



Pouvoir adjudicateur
CENTRE HOSPITALIER UNIVERSITAIRE DE
LIMOGES

Etablissement support du GHT du Limousin

2, avenue Martin Luther King
87042 LIMOGES CEDEX
Cellule de la Commande Publique
Adresse électronique :
celluledesmarches@chu-limoges.fr



Marchés Publics de fournitures courantes et services

Fourniture, livraison, installation et mise en service d'un train de repassage grand plat

Cahier des clauses techniques particulières (C.C.T.P)

SOMMAIRE

CHAPITRE I. CONFORMITE DES PRODUITS A LA REGLEMENTATION EN VIGUEUR.....	3
CHAPITRE II. QUALITE TECHNIQUE.....	3
CHAPITRE III. PRESTATION DES FOURNISSEURS.....	5
3.1 - PRESTATIONS LOGISTIQUES ET ADMINISTRATIVES.....	5
CHAPITRE IV. EXIGENCES LOGISTIQUES.....	6
CHAPITRE V. DELAIS D'EXECUTION.....	6

CAHIER DES CLAUSES TECHNIQUES PARTICULIERES

Chapitre I. Conformité des produits à la réglementation en vigueur

Les produits proposés devront être conformes à la législation, réglementation et normes en vigueur s'y référant avec listing desdits textes.

Chapitre II. Qualité technique

2.1 – Solution de base :

La blanchisserie du CHU de Limoges souhaite remplacer son train de repassage de type « grand plat », par un train neuf suivant la description en paragraphe 2-2.

La solution actuelle se décompose comme suit :

En sortie d'essoreuse à pression, la galette est dirigée sur une navette élévatrice/translatrice (2 hauteurs / 3 positions) qui achemine celle-ci dans un démêloir rotatif.

Ce démêloir transfère la galette dans un robot de mise à l'unité via des tapis de convoyage ; afin d'alimenter les postes d'engagement de l'engageuse existante, ou via un tapis inverseur vers le secteur forme.

Les draps sont ensuite engagés par les opérateurs afin d'être séchés, repassés, pliés et évacués en automatique.

2.2 – Solution recherchée :

- En sortie d'essoreuse à pression, la galette sera dirigée vers la navette élévatrice/translatrice ; l'objectif est de supprimer le démêloir rotatif pour intégrer **un stockeur de galettes** (4 niveaux + 1 niveau évacuation) afin de ne pas bloquer la navette lors de transfert.

- En sortie de ce stockeur, les galettes devront être décompactées, puis acheminées soit dans **un robot de mise à l'unité de type « picker »**, soit par un tapis vers le secteur forme.

Le robot de démêlage, d'une capacité minimum de 1500cycles/h devra avoir une fonction BY-pass pour permettre d'alimenter l'engageuse en cas de dysfonctionnement. La pression de serrage des pièces devra être réglable.

Les tapis d'alimentation de l'engageuse en sortie de robot de mise à l'unité devront être mobiles pour faciliter les accès.

- **L'engageuse à draps devra être de type « avec recherche de coin » avec 4 postes** d'une largeur utile d'engagement d'au moins 4000mm 2 voies.

Les postes d'engagement devront être réglables en hauteur pour s'adapter aux différentes statures des opérateurs.

Ainsi le matériel proposé devra permettre l'engagement des articles suivant :

- Draps : 180x320 cm
- Draps enfants : 150x240 cm

La capacité de production devra être d'au **minimum 1500 pièces engagées par heures** avec un taux de rejet le plus faible possible, inférieur ou égal à 2%.

Le fournisseur s'engagera à respecter le pourcentage de rejet des pièces ainsi que la productivité réelle de l'engageuse.

Un By-pass devra être possible pour permettre un accès paraffine/résilio/maintenance ainsi qu'un système de dépose des articles directement sur le tapis d'engagement.

L'engageuse sera équipée obligatoirement d'un module de défrichage afin de garantir une qualité de dépose optimum.

Une proposition de création de fosse d'engagement est possible et motivée par le fabricant tout en respectant la sécurité des personnes.

Le bouchage de la fosse existante sera prévu par le fournisseur pour s'adapter à la nouvelle configuration.

- **La sècheuse repasseuse devra être de type DUO** avec une largeur de travail de 4000mm, adaptée à l'engageuse proposée pour respecter la productivité. Les 2 rouleaux seront au minimum d'un diamètre de 1200mm avec habillage textile de type molleton enroulé ou feutres cousus. Le revêtement métallique devra être adapté à l'habillage textile à savoir ressort ou type « Springpress ».

La sècheuse repasseuse sera de type vapeur (12/13 bars maxi) ; elle possédera un dispositif de régulation de la température afin de garantir une qualité de chauffe optimale. Elle devra être équipée de purgeurs automatiques de condensats.

La pression de repassage devra être ajustable afin de s'adapter aux différents types et épaisseurs de tissus. Il en va de même pour la vitesse de repassage qui devra être variable en fonction du type d'articles à traiter.

La vitesse de la sècheuse repasseuse devra être asservie à la plieuse. La technologie des cuvettes reste au choix du fabriquant, à savoir fixes ou flexibles mais devra permettre d'optimiser la surface de contact rouleau/cuvettes afin de garantir la qualité et l'efficacité de séchage.

L'évacuation des buées devra se faire de manière séparée, à savoir une extraction par rouleau.

Il est demandé une détection « bourrage » ainsi qu'un réglage de position des rubans décolleurs afin de préserver au mieux la qualité des habillages textiles.

De plus, le remplacement des rubans décolleurs sera facilité par la présence d'une télécommande ou autre dispositif permettant à un seul opérateur de réaliser ce remplacement.

- **La plieuse** sera de type grand plat d'une largeur adaptée à la configuration proposée par le fabricant, sur 2 voies, d'une capacité de production d'au minimum 1500pièces/heures. Elle devra comporter au moins 2 plis longitudinaux à jet d'air et 2/3 cross à couteau. Un système de by-pass est également demandé. Le/les empileurs seront au choix du fournisseur à volets ou rotatif, mais à droite de préférence pour s'adapter à la configuration d'évacuation déjà existante.

Le réglage du/des cross peuvent-être proposés en option pour un éventuel pliage de « pièces épaisses »

Chapitre III. Prestation des fournisseurs

3.1 - Prestations logistiques et administratives

A titre informatif, le candidat devra renseigner les informations suivantes, relatives aux performances en matière d'approvisionnement :

- Délai de fabrication
- Le conditionnement.
- Le délai de livraison et d'installation proposés,

Le candidat prendra à sa charge l'évacuation de l'ancien matériel, réalisée de manière concomitante à l'installation du nouveau. Il fournira une offre de reprise financière du matériel évacué.

Le candidat prendra à sa charge les éventuelles coupures/installations des réseaux vapeur, pneumatique et extractions en gaine isolées.

Il assurera à sa charge tous les raccordements et modifications nécessaire à la mise en place, mise en service et en exploitation du nouveau matériel.

Les alimentations électriques seront à la charge du CHU de LIMOGES après détermination et dimensionnements des câbles et protections par le candidat.

L'évacuation et l'installation du matériel se dérouleront uniquement à partir de 17h le vendredi et lesweekend. Toutes manutentions en horaires de production seront proscrites. Les travaux de réglages et montage pourront être réalisés en journée sur site pendant la production.

Le matériel devra être garanti au minimum 12 mois pièces, main d'œuvre et déplacement sur site d'exploitation.

3.2 – Prestations techniques et documentaires

Le candidat devra fournir les plans/schémas électriques, hydrauliques, pneumatiques en français ainsi qu'un listing de pièces détachées.

Le candidat devra prendre en compte la maintenabilité des matériels proposés (obsolescence et captivité fournisseur). Les carters devront être de grandes dimensions ou démontables et les accès suffisants afin d'assurer l'entretien périodique et les réparations éventuelles.

Les pièces détachées devront être disponibles auprès des revendeurs de fournitures industrielles (vérins, courroies, moteurs, sondes, appareillage électrique...)

Un plan de maintenance préventif est également demandé afin de maintenir le train à draps dans ses performances d'origine et de définir un budget d'exploitation et d'entretien. Une liste de pièces de première urgence devra être fournie à l'offre.

En fin d'installation, lorsque l'installation sera en production (réglages validés) il sera demandé au fournisseur un procès verbal d'installation daté pour :

- Début de la garantie (12 mois minimum pièces /main d'œuvre et déplacement)
- Liquidation de la facture

3.3 – Performances et consommations énergétiques

Le candidat devra fournir les caractéristiques techniques des machines proposées comprenant les puissances, consommations électriques, vapeur, air comprimée et extraction.

Chapitre IV. Exigences logistiques

Pour information, absence de quai niveleur pour le déchargement. La manutention, le déchargement/chargement devra être assuré par le candidat ou prestataire sous la responsabilité du candidat sur le site d'installation conformément au plan de prévention du CHU de Limoges.

Chapitre V. Délais d'exécution

L'ancienne installation devra être évacuée de manière concomitante à l'installation du nouveau train de repassage.

La mise en service du train de repassage devra être achevée au plus tard semaine 38.