COLLEGE DE BOUENI M'TITI ''LABATTOIR''
RESTRUCTURATION DES LOCAUX HAS (Restauration et entretien du linge)





CAHIER DES CLAUSES TECHNIQUES PARTICULIERES DU LOT EQUIPEMENT

PHASE 3 : DCE EQUIPEMENT DE CUISINE

14 Septembre 2026

Sommaire

- Contexte, présentation et Objectifs de l'opération 3
- Plans existants 4
- Plan masse projet 5
- Plans Projet 7
- Visuels 3D 8
- Généralités 10
- Réglementations 11
- Classement de l'établissement 11
- Contenu des prix 11
- Coordination avec les autres corps d'état 12
- Limites de prestations 12
- Essais - Protection - Réception 13
- Dossier de recollement 13
- Garantie 13
- Caractéristiques techniques générales 14
- Caractéritiques techniques pour les équipement existants 15
- Contrat d'entretien 15
- Pièces d'usures 16
- Liste des équipements existants à démonter, réviser et réinstaller 17
- Caractéristiques techniques détaillées 18

Contexte, présentation et Objectifs de l'opération

Le Rectorat de Mayotte à la charge la responsabilité des établissements du second degré (notamment de la construction des équipements de restauration scolaire), c'est à ce titre qu'il a décidé de construire un satellite et restauration sur le collège Bouéni M'titi ''Labattoir''.

L'implantation du satellite de restauration se fera en lieu et place des bâtiments N° 7, N°8 (salles de classes), N°9 (formations pratiques et théoriques pour la production culinaire, distribution et conditionnement) et N°10 (l'entretien du linge et vêtements).

La démolition de ces bâtiments n'est pas intégrée à la présente opération mais sera gérée dans le cadre de l'opération de construction du satellite de restauration.

La reconstruction des salles de classes d'enseignement pédagogiques est en étude de faisabilité, une emprise foncière été envisagée, ces travaux de construction en bâtiments modulaires sont connexes mais ne font partie de la présente opération.

La présente opération consiste à relocaliser les fonctions HAS production culinaire, distribution et conditionnement dans le bâtiment 11 (ancien gymnase) et de réaliser une extension pour les fonctions entretien du linge et vêtements.

L'objectif est de créer un ensemble fonctionnel cohérent et adapté aux souhaits et exigences de l'établissement.

L'intégration de nouvelles constructions au sein du collège Bouéni M'Titi existant doit garantir une véritable cohérence entre les espaces proposés et les locaux actuels afin de concrétiser les relations souhaitées entre les différentes fonctions et entre les espaces au sein de chacune d'entre elles.

La présente notice, (aujourd'hui au stade de 3 scénarios) propose un ensemble cohérent tant sur le plan de l'image, qu'en terme de fonctionnement sans un trop grand étalement sur le site.

Les scénarios proposés permettre à moyen et long terme d'éventuelles futures constructions, restructurations ou aménagements en vue d'améliorer le fonctionnement du collège, optimisent les déplacements quotidiens, favorisent la surveillance et limitent les linéaires de cheminements, de voies et de clôtures.

L'organisation spatiale du collège favorise ainsi une circulation interne fluide et lisible et permettre une réelle unité de vie pour l'ensemble des élèves, les professeurs et le personnel administratif et technique.

Cette organisation permet une gestion efficiente des flux et un fonctionnement cohérent et harmonieux, aux différentes échelles : entre le collège et l'extérieur, entre les différentes entités, entre les espaces de chacune d'elles et apporter la sécurité nécessaire à l'exercice des différentes activités dans des conditions satisfaisantes.

L'intégration de cette opération au sein du collège Bouéni M'Titi existant garantit une véritable cohérence entre les espaces proposés et les locaux actuels afin de concrétiser les relations souhaitées entre les différentes fonctions et entre les espaces au sein de chacune d'entre elles.

Les nouveaux locaux sont compatibles avec les emplois du temps pour les sections HAS sont conçus de manière à ce que les élèves de 4èmes et 3èmes ne se croisent jamais sur les plateaux techniques .

Les effectifs sont 2x8 élèves en classes de 4èmes + 2x8 élèves en classes de 3èmes.

Mission

Locaux HAS situés dans les bâtiments 9 et 10 à relocaliser dans le bâtiment 11 avec une extension (construction neuve)

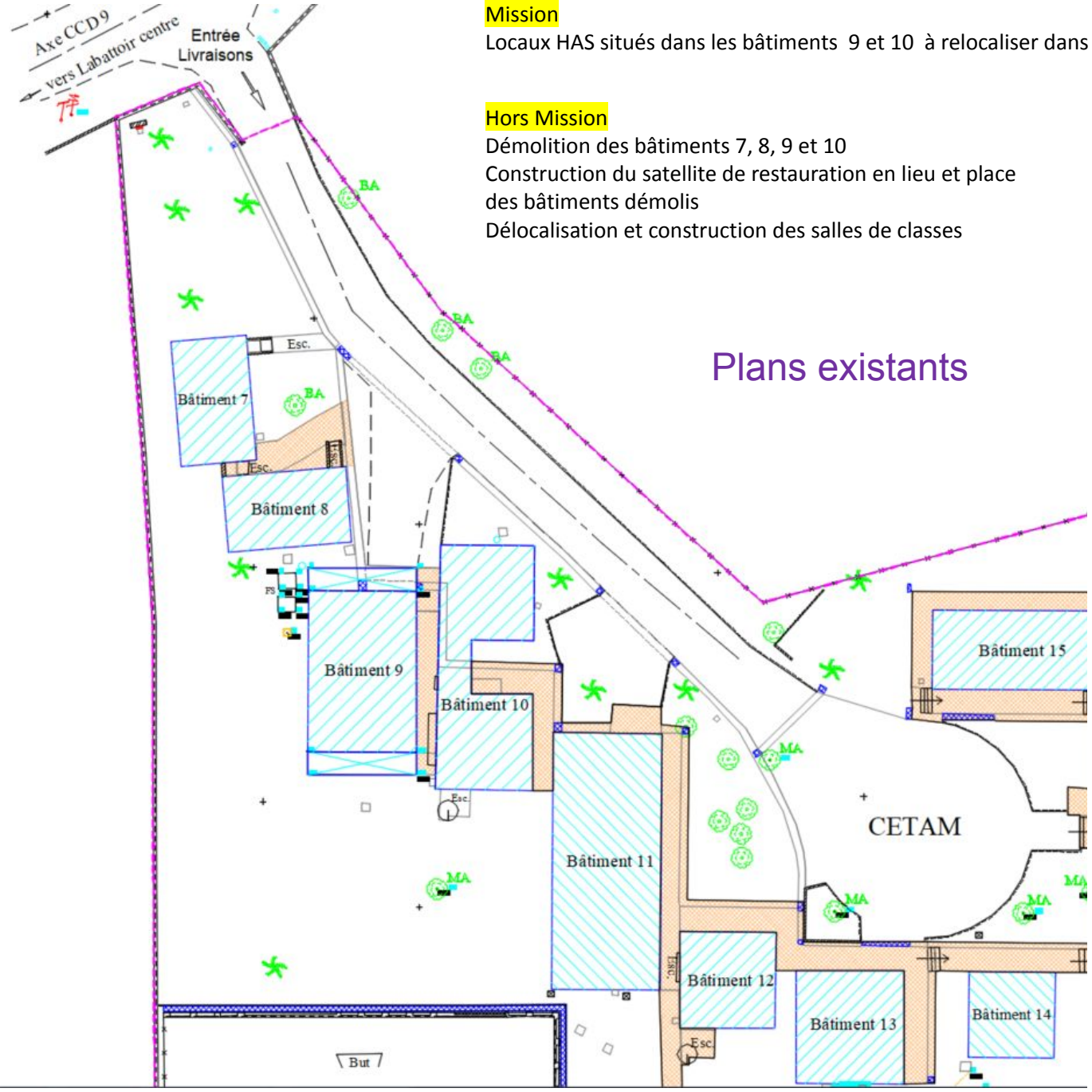
Hors Mission

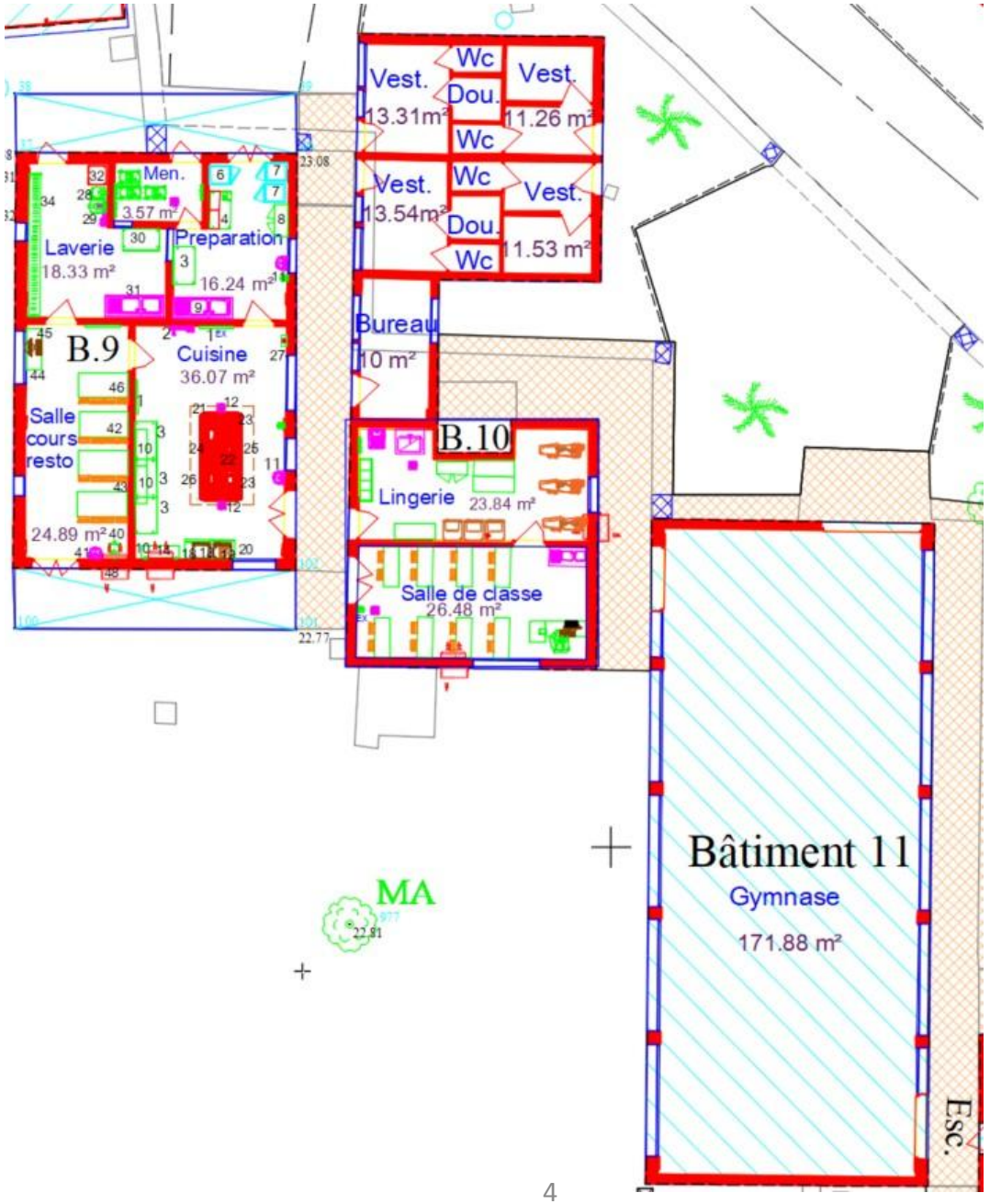
Démolition des bâtiments 7, 8, 9 et 10

Construction du satellite de restauration en lieu et place des bâtiments démolis

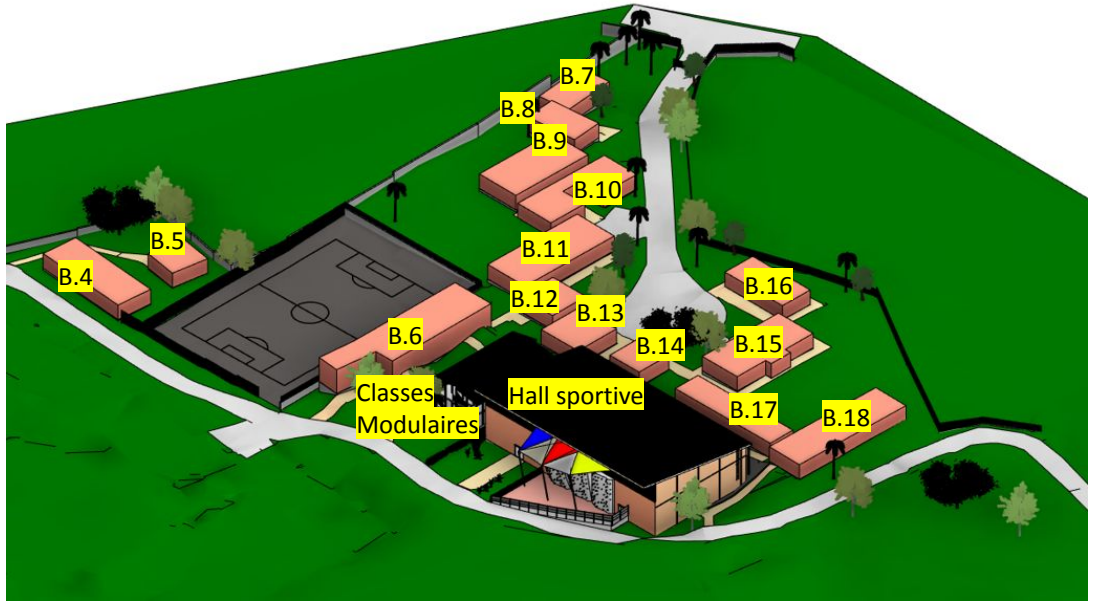
Délocalisation et construction des salles de classes

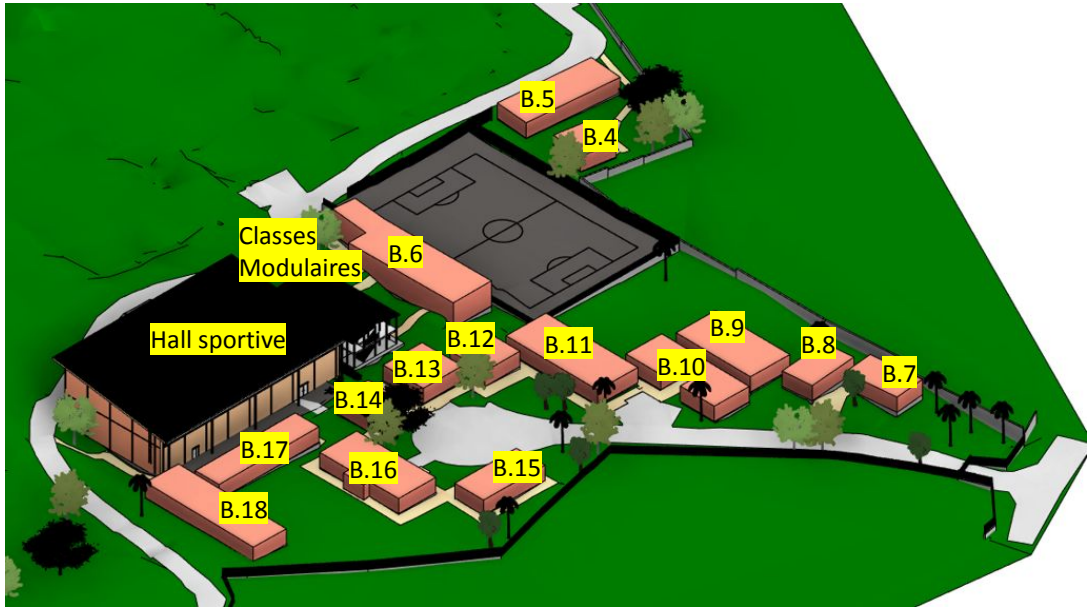
Plans existants

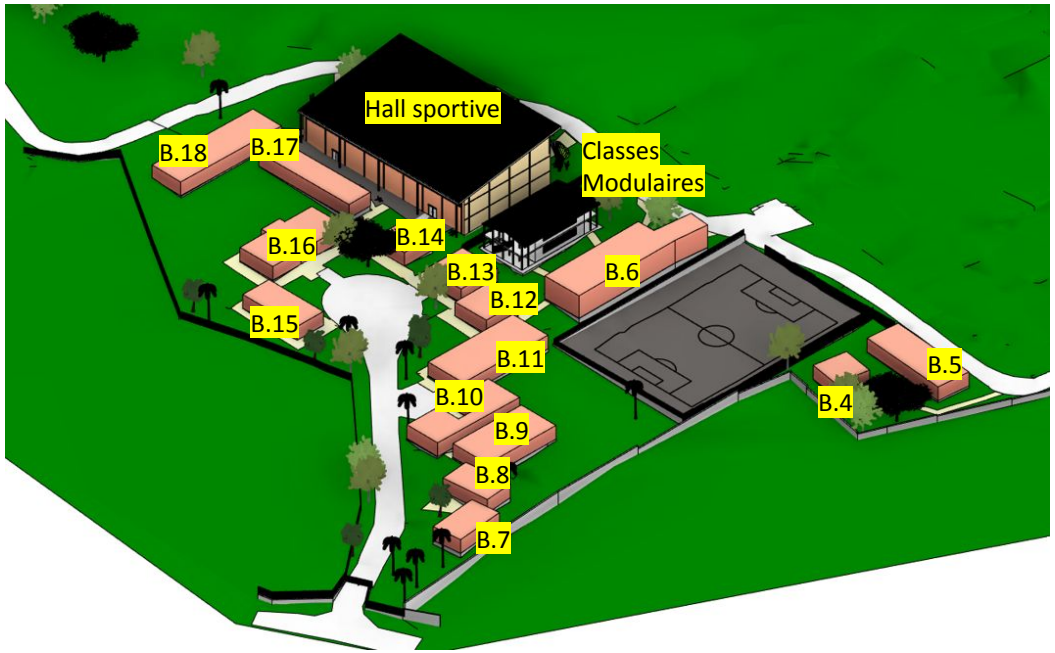


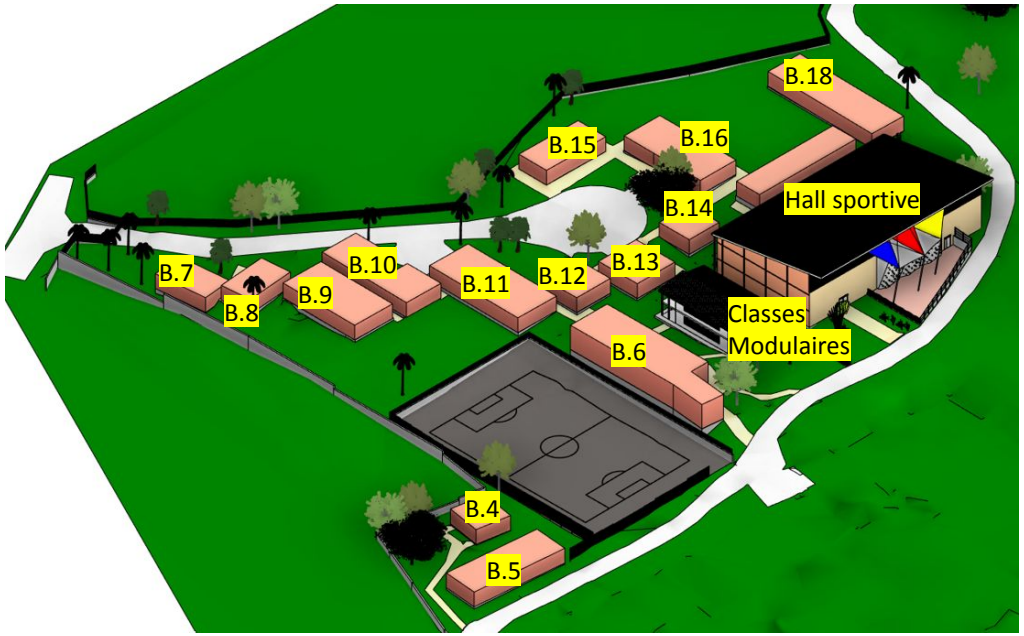


Plan masse existant

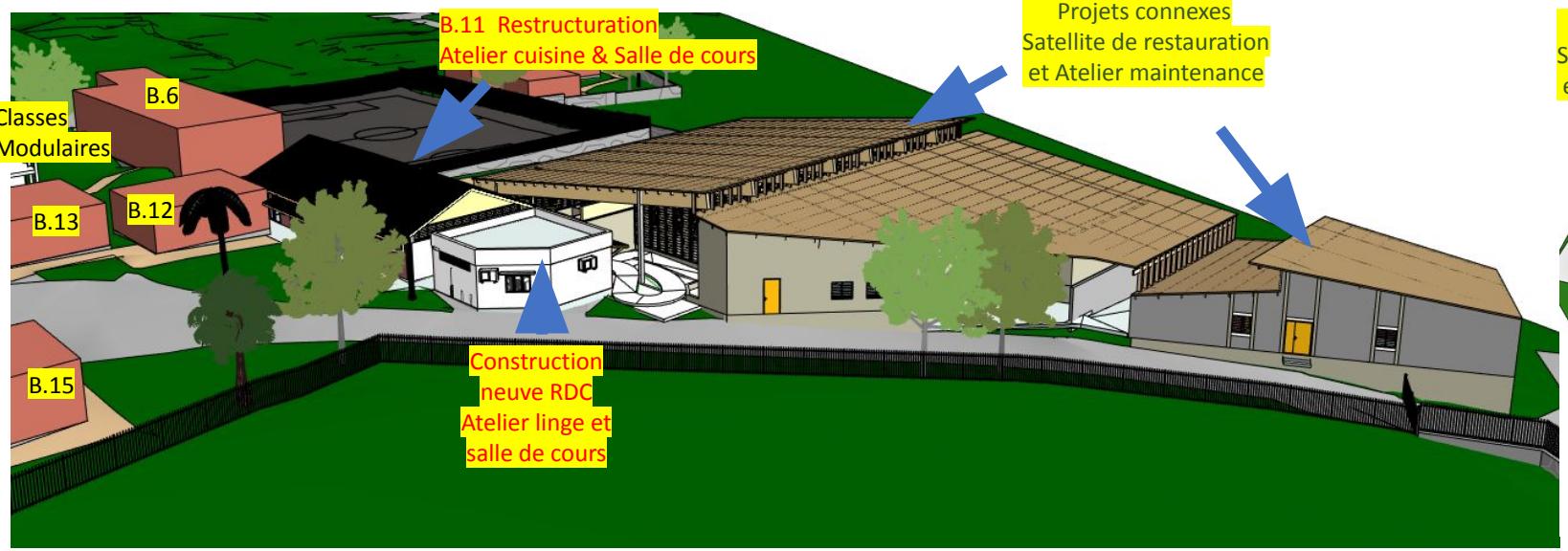


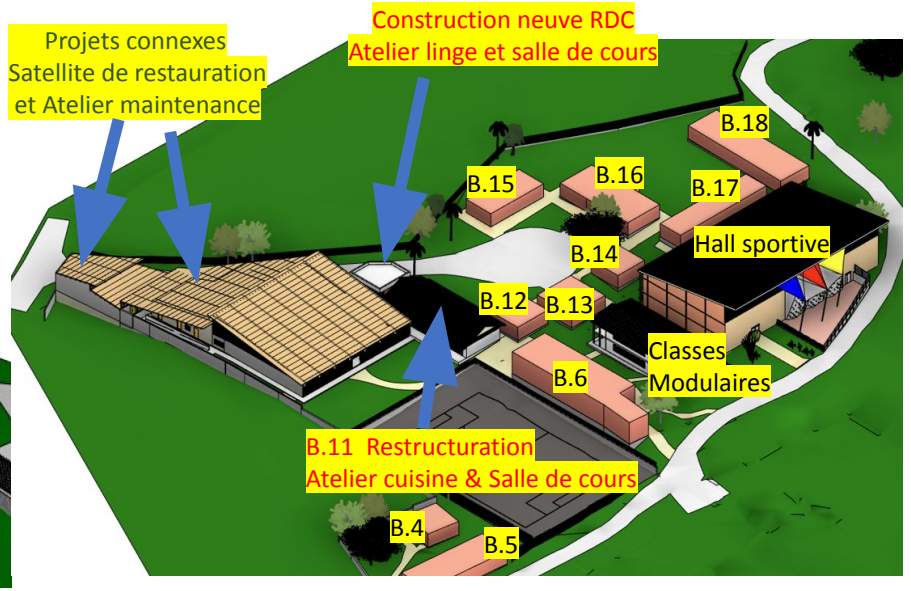


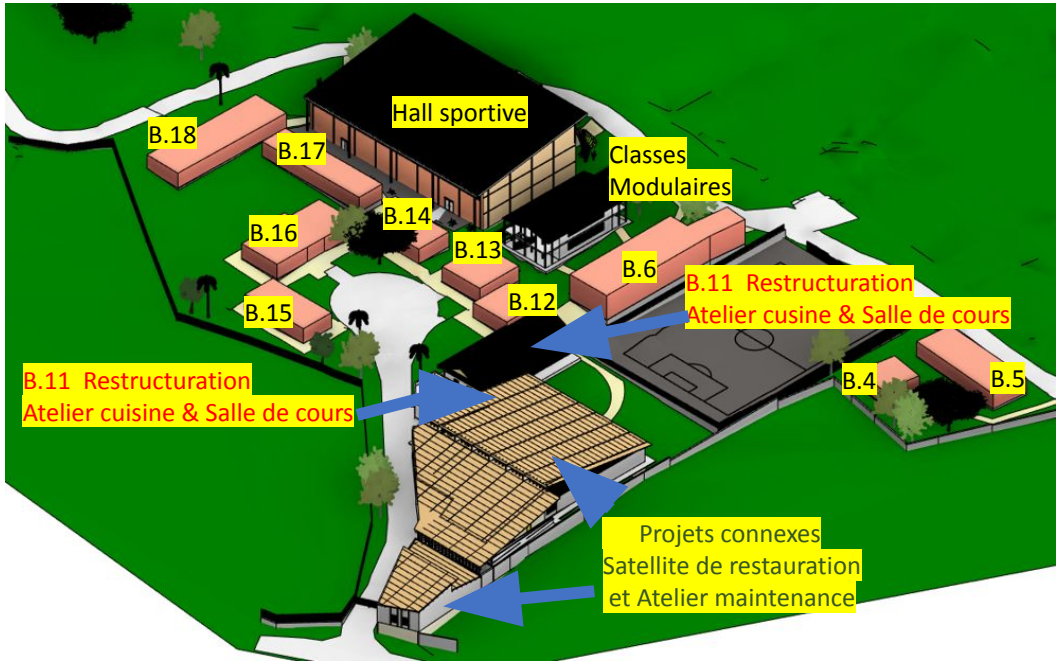


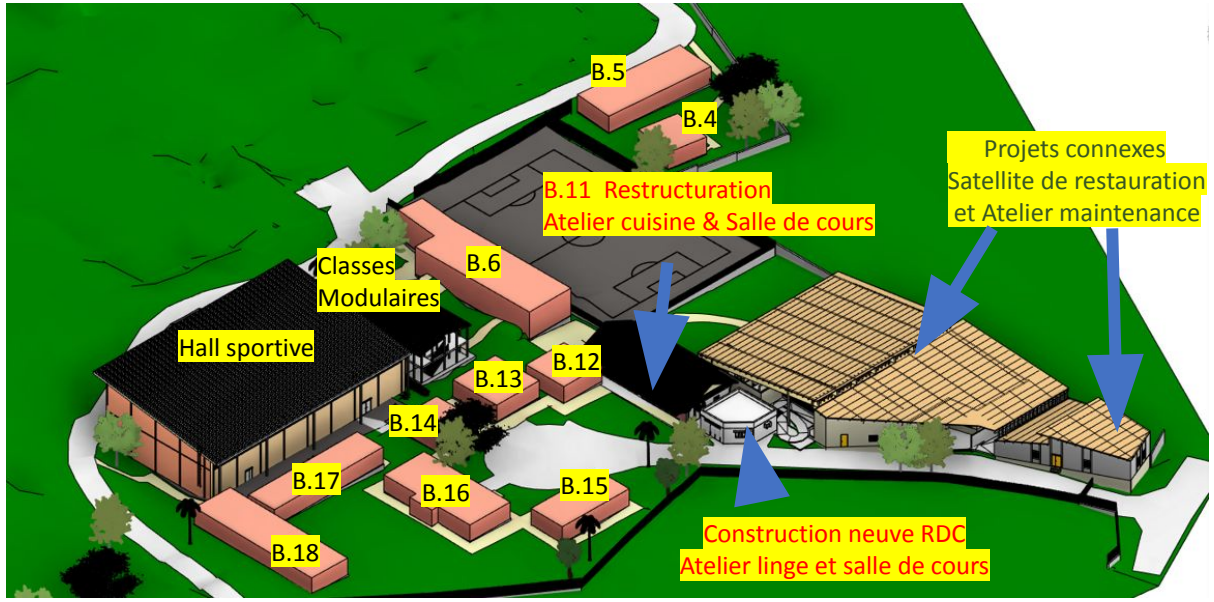


Plan masse projet : Restructuration du bâtiment 11 et construction neuve pour l'atelier linge et salle de cours

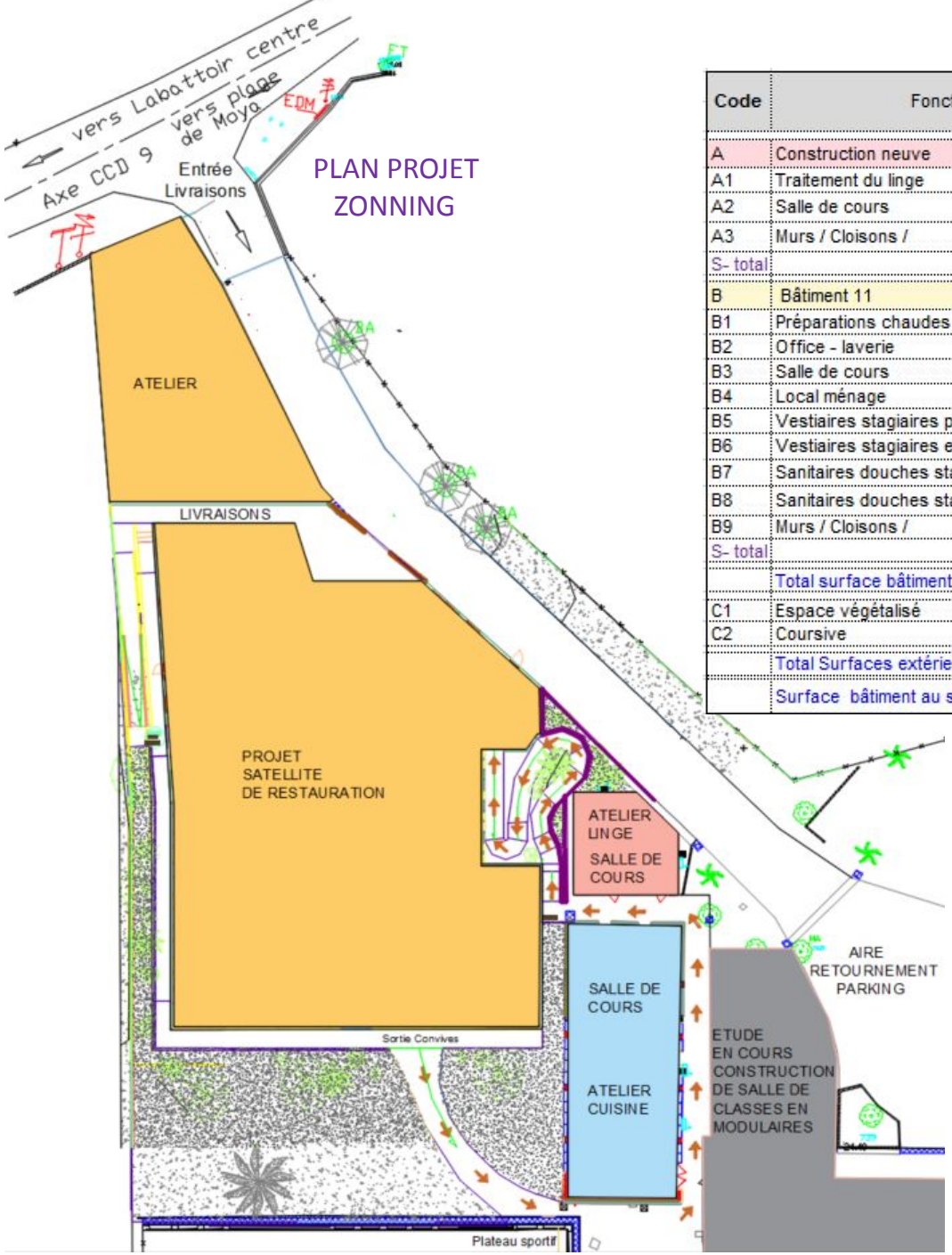








PLAN PROJET
ZONNING

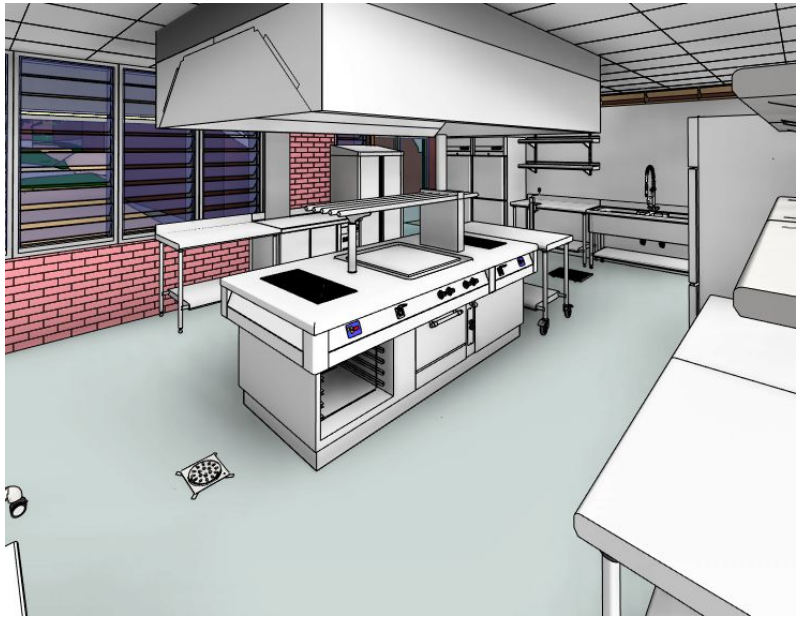


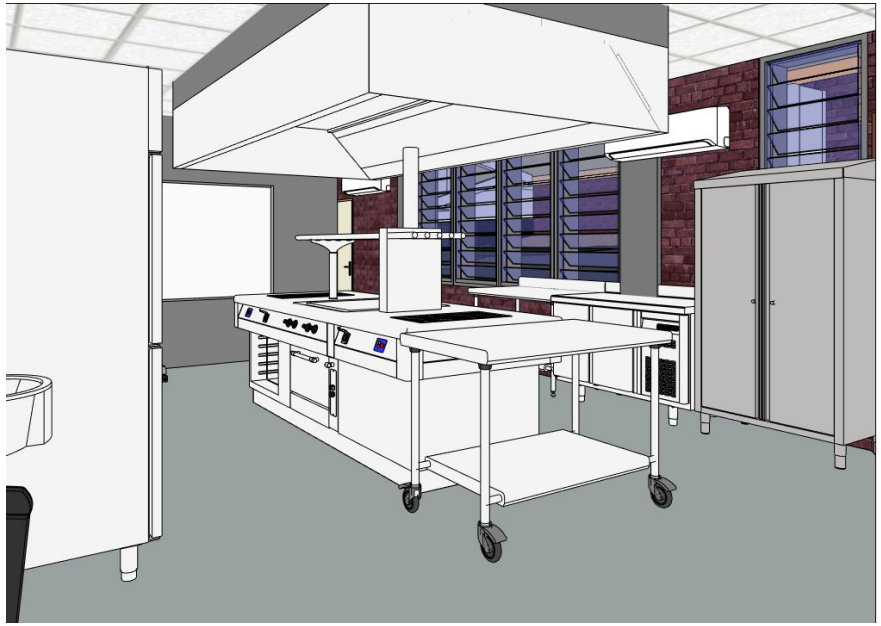
BILAN DE SURFACE

Code	Fonctions / Espaces	SU unitaire	Qte	Total surface
A	Construction neuve			
A1	Traitement du linge	27	1	26,50
A2	Salle de cours	24	1	24,00
A3	Murs / Cloisons /	7,76	1	7,76
S- total	58,26			
B	Bâtiment 11			
B1	Préparations chaudes et froides	44	1	44
B2	Office - laverie	19	1	19
B3	Salle de cours	44	1	44
B4	Local ménage	5	1	5
B5	Vestiaires stagiaires production culinaire	9,3	2	18,6
B6	Vestiaires stagiaires entretien espaces verts	9,3	2	18,6
B7	Sanitaires douches stagiaires production culinaire	3,4	2	6,8
B8	Sanitaires douches stagiaires entretien espaces verts	3,4	2	6,8
B9	Murs / Cloisons /	30,59	1	30,59
S- total	193,39			
	Total surface bâtiment			251,65
C1	Espace végétalisé	85	1	85
C2	Coursive	25	1	25
	Total Surfaces extérieures			110
	Surface bâtiment au sol + surface extérieures			*361,65*

PLAN
PROJET
DETAILLE

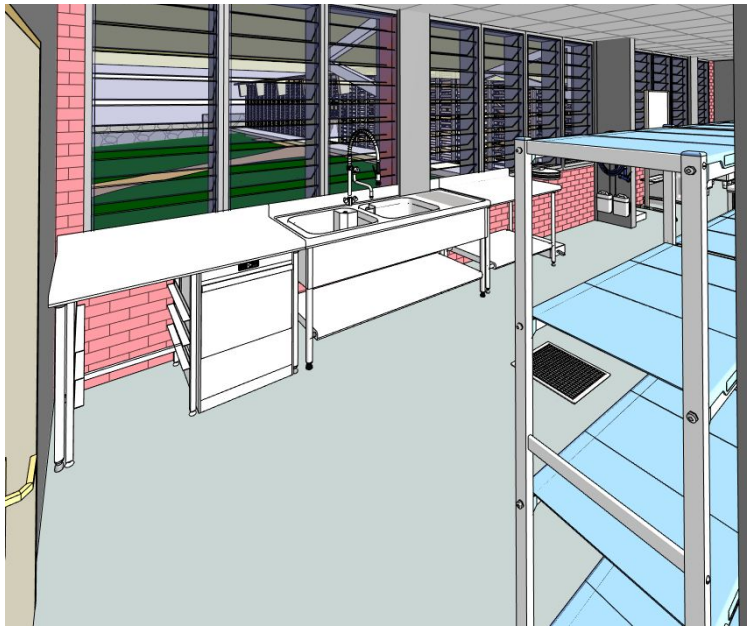
VISUELS 3D B.11 Restructuration : Atelier cuisine & Salle de cours



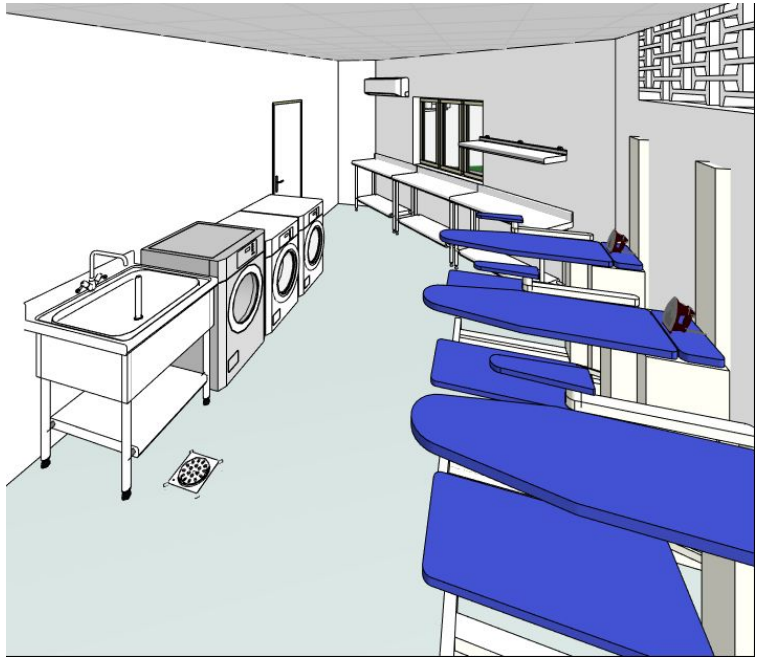


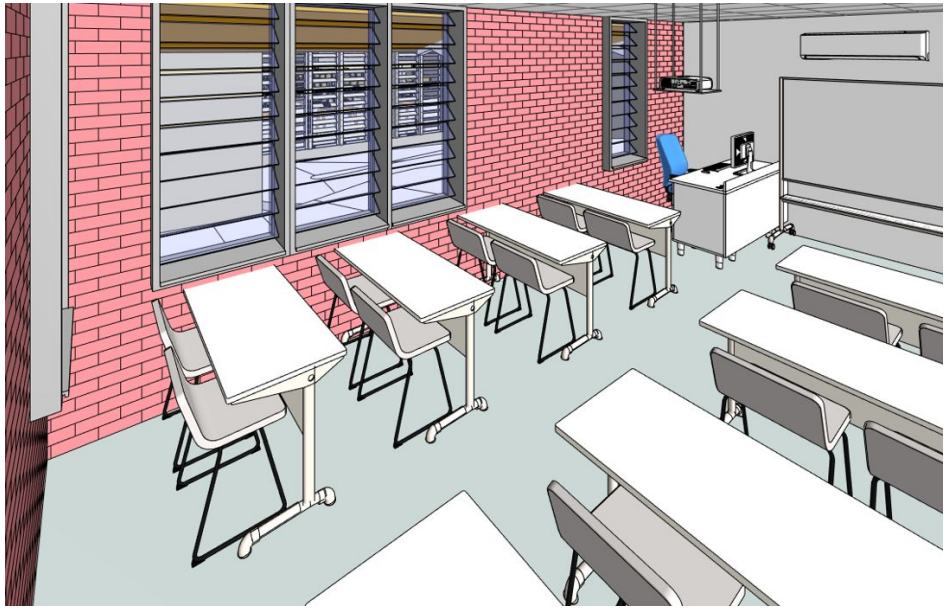






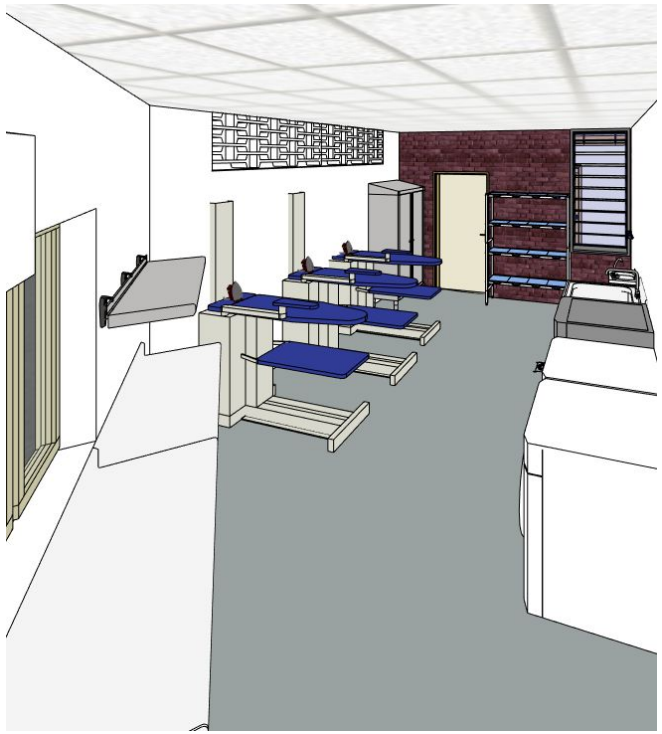












GENERALITES

Le Bureau d'études a une mission de conception générale.
L'entrepreneur a une mission d'exécution avec obligations de résultat.
Le présent descriptif a pour objet les travaux nécessaires à la fourniture, l'installation des équipements de cuisine, de l'isolation, de la réfrigération et la formation à l'utilisation de ceux-ci.
Les appareils et le matériel à prévoir au présent chapitre sont ceux décrits dans le CCTP. Les installations devront être complètes, en ordre de marche sans que l'entrepreneur puisse prétendre à aucune majoration de prix pour des raisons d'omissions.
Si après analyse du présent CCTP, les candidats estiment que les prestations ou certaines de leurs caractéristiques ne sont pas en rapport avec les besoins à assurer, ils doivent exprimer des réserves dans une note annexe sous un délais de 15 jours, en les exposant clairement, si les candidats n'ont pas cru devoir formuler de réserves, ils seront alors considérés comme pleinement d'accord sur la consistance du présent CCTP et en acceptera toutes les conséquences.
Le responsable désigné du titulaire du présent lot devra assister personnellement aux différentes réunions et visites de chantier et y consacrer tout le temps nécessaire.
En cas d'empêchement, il devra se faire remplacer par un collaborateur qualifié au courant du chantier et ayant pouvoir de signature pour engager son entreprise.
Jusqu'à la réception de l'installation, l'entrepreneur adjudicataire demeure seul responsable des matériaux et matériels fournis et de leur conformité avec les prescriptions du marché.
A ce titre il appartient au titulaire du présent lot de protéger son matériel efficacement et de communiquer auprès des entreprises de nettoyage en fin de chantier, pour éviter tout problème sur les matériels inox pour cause d'utilisation de produits de nettoyage et de décapage chlorés et/ou à base d'acide.
Tous problèmes d'équipement détériorés suite au non-respect des fiches d'utilisation et de nettoyage du constructeur ou suite à un manque de protection entraine le remplacement du/des équipements détériorés à charge exclusive de l'adjudicataire du présent lot.
Les caractéristiques techniques (dimensions, puissances, consommation, surcharges, poids épaisseur …) quand elles ne sont pas précisées « au minimum ou au maximum » sont à respecter avec un seuil de tolérance de 10%.

L'Entrepreneur remettra pour chaque équipement : un descriptif technique, comprenant :les caractéristiques techniques (épaisseur, espace utile, composants, puissance) la quantité, le repère du plan, la marque, le type, la référence, le modèle. Ce document doit être classé dans l'ordre du présent CCTP avec indication de la référence par marquage couleur si la fiche technique en contient plusieurs.

Les soumissionnaires fourniront une note méthodologique décrivant phases suivantes :
- Le nombre d'intervenants et le temps passé pour chacune des phases.
- Les plans d'exécution,
- Le stockage et le gardiennage des équipements, la révision des équipements existants
- Les commandes,
- la fabrication
- Le transport,
- Le dédouanement,
- L'acheminement sur site,
- L'installation des équipements neufs,
- Le nettoyage, les analyses bactériologiques (prélèvements de surface, les essais et autocontrôles,
- La formation,
- La constitution des DOE,
- Les opérations préalables à la réception
- Les levées des réserves,
- Le Décompte final

REGLEMENTATION

Le bâtiment ne semble pas soumis à la taxe générale sur les activités polluantes, il respectera les règlements, lois et circulaires suivants :

- Le règlement (CE) N°178/2002 « établissant les principes et prescriptions de la législation alimentaire».
- L'Arrêté du 9 Août et du 27 Avril 2007 modifiant l'arrêté du 8 juin 2006.
- L'Arrêté du 21 Décembre 2009 relatifs aux Règles Sanitaires applicables aux activités d'entreposage et transport de produits d'origine animale et de denrées en contenant.
- Arrêté du 4 juin 2012 modifiant l'arrêté du 8 juin 2006 relatif à l'agrément sanitaire des établissements mettant sur le marché des produits d'origine animale ou des denrées contenant des produits d'origine animale.
- La loi Grenelle (2012) impose la mise en place d'un système de tri et de collecte de biodéchets
- A partir du 1er Janvier 2016, les établissements producteurs de biodéchets sont considérés comme "gros producteurs" à partir du moment où ils dépasseront le seuil des 10 tonnes/an (180 couverts par jour).
- Le Règlement CE 852/2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires
- Le Règlement CE 853/2004 fixant Les règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées alimentaires
- L'arrêté du 08 octobre 2013 qui prévoit les dispositions règlementaires applicables aux activités de commerce de détail, d'entreposage et de transport de produits d'origine végétale et denrées alimentaires en contenant
- La loi Agriculture et Alimentation, votée le 02/10/2018, a été promulguée le 01/11/2018.
- Fin à l'utilisation de contenants alimentaires de cuisson, de réchauffe et de service, en matière plastique,
- Fin de la mise à disposition des matériaux type gobelets, verres, assiettes, pailles, couverts
- La loi concernant la Transition Energétique prévoit pour l'horizon 2025 le recyclage intégral de ces déchets

CLASSEMENT DE L'ETABLISSEMENT ET LOCAUX A RISQUES

Les locaux concernés par le lot équipement sont ateliers pédagogiques de 16 élèves, les salles de cours, les vestiaires et sanitaires associés.

CONTENU DES PRIX

Les prix que fournira l'Entrepreneur incluent toutes les dépenses et en particulier :

- Le prix des matériels inclura les frais de commandes, de fabrication, de transit aérien et ou maritime, de dédouanement, de livraison, de montage, de raccordement et des essais.
- La formation du personnel.
- Les plans, schémas, notices et dossiers techniques relatifs à l'installation.
- Les assurances.
- Les frais de stockage, de nettoyage et d'enlèvement de ses déchets.
- L'entrepreneur est tenu de présenter un rapport de vérification des installations.
- Les frais d'établissement de ce rapport sont à sa charge.
- Les prix des matériels proposés par le fournisseur devront être exprimés en Euros.

COORDINATION AVEC LES AUTRES CORPS D'ETAT

L'entrepreneur réalisera ses travaux à partir d'un plan synthèse réalisé avec tous les corps d'états.

Il indiquera dans son plan d'exécution toutes les préconisations techniques nécessaires à l'installation et au fonctionnement de ces équipements et fournira au lot Gros Œuvre, les formes de pentes, les réservations sols, façades, murs, toitures, traversées de dalle en précisant les cotes des X, Y, Z sur plan EXE.

Il indiquera au lot PLOMBERIE, les besoins d'attente EU pour l'évacuation du condensat.

Il précisera le diamètre, la position des attentes ainsi que la consommation kg/h et kW de ses équipements.

Il s'engagera sur un planning d'exécution et respectera celui-ci.

Il réalisera un état des lieux avec l'ensemble des corps d'états avant toutes interventions et prévenir la Maîtrise d'œuvre par courrier en cas de blocage de la part de ceux-ci.

Il réceptionnera les attentes sur site à la demande des corps d'état et avant tout coulage de dalle ou montage de cloisons et attestera par écrit de ces observations.

LIMITES DE PRESTATIONS

TRAVAUX NON COMPRIS : L'attributaire du présent lot devra vérifier et fournir aux entreprises concernées, sous peine de se voir imputer les incidences correspondantes :

- Les percements, planchers, dalles, et mur béton, le revêtement de sol et muraux.
- Le génie civil nécessaire aux diverses installations. Le calfeutrement des trémies en gaines techniques.
- Fourniture et pose des siphons de sol et cuvette siphoïdes.
- La fourniture et la pose de pièces de traversée d'étanchéité.
- L'alimentation électrique et plomberie au droit des appareils.
- Les Liaisons équipotentielles des appareils.
- Les vannes d'arrêts sont au lot Plomberie. Les prises sont dues au lot Electricité.

TRAVAUX COMPRIS : Les travaux ci-après incombent au présent lot :

- Peinture ou protection des raccordements après attentes seront peints par l'installateur des équipements
- Les habillages avec rupture de pont thermique entre les cloisons, plafond, châssis vitrés et / ou doublage
- Traitement des liaisons avec une maçonnerie, un faux plafond, un joint de dilatation,
- La fourniture et la pose de tous les meubles neufs et appareils neufs prévus dans le présent CCTP.
- La fourniture aux entreprises des puissances nécessaires et de la position exacte des attentes à prévoir.
- La protection anti-rouille et la peinture de toutes les parties métalliques.
- La peinture des tuyauteries aux peintures conventionnelles.
- Les essais et mise en service de la cuisine.
- La formation du personnel de cuisine à l'utilisation des équipements.
- Enlèvement de ses déchets

ESSAIS – PROTECTION- RECEPTION

Certains équipements pourront faire l'objet d'essais ou de contrôles particuliers avant la livraison sur le chantier.

Les modalités des essais et contrôles seront établies d'un commun accord entre la MOE et l'entreprise ;

CONTROLE DU MATERIEL

- Contrôle des protections des personnes contre les contacts directs.
- Contrôle d'isolement.
- Vérification des pressions et températures des fluides.
- Vérification de la dureté de l'eau avant raccordement des appareils.
- Contrôle du bon fonctionnement de chaque dispositif de régulation.
- Contrôle d'exécution du câblage et de son repérage.
- Vérification du bon repérage des différents fluides.
- Contrôle de la conformité de l'exécution par rapport aux plans approuvés.
- Contrôles divers tels que tôlerie, étanchéité, peinture, accessibilité, qualité des assemblages.

ESSAIS IN SITU

Il est bien spécifié que les essais effectués dans les ateliers de fabrication ne dispensent pas des essais qui seront fait à la réception sur site, notamment des essais des équipements en ordre de marche.

ESSAIS DE FROID

Les températures devront être maintenues pour un fonctionnement à une température extérieure supérieure ou égale à 43°C.

FRAIS CORRESPONDANTS AUX ESSAIS

Les frais correspondant à ces essais sont à la charge du titulaire du présent lot qui doit fournir :

- La main d'oeuvre qualifiée,
- L'appareillage de mesure,
- Tous les accessoires nécessaires à la conduite des essais.

DESCRIPTIF ET CERTIFICATS D'ESSAIS

Avant la réception (pour la commission de sécurité) le titulaire remettra au Maître d'OEuvre le dossier complet des essais comprenant enregistrements et procès-verbaux si il y a lieu, ainsi que les certificats CE, NF et de conformité au code du travail, pour l'ensemble des équipements.

Les procès-verbaux d'essais et de références seront fournis lors de la réception fournis.

Les essais seront programmés avant les OPR et le passage de la commission de sécurité.

L'entrepreneur doit procéder aux essais sous sa seule responsabilité et doit dans tous les cas la fourniture de tout le matériel nécessaire aux essais (anémomètre, thermomètre, manomètre, sonomètres, appareils enregistreurs …).

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES GENERALES

Les équipements devront être fabriqués de manière ECO Responsable **avec :**

- Une matière première d'origine majoritairement française et pays d'Europe,

- Les documents de livraison et expédition, papier emballage et repérage certifié FSC.

- Eclairage basse tension de tous les ateliers de fabrication-ateliers partiellement chauffés par l'énergie des refroidisseurs.

- Machines-laser par fibre optique peu énergivore et qui n'utilise plus de gaz rares mais une technologie par diode.

Emballage en carton recyclé à 90%, évitant toutes les matières plastiques habituelles, optimisation du colisage favorisant les véhicules commerciaux les moins polluants et encourageant l'usage des transports collectifs compensés carbone.

Le choix des équipements a été guidé par les paramètres suivants :

- Matériel majoritairement français et européens
- Marques déjà installés à Mayotte dans les lycées et les collèges
- Performances techniques
- Maintien d'une qualité finale du produit irréprochable
- Fiabilité et simplicité d'utilisation.
- Qualité de fabrication pour une installation, un bon entretien et une maintenance aisés des matériels.

- Accessibilité des différents composants nécessitant des interventions de nettoyage,

- Démontabilité des éléments nécessitant des poses et déposes.

- Inox 441, 304 ou 316 selon la destination de l'équipement.

Les tables, plonges semi-mobile et meubles construits en acier inoxydable de haute qualité, recyclable à 100% (selon destination équipement).

Les piétements seront en tubes inox rond montés sur bâtis soudés équipés de vérins de mise à niveau. Le dessus des tables est en 15/10ème d'épaisseur avec bords tombés et en sous face en sous-face, collage d'une tôle inox.

Les tables et les plonges seront toutes mobiles ou semi-mobiles, équipées de 2 roues minimum avec blocs-freins commandé au pied. Les roues et/ou pieds des matériels sont dotés de protections annulaires.

Le dessus des plonges a 15/10ème d'épaisseur, à bord anti-ruissellement et dosseret arrière, les bacs à angles arrondis sont en 15/10èmes d'épaisseur, fond penté d'arrière en avant avec bonde de vidange en partie avant ; les bacs sont livrés avec bonde surverse et crépine d'angle amovible. Les descentes s'effectuent par bondes situées sur des caniveaux d'évacuation des eaux usées. Il devra être prévu une insonorisation par projection en sous-face d'un insonorisant, type blakson ou similaire.

Le Montage et démontage des tables devra rapide et sécurisé. Les étagères basses rayonnées devront avoir avec un système de fixation sans outil par simple enclipsage sur les pieds.

Les lave-mains seront monobloc avec dosseret à commande non manuelle. Construction Inox AISI 304L. min, livré avec brosse à ongles, distributeur savon, distributeur papier, et poubelle 20 litres avec système d'accroche. Le panneau fémoral doit pouvoir à toute taille d'utilisateur. Cuve emboutie 400x250 mm, profondeur 140 mm, siphon pvc, bel col de cygne orientable avec liaison flexible au poussoir, raccord EC/EF en ½". Prémélangeur eau chaude / froide. Clapet anti-retour. Robinet poussoir réglé en usine à: 6 l/

Pour l'ensemble des bacs et plonge, les robinetteries seront du type ¼ de tour bloc mélangeur à capot acier inoxydable bi trous (croisillons exclus), rehaussés sur colonnettes droite pour un meilleur accès au nettoyage, avec col de cygne, leur débit sera dimensionné par rapport au volume des cuves et bacs. Les meubles recevant des bacs et les plonges seront prévus avec des caches bacs en inox. La fixation murale a un entraxe 152 ± 20mm.Le flexible a une longueur de 1200 mm en tresse Inox AISI304 + EPDM, Dn 12.5.Le débit en litre par minute pour une pression de 3/4 bars est de 25 l/min. Robinetteries : EC/EF à tête céramique haute qualité.

Les colonnes techniques hygiène, permettent de cacher les tuyaux d'arrivées d'eau et d'évacuations du lave-mains et de la centrale de désinfection permettant un gain d'espace, de temps au nettoyage et facilite le travail en regroupant les fonctions et en limitant le nombre de tuyaux et de branchements

DESCRIPTION DES EQUIPEMENTS EXISTANTS A DEMONTER, STOCKER, REVISER ET REINSTALLER

QUANTITE EQUIPEMENTS EXISTANTS :
La description détaillée est transmise à titre indicatif dans le CDPGF, les soumissionnaires devront se rendre sur le site et faire un diagnostic.
Pour évaluer, la remise en état des équipements, les soumissionnaires devront se rendre sur site, pour estimer des travaux à réaliser, de leur importance et nature.

Les soumissionnaires sont réputés avoir par leurs connaissances professionnelles, déterminer, les délais de mise en Œuvre et le type de pièces à changer.

Le prix de la prestation, pour chacun des matériels concernés, inclura l'ensemble des prestations de remises en état.

L'entrepreneur contrôlera les performances du matériel existant et rédigera un rapport technique qu'il remettra avec son offre selon les paramètres suivants :
a) L'état du matériel
b) Le matériel nécessitant des interventions.
c) Le matériel devant être remplacé,
d) Le matériel nécessitant une remise en conformité,
e) Les améliorations techniques et ergonomiques.

L'entrepreneur révisera les matériels et notamment réalisera les actions suivantes :
- Vérification et réglage des robinets gaz,
- Contrôle de l'état des brûleurs,
- Vérification et suppression si nécessaire des fuites sur circuit d'eau,
- Vérification des sécurités de brûleurs, Réglage des brûleurs,
- Vérification des fermetures de portes et couvercles,
- Vérification des organes de protection électriques, des organes de sécurité,
- Contrôle des résistances et des connexions électriques,
- Vérification des basculements de cuves, graissage vis et paliers,
- Vérification générale du générateur vapeur, détartrage,
- Contrôle des températures et programmations,
- Vérification du condenseur et de l'évaporateur, nettoyage,
- Essais des alarmes de température,
- Vérification et réglage des pressostats, des niveaux d'huile de compresseur,
- Contrôle de la charge en réfrigérant, recherche et suppression des fuites,
- Vérification des fermetures, des étanchéités de portes et des sécurités moteur,
- Vérification de l'état des couteaux, disques et accessoires,
- Vérification et graissage, si nécessaire, des guides et coulisseaux,
- Vérification du niveau d'huile des réducteurs et appoint si nécessaire,
- Vérification de l'état mécanique du matériel.
- Vérification de l'état d'entartrage de la machine, détartrage si nécessaire,
- Vérification des organes de régulation et de chauffe,

CONTRAT D'ENTRETIEN –FORMATION

L'entrepreneur transmettra un projet de contrat d'entretien et de maintenance précisant les Interventions pendant la GPA sur des pannes non couvertes par la garantie.
L'entrepreneur précisera dans sa proposition :
- le coût annuel du contrat d'entretien,
- le coût du déplacement,
- le coût moyen horaire en ressource humaines .

PIECES D'USURES

Ci- dessous la liste des pièces d'usures qui devront être incluses (sans facturation) dans la révision des équipements existants et le contrat d'entretien.

PIECES GAZ
- Manette
- Injecteur
- Joint gaz
- Graisse haute température
- Thermocouple
- Tuyauterie veilleuse
- Veilleuse

PIECES ÉLECTRIQUES
- Voyant lumineux
- Fusible
- Domino
    - Fiche 16A à 32A
- Câble alimentation souple
- Condensateur
- Cosse Câble, Gaine HT

PIECES DIVERSES
- Produit de nettoyage
- Graisse
- Dégrippant
- Serflex
- Visserie
- Courroie

PIECES ANNEXE
- Écrou
- Flexible
- Tuyau pressostat
- Durite
- Joint
- Soupape de compression

PIECES SANITAIRES
- Coude té manchon PVC
- Flexible inox de raccordement en eau des appareils
- Siphon sur plonge
- Téflon
- Joint robinet
- Coude té manchon cuivre
- Clapets
- Vanne d'arrêt eau chaude/ eau froide

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DES EQUIPEMENTS EXISTANTS

REP	DESIGNATION DES EQUIPEMENTS	U
	Préparations chaudes et froides - Bâtiment 11	
1	Tableau blanc effaçable	2
2	Poste de désinfection	1
3	Table inox 1 200 mm	4
4	Table inox 1 200 mm + ouvre boîte manuel	1
5	Table inox 700 x 700 mm dessus polyéthylène	1
6	Armoire froide négative	1
7	Armoire froide positive	1
8	Armoire haute inox 2 porte battantes	1
9	Plonge 2 bacs avec égouttoir à droite	1
10	Etagère murale	3
11	Lave mains	2
18	Four micro-ondes sur console murale	&2
19	Machine café coulé sur console murale	1
20	Meuble neutre 2 portes coulissantes	1
21	Dessus monobloc inox	1
22	Etagère centrale pour le fourneau	1
23	Foyer induction sous plaque vitroceramique	1
24	Plancha électrique	1
25	Four traversant électrique	1

REP	DESIGNATION DES EQUIPEMENTS	U
	Laverie - Bâtiment 11	
28	Porte sac poubelle	2
30	Table de dépose	1
31	Plonge 2 bacs avec égouttoir à droite	1
33	Table de dépose adaptée au lave-vaisselle	1
34	Rayonnage stockage vaisselle propre	1
	Ménage - Bâtiment 11	
36	Poste de lavage	1
37	Chariot d'entretien	3
38	Support balais et raclettes	3
	Salle de cours et restaurant - - Bâtiment 11	
40	Porte sac poubelle	1
41	Lave mains	1
46	Tableau blanc effaçable	1

REP	DESIGNATION DES EQUIPEMENTS	U
	Vestiaires sanitaires - Bâtiment 11	
50	Lave mains	4
52	Casier vestiaire + bancs	20
53	Distributeur calot / charlottes	2
54	Meuble chaussures	4
	Entretien du linge et vêtements - Construction neuve	
56	Rayonnage	1
57	Table de pliage	2
58	Lave-linge	1
59	Sèche-linge	1
60	Plonge Inox 1 bac	1
61	Table de dépose	1
62	Table + fer à repasser	3
63	Etagère murale 1000 x 400 mm	1
65	Armoire stockage linge propre	1
66	Déversoir 1 bac	1
67	Support balais et raclettes	1
	Entretien du linge et vêtements - Construction neuve	
69	Porte sac poubelle	1
70	Plonge Inox 2 bacs	1
75	Tableau blanc effaçable	1

Désignation : Armoire froide positive gn 2/1 (compacte)
Repère n° 7
Quanité : 1
1. description générale armoire réfrigérée à température positive, conçue pour le stockage des denrées périssables sur grilles ou bacs au format gn 2/1. ce modèle est spécifiquement sélectionné pour son encombrement réduit, tout en garantissant des performances de froid professionnel et une hygiène optimale grâce à ses glissières embouties.
2. caractéristiques techniques et constructives

- **conception compacte** : dimensions extérieures optimisées pour s'intégrer dans les espaces restreints tout en acceptant le format standardisé gn 2/1.
- **matériaux** : carrosserie extérieure et cuve intérieure en acier inoxydable (généralement aisi 304). isolation en mousse de polyuréthane injectée sans cfc, haute densité.
- **cuve emboutie** : parois latérales intérieures embouties (nervures moulées directement dans l'inox) remplaçant les crémaillères et glissières rapportées. **porte** : porte pleine réversible, avec poignée intégrée sur toute la hauteur. joint d'étanchéité magnétique facilement remplaçable sans outil. serrure à clé incluse.
- **froid** : groupe logé, froid ventilé (ou brassé) garantissant une répartition homogène de la température. dégivrage automatique et évaporation automatique des eaux de condensation.

3. régulation et sécurité

- **commande** : thermostat électronique avec affichage digital de la température en façade.
- **plage de température** : réglable de 0°c à +8°c (ou -2°c à +8°c selon les modèles).
- **fluide frigorigène** : gaz propre de type r290 (propane), conforme aux normes environnementales en vigueur.

spécification	valeur requise
capacité	entre 500 et 600 litres environ
dimensions extérieures (l × p × h)	largeur max 700 mm × profondeur max 820 mm × hauteur max 2050 mm
format accepté	grilles et bacs gastronorme gn 2/1 (530 × 650 mm)
aménagement intérieur	glissières embouties dans la cuve inox
dotation	livrée avec 10 grilles inox format gn 2/1
alimentation électrique	230 v / 1+n+t

Désignation : Chariot à épices.
Repère : 15
Quantité : 1
Descriptif :Construction en inox. Structure en tube de section
Plateau supérieur équipé de : 8 bacs GN 1/6 polycarbonate, 100 mm et de 8 couvercles.
Plateau inférieur pour rangements. 4 roues pivotantes Ø 125 mm dont 2 à frein

Désignation : Salamandre électrique avec plafond amovibles
Repère : 17
Quantité : 1
Descriptif : Foyers radiants positionnés à l'intérieur d'un verre diffuseur de chaleur,
Chauffe : 0 à 200°C en environ 20 secondes. 3 foyers radiants, surface de chauffe 550 x 370

Désignation : Meuble réfrigéré positif 2 portes :
Repère : 16
Quantité : 2
Descriptif : Température 3°C - 2 portes pleines - Capacité 265L - Extérieur et intérieur en inox - Dosseret de 100mm -
Evaporateur ventilé traité anti-corrosion - Ambiance 43°C - Groupe extractible sur glissière avec compresseur tropicalisée- Evaporation automatique des eaux de dégivrage
Porte réversible - Joint déclipsable - Pieds inox réglable - Livré avec 1 clayette rilsan GN1/1 et 1 jeu de glissière inox par porte

Désignation : Passe plat inox traversant
Repère : 27'
Quantité : 1
Descriptif : Longueur : 1400 mm | Profondeur : 500 mm (Traversée de cloison / Passe-mur).
Hauteur du plan de travail : 900 mm | Hauteur de la structure : Env. 850 mm
Matériau : Acier inoxydable AISI 304 brossé (Qualité alimentaire)
Conception : Type « pont » autoportant (Sans montants centraux)
Niveau inférieur : Surface renforcée pour usage intensif.
Niveau intermédiaire : Étagère fixe avec bords écrasés de sécurité (Système anti-coupure)
Éclairage : LED haute luminosité intégrées (Bandeau supérieur)
Commandes : Interrupteur MARCHE/ARRÊT étanche (Côté cuisine)
Chauffage : Lampes chauffantes infrarouges haute performance intégrées au bandeau supérieur
Régulation : Variateur / Régulateur de température ajustable et interrupteurs MARCHE/ARRÊT étanches
Alimentation électrique : 230V / 50Hz (Puissance totale adaptée au nombre de lampes)
Montage / Pose : Installation encastrée à affleurement pour une intégration parfaite dans la cloison
Finition : Soudures polies continues. Étanchéité : Joint silicone qualité alimentaire entre le mur et l'équipement



Designation : Volet roulant motorisé compact pour passe-plat de cuisine.
Repère : 27’.des heures de service. En position fermée, il doit empêcher la transmission des odeurs, sécuriser l'accès à la cuisine et protéger la zone de production de la poussière. En position ouverte, le tablier se rétracte totalement dans son coffre supérieur afin de dégager l'intégralité de la hauteur de service (900 mm).



Caractéristiques du Tablier et des Matériaux (Normes d'Hygiène) • **Matériau du tablier :** Lames horizontales à double paroi en aluminium extrudé ou aluminium laqué haute résistance (type Dagard/Soprofen ou équivalent), ou en **acier inoxydable AISI 304**. Les lames doivent présenter des faces lisses, être faciles à nettoyer et résister aux projections de graisses chaudes ainsi qu'aux produits de désinfection agressifs. • **Lame finale (Lame de charge) :** La lame inférieure du volet doit être équipée d'un **joint tubulaire en caoutchouc ou silicone de qualité alimentaire**, qui s'écrase proprement sur la surface de travail (inox ou granit) en fin de course pour assurer une étanchéité sans laisser de traces.

Coffre, Coulisses et Guidage • **Coffre d'enroulement supérieur :** Coffre compact en aluminium ou acier inoxydable. Pour des raisons d'hygiène (HACCP), la face supérieure du coffre installée côté cuisine doit être **inclinée (pente anti-poussière de 15° à 30°)** afin d'éviter tout dépôt de saleté et faciliter le bio-nettoyage. Le coffre doit être entièrement fermé. • **Coulisses latérales :** Profilés de guidage verticaux en aluminium ou acier inoxydable fixés de manière **étanche** à la cloison. Ils doivent intégrer des brosses haute densité ou des joints néoprène pour un fonctionnement silencieux et pour limiter les passages d'air. • **Absence de seuil au sol :** Aucun rail ni aucune rainure ne doit être installé sur le plan de travail (seuil du passe-plat) afin de garantir une zone de dressage **100 % plane, lisse et lavable**.

Motorisation, Commandes et Automatismes • **Moteur intégré :** Moteur tubulaire invisible, intégré dans l'axe d'enroulement. Indice de protection IP55 minimum (obligatoire en zone cuisine et restauration en raison des vapeurs). • **Interrupteur de commande :** Le contrôle du moteur sera assuré par un **inverseur de position mural** (Montée / Arrêt / Descente) à commande maintenue ou impulsionnelle, installé côté cuisine. Cet interrupteur doit obligatoirement être étanche et certifié IP55 minimum pour résister aux lavages à grande eau et à l'humidité ambiante. • **Sécurité anti-écrasement :** Le volet doit impérativement être équipé d'une sécurité thermique et d'une **barre palpeuse de sécurité** (ou cellule photoélectrique) sur la lame finale, provoquant l'arrêt immédiat et la remontée automatique du volet en cas de présence d'un obstacle (assiette, plat, main) lors de la descente

Désignation : Fourniture et pose d'une cloison de séparation isotherme avec porte pivotante.
Repère : A
Descriptif & Quantité

Panneaux isothermes de cloisonnement

- **Épaisseur :** 60 mm.
- **Dimensions :**
  - Hauteur : 2 800 mm d'un seul tenant (sans jonction horizontale).
  - Longueur de cloisonnement : Comprise entre 2 500 mm et 2 600 mm selon les réservations sur plan.
- **Isolation thermique :** Âme isolante en mousse de polyuréthane rigide à haute densité (40 kg/m³ environ), expansée sans CFC ni HCFC.
- **Parements :** Tôles d'acier galvanisé à chaud, avec revêtement thermodurcissable polyester de qualité alimentaire (25 µm), couleur blanc (RAL 9010).
- **Assemblage :** Emboîtement des panneaux par système mâle/femelle à rainure-bouvetage avec serrures excentriques intégrées, garantissant la rigidité mécanique et l'étanchéité à l'air.

Porte pivotante et huisserie inox

- **Passage utile :** Largeur de passage libre de 800 mm.
- **Huisserie (cadre & contre-cadre) :** Structure monobloc intégrale en acier inoxydable de haute qualité (inox AISI 304L), indéformable et facilitant l'entretien sanitaire.
- **Vantail (Porte) :**
  - Panneau d'épaisseur 60 mm avec parement inox ou tôle laquée alimentaire.
  - Joint d'étanchéité périphérique en élastomère EPDM alimentaire, facilement remplaçable sans outil.
  - Ferrage par charnières renforcées à rampe hélicoïdale (remontée automatique du vantail à l'ouverture).
  - Serrure de condamnation avec poignée ergonomique.

Finitions et étanchéité sanitaire

- **Jointoiement :** Application d'un cordon de mastic silicone neutre fongicide spécial environnement alimentaire sur tous les assemblages de panneaux et jonctions d'huisserie.
- **Raccordements :** Fourniture et pose de profilés d'angles arrondis (profils sanitaires à congé) aux jonctions pour éliminer les angles morts et faciliter le nettoyage quotidien.

Armoire haute inox à portes battantes fermant à clef avec toit pentu (1200 x 600 mm)
Repère : B
Quantité : 1
Descriptif : Réalisation intégrale de la structure et de l'habillage en acier inoxydable de qualité alimentaire (type AISI 304), finition brossée.
L'ensemble doit présenter une construction robuste et soudée, apte à résister aux chocs inhérents à un environnement d'apprentissage technique intensif.
Dimensions et implantation : Longueur 1200 mm, profondeur 600 mm. L'équipement reposera sur un piétement en tube inox (généralement de section carrée ou ronde) équipé de vérins de réglage robustes, permettant une parfaite mise de niveau et une stabilité à toute épreuve, tout en ménageant un espace inférieur suffisant pour le lavage du sol.
Spécificité sanitaire (Toit pentu) : Présence d'un toit incliné (toit pentu).
Système d'ouverture et verrouillage : Deux portes battantes pleines, doublées, insonorisées et rigidifiées (profil en oméga interne) pour éviter toute torsion lors de manipulations répétées. Intégration d'une fermeture sécurisée par serrure à clef (fournie avec un jeu de clés de secours). Ce dispositif est impératif dans le cadre d'un atelier SEGPA pour maîtriser et restreindre l'accès aux équipements coûteux, aux produits spécifiques ou au matériel potentiellement dangereux hors des temps de supervision.
Aménagement intérieur et ergonomie : Intérieur aménagé avec un jeu de 4 étagères pleines facilement réglables en hauteur par un système de crémaillères ou de taquets amovibles.

Meuble neutre 2 portes coulissantes fermant à clef inox (1 000 x 700 mm)
Repère : C
Quantité : 1
Descriptif : Réalisation intégrale en acier inoxydable de qualité alimentaire (AISI 304), finition satinée brossée. Structure autoportante et rigidifiée, offrant une excellente résistance à la corrosion, aux produits détergents et à l'humidité. Matériau conforme aux exigences de la démarche HACCP et adapté à un usage intensif en environnement d'apprentissage.

- **Dimensions et ajustement :** Longueur 1 000 mm, profondeur 700 mm. Hauteur standard de travail réglable (850 mm à 900 mm) via des pieds en inox équipés de vérins.
- **Système d'ouverture et sécurité :** Deux portes coulissantes doublées et insonorisées, montées sur roulements à billes garantissant un coulissement fluide et silencieux.
  Aménagement intérieur et plateau : Plateau supérieur renforcé et insonorisé. Aménagement intérieur avec une étagère intermédiaire , réglable en hauteur.
- **Hygiène et maintenance :** Angles intérieurs rayonnés et absence d'angles morts.

Cellule de Refroidissement Rapide et de Congélation – Format Meuble Bas (7 Niveaux)
Repère : D
Quantité : 1
•Fonction : Assure la baisse rapide de température des aliments cuits ou la congélation rapide à cœu, configuré en meuble bas avec plan de travail intégré.
•Dimensions Hors-Tout : 1 350 x 700 x 850 mm .Capacité Volumétrique : 118 Litres.
•Capacité Intérieure : Équipée de 7 niveaux multifonctions acceptant : 7 bacs Gastro Norm GN 1/1 . 7 plaques / grilles Pâtisserie Euronorm 600 x 400 mm.
•Matériaux (Carrosserie) : Structure intérieure intégralement en acier inoxydable austénitique AISI 304.
•Structure extérieure en acier inoxydable AISI 304 (à l'exception du panneau arrière/dossier).
•Plan de Travail : Plateau supérieur monobloc lisse réalisé en acier inoxydable AISI 304 de forte épaisseur.
•Isolation Thermique : Isolation de l'enceinte par injection de polyuréthane haute densité (40 kg/m³), garantissant une parfaite étanchéité thermique et une structure rigide.
•Porte et Étanchéité : Porte pleine isolée avec système de fermeture automatique et joint magnétique périphérique.
•Présence d'un micro-interrupteur inductif d'ouverture de porte pour l'arrêt automatique de la ventilation à chaque ouverture.
•Système Frigorifique : Froid ventilé haute performance. Évaporateur protégé par un revêtement époxy anticorrosion pour résister aux attaques des acides alimentaires.
•Détente : Régulation du fluide par détendeur thermostatique pour une efficacité frigorifique optimale.
•Condensation : Groupe de condensation ventilé intégré dans le caisson technique de l'appareil.
•Dégivrage : Système de dégivrage par résistance électrique activé en début de cycle et optimisé de manière dynamique par la température de l'enceinte.
•Énergie : Conception et technologie orientées vers une gestion hautement efficace et optimisée de la consommation d'énergie.
•Interface Utilisateur : Panneau de contrôle graphique haut de gamme doté d'un écran tactile TFT de 5 pouces, étanche et certifié IP65 contre les projections d'eau et de poussières.
•Gestion Avancée : Système de commande électronique de dernière génération offrant une gestion avancée et intuitive de toutes les fonctions de la cellule.
•Cycles de réfrigération rapide et de congélation rapide configurables en modes "Hard" (produits denses) ou "Soft" (produits délicats).
•Possibilité de configurer et d'enregistrer de multiples programmes personnalisables selon les recettes du Chef.
•Gestion des Cycles : Cycles pilotables de deux manières : Cycle avec sonde (contrôle par la température) ou Cycle par temps.
•Sonde Thermique : Fourniture d'une sonde de température à cœur détachable et chauffée, incluse d'origine (permettant un retrait facile du produit congelé).
•Sécurité de Mesure : Fonction intégrée de test d'insertion de la sonde pour valider la bonne prise de température au centre géométrique du produit.
•Enregistrement automatique des données réglementaires HACCP, directement visualisables sur l'écran tactile de 5" ou téléchargeables au format CSV via le port USB intégré.

Désignation : Four mixte professionnel compact – Type RATIONAL iCombi Pro XS (6 niveaux GN 2/3)
Repère : E
Descriptif : Énergie et raccordement : Alimentation électrique **Monophasée 230 V (50-60 Hz)**. Puissance totale connectée maximale de **5,7 kW**.
Dimensions extérieures maximales : Largeur **655 mm** x Profondeur **621 mm** x Hauteur **567 mm**.
Capacité : 6 niveaux au format **GN 2/3 (352 x 325 mm)**, idéal pour la manipulation par des adolescents.
Sécurité chimique renforcée (Obligation SEGPA) : Système de nettoyage automatique et détartrage à circuit fermé fonctionnant **exclusivement avec des pastilles de détergent solides et sans phosphate**. L'utilisation de produits chimiques liquides (bidons, tuyaux, pompes externes) est strictement proscrite pour éliminer tout risque de projection, de brûlure chimique ou de mauvaise manipulation par les élèves.
Interface pédagogique intuitive : Écran tactile couleur haute résolution avec assistance graphique avancée. Le pilotage doit pouvoir s'effectuer par simple sélection de **visuels d'aliments (photos réelles)** pour faciliter l'autonomie des élèves présentant des difficultés de lecture ou d'abstraction.
Éléments de sécurité thermique : Porte de l'enceinte à triple vitrage rétroventilée avec revêtement thermo-réfléchissant (température extérieure de la vitre minimale pour éviter les brûlures par contact). Arrêt automatique du ventilateur dès l'entrebâillement de la porte.

Désignation : Hotte à condensation autonome intégrée – Type RATIONAL UltraVent XS
Repère : E'
Descriptif : Hotte à condensation électrique sans raccordement vers l'extérieur (*ventless*). Elle capte, filtre et condense les vapeurs, les graisses et les buées résiduelles.
Sécurité à l'ouverture : La hotte doit être synchronisée électroniquement avec le four. Elle augmente sa puissance d'aspiration de manière préventive dès que l'élève déverrouille la poignée du four, afin d'aspirer la masse de vapeur chaude **avant** l'ouverture complète de la porte, protégeant ainsi le visage de l'élève.
Installation : Fixation directe sur le dessus du four, alimentation électrique assurée par le bus de communication du four (pas de prise murale supplémentaire requise).

Désignation :Table support ergonomique en acier inoxydable – Type RATIONAL Stand I / Stand XS
Repère : E''
Matériau : Structure intégrale en acier inoxydable de qualité alimentaire, stable et robuste, conçue pour un usage intensif en atelier.
Rangement pédagogique : Intégration de glissières latérales (rails supports) de format **GN 2/3** situées sous le four. Ce système permet aux élèves d'apprendre le tri, l'organisation et le stockage des plaques de cuisson propres à hauteur d'homme.
Mobilité et entretien : Équipé de **4 roulettes pivotantes robustes dont 2 avec freins de blocage** renforcés, permettant de déplacer facilement la station de cuisson pour le nettoyage complet des sols en fin de cours.
Ergonomie : Hauteur calculée pour maintenir le niveau d'enfournement le plus haut en dessous de 1,60 m, conformément aux directives ergonomiques pour le travail des mineurs en cuisine.
Dotation : 10 plaques et 10 grilles GN2/3

ARTICLE F – ARMOIRE MOBILE DE REMISE ET DE MAINTIEN EN TEMPÉRATURE (6 GN 1/1)

1. Description générale et fonction Fourniture, installation et mise en service d'une armoire mobile de remise et de maintien en température pour préparations culinaires, conçue pour un usage intensif en restauration collective et commerciale.

2. Caractéristiques techniques et capacités

- **Capacité :** Cuve emboutie ou aménagée avec glissières pour recevoir des bacs ou grilles au format Gastronorme GN 1/1 (. Espacement entre les niveaux calculé pour optimiser la circulation de l'air.
- **Matériaux et structure :**
  - Construction intégrale (intérieur/extérieur) en acier inoxydable de qualité alimentaire.
  - Parois et porte dotées d'une isolation thermique haute densité pour limiter les déperditions de chaleur et optimiser la consommation énergétique.
  - Soubassement renforcé, équipé d'une ceinture de protection périphérique (butoir antichoc non marquant) sur l'ensemble du périmètre inférieur pour protéger l'appareil lors des déplacements.
- **Mobilité et ergonomie :**
  - Équipement monté sur 4 roues pivotantes robustes à bandage non marquant, dont au moins 2 équipées de freins.
  - Porte pleine isotherme munie d'une poignée de fermeture ergonomique, robuste et affleurante/encastrée.
  - Joints de porte en silicone, démontables sans outil pour faciliter l'entretien quotidien et garantir une hygiène parfaite.

3. Régulation et performances

- **Commande :** Panneau de régulation électronique avec affichage digital clair, situé en partie supérieure de la façade (protégé des chocs), permettant la programmation et le contrôle précis des cycles de remise en température ainsi que du maintien au chaud.
- **Système thermique :** Chauffage par système d'air pulsé/ventilé garantissant une montée très rapide en température et une répartition parfaitement homogène de la chaleur sur l'ensemble des niveaux.
- **Sécurité :** Appareil équipé d'un thermostat de sécurité thermique contre la surchauffe.

4. Normes, conformité et environnement

- L'équipement devra être strictement conforme aux normes d'hygiène et de sécurité en vigueur (marquage CE, aptitude au contact alimentaire).
- L'appareil devra privilégier une conception éco-responsable (réparabilité, disponibilité des pièces détachées sur le long terme) répondant aux standards des équipements professionnels durables.

Désignation : Armoires hautes inox à portes battantes fermant à clef avec toit pentu (1200 x 600 mm)
Repère : G
Quantité : 1
Conception générale et matériaux : Réalisation intégrale de la structure et de l'habillage en acier inoxydable de qualité alimentaire (type AISI 304), finition brossée.
L'ensemble doit présenter une construction robuste et soudée, apte à résister aux chocs inhérents à un environnement d'apprentissage technique intensif.
Dimensions et implantation : Longueur 1200 mm, profondeur 600 mm. L'équipement reposera sur un piétement en tube inox (généralement de section carrée ou ronde) équipé de vérins de réglage robustes, permettant une parfaite mise de niveau et une stabilité à toute épreuve, tout en ménageant un espace inférieur suffisant pour le lavage du sol.
Spécificité sanitaire (Toit pentu) : Présence d'un toit incliné (toit pentu).
Système d'ouverture et verrouillage : Deux portes battantes pleines, doublées, insonorisées et rigidifiées (profil en oméga interne) pour éviter toute torsion lors de manipulations répétées. Intégration d'une fermeture sécurisée par serrure à clef (fournie avec un jeu de clés de secours). Ce dispositif est impératif dans le cadre d'un atelier SEGPA pour maîtriser et restreindre l'accès aux équipements coûteux, aux produits spécifiques ou au matériel potentiellement dangereux hors des temps de supervision.
Aménagement intérieur et ergonomie : Intérieur aménagé avec un jeu de 4 étagères pleines facilement réglables en hauteur par un système de crémaillères ou de taquets amovibles.

Désignation : Adaptation et modification du rayonnage de stockage pour vaisselle propre afin de le scinder en deux sous-ensembles autonomes de longueurs distinctes (1 module de 1,00 m et 1 module de 2,60 m), conformément aux indications du plan.
Repère : 34
Dimensions et configuration des sous-ensembles

- **Module 1 :** Longueur utile de **1 000 mm**.
- **Module 2 :** Longueur utile de **2 600 mm**.
- **Hauteur et profondeur :** Conservées à l'identique du rayonnage existant.
- **Composition :** Création de 2 structures indépendantes par l'ajout d'échelles/montants complémentaires pour assurer l'autonomie de chaque bloc.
- **Structure :** Modulaire et étagée, avec montants en duraluminium anodisé ou en acier inoxydable (AISI 304).
- **Clayettes :** Amovibles et ajourées (auto-égouttantes) en polypropylène alimentaire haute densité ou duraluminium, lavables en lave-vaisselle professionnel.
- **Réglage :** Niveaux réglables en hauteur au pas standard (sans outil) pour adapter le rangement selon le type de vaisselle.
- **Pieds :** Équipés de vérins de réglage à vis non marquants pour assurer une parfaite mise à niveau.
- **Ergonomie :** Bords arrondis sans coins agressifs pour éviter les risques de coupures et faciliter le nettoyage.
- **Conformité :** Matériaux certifiés pour le contact alimentaire (norme NF Hygiène Alimentaire ou équivalent).
- Dépose, adaptation et reconfiguration du linéaire existant pour former les deux sous-ensembles de 1,00 m et 2,60 m.
- Fourniture et pose de tous les éléments d'assemblage et de fixation nécessaires garantissant la stabilité mécanique et la capacité de charge de chaque module.

Désignation : – lave-vaisselle à ouverture frontale (sous plan)

Repère n° 32

Quantité N°1

1. description générale équipement destiné au lavage de la vaisselle et des verres, conçu pour une implantation encastrée sous plan de travail. la commande est de technologie électromécanique, privilégiant la simplicité d'utilisation et la robustesse mécanique.

2. caractéristiques techniques et constructives

- **implantation** : modèle sous plan, hauteur adaptée pour passage sous plan de travail standard (hauteur maximum 850 mm).
- **matériaux** : construction intégrale en acier inoxydable aisi 304. cuve emboutie à angles rayonnés sans zone de rétention, porte double paroi isolée.
- **chargement** : frontal par porte abattante. capacité d'accueil pour casiers de 500 × 500 mm.
- **système de lavage / rinçage** : bras de lavage et de rinçage supérieurs et inférieurs rotatifs en acier inoxydable, démontables sans outil.

3. équipements de série intégrés

- **commande électromécanique** : sélecteur de cycles à came mécanique, boutons poussoirs étanches et voyants lumineux d'état (mise sous tension, chauffe, cycle en cours).
- **pompe de vidange intégrée** : permet l'évacuation forcée des eaux usées vers le réseau d'évacuation mural ou sous évier.
- **doseurs automatiques intégrés** :
    - doseur péristaltique de produit de lavage liquide.
    - doseur péristaltique de produit de rinçage.
- **sécurités** : microrupteur de sécurité coupant le cycle à l'ouverture de la porte et thermostats de protection contre le chauffage à sec.

Désignation : chariot de tri sélectif du linge. matériel est destiné au pôle "Entretien du linge" . Il sera utilisé par les élèves pour l'apprentissage du ramassage, de la gestion sélective et du tri du linge sale dans le respect des normes d'hygiène.

Repère : J

Quantité : 1

1. Fonction et destination Le **2. Caractéristiques techniques exigées**

- **Structure et Matériaux :**
  - Châssis tubulaire robuste en métal avec revêtement de protection par **traitement Rilsan** (ou équivalent thermo-laqué).
  - Le revêtement devra être lisse, anti-corrosion, résistant aux rayures, aux chocs et supporter les nettoyages et désinfections fréquents (compatibilité avec les protocoles de bionettoyage).
- **Système de collecte :**
  - Configuration à trois (3) supports de fixation pour sacs à linge de capacité standard (type 70L ou plus).
  - Présence obligatoire d'une **grille ou d'un plateau de maintien en partie inférieure** (base) pour supporter le poids des sacs pleins et éviter tout risque de déchirure ou de frottement au sol.
- **Hygiène et Prévention des infections (Critère impératif) :**
  - Système d'ouverture "sans contact" : chaque support de sac devra être équipé d'une **pédale d'ouverture indépendante** permettant le dépôt du linge sans usage des mains.
  - Couvercles robustes à fermeture automatique ou amortie.
- **Code couleur et Tri visuel :**
  - Afin de faciliter l'apprentissage du tri sélectif, les couvercles devront présenter un code couleur distinct. Couleurs exigées : **1 couvercle Rouge, 1 couvercle Bleu, 1 couvercle Jaune** (permettant la distinction entre linge courant, linge humide/souillé et linge infecté).
- **Ergonomie et Mobilité :**
  - Présence de **poignées de direction ergonomiques** intégrées au châssis supérieur pour faciliter la préhension et le déplacement.
  - Équipé de 4 roues pivotantes multidirectionnelles, à bandage caoutchouc non traçant et silencieux.
  - Au minimum 2 des roues devront être équipées de freins de blocage pour sécuriser le chariot lors du chargement.



Désignation : Armoires hautes inox à portes battantes fermant à clef avec toit pentu (1000 x 400 mm)
Repère : 65
Quantité : 1
Conception générale et matériaux : Réalisation intégrale de la structure et de l'habillage en acier inoxydable de qualité alimentaire (type AISI 304), finition brossée.
L'ensemble doit présenter une construction robuste et soudée, apte à résister aux chocs inhérents à un environnement d'apprentissage technique intensif.
Dimensions et implantation : Longueur 1200 mm, profondeur 600 mm. L'équipement reposera sur un piétement en tube inox (généralement de section carrée ou ronde) équipé de vérins de réglage robustes, permettant une parfaite mise de niveau et une stabilité à toute épreuve, tout en ménageant un espace inférieur suffisant pour le lavage du sol.
Spécificité sanitaire (Toit pentu) : Présence d'un toit incliné (toit pentu).
Système d'ouverture et verrouillage : Deux portes battantes pleines, doublées, insonorisées et rigidifiées (profil en oméga interne) pour éviter toute torsion lors de manipulations répétées. Intégration d'une fermeture sécurisée par serrure à clef (fournie avec un jeu de clés de secours). Ce dispositif est impératif dans le cadre d'un atelier SEGPA pour maîtriser et restreindre l'accès aux équipements coûteux, aux produits spécifiques ou au matériel potentiellement dangereux hors des temps de supervision.
Aménagement intérieur et ergonomie : Intérieur aménagé avec un jeu de 4 étagères pleines facilement réglables en hauteur par un système de crémaillères ou de taquets amovibles.

Meuble neutre 2 portes coulissantes fermant à clef inox (1600 x 600 mm)
Repère : H
Quantité : 2
Descriptif : Réalisation intégrale en acier inoxydable de qualité alimentaire (AISI 304), finition satinée brossée. Structure autoportante et rigidifiée, offrant une excellente résistance à la corrosion, aux produits détergents et à l'humidité. Matériau conforme aux exigences de la démarche HACCP et adapté à un usage intensif en environnement d'apprentissage.

- **Dimensions et ajustement :** Longueur 1800 mm, profondeur 600 mm. Hauteur standard de travail réglable (850 mm à 900 mm) via des pieds en inox équipés de vérins à vis antidérapants et non marquants pour pallier les irrégularités du sol.
- **Système d'ouverture et sécurité :** Deux portes coulissantes doublées et insonorisées, montées sur roulements à billes garantissant un coulissement fluide et silencieux. La conception coulissante évite tout débattement sur la zone de passage des élèves. Intégration d'une serrure de sécurité à clef (livrée avec jeu de clés) pour sécuriser le stockage du matériel sensible, des outils tranchants ou des produits d'entretien.
- **Aménagement intérieur et plateau :** Plateau supérieur renforcé et insonorisé par doublage oméga inox. Aménagement intérieur composé d'une étagère intermédiaire renforcée, réglable en hauteur, présentant un pli écrasé anti-coupure pour la sécurité lors de la manutention.
- **Hygiène et maintenance :** Angles intérieurs rayonnés et absence d'angles morts pour empêcher l'accumulation de résidus alimentaires et garantir un nettoyage et une désinfection rapides et efficaces.

Repère I – Servante mobile et lot de petit matériel culinaire intégré Quantité : 1 ensemble

1. Spécifications techniques du chariot (Servante mobile 6 tiroirs)

- **Structure et châssis :** Construction métallique haute résistance avec finition peinture époxy.
- **Dimensions hors tout :** L 779 x P 515 x H 972 mm.
- **Tiroirs :**
  - Nombre : 6 tiroirs montés sur glissières à billes (largeur utile 569 mm, hauteur standard 60 mm).
  - Sécurité : Façades de tiroir basculantes en polypropylène avec crochets de sécurité intégrés (prévention de l'ouverture intempestive en cours de déplacement).
  - Charge maximale : 20 kg par tiroir (Capacité de charge statique globale : 800 kg).
- **Plan de travail supérieur :** En polypropylène chargé en fibre de verre pour une haute résistance aux chocs, aux rayures et aux produits chimiques.
- **Mobilité et manutention :**
  - 4 roues grand diamètre (Ø 125 mm) à bandage non marquant, dont roues pivotantes avec frein.
  - 2 poignées de manœuvre bimatière *soft-touch* intégrées au plan de travail.
- **Système anti-perte et aménagement :**
  - Verrouillage centralisé à clé des tiroirs.
  - Intérieur des tiroirs équipé de plaques de mousse haute densité bicolores (*Shadow Board*) lavables ou bacs compartimentés, thermoformés / découpés aux formes exactes des ustensiles pour un contrôle visuel immédiat du matériel manquant en fin d'activité.

USTENSILES DE PRÉPARATION ET DE DÉCOUPE

- **Planches à découper professionnelles PEHD**
  - Planches en polyéthylène haute densité (PEHD), exigées incassables et compatibles avec un lavage intensif en lave-vaisselle professionnel. Support fondamental de l'apprentissage de la méthode HACCP, avec respect obligatoire du code couleur sectoriel : rouge (viande), vert (légumes), bleu (poisson), blanc (laitages).
  - *Quantité requise :* **5 unités** (2 rouges, 1 verte, 2 bleues).
- **Couteaux d'office (Lame inox 9-10 cm)**
  - Couteaux de petite taille, à lame droite et rigide. Outil d'apprentissage de la précision par excellence pour éplucher, parer et effectuer des découpes minutieuses de fruits et légumes.
  - *Quantité requise :* **7 unités**.
- **Économes / Éplucheurs inox**
  - Outils ergonomiques équipés d'une lame pivotante à double tranchant. Indispensables pour enseigner un épluchage rapide, tout en minimisant les risques de coupure pour des utilisateurs novices.
  - *Quantité requise :* **7 unités**.
- **Vide-pommes inox**
  - Outils cylindriques conçus pour évider proprement et en un seul geste le cœur et les pépins des fruits (pommes, poires).
  - *Quantité requise :* **7 unités**.
- **Râpes multifonctions 4 faces inox**
  - Râpes verticales polyvalentes (4 faces) en acier inoxydable. Elles permettront aux élèves d'appréhender différentes textures (zester, râper fin ou moyen, trancher) sur divers produits (condiments, fromages, légumes).
  - *Quantité requise :* **6 unités**.
- **Couteaux chef / Couteaux eminceurs (Lame de 20 cm)**
  - Grands couteaux polyvalents à lame large destinés à l'apprentissage de la découpe de force et de volume (émincer, hacher, trancher viandes, poissons et légumes lourds).
  - *Quantité requise :* **4 unités**.
- **Mandolines de cuisine professionnelles**
  - Coupe-légumes de niveau professionnel, dotés de lames réglables pour initier aux coupes complexes (julienne, rondelles, gaufrettes) avec régularité.
  - *Quantité requise :* **5 unités**.
- **Presses-ail en acier inoxydable**
  - Ustensiles robustes permettant d'écraser les gousses d'ail rapidement. Permettent d'éviter le contact direct prolongé avec les mains et d'éliminer les transferts d'odeurs.
  - *Quantité requise :* **5 unités**.
- **Cuillères à soupe**
  - Cuillères de préparation standards pour la mise en place.
  - *Quantité requise :* **12 unités**.

MATÉRIEL DE MÉLANGE, DE MESURE ET DE MAINTIEN

- **Spatules en bois**
  - Spatules rigides, imputrescibles et conformes aux normes d'hygiène HACCP, capables de résister à des chaleurs allant jusqu'à 220°C.
  - *Quantité requise :* **6 unités**.
- **Spatules Maryse en silicone**
  - Spatules souples haute température. Permettent d'enseigner la lutte contre le gaspillage en raclant parfaitement les récipients et de réaliser l'incorporation délicate de mélanges.
  - *Quantité requise :* **5 unités**.
- **Verres doseurs gradués (50cc)**
  - Pichets en plastique transparent incassable ou en inox. Les graduations doivent être extrêmement claires (ml, cl, g) pour garantir un apprentissage autonome du mesurage précis des solides et liquides.
  - *Quantité requise :* **5 unités**.
- **Fouets de cuisine professionnels inox**
  - Fouets à fils rigides en inox indispensables pour les techniques d'émulsion, le battage des œufs et la réalisation de sauces sans grumeaux.
  - *Quantité requise :* **5 unités**.
- **Passoires chinoises**
  - Passoires de forme conique à maille très fine. Elles serviront de support technique pour chiner les poudres, filtrer et apprendre à obtenir des sauces parfaitement lisses.
  - *Quantité requise :* **5 unités**.
- **Écumoirs & Louches inox**
  - Ustensiles à long manche. L'écumoir est nécessaire pour l'écumage des bouillons ou la récupération sécurisée en friture, et la louche pour le service des potages.
  - *Quantité requise :* **5 grandes unités** (assortiment).
- **Culs-de-poule / Bols mélangeurs inox**
  - Récipients demi-sphériques en acier inoxydable sans angle mort pour faciliter un mélange homogène et la montée de préparations au fouet.
  - *Quantité requise :* **4 unités**.
- **Passoires et Tamis standards**
  - Matériel de base pour la filtration et le tamisage.
  - *Quantité requise :* **5 unités** de chaque.

MATÉRIEL DE CUISSON ET DE PÂTISSERIE

- **Moules de pâtisserie (Tout en silicone)**
  - Exigence exclusive de la matière silicone pour ce matériel. Ce revêtement antiadhésif assure une cuisson homogène et facilite grandement le démoulage par les élèves.
  - *Quantités requises :* **20 unités au total** (10 moules pour petits gâteaux, 5 moules à cake, 5 moules à tarte).
- **Pinceaux de cuisine en silicone**
  - Pinceaux alimentaires permettant les finitions : dorer les pâtes, ou étaler uniformément corps gras et sirops.
  - *Quantité requise :* **7 unités**.
- **Poches à douille réutilisables + jeux de douilles**
  - Poches en silicone obligatoirement lavables et réutilisables, fournies avec des douilles en inox (lisses et cannelées) pour la pratique minutieuse du dressage.
  - *Quantité requise :* **4 unités**.
- **Rouleaux à pâtisserie en bois**
  - Rouleaux lisses, anti-adhérents, résistants et faciles d'entretien pour l'étalage régulier des pâtes.
  - *Quantité requise :* **3 unités**.
- **Sauteuses / Poêles antiadhésives induction**
  - Modèles à bord haut ou bas avec revêtement renforcé garanti sans PFOA pour la sécurité sanitaire, permettant d'apprendre à saisir et faire sauter sans attachement.
  - *Quantité requise :* **2 unités** (de taille moyenne).
- **Faitouts / Marmites inox avec couvercle**
  - Récipients de grande capacité munis de deux poignées robustes pour la préparation de volumes importants (mijotés, potages).
  - *Quantité requise :* **2 unités** (de taille moyenne).
- **Casseroles inox professionnelles tous feux**
  - Matériel à manche fixe et robuste avec fond sandwich thermo-diffuseur compatible toutes sources de chaleur (induction, gaz, vitrocéramique).
  - *Quantité requise :* **1 série complète**.

PETIT ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE, SÉCURITÉ ET CONTRÔLE

Ce lot rassemble les Équipements de Protection Individuelle (EPI) indispensables à la sécurité des élèves, ainsi que les appareils de contrôle garantissant la précision des protocoles culinaires.

- **Gants de protection (anti-coupure et thermique)**
  - Équipement de Protection Individuelle (EPI) obligatoire pour sécuriser la pratique de la mandoline, de la râpe, ou la manipulation des plaques chaudes, réduisant drastiquement le risque d'accident.
  - *Quantité requise :* **7 unités**.
- **Minuteurs de cuisine / Chronomètres digitaux**
  - Appareils sonores avec affichage de grande taille pour responsabiliser les élèves sur le suivi rigoureux des temps de repos et de cuisson.
  - *Quantité requise :* **3 unités**.
- **Sondes / Thermomètres**
  - Instruments de mesure de précision pour contrôler à cœur la température des aliments et valider l'hygiène et la sécurité sanitaire.
  - *Quantité requise :* **3 unités**.
- **Gaufriers**
  - Appareils de cuisson dédiés.
  - *Quantité requise :* **3 unités**.
- **Mixeurs plongeants professionnels (type Bamix)**
  - Appareils électro-portatifs de forte puissance pour émulsionner, mouliner et mixer directement dans les grands contenants (marmites, culs-de-poule).
  - *Quantité requise :* **2 unités**.
- **Batteurs-mélangeurs de table**
  - Robots pâtissiers compacts avec bol en inox, livrés avec les 3 outils indispensables (crochet, feuille, fouet) pour l'enseignement du pétrissage, du mélange et du foisonnement.
  - *Quantité requise :* **2 unités**.