

 MINISTÈRE DE LA JUSTICE <i>Liberté Égalité Fraternité</i>	Annexe technique CCP 03/03032026 Lot 2 : scie à panneaux	 ATIGIP AGENCE DU TRAVAIL D'INTÉRÊT GÉNÉRAL ET DE L'INSERTION PROFESSIONNELLE
---	--	--

Objet : Fourniture, installation et mise en service d'une scie à panneaux horizontale automatique pour l'atelier ATIGIP RIEP Menuiserie du Centre de Détention de Muret (31).

1. DISPOSITIONS GÉNÉRALES ET CADRE DE L'OFFRE

1.1 Étendue des prestations

Le présent marché concerne le remplacement de la scie actuelle par un matériel de conception industrielle, destiné à la découpe de tous types de panneaux (MDF, particules, alvéolaires, Isorel 3 mm, stratifiés).

Le titulaire s'engage à assurer l'adéquation et le bon fonctionnement de la machine avec les installations, réseaux et fluides existants.

1.2 Prestations incluses

- . Le titulaire est responsable de :
- . La fourniture et la livraison franco de port et d'emballage.
- . Le déchargement, l'installation et l'ancrage au sol.
- . La mise en service opérationnelle et les tests de bon fonctionnement.
- . La formation initiale et complémentaire du personnel.
- . Démontage et transfert de l'équipement existant.

2. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES DE LA MACHINE

2.1 Capacités et Performances

La machine doit permettre la découpe à l'unité ou en paquets de toutes qualités de panneaux commerciaux, y compris les panneaux isorels (3 mm), les feuilles de stratifié et les panneaux plaqués.

- . Dimensions de coupe : Longueur de 4400 à 4500 mm ; largeur de 1100 à 2200 mm.
- . Hauteur de coupe : Minimum 120-130 mm en usage constant.
- . Capacité de charge : Hauteur de paquet jusqu'à 500 mm pour un poids sur table élévatrice de 4000 kg minimum.
- . Précision : Tolérance de coupe inférieure à 0,2 mm.
- . Qualité : Coupe parfaite permettant un plaquage de chant direct sans reprise.
- . Encombrement au sol : Information à relever par les candidats lors de leur visite sur site.
- . Alimentation : 400 volts triphasé.

2.2 Spécifications du Groupe de Sciage

- . Chariot porte-lame : Deux moteurs indépendants pour la scie principale (min. 20 kW) et l'inciseur (min. 2 kW).
- . Entraînement : Moteur type "Brushless" avec transmission par pignon/crémaillère.
- . Ligne de coupe équipée d'un système de protection anti-chutes
- . Vitesse de coupe : Variable de 1 à 180 m/min, paramétrable selon le matériau.
- . Vitesse d'avance de la lame : réglable et paramétrable en fonction de programmes prés-établis.

- . Réglages : Ajustement automatique du dépassement de lame et de la position de l'inciseur via la Commande Numérique (CN).
- . Entretien : Système de verrouillage rapide des lames sans outils.

2.3 Chargement et Manipulation

- . Table élévatrice : Capacité minimale de 4000-4500 kg.
- . Dispositif latéral de chargement : convoyeur à rouleaux permettant de charger la table élévatrice.
- . Rouleaux d'alimentation longitudinaux.
- . Rouleaux d'alimentation frontaux.
- . Panneaux minces, longues avec déport : Dispositif automatique et revêtement pour le chargement sécurisé de panneaux d'Isorel (ép. 3 mm).
- . Alignement : Dispositif d'alignement frontal de la pile et aligneur de bandes motorisé (50 à 3000 mm).
- . Poussoir : Équipé d'au moins 9 pinces robustes interchangeables et usinables avec pression réglable.
- . La mesure de la hauteur du panneau doit se faire de façon automatique par palpeur mécanique en prenant en compte le panneau martyre.
- . Système de graissage centralisé piloté par Commande Numérique (CN).

2.4 Plans de travail et Déchargement

- . Coussins d'air à billes : Plans sous presseur et 4 tables de décharge (min. 2000 x 600 mm) dont une mobile placée au deuxième pont mobile, équipées de générateurs d'air autonomes pour panneaux fragiles.
- . Double presseur latéral.

3. INFORMATIQUE ET LOGICIELS

3.1 Système de contrôle

- . Matériel : PC standard avec écran 19", UC sécurisée par serrure, L'offre des candidats doit inclure la fourniture d'un second PC avec une configuration identique.

3.2 Logiciels requis

Les candidats doivent proposer un logiciel complet de programmation et de pilotage de la machine qui permet des importations de fichier au format dxf. La solution de pilotage de la machine doit permettre l'interfaçage avec le logiciel CAO/CFAO TopSolid.

Fonctions et capacités minimums de la commande numérique / logiciel :

- . Programmation et optimisation de tous les schémas de coupe (même complexes) : économie de matière et temps de découpe avec gestion du sens du fil ;
- . Gestion automatique des plans de coupe avec optimisation des déplacements des axes sollicités ;
- . Possibilité de réaliser directement sur la machine, des programmations manuelles et des calepinages de découpes ;
- . Pilotage de la vitesse de coupe en fonction de la hauteur / largeur de la pile avec maintien de la qualité de coupe ;
- . Programmer et calpiner des rainures filantes ou arrêtées ;
- . Programmer les prédécoupe pour supprimer « la tension » des panneaux

- . Optimiser le déplacement de tous les axes (chariot pousseur, porte-lames et alignement latéral ...),
- . Simuler graphiquement les temps de coupe (informations et consignes communiquées à l'opérateur),
- . Recherche d'erreurs éventuelles avec diagnostic et solution de résolution.

3.3 Logiciels supplémentaires :

Logiciel d'optimisation de découpe : (installé sur un poste informatique annexe)

- . Optimisation des économies de matière et des temps de découpe, rationalisation de la découpe (sens de fil). Programmation, de calpinage de rainures filantes ou arrêtée et de pré-découpe pour supprimer « la tension » des panneaux.
- . Ce logiciel doit être compatible pour l'importation et l'exploitation de données issues du logiciel CAO / CFAO Top-Solid)

Logiciel d'impression permettant la réalisation d'étiquettes personnalisées et d'étiquettes codes-barres. (Livré avec l'imprimante adaptée).

3.4 Système d'impression :

- . Imprimante « type industrielle » conçue pour une utilisation dans un environnement d'atelier poussiéreux.
- . L'imprimante doit être compatible avec l'ensemble des fonctions du logiciel d'impression (impression : étiquettes adhésives, papier, messages d'erreur ...) et équipée d'un système de pré-détachement de l'étiquette.
- . Le support d'imprimante est conçu pour une protection optimale de l'imprimante et pour une récupération aisée des étiquettes par l'opérateur.
- . L'ensemble des documents liés à la commande numériques, aux logiciels de la machine et au système d'impression doivent être rédigés en langue française.

4. Démontage et transfert de l'équipement existant

Le titulaire du marché aura à sa charge le démontage complet de la scie à panneau actuelle. Une fois la dépose effectuée, le prestataire devra assurer la manutention et le transfert de l'ensemble des composants de l'ancienne machine (bâti, poutre, tables et accessoires) vers un local de stockage désigné par l'administration, situé à une distance d'environ 40 mètres de l'atelier actuel.

Cette prestation inclut :

- . Le désaccouplement des réseaux (électrique, pneumatique et aspiration).
- . Le démontage mécanique permettant le passage des portes et le transport.
- . Le transfert sécurisé vers le local de stockage.
- . Le nettoyage de la zone de travail après enlèvement afin de permettre l'installation de la nouvelle machine. »