


**SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES DU BESOIN**  
**(STB)**

<b><u>OBJET</u></b>	<b>Lot 2 : Acquisition d'une cintreuse à galets industriel au profit de l'ESME 2B.125 de la Base aérienne 125 d'ISTRES.</b>
<b><u>Annexe</u></b>	<b>Plan et zone d'implantation des machines de l'atelier l'ESME 2B.125</b>

Relatif à la procédure allotie N° 25-23-505  
« *Acquisition de machines-outils et prestations associées  
au profit de l'ESME 2B.125 de la Base Aérienne 125 d'ISTRES* »  
passée en marché à procédure adaptée (MAPA)

Établie en application du code de la commande publique du 01 avril 2019  
issu de l'ordonnance n°2018-1074 du 26 novembre 2018 et du décret n°2018-1075  
du 3 décembre 2018

<b>Service</b>	Section achats groupés de la SSAM 33.504
@	<a href="mailto:ba204-ssam-sag.ach.fct@intradef.gouv.fr">ba204-ssam-sag.ach.fct@intradef.gouv.fr</a>
	05 57 53 65 05

## PRÉAMBULE

Le titulaire s'engage à respecter l'ensemble des exigences définies ci-dessous ainsi que les règles d'exécution des prestations commandées déclinées dans l'AE-CCP.

Il décrit et précise son offre en réponse à ces exigences au travers du mémoire technique fourni.

N°	EXIGENCES OU PERFORMANCES FONCTIONNELLES ATTENDUES
<b>1. EMPLOI</b>	
<b><u>Matériel sollicité</u></b>	Cintreuse à galets industrielle  Cette cintreuse permettra de faire des opérations de cintrage indépendamment d'opération de roulage
<b>2. PERFORMANCES ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ATTENDUES</b>	
<b><u>Exigences minimales à respecter et à fournir</u></b> <b>Le descriptif de la machine proposée est détaillé dans le mémoire technique du Titulaire</b>	<b>2-1 CAPACITÉ ET DIMENSION DE LA CINTREUSE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Type de cintreuse : électrique, verticale et horizontale</li></ul> <b>A réglage manuel et entraînement motorisé des galets</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Dimension maximale de la cintreuse L x l x h : <b>750x1000x1400</b></li><li>Poids maximum de la cintreuse : <b>450 Kg</b></li><li>Puissance moteur, alimentation : <b>Adapté à la capacité de travail</b></li></ul> <b>2-2 CAPACITÉ DE TRAVAIL POUVANT ÊTRE RÉALISÉE</b> <p>Type de matériaux utilisés et leurs formes :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Acier, aluminium, inox</li><li>Pour cintrer des tubes, des profilés carrés, des ronds, des rectangulaires, en U, en T ou des cornières</li><li>Dimensions maximales des matériaux à travailler : Section tubulaire max 50x3 / section pleine max 35 mm</li></ul> <p>Nombre et types de galets :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>2 galets entraînés ou motorisé au minimum en marche avant et marche arrière</li><li><b>Galets interchangeables</b> : permettent d'adapter la machine aux différents profils</li><li><b>Galets réglables</b> : pour ajuster la pression et obtenir le rayon souhaité</li></ul> <b>2-3 SYSTÈME DE RÉGLAGE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Réglage manuel : vis de pression sur le galet supérieur</li></ul>

## 2-4 ERGONOMIE ET FACILITÉ D'UTILISATION

Sens de travail et positionnement

- ✚ **Travail à l'horizontale et verticale** : selon l'encombrement et la stabilité souhaitée
- ✚ L'inversement du sens du cintrage doit être proposé

## 2-5 DISPOSITIF DE SÉCURITÉ ET CONFORMITÉ MINIMUM

- ✚ Le matériel doit être stable.
- ✚ Système de protection : **bouton d'arrêt d'urgence...**
- ✚ Réduction des vibrations et du bruit **selon les normes en vigueur**

## 2-6 ACCESSOIRES ET OPTIONS À FOURNIR AVEC LA MACHINE

- ✚ **Commande à pied** pour un meilleur contrôle
- ✚ **Butée et guide latéral** pour des séries précises
- ✚ Galets spécifiques : **1 jeu** pour le travail de **tube carré acier** : 50x50x3  
1 jeu pour le travail de **tube rond acier** : diam. 50 mm
- ✚ **Outillage nécessaire à la maintenance niveau 1** réalisée par l'opérateur dans le cadre de sa mise en œuvre – (nettoyage et lubrification)

## 3. Mise en place de la machine et sa maintenance

### 3-1 LIVRAISON, INSTALLATION, MISE EN SERVICE DE LA MACHINE

Le titulaire assure :

- **La livraison dans l'atelier CPMO** de l'ESME 2B.125 situé sur la BA 125 à ISTRES.
- L'installation, le montage et le réglage de la machine.



(L'installation sera effectuée en présence de l'Unité de Soutien de structure de la Défense de la Base Aérienne 125 d'Istres et validée par celle-ci)

- **La mise en service de la rouleuse** (test de fonctions, vitesse et mise à niveau)



Il précise dans le Mémoire Technique les préalables nécessaires pour l'installation du matériel en terme de sols, de branchement électrique et autres.

Le matériel devra être **livré dans son emballage d'origine**.

Le titulaire **prend en compte la situation et les contraintes dimensionnelles** du local devant recevoir la machine comme suit :

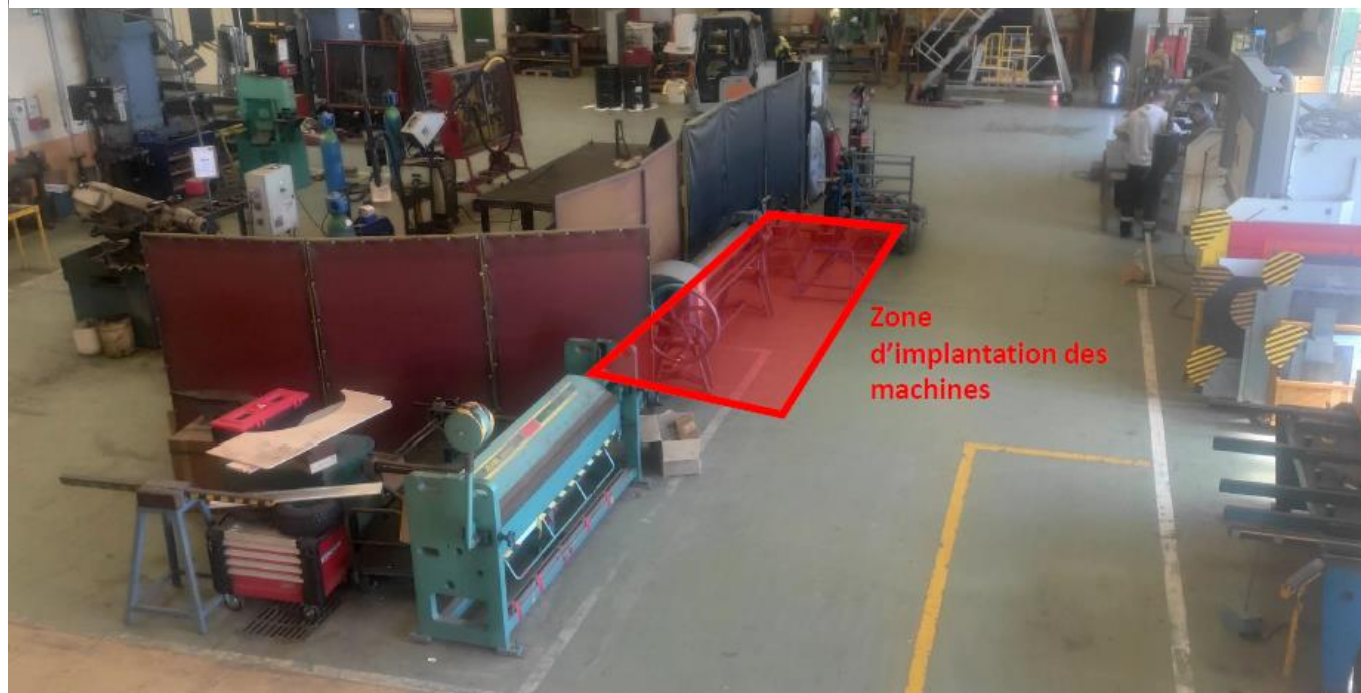
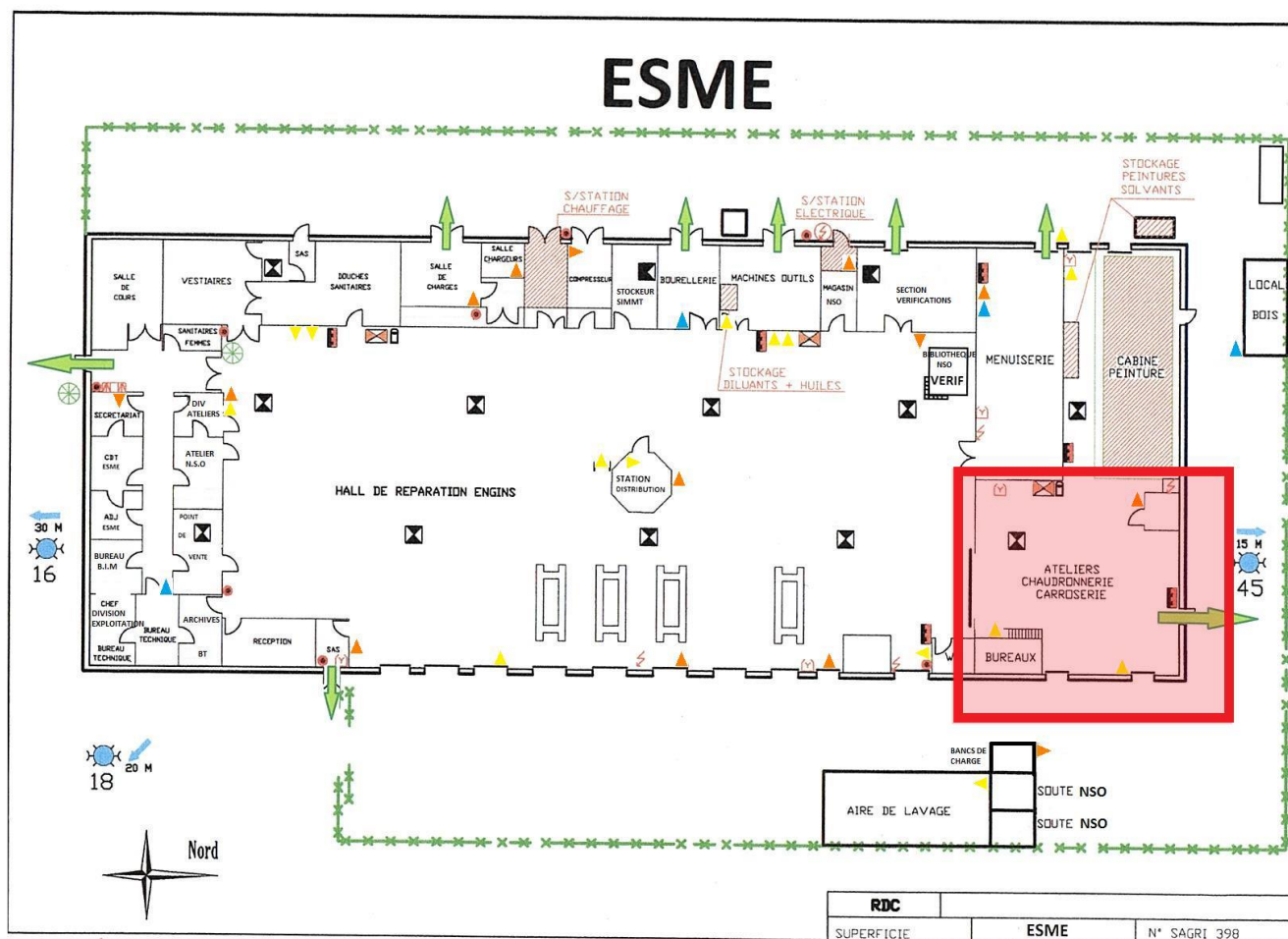
- ✚ Énergies mises à disposition :
  - Electricité type, tension **380 V en monophasé et en triphasé, intensité (ampérage), disjoncteur de protection de la rouleuse**
  - Prises et câbles appropriés : **10 m entre l'emplacement et la prise.**
- ✚ Le plan du local est fourni en annexe ci-dessous (Plan(s) ou photo(s)).
- ✚ **Aucun matériel n'est mis à disposition du titulaire** pour réaliser le déchargement et l'installation de la machine

A détailler  
dans le  
mémoire  
technique

	<p><b>3.2. LIVRABLES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>La notice d'instructions</b> (article 6.1.3 de l'AE-CCP) selon la directive machine et le code du travail (papier et/ou informatique) en français, comprenant : <ul style="list-style-type: none"> <li>- La notice technique avec schémas électrique/hydraulique,</li> <li>- Les procédures de mise en route et d'utilisation</li> <li>- Les procédures de réglage et programmation</li> <li>- Les opérations de maintenance préconisées par le concepteur</li> </ul> </li> <li>• <b>Marquage CE</b> comme prévu dans la directive machine et le code du travail et comme détaillé à l'article 6.5 de l'AE-CCP</li> <li>• <b>La machine est livrée dotée d'une Nomenclature OTAN</b> selon les modalités détaillées dans l'article 6.7 de l'AE-CCP</li> <li>• <b>Fourniture du certificat CE</b> (article 7.4 de l'AE-CCP) comme prévu dans la directive machine et le code du travail</li> </ul>	
<p><b>A détailler dans le mémoire technique</b></p>	<p><b>3-3 MAINTENANCE, GARANTIE, RÉPARABILITÉ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Entretien full service sur la durée de la garantie</b> proposée comprenant : <ul style="list-style-type: none"> <li>- La maintenance préventive, curative et logicielle</li> <li>- La maintenance corrective dans le cadre de la garantie pour dépannage/intervention sur site en 5 jours ouvrables</li> <li>- Un service HOT LINE devant aider l'opérateur dans la mise en œuvre de la machine</li> </ul> </li> </ul> <p>Les modalités d'exécution de la maintenance full service sont détaillées à l'article 6.3 de l'AE-CCP.</p> <p> <b>Garantie 2 ans</b> (pièces, main d'œuvres et déplacement) sur le site de la BA 125 à Istres détaillé à l'article 6.4 de l'AE-CCP</p>	
<p><b>A détailler dans le mémoire technique, le programme proposé</b></p>	<p><b>3-4 FORMATION DES OPÉRATEURS</b> (Article 6.2 de l'AE-CCP)</p> <p><b>Formation à l'utilisation de la machine</b> des personnels sur site : <b>pour 6 pers.</b></p> <p> Supports et attestations formation fournis à l'issue.</p>	

## ANNEXE A LA STB LOT 2

### Plan et zone d'implantation des machines de l'atelier l'ESME 2B.125





**Zone d'implantation des machines**



**8,20 mètres**