



MARCHE DE FOURNITURE D'UNE CISAILLE GUILLOTINE HYDRAULIQUE A COMMANDE NUMERIQUE 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 d'une cisaille guillotine hydraulique à commande numérique 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 son raccordement aux différents réseaux avec sa protection propre au lieu spécifié par l'établissement, ainsi que la mise de niveau.

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

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 réglementation européenne et la réglementation 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

La machine est livrée et installée 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 énergie 400V-50Hz 3 Ph + Terre + Neutre incluant la protection électrique du circuit de raccordement électrique de la machine.
- mise à disposition du réseau informatique
- dégagement de la voie d'accès au lieu d'implantation de la machine

A cet effet, le fournisseur est tenu de faire parvenir à l'établissement l'ensemble des prescriptions nécessaires avec l'offre.

ATTENTION : le passage pour accéder dans l'atelier est de 2,37 m en largeur pour 2,30 m en hauteur.

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,
- le montage, le calage de la machine, fixation au sol, selon les règles de l'art
- les branchements aux réseaux des différents fluides et informatiques, le raccordement aux évacuations nécessaires
- 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 5 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 1^{er} niveau
- Remise des clés de service le cas échéant
- Remise du dossier technique et de maintenance
- Remise du manuel 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

L'ensemble de la prestation de mise en service est gratuite et ne fera donc pas l'objet de facturation.

Tous les documents sont en langue française

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

- La formation est gratuite et ne fera donc pas l'objet de facturation
- Son contenu 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 aux caractéristiques générales définies dans le présent C.C.T.P.

La société attributaire remet un équipement neuf et complet, 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 de l'équipement 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 sur les machines, 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..).

Cette utilisation spécifique implique une ergonomie de la machine bien adaptée : accessibilité des commandes, grande visibilité de la zone de travail.



Toutes les indications importantes sur la machine sont inscrites de façon bien visible et inaltérable. Elles sont systématiquement en langue française.

ARTICLE 5 – DESCRIPTIF DETAILLE

Machine de découpe jet d'eau avec raccordement aux différents réseaux de l'atelier de chaudronnerie et évacuations nécessaires.

5.1 Plaque Signalétique machine

Fourniture et pose d'une plaque d'identification de la machine 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

Elle est fixée sur le bâti de la machine de manière rigide, durable et ne doit pas pouvoir être démontée.

5.2 Sécurité machine

- Se reporter à l'article 2
- Fourniture et pose de un ou plusieurs arrêts d'urgence, dont un sur le pupitre de commande.

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 de la machine

Caractéristiques fonctionnelles

Caractéristiques	Valeurs demandées	Réponses	
		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Cisaille hydraulique à CN oscillante		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Capacité de coupe	Acier de 0,5 à 16 mm minimum	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Longueur de coupe	2000 mm minimum	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Col de cygne	20 mm minimum	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Capacité de la butée arrière	1000 mm minimum	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Angle de coupe	Jusqu'à 2,25° au minimum	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Cadence de coupe	De 7 à 10 coups / min	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Vérins serre tôle hydraulique		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Alimentation électrique	400V-50Hz 3 Ph + Terre + Neutre	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Lames en acier à forte résistance à l'usure	2 arêtes de coupe pour la lame supérieure 4 arêtes de coupe pour la lame inférieure	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Pédale de commande à distance		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Bras support avant	2	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Règle équerre et graduée avec butée escamotable	1m minimum	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Encombrement au sol : Longueur	3000 mm maximum	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Table équipée de billes pour le glissement des tôles		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Protection frontale permettant une parfaite visibilité de la ligne de coupe		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Eclairage de la ligne de coupe		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Protection arrière par cellules photo-électriques		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non



Caractéristiques de la commande numérique

Caractéristiques		Réponses	
Programmation métrique		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Ecran	Tactile couleur	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Calcul de l'écartement des lames	En fonction de la matière à couper	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Calcul de l'angle de coupe		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Calcul de la pression		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Coupe automatique		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Gestion de la butée des tôles		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Gestion du retour des tôles		<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> 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 :