ANNEXE 1

GRILLE ANALYSE TECHNIQUE LOT 1 - TABLE DE DECOUPE

Critères	Sous critères	Sous sous critères	Points critères
Critère 2 - Technique	Sous-critère 2.1 - Interface	Présence d'un écran tactile couleur	1
	Sous-critère 2.2 -Logiciel	Nombre de clics pour charger un programme existant et lancer la découpe la plus faible	1
	Sous-critère 2.3 - Chargement	Présence d'un chariot de chargement permettant d'alimenter une nouvelle tôle pendant que la machine en découpe une autre	3
	Sous-critère 2.4 - Utilisation	Présence d'un changeur automatique de buses pour passer d'un matériau à un autre sans intervention manuelle	3
	Sous-critère 2.5 - Maintenance	Présence de tiroirs de récupération des scories à proximité immédiate de l'opérateur	1
	Sous-critère 2.6 - Précision de positionnement	Tolérance en mm la plus faible	2
	Sous-critère 2.7 - Précision de répétabilité	Tolérance en mm la plus faible	1
	Sous-critère 2.8 - Vitesse d'exécution lors des découpes de cuivre de 8 mm	La plus rapide	1
	Sous-critère 2.9 - Vitesse d'exécution lors des découpes d'acier inox de 25 mm	La plus rapide avec absence de bavures	2
	Sous-critère 2.10 - Régularité des découpes d'acier carbone de 30 mm	Présence de bavures. Le moins est le mieux.	1
	Sous-critère 2.11 - Epaisseurs maximales de découpe	Caractéristiques de performances supérieures à la demande initiale du CCTP	1
	Sous-critère 2.12 - Vitesse de capture des fumées et poussières toxiques en m/s au point de coupe	Plus de 0,5 m/s	1
		Total points critère Technique	**18**
Critère 3 - Délai de livraison (mois)		< 6 mois : 0 point; 6 mois < = délai < 8 mois : 2 points; 8 mois < = délai < = 9 mois : 1 point ; > 9 mois : 0 point.	**2**