

MARCHE PUBLIC DE FOURNITURES

Marché à procédure adaptée (MAPA)

Cahier des Clauses Techniques Particulières

Fourniture d'un lot de tours à bois

Octobre 2016

Lycée professionnel de l'ameublement
Rue André-Charles Boulle
BP 53
31250 REVEL

PRESCRIPTIONS TECHNIQUES GENERALES

1- OBJET DU PRESENT MARCHE :

Le présent marché est relatif à l'acquisition d'un lot de 4 machines-outils pour le travail du bois de type tour à bois.

La prestation de service comprend la livraison, l'installation des machines et leur mise en route dans l'établissement scolaire destinataire, les épreuves de réception, la formation pratique des professeurs, la garantie.

La prestation de fourniture comprend les machines et leur raccordement aux différents réseaux avec leur protection propre au lieu spécifié par l'établissement, ainsi que le système de mise à niveau.

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.

2- MODE DE PASSATION :

La présente consultation est lancée selon la procédure adaptée en application du décret n° 2016-360 du 25 mars 2016 article 27 qui concerne les MAPA.

3- NORMES ET REGLEMENTS A APPLIQUER :

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 en vigueur.

Les machines doivent respecter la réglementation européenne en vigueur à leur date de livraison et donc être conformes en tous points aux articles du code du travail.

En particulier, les machines proposées doivent être totalement conformes aux décrets en vigueur au moment de la passation de l'appel d'offre.

4- QUALITE DU MATERIEL :

Tous les matériels sont neufs et répondent aux caractéristiques générales définies dans le présent C.C.T.P.

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, 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 chaque machine sont inscrites de façon bien visible et inaltérable. Elles sont systématiquement en langue française.

5- EXECUTION DES PRESTATIONS :

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.

6- ORGANISATION DU TRAVAIL :

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 des établissements ainsi que son propre personnel.
- 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.
- Assurer, à sa charge, après l'achèvement de sa prestation, l'enlèvement de tous les emballages des différents matériels.

7- IDENTIFICATION DES MATERIELS :

Chaque matériel installé est équipé d'une plaque d'identification spécifique comprenant les éléments suivants :

- Numéro de série de la machine
- Logo de la région Midi-Pyrénées dont le modèle sera fourni à la signature du marché.

Le modèle de cette plaque est soumis à l'agrément du conseil régional de Midi-Pyrénées.

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

La plaque est disposée de façon à être bien lisible, dans la mesure du possible sur la face avant du bâti et à proximité du plan de travail.

8- GARANTIE :

La société attributaire est tenue à une obligation de garantie contractuelle de un an pièces, main d'œuvre et déplacements sur l'ensemble des fournitures, y compris les logiciels si nécessaire.

Cette garantie est de la responsabilité de la société attributaire elle-même qui assure, si besoin est, le relais vers les constructeurs.

Seuls sont exclus de la prise en charge les frais de réparation consécutifs à une utilisation anormale de la machine ou à des dégradations volontaires.

Délais d'intervention quelle que soit l'origine de la panne :

- Sous 3 jours ouvrés hors période d'examen ;
- Sous 2 jours ouvrés en période d'examen avec possibilité de joindre par téléphone un interlocuteur capable en cas de panne de poser un diagnostic rapide par télédiagnostic ou internet et de communiquer une solution de dépannage.

Délais de dépannage :

- 15 jours calendaires.

Prévoir une maintenance préventive consistant en une visite annuelle (entretien normal, vidange des réservoirs, tests d'acceptation) en accord avec le chef d'établissement sur la durée de garantie contractuelle.

Des frais de déplacement ne peuvent être réclamés par la société attributaire dans la mesure où celle-ci se déplace afin d'assurer la garantie du matériel.

En cas de non respect de ces délais, le détenteur du Marché aura des pénalités d'un montant de 100 € par jour de retard.

9- LIVRAISON :

Les machines sont livrées sur le site du Lycée professionnel de l'ameublement (en rez-de-chaussée, atelier de tournage) rue Charles André Boulle 31250 REVEL.

Toute machine est mise en service par les soins du fournisseur après préparation par l'établissement receveur :

- du sol adéquat (aucune fixation au sol),
- des lignes d'alimentation électrique et pneumatique avec leurs raccordements,
- du réseau d'aspiration,
- 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, un mois au moins avant la livraison de la machine.

9-1 – Livraison, installation et mise en service de la machine par l'attributaire

La livraison comprend :

- le transport et la manutention des machines jusqu'au lieu d'implantation,
- l'enlèvement des éléments de conditionnement.

L'installation et la mise en service des machines sont effectuées par le fournisseur selon les normes en vigueur. Celles-ci comprennent :

- la mise à niveau des machines,
- les pleins d'huile,
- les branchements électriques et pneumatiques nécessaires,
- les raccordements à l'aspiration,
- la réalisation de tous les réglages nécessaires au bon fonctionnement des machines, de leurs équipements et accessoires,
- la remise de toute la documentation prévue.

9-2 - Démonstration

A l'issue de l'ensemble des opérations citées en 9.1, une démonstration du bon fonctionnement des machines et de leurs accessoires est faite au chef d'établissement (ou à son représentant), en présence d'au moins deux professeurs.

La démonstration du bon fonctionnement comporte le test :

- des divers modes de fonctionnement,
- des différentes fonctions des machines et de leurs accessoires,
- des performances et de la précision des machines.

La durée de cette démonstration est d'une journée si nécessaire.

9-3 - Aide à la prise en main

Après les opérations précédentes, le technicien effectuant la mise en service aide les professeurs à prendre les machines en main sur des fabrications prévues dans l'établissement.

- La matière d'œuvre nécessaire est fournie par l'établissement.
- La durée de la formation pratique est d'une journée sur site pour la prise en main des 4 machines par les professeurs.

9-4 - Protocole de réception

Ce document, fourni en temps utile, récapitule l'ensemble des éléments suivants :

- les caractéristiques des machines fournies avec leurs équipements et accessoires,
- les certificats de conformité des machines,
- les tests de réception,
- les coordonnées des participants à la réception des machines,
- les coordonnées précises des interlocuteurs :
 - pour la garantie durant la première année de service.
 - pour l'après-vente au-delà de la première année.

Ce dossier est signé par le chef d'établissement et par le fournisseur de la machine.

A la suite de la phase livraison / installation des équipements, la société attributaire est tenue de faire viser le certificat de « service fait » par le chef d'établissement.

La remise de ces documents visés est un préalable indispensable au paiement du solde par le lycée professionnel de l'ameublement.

10 - PRESTATION DE SERVICE :

Ce chapitre définit les conditions générales qui régissent l'ensemble des prestations de service à fournir par la société attributaire dès la mise en service des matériels.

La société attributaire assure toutes ses prestations selon les règles de l'art de la profession et selon les standards habituellement reconnus dans son domaine d'activités.

La société attributaire doit avoir la capacité de fournir les prestations de service suivantes :

- Livraison.
- Installation.
- Mise en route et essais.
- Formation.
- Garantie des matériels.
- Après-vente et maintenance sur site.
- Proposer une télémaintenance

10- DELAIS DE LIVRAISON :

Le délai de livraison et de mise en service est conforme à l'article 2 du CCAP.

11- DISPOSITIONS SPECIFIQUES :

Remise des offres : toutes les précisions demandées dans le CCTP doivent toutes être IMPERATIVEMENT renseignées et complétées si besoin de :

- Fiches techniques
- Fiches annexes

(Toutes spécifications complémentaires utiles peuvent être ajoutées en observation)

12- CARACTERISTIQUES DE L'OFFRE : Descriptif de la machine

Les fiches suivantes présentent les caractéristiques techniques et les descriptifs des équipements souhaités à minima.

Le soumissionnaire complétera ces fiches techniques en cochant la colonne « réponse du soumissionnaire ». Il complétera, dans les zones prévues à cet effet, les caractéristiques techniques à préciser.

Si son équipement présente des caractéristiques supplémentaires utiles à préciser, il peut compléter le cadre prévu à cet effet, à la fin des fiches techniques, désigné :

« Autres caractéristiques que le soumissionnaire souhaite indiquer »

« L'insertion de page est possible, de même l'ajout de document est possible »

1. Annexe : DESCRIPTIF DE LA MACHINE

Les fiches suivantes présentent les caractéristiques techniques et les descriptifs des équipements souhaités.

Le soumissionnaire complétera ces fiches techniques en cochant la colonne « réponse du soumissionnaire ». Il complétera, dans les zones prévues à cet effet, les caractéristiques techniques à préciser.

Si son équipement présente des caractéristiques supplémentaires utiles à préciser, il peut compléter le cadre prévu à cet effet, à la fin des fiches techniques, désigné :

« Autres caractéristiques que le soumissionnaire souhaite indiquer »

TOUR MODELE n° 1 – Quantité : 1

Capacités minimum

| | | |
|---|------------------------------|------------------------------|
| Hauteur de pointe : 315 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Distance entre-pointe : 800 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Diamètre minimum de tournage : 1500 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Puissance : 3 ch | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Type moteur : Asynchrone triphasé 230 V. Alimentation monophasée 220 V. | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Broche : Diamètre 60 mm. Trempé, 2 roulements à double rangée de billes de contact oblique, filetage M 33 x 3,5 mm, CM2, indexation à 48 positions | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Vitesses : Rapports mécaniques par poulies et courroie, variateur de vitesse électronique 220V, de 50 à 3000 tr/mn. | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Poupée : Rotation et déplacement sur la longueur du banc | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Piétement : A hauteur réglable | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |

Accessoires par tour

| | | |
|-------------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| Porte-outil droit long 150 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Porte-outil droit long 300mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Porte-outil courbe long 220 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Porte-outil asymétrique long 580 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Plateau diamètre 150 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |

Autres caractéristiques que le soumissionnaire souhaite indiquer :

TOUR MODELE n° 2 – Quantité : 2

Capacités minimum

| | | |
|---|------------------------------|------------------------------|
| Hauteur de pointe : 158 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Distance entre-pointe : 660 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Diamètre minimum de tournage : 316 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Puissance : 1 CV | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Type moteur : Asynchrone triphasé. Alimentation monophasée 220 V. | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Broche : Montée sur 4 roulements à charge axiale, 1'x8 Tpi, CM2, indexation à 24 positions | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Vitesses : Rapports mécaniques par poulies et courroie, convertisseur de fréquence, de 0 à 4000 tr/mn. | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Poupée : Fixe boulonnée au banc | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Piètement : Métallique, mécanosoudé | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |

Accessoires par tour

| | | |
|---|------------------------------|------------------------------|
| Porte-outil droit long 280 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Entraineur CM2 | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Pointe tournante CM2 | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Plateau acier diam. 75 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Rallonge de banc | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Lunette à galets | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Mandrin à 4 mors réglables diamètre ext. 88 mm. | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |

Autres caractéristiques que le soumissionnaire souhaite indiquer :

TOUR MODELE n° 3 – Quantité : 1

Capacités minimum

| | | |
|---|------------------------------|------------------------------|
| Hauteur de pointe : 158 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Distance entre-pointe : 900 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Diamètre minimum de tournage :316 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Puissance : 1 CV | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Type moteur : Asynchrone triphasé Alimentation monophasée 220 V | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Broche : montée sur 4 roulements à charge axiale, filetage M 33 x 3,5 mm, CM2, indexation à 24 positions | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Vitesses : Rapports mécaniques par poulies et courroie, convertisseur de fréquence, de 0 à 4000 tr/mn | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Poupée : Fixe boulonnée au banc | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Piétement : Métallique, mécanosoudé, banc pivotant pour un tournage en position assise | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |

Accessoires par tour

| | | |
|--|------------------------------|------------------------------|
| Porte-outil droit long 280 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Entraineur CM2 | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Pointe tournante CM2 | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Plateau acier diam. 150 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Lunette à galets | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Mandrin à 4 mors réglables diamètre ext. 88 mm | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |

Autres caractéristiques que le soumissionnaire souhaite indiquer :

GARANTIE, FORMATION, MAINTENANCE, REPRISE

| | | |
|---|------------------------------|------------------------------|
| La machine est garantie 1 an pièces et main d'œuvre | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| La maintenance annuelle est prévue par le soumissionnaire pendant la durée de la garantie | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| La machine respecte la réglementation européenne en vigueur (certificat de conformité) | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| La formation des enseignants sur l'utilisation est prévue sur une journée par groupes | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| La formation des enseignants sur la maintenance de premier niveau est prévue | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| La documentation technique est fournie en français (2 exemplaires) | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Une liste des opérations de maintenance à effectuer en précisant les pièces à remplacer ou l'entretien à effectuer est fournie | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Le coût d'un contrat annuel de maintenance global, déplacement, réparation, entretien annuel, pièces et main d'œuvre est fourni | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |
| Une proposition de reprise des 4 tours remplacés au sein de l'atelier est jointe à l'offre par l'entreprise en possession d'un certificat KBIS. | OUI <input type="checkbox"/> | NON <input type="checkbox"/> |

Autres caractéristiques que le soumissionnaire souhaite indiquer :