casiers / heures.

Caractéristiques générales :

Isolation thermique et phonique totale, double parois, épaisseur 40 mm, 70 dB(A) Maxi.

Bâti et construction en acier inoxydable 18/10, y compris l'habillage arrière de la machine.

Épaisseur tôles :

→ 15 à 20/10 pour l'habillage et les cuves.

→ 30/10 pour le châssis.

Piètements en inox avec vérins réglables anti-vibration, résistants aux agressions chimiques.

Portes battantes convertibles sur place, double isolation thermique et phonique de 40 mm d'épaisseur,

Hauteur de passage supérieure ou égale à 500 mm,

Largeur de passage supérieure ou égale à 430mm,

Cuves en acier inoxydable 18/10, à angles arrondis et pentées vers la vidange,

Entraînement des casiers sur glissières en téflon, par des cliquets en acier inoxydable.

Filtre de recouvrement de chaque zone de passage en acier inoxydable, extractible manuellement.

Turbines et corps de pompes en acier inoxydable et entièrement auto-vidangeables.

Rampes et gicleurs de lavage et de rinçage tout inox, sans joint, sans visserie et démontables sans outil.

Disconnexion avec le réseau d'alimentation d'eau et sécurité anti-débordement.

Armoire électrique indépendante en façade

Tableau de commande, placé à hauteur des yeux, tactile en verre trempé.

Traçabilités des consommations (journal des événements),

Enregistrement des événements d'utilisation,

Coup de poing d'arrêt d'urgence en façade,

Système de mise en veille avec économiseur d'énergie,

Détection automatique des casiers en entrée machine, avec système de mise en veille sans casier,

Rinçage final alimenté par pompe garantissant une pression continue en sortie de gicleurs de rinçage,

Écartement minimum entre la dernière rampe de lavage et la première rampe de rinçage de 600 mm pour éviter les projections d'eau sale vers le rinçage.

Code couleur pour les éléments à nettoyer.

Caractéristiques particulières :

Longueur de la machine à laver y compris tunnel de séchage : 3450mm.

Réalisation en acier inoxydable 1.4301

Capacité :

- 1^{ère} vitesse : 170 casiers / heure (selon norme DIN 10510),
- 2^{ème} vitesse : 210 casiers / heure,
- 3^{ème} vitesse : 250 casiers / heure.

Zone de prélavage, équipé d'un bras supérieur et d'un bras inférieur.

Longueur : 600mm

Double zone de lavage, les deux zones de lavage devront avoir les mêmes propriétés, à savoir :

Longueur : 500mm,

Débit de la pompe supérieur à 1000l/min,

Puissance du chauffage de cuve supérieur à 6kW,

Contenance de la cuve inférieure à 85 litres,

Équipé de 5 bras supérieurs et de 4 bras inférieurs.

Pompe et turbine en acier inoxydable.

Zone de pré-rinçage et de rinçage.

Longueur : 650mm,

Débit des pompes supérieures à 45 litres/min,

Consommation d'eau de rinçage inférieure à 260 litres / heures.

Température de rinçage supérieure à 84°C.

Zone de séchage, avec isolation thermique et phonique double parois.

Soufflerie latérale avec déflecteurs en partie inférieure.

Tunnel de séchage droit.

Débit d'air brassé dans le tunnel supérieur à 2100m³/h,

Machine à laver équipée d'un système de condensation récupération d'énergie.

Raccordement en TRI+T+N puissance maximum 40 kW.

Raccordement et fonctionnement EFS, prévoir surchauffeur.

Prévoir une perche inox pour la mise en œuvre de l'alimentation machine à laver.

Objectif de l'équipement :

- Rejet d'air de 150m³/h entre 20 et 25°C avec 70% d'hygrométrie maximum, système avec ou sans pompe à chaleur.
- Consommation électrique inférieure à 20kWh pour une puissance installée inférieure à 40 kW.

→ Capacité de remplissage de la machine à laver, inférieure à 180 litres.

8.1.7. Dotations en casiers (60 unités)

Repère : PM

Quantité : 1

Dimensions :

Énergies :

Marque ou équivalent :

L'entrepreneur aura à charge et frais la fourniture des casiers vaisselle suivants :

- 10 casiers à objets creux
- 15 casiers à plateaux
- 10 casiers à assiettes
- 10 casiers à verres
- 5 casiers à fonds plats
- 10 godets à couverts double

Dimensions : 500x500mm

De marque identique à la machine à laver REP LA6.

8.1.8. Support inox produits lessiviels

Repère : PM

Quantité : 1

Dimensions :

Énergies :

Marque ou équivalent :

Mobile composé 4 roulettes dont 2 avec freins.

Fabrication inox AISI 304.

Support mobile pour produits lessiviels.

8.1.9. Table de sortie machine à laver avec butée de fin de course - Capacité : 4 casiers universels - Ensemble de 3 rouleaux inox

Repère : LA7

Quantité : 1

Dimensions : 2100x580x900mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Entièrement réalisée en acier inoxydable

Épaisseur 20/10^{ème}, bords tombés de 45 mm avec contre plis, unités de jonction sur **machine à laver à avancement automatique des casiers - REP LA6.**

Piètement : acier inoxydable 18/10 en tube de Ø 38mm, vérins réglables inox

Rouleaux PVC Ø 40mm démontables sans outils pour lavage en machine sur cuve inox, **ensemble de 3 rouleaux maximum afin de faciliter la manipulation.** Dimension des rouleaux définis selon dimensions des casiers.

Capacité de l'ensemble de sortie : 4 paniers universels 500x500mm

Fond penté vers la machine à laver ne nécessitant pas de raccords sur une vidange.

Possibilité de stocker des casiers sous la table à rouleaux par le biais de deux barres.

A prévoir au présent lot

- **Cellule infra rouge de fin de course des casiers asservie à l'avancement automatique machine à laver REP LA6**

8.1.10. Convoyeur poly-cordes : 1 longueur de 2500mm (PMR), 1 angle à 90°, 1 longueur de 1000mm

Repère : LA8

Quantité : 1

Dimensions :

Énergies :

Marque ou équivalent :

L'entrepreneur a à charge et frais la mise en œuvre d'un convoyeur à cordes, ce dernier se compose des éléments suivants :

- 1 longueur de 2500mm (Salle à manger) dont une longueur de 1000mm accessible PMR
- 1 courbe à 90°
- 1 longueur de 1000mm (Laverie)
- 1 détecteur d'objets
- Interrupteurs d'arrêt d'urgence
- Motorisation

Descriptif convoyeur à cordes

Largeur : 480mm environ, hauteur 175mm et 218mm avec les rives

Châssis tout inox

Accouplement direct des poulies sur arbre moteur dans la poutre

Jonction entre éléments montés sur piétements, par éclissage monobloc emboîté

Bloc moteur intégré dans la poutre

Variateur de vitesse électronique

Arrêt d'urgence

Châssis monobloc en tôle pliée inox 304, épaisseur 12/10^e, poli grain 220.

Piétements tubulaires en acier inox 304, épaisseur 15/10^e, diamètre 38, poli grain 220, réglage par vérins polyamide de -10 à +70mm

Moto-réducteur, puissance 0.37 kW

Poulies d'entraînement Ø180mm

Armoire électrique étanche (fixation murale ou sur l'équipement).

Vitesse de défilement standard à 8m / min. Possibilité de réglage de 4 à 16m / min

Cordes de qualité alimentaire et lavables, diamètre 15mm haute résistance à la traction

Charge admissible : 10kg par mètre

Bloc moteur intégré dans poutre

Poulies à gorges trapézoïdales

Moteur selon besoin.

L'ensemble des protections inox nécessaires sera prévu

Descriptif détecteur d'objets

Châssis inox

Contact sur support du balancier

Châssis et balancier en inox 304, épaisseur 12/10^{ème} et 20/10^{ème}, poli grain 220

Contact sur support du balancier

Fixation sur convoyeur par visserie non apparente

Système de détection robuste intégré dans le châssis

Télécommandes étanche IP55

Réglage en hauteur sur 40mm

L'entrepreneur a à charge un positionnement optimal

Prévoir une perche inox pour la mise en œuvre de l'alimentation machine à laver.

Raccordement sur alimentation électrique existante.

Prévoir toutes suggestions de réalisation et de mise en œuvre.

Dans tous les cas un plan de fabrication précis et détaillé sera soumis à l'approbation du maître d'ouvrage, du maître d'œuvre et des utilisateurs avant mise en fabrication.

8.1.11. Lave-plateaux - MEIKO BTA240 de 2007 - Équipement existant récupéré

Repère : LA9

Quantité : 1**Dimensions :****Énergies :****Marque ou équivalent :**

L'entrepreneur aura à charge et frais :

- Le déplacement des équipements selon le nouveau positionnement
- La remise en état détaillée ci-dessous

Marque : MEIKO - Modèle : BTA240 – Numéro de série : 10101363 - Année 04/2007

L'entrepreneur a à charge et frais :

- La réalisation des plans EXE
- La réception des supports concernant ces équipements.

L'entrepreneur doit les prestations suivantes :

- La dépose des équipements
- Le stockage des équipements dans ses locaux (y compris manutention/transport)
- Le remplacement des accessoires
- La repose des équipements
- Le raccordement
- Le nettoyage intensif des équipements avant remise en œuvre

Prévoir une perche inox pour la mise en œuvre de l'alimentation machine à laver.

Prévoir toutes suggestions de réalisation et de manutention

La prestation de remise en état comprend à minima les éléments suivants :

- Détartrage de la machine
- Changement des résistances
- Changement des rideaux
- Changement des capuchons de fermeture
- Changement du contrôleur de passage d'eau
- Changement du surchauffeur
- Changement des joints du surchauffeur
- Changement joint pour couplage
- Changement des tamis
- Changement des joints d'étanchéité
- Changement des glissières de portes
- Changement des ressorts de portes
- Changement des débitmètres

Prévoir toutes suggestions de remise en état.

8.1.12. Déchargeur à plateaux – Équipement existant récupéré

Repère : LA10

Quantité : 1**Dimensions :****Énergies :****Marque ou équivalent :**

L'entrepreneur aura à charge et frais :

- Le déplacement des équipements selon le nouveau positionnement

L'entrepreneur a à charge et frais :

- La réalisation des plans EXE

→ La réception des supports concernant ces équipements.

L'entrepreneur doit les prestations suivantes :

- La dépose des équipements
- Le stockage des équipements dans ses locaux (y compris manutention/transport)
- Le remplacement des accessoires
- La repose des équipements
- Le raccordement
- Le nettoyage intensif des équipements avant remise en œuvre

Prévoir toutes suggestions de réalisation et de manutention

8.1.13. Lave-mains à commande non manuelle

Repère : LA11

Quantité : 1

Dimensions : 430x375x580mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Lave mains à commande fémorale avec cuve ovale monobloc.

Plan de cuve et dossier en acier inoxydable 12/10^{ème} emboutie d'une seule pièce.

Col de cygne à commande fémorale par poussoir avec temporisation.

Clapet anti-retour avec robinet d'alimentation EC et EF permettant l'eau mitigée.

Capacité de la cuve : 6 litres minimum

Dimension de la cuve : 380x285x100mm

Branchement réseau d'eau, raccords 15/21 maximum, prévoir la fourniture de deux tresses inox en dimensions suffisantes.

Siphon en laiton chromé.

Normes NF Hygiène alimentaire.

Normes d'hygiène NFU 60010 et additifs.

A prévoir au présent lot

- Visserie inox pour fixation murale.
- Poubelle contenance 20 litres, adaptable sur le lave mains en partie basse.
- Brosse à ongles avec chaînette et support.
- Distributeur d'essuie main jetable.
- Réservoir de savon liquide de 0.5 litres intégrés sous la cuve, actionnement de la pompe de type pousse-pousse.

8.1.14. Plonge inox 2 bacs à gauche - Équipement existant récupéré

Repère : LA12

Quantité : 1

Dimensions : 1800x700x900mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Aucune prestation à prévoir.

8.1.15. Poste de lavage et désinfection des sols

Repère : LA13

Quantité : 1

Dimensions :

Énergies :

Marque ou équivalent :

Poste de lavage et de désinfection à enrouleur automatique polypropylène.

Tuyau Ø12x20 tenue 6 bars à 55°C - longueur de 13m de qualité alimentaire résistant aux graisses végétales.

Pistolet à poignée du type DINGA antichoc équipé de raccords rapides.
Coque PVC sans angles vifs pour nettoyage.
Réglage de la concentration des produits par gicleurs de couleur.
Pression d'utilisation de 20 bars à 50°.
Alimentation par tresse inox longueur 1 mètres 50.
Support inox pour bidon de 5 Litres.
Disconnecteur incorporé.
Système antipollution NF.

Mitigeur thermostatique à fournir au présent lot, selon les caractéristiques ci-dessous :

Régulateur thermostatique d'eau chaude sanitaire pour distribution d'eau mitigée de 30° à 60°C.
Température réglable et verrouillable par l'installateur.
Sécurité anti-brûlure et précision de +/- 1.5°C.
Fermeture automatique en cas de coupure d'eau froide.
Clapets anti-retour incorporés, finition corps et volant poli chromé.
Débit 13 litres / min minimum.

8.1.16. Chariot de stockage des assiettes - Équipement existant récupéré

Repère : LA14

Quantité : 4

Dimensions : 1112x540x785mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Aucune prestation à prévoir.

8.1.17. Chariot niveau constant pour casiers à verres - Équipement existant récupéré

Repère : LA15

Quantité : 4

Dimensions : 805x545x974mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Aucune prestation à prévoir.

8.1.18. Chariot de stockage des casiers sur chants

Repère : LA16

Quantité : 2

Dimensions : 1000x495x1700mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Chariot de stockage et égouttage des casiers vaisselle.
Structure tube inox 25x25mm.
Rangement des casiers en position inclinée.
Capacité de stockage jusqu'à 24 casiers.
Capacité : 3 niveaux de 8 casiers.
4 roues Ø125mm en matériau composite dont 2 avec freins.
Barre de maintien en partie arrière.

8.1.19. Armoire produits d'entretien - 2 portes battantes - mobile

Repère : LA17

Quantité : 1

Dimensions : 1000x475x1935mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Armoire haute inox spécifique produit d'entretien.
 Tout inox AISI 304.
 2 portes battantes doublées.
 1 serrure et 1 poignée par porte.
 1 cloison verticale s'arrêtant à 315mm du bas.
 A droite, 3 petites étagères dont une réglable en hauteur.
 Toit incliné.
 Bac de rétention étanche en inox AISI 304 coins soudés, à poser au fond de l'armoire.
 Ensemble mobile composé de 4 roulettes à chape inox dont 2 avec freins.

8.1.20. Hotte laverie

Repère : LA18

Quantité : 2

Dimensions : 1250x1000x400mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

L'entrepreneur a à charge et frais la mise en œuvre de deux hottes d'extraction statiques en zone laverie, l'entrepreneur doit prévoir toutes suggestions de mise en œuvre et de fixation.

Dans le cas où l'entrepreneur retiendrait un équipement nécessitant une ou des hotte(s) plus grande, il a à charge et frais de prévoir les hottes adéquates dans son offre.

L'entrepreneur doit tenir compte de la structure existante, notamment en ce qui concerne le raccordement des gaines.

La prestation prévoit le raccordement sur les gaines existantes prévoir toutes les adaptations nécessaires.

Hotte permettant d'assurer l'extraction de la chaleur et de la vapeur dégagée par les équipements de laverie.

Le captage et la filtration seront assurés par des filtres à chocs.

Prestation à réaliser selon les règles de l'art.

Prévoir toutes suggestions de pose et de réalisation.

Caractéristiques des hottes :

- Hauteur 400mm
- Hotte à hauteur constante
- Construction autoportante sans fixation apparente
- Réglage de la mise à niveau depuis l'intérieur de la hotte et caches de fixations clipsables
- Gouttière périphérique
- Organe de purge et bouchon inox
- 4 faces apparentes en acier inoxydable AISI 304, finition brossée
- Piquage de raccords circulaires montés
- Platine virole
- Registre guillotine

A prévoir au présent lot :

- Filtres à chocs inox
- 4 faces apparentes en acier inoxydable AISI 304, finition brossée
- Prévoir un positionnement de la hotte comprise entre 2000 et 2100mm du sol fini et selon machine à laver
- Modification réseaux existants
- Coudes
- Gains

8.1.21. Hotte laverie motorisée

Repère : LA19

Quantité : 1

Dimensions : 3500x1250x400mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

L'entrepreneur a à charge et frais la mise en œuvre d'une hotte d'extraction motorisée en zone laverie, l'entrepreneur doit prévoir toutes suggestions de mise en œuvre et de fixation.

La prestation prévoit la mise en œuvre de la hotte et les gaines.

Débit souhaité : 3000m³/h

L'entrepreneur doit tenir compte de la structure existante, notamment en ce qui concerne le raccordement des gaines.

Hotte permettant d'assurer l'extraction de la chaleur et de la vapeur dégagée par les équipements de laverie.

Le captage et la filtration seront assurés par des filtres à chocs.

Prévoir la mise en œuvre d'un panneau de commande avec variateur de vitesse. Les liaisons entre la hotte et le variateur sont à charge de l'entreprise.

Le positionnement de la hotte doit tenir compte de la hauteur du lave-plateaux.

Prestation à réaliser selon les règles de l'art.

Prévoir toutes suggestions de pose et de réalisation.

Caractéristiques des hottes :

- Hauteur 400mm
- Hotte à hauteur constante
- Construction autoportante sans fixation apparente
- Réglage de la mise à niveau depuis l'intérieur de la hotte et caches de fixations clipsables
- Gouttière périphérique
- Organe de purge et bouchon inox
- 4 faces apparentes en acier inoxydable AISI 304, finition brossée
- Piquage de raccordements circulaires montés
- Platine virole
- Registre guillotine

A prévoir au présent lot :

- Filtres à chocs inox
- 4 faces apparentes en acier inoxydable AISI 304, finition brossée
- Prévoir un positionnement de la hotte selon machine à laver
- Modification réseaux existants
- Coudes
- Gainés
- Grille de protection extérieure

8.1.22. Cadre inox ouverture laverie

Repère : PM

Quantité : 1

Dimensions : 3400x430x2000mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Mise en place d'un U inox sur les 3 faces de l'ouverture en laverie en inox AISI 304 18/10.

Largeur des cotés selon étude béton, tranche suivant épaisseur de la cloison, élément réalisé en 1 pièce par longueur.

Ébavurage obligatoire.

Permettant d'assurer une certaine protection et de finition de l'ouvrage.

Dimension selon plan. Côte exacte à vérifier pendant le chantier.

Prévoir toutes sujétions de mise en œuvre et de réalisation.

8.1.23. Cadre inox ouverture convoyeur

Repère : PM

Quantité : 1

Dimensions : 770x840mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Mise en place d'un U inox sur les 3 faces de l'ouverture existante du passage du convoyeur en inox AISI 304 18/10.

Largeur des cotés selon existant, tranche suivant épaisseur de la cloison, élément réalisé en 1 pièce par longueur.

Ébavurage obligatoire.

Permettant d'assurer une certaine protection de l'ouvrage.

Dimension selon plan. Côte exacte à vérifier pendant le chantier.

Prévoir toutes sujétions de mise en œuvre et de réalisation.

8.1.24. Poste de lavage et désinfection des sols

Repère : LA20

Quantité : 1

Dimensions :

Énergies :

Marque ou équivalent :

Poste de lavage et de désinfection à enrouleur automatique polypropylène.

Tuyau Ø12x20 tenue 6 bars à 55°C - longueur de 13m de qualité alimentaire résistant aux graisses végétales.

Pistolet à poignée du type DINGA antichoc équipé de raccords rapides.

Coque PVC sans angles vifs pour nettoyage.

Réglage de la concentration des produits par gicleurs de couleur.

Pression d'utilisation de 20 bars à 50°.

Alimentation par tresse inox longueur 1 mètres 50.

Support inox pour bidon de 5 Litres.

Disconnecteur incorporé.

Système antipollution NF.

Mitigeur thermostatique à fournir au présent lot, selon les caractéristiques ci-dessous :

Régulateur thermostatique d'eau chaude sanitaire pour distribution d'eau mitigée de 30° à 60°C.

Température réglable et verrouillable par l'installateur.

Sécurité anti-brûlure et précision de +/- 1.5°C.

Fermeture automatique en cas de coupure d'eau froide.

Clapets anti-retour incorporés, finition corps et volant poli chromé.

Débit 13 litres / min minimum.

8.1.25. Caniveau inox de sol

Repère : LA21

Quantité : 1

Dimensions : 1000x500mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Aucune prestation à prévoir.

8.1.26. Caniveau inox de sol

Repère : LA22

Quantité : 1

Dimensions : 500x500mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

Aucune prestation à prévoir.

8.1.27. Dépose / repose des équipements conservés

Repère : NR

Quantité : Ens.

Dimensions : mm

Énergie :

Marque ou équivalent :

L'entrepreneur du présent lot a à charge et frais le déplacement des équipements récupérés présents dans la cuisine actuelle dans le présent projet dans le cadre de son engagement auprès du maître d'ouvrage.

Afin d'éviter les litiges un constat d'huissier sera à réaliser à charge et frais de l'entrepreneur du présent lot. La valorisation de cette prestation ce fait dans ce poste.

L'entrepreneur doit prévoir toutes sujétions.

8.1.28. Dépose et évacuation des équipements existants non récupérés

Repère : NR

Quantité : Ens.

Dimensions : mm

Énergie :

Marque ou équivalent :

L'entrepreneur aura à charge et frais la dépose et l'évacuation des équipements existants.

Les équipements existant non récupérés dans le futur projet, feront l'objet de la part du prestataire du présent lot d'une dépose selon les indications du Maître d'œuvre, ils seront alors été stockés sur site dans un lieu défini pendant la phase de préparation du chantier ou soient évacués.

Dans tous les cas, son enlèvement pourra être demandé, l'entreprise devra donc prévoir dans son offre l'enlèvement à sa charge des équipements de cuisine existants non réutilisés.

Les équipements devront être collectés et traités suivant les décrets relatifs à la gestion des déchets d'équipements et selon leurs natures.

Une copie du bordereau de suivi des déchets est à fournir au Maître d'ouvrage avec copie au maître d'œuvre.

Chapitre 9. Caractéristiques des équipements – PSE

9.1.1. Vaisselle jetable – PSE n°01

Repère : PM

Quantité : 2500

Dimensions : mm

Énergies :

Marque ou équivalent :

L'entrepreneur du présent lot aura à charge et frais la fourniture de la vaisselle jetable pour 2500 repas.

Les équipements fournis seront recyclables et en matériau écologique.

De préférence les équipements seront en puple biodégradable.

La vaisselle sera de première qualité.

Un jeu de vaisselle est composé des éléments suivants (x2500) :

- 1 ensemble couverts (couteau, fourchette, petite cuillère et grande cuillère),
- 1 verre 25cl
- 1 assiette grand modèle diam. 260mm (assiette rigide)
- 1 assiette petit modèle diam. 180 mm (assiette rigide)
- 1 coupelle 23cl
- 1 bol 75cl

« Lu et approuvé »

Le,

A,

Le candidat (signature et tampon)

CERTIFICAT DE VISITE SUR SITE

**LYCÉE GEORGES CHARPAK
AVENUE CHARLES DE GAULLE
01400 CHATILLON SUR CHALARONNE**

RESTRUCTURATION DE LA LAVERIE

Lot n°01 Équipements de Laverie

L'entrepreneur devra se rendre compte sur place de l'état des lieux et devra prendre en compte lors de la rédaction de son offre l'ensemble des sujétions d'exécution qui en découlent.

Entreprise

Date

Représenté par

Signature Établissement



Cachet et signature Entreprise

