



**MARCHE PUBLIC DE FOURNITURES COURANTES ET DE SERVICES**

**ACQUISITION D'UN CONCASSEUR A MACHOIRES GRANDE CAPACITE ET  
PRESTATIONS ASSOCIEES POUR LE SITE DE SEVRES**

**NUMERO : 2025-MAPA-27**

**Cahier des Clauses Techniques Particulières (C.C.T.P.)**

**\*\*\***

## **Article 1<sup>er</sup> - Contexte et objet du marché**

### **1.1. Identification du pouvoir adjudicateur**

Le présent marché est porté par et pour le Mobilier national – Musée national de céramique – Musée national Adrien Dubouché – Manufactures nationales de Sèvres, des Gobelins, de Beauvais et de la Savonnerie – Atelier de recherche et création – Ateliers de dentelles d'Alençon et du Puy-en-Velay, ci-après désigné « l'établissement public Manufactures nationales – Sèvres & Mobilier national » ou « l'acheteur ».

### **1.2. Présentation de l'établissement public Manufactures nationales – Sèvres & Mobilier national**

Issues de la réunion du Mobilier national et de la Cité de la céramique - Sèvres & Limoges, les Manufactures nationales ont été créées le 1er janvier 2025 pour promouvoir l'excellence des savoir-faire français et mettre en valeur la richesse de ce patrimoine matériel et immatériel avec plus de 53 métiers d'art exercés au sein de ses manufactures et ateliers.

Unique au monde, ce nouveau pôle public dédié aux arts décoratifs, aux métiers d'art et au design marie patrimoine et création pour jouer un rôle central dans la mise en œuvre de la stratégie nationale en faveur des métiers d'art.

Son action porte autour de 6 axes prioritaires : la formation ; la recherche ; la création ; le soutien à l'écosystème fragile des métiers d'art ; la valorisation du patrimoine ; le rayonnement international des savoir-faire.

Héritier de quatre siècles d'histoire, il est constitué de : 2 musées (le musée national de céramique à Sèvres ; le musée national Adrien Dubouché à Limoges), 9 manufactures et ateliers de création (dont la manufacture nationale de Sèvres, la manufacture de tapisserie des Gobelins ; la manufacture de tapisserie de Beauvais ; la manufacture de tapis de Savonnerie ; les ateliers de dentelles d'Alençon et du Puy-en-Velay ; l'atelier de recherche et de création en mobilier contemporain), 7 ateliers de restauration et une mission de l'ameublement.

Résolument tourné vers les territoires, ce pôle public est implanté dans 8 départements : à Paris, dans les Hauts-de Seine (Sèvres), dans l'Hérault (Lodève), dans la Creuse (Aubusson), dans l'Orne (Alençon), en Haute-Loire (Puy-en-Velay), en Haute-Vienne (Limoges) et dans l'Oise (Beauvais).

### **1.3. Objet du marché**

Le marché a pour objet l'acquisition d'un concasseur à mâchoire grande capacité et prestations associées pour le site de Sèvres.

Le matériel sera dédié au concassage de matières sèches, dures et abrasives, principalement composées de quartz, feldspath et kaolin. La présence de silice rend ces matières particulièrement abrasives, ce qui exige un équipement spécifiquement conçu pour ce type de travail.

La description des prestations et leurs caractéristiques techniques sont indiquées dans le présent Cahier des Clauses Techniques Particulières (CCTP).

Ces prestations doivent être conformes aux normes françaises homologuées ou équivalentes.

### **1.4 Contexte du marché**

La cité de céramique de Sèvres utilise actuellement un concasseur à mâchoires qui répond efficacement aux besoins liés au traitement de petits volumes depuis plusieurs années. Cependant, le procédé actuel de

concassage manuel à la main ou à la massette, utilisé pour les volumes plus importants, ne permet plus d'assurer une productivité adaptée.

## **Article 2 – Description du matériel**

L'encombrement avec le dessin technique, le poids de l'outil devront être précisés dans le cadre de réponse technique, ainsi que les données techniques liées à l'alimentation électrique de l'outil (voltage, puissance, ampérage, mono ou triphasé, référence de prise électrique).

### **2.1 Désignation du matériel**

Concasseur à mâchoires hautement résistantes pour broyage et concassage de matières sèches, dures et abrasives, principalement composées de quartz, feldspath et kaolin.

### **2.2 Caractéristiques techniques obligatoires**

Le débit minimal doit être d'1T à l'heure.

Le concassage doit permettre de passer d'une granulométrie grossière de 5 à 20 cm à une granulométrie de 5 à 20mm.

Les mâchoires doivent être réglables en ouverture et être de dureté supérieure à nos matières afin d'éviter toute pollution d'usure.

Les mâchoires doivent être facilement accessibles pour permettre leur nettoyage après chaque campagne de broyage. Ce nettoyage est indispensable en raison des quatre compositions différentes de pâtes à Sèvres. Le broyage d'une pâte ne doit pas rester résiduellement sur les mâchoires, et ainsi polluer le broyage de la pâte suivante.

Il est nécessaire de récupérer la matière broyée dans un contenant type poubelle 50L en dessous de l'outil, via une cartérisation conique pour un flux de matière idéal. Le contenant sera disposé au préalable sur transpalette. Le piétement de l'outil devra permettre en hauteur de passer le contenant sur le transpalette.

Le piétement au sol devra idéalement être réglable sur 1 à 2 cm au sol pour rattraper la non-planéité du sol.

Le piétement doit permettre de pouvoir déplacer l'outil avec un transpalette-fourches de 1200 mm.

Schéma de principe :



### **2.3 Conditions particulières à respecter**

En respect des obligations du Code du Travail, l'appareil doit être équipé de dispositifs de sécurité normalisés contre :

- les risques d'écrasement, de sectionnement et d'entraînements de membres
- les émissions de poussières et contre toute projection de pièces ou matériaux.

Il doit également être conçu pour exposer le moins possible l'opérateur au bruit.

Enfin l'appareil doit être équipé d'un bouton d'arrêt d'urgence permettant une coupure des énergies (électrique et mécanique) dès son actionnement.

### **2.4 Quantité : 1**

### **2.5 Délais d'exécution**

Le matériel devra être livré, installé, et mis en marche dans un délai de 6 mois maximum à compter de la notification du marché.

### **2.6 Adresse de livraison**

Le matériel sera livré, franco de port, au 4, grande rue à Sèvres (92310). Le transporteur doit être équipé (chariot, transpalette) pour amener l'outil sur palette jusqu'à l'atelier dédié (Moulin) à l'emplacement dédié.

### **2.7 Qualité de l'équipement**

L'équipement livré doit être conforme aux stipulations du marché, aux prescriptions des normes françaises homologuées et des normes applicables en France en vertu d'accords internationaux.

Le pouvoir adjudicateur attire l'attention sur l'obligation de fournir un équipement neuf et non reconditionné.

### **2.8 Garantie**

La garantie comprend la conformité technique des prestations telles que décrites au présent CCTP, la garantie de bon fonctionnement de l'installation, et la garantie du matériel, pour une durée de deux ans minimum.

### **2.9 Documentation technique**

Le titulaire devra fournir la documentation technique, rédigée en langue française, nécessaire à l'utilisation et à la maintenance du matériel. La documentation technique sera remise en un exemplaire papier et un exemplaire dématérialisé au format « .pdf » au plus tard à la livraison, et sans supplément de prix.

## **Article 3 - Prestations attendues**

### **3.1 Livraison et mise en service du matériel**

La livraison de la machine devra être effectuée à l'adresse indiquée à l'article 2.6 du présent CCTP, avec un suivi rigoureux assuré en coordination avec le transport.

Elle devra être réalisée dans le délai contractuel prévu par le planning remis par le titulaire dans son offre et au plus tard dans le délai tel que fixé à l'article 2.5 du présent CCTP.

Le matériel livré doit être accompagné d'un bon de livraison émanant de l'entreprise titulaire.

Le titulaire se signalera 48 heures avant la livraison et respectera les horaires de livraison sous peine de non réception. Il devra respecter les procédures d'accès qui lui seront signalées par le pouvoir adjudicateur, et s'assurer des conditions d'accès au lieu de déchargement pour le choix des camions de livraison.

Le titulaire devra ensuite organiser la logistique pour la mise en place de la machine dans l'atelier, incluant le transport de la machine sur palette jusqu'au lieu d'installation.

La machine devra être dépalettisée afin de pouvoir être installée avant la réalisation des essais de réception.

Enfin, il sera nécessaire d'assurer les essais de livraison avec mise en service en conditions réelles.

### **3.2 Formation**

Le titulaire devra réaliser une session de formation à l'utilisation de l'équipement à destination des quatre agents de l'atelier.

La formation sera dispensée par le titulaire sur le site de la Cité de céramique de Sèvres & Limoges, et s'attachera à la présentation de l'ensemble des organes et des commandes de la machine, l'entretien courant, les consignes de sécurité propres à son utilisation.

Elle aura lieu lors de la phase de validation d'aptitudes (article 7.3 du CCAP).