



Fourniture et installation d'équipements de cuisson pour
l'unité centrale de production alimentaire du
Centre Hospitalier Universitaire d'Orléans
MAPA/CCTP/2025-34

Marché A Procédure Adaptée

Article L 2123-1 du CODE DE LA COMMANDE PUBLIQUE

**CAHIER DES CLAUSES TECHNIQUES PARTICULIERES
(CCTP)**

SOMMAIRE

ARTICLE 1 - GENERALITES.....	3
ARTICLE 2 - RÉGLEMENTATION ET NORMES	6
ARTICLE 3 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES GENERALES	8
ARTICLE 4 – GARANTIE.....	14

Le présent Cahier des Clauses Techniques Particulières a pour objet de fixer les dispositions techniques nécessaires pour le remplacement de fours GN2/1 et d'une marmite avec bras agitateur d'un volume utilisé de 200 litres minimum environ, raccordés au réseau gaz.

ARTICLE 1 - GENERALITES

1.1 OBJET DU MARCHE

Le présent document concerne la description des prescriptions techniques et particulières du présent marché « fourniture de matériels d'équipement de cuisson pour l'unité centrale de production alimentaire du Centre Hospitalier Universitaire d'Orléans ».

Les équipements sont divisés en 2 lots :

- LOT 1 : FOURNITURE DE FOURS
- LOT 2 : FOURNITURE DE MARMITE AVEC BRAS AGITATEURS

La description technique ci-après a pour but de définir le principe général de processus de la production, en précisant le niveau de qualité minimum requis. Elle a aussi pour objet de renseigner le soumissionnaire sur la nature des prestations d'installation à effectuer, sur leur ampleur et leur emplacement.

L'offre pour chaque lot comprend :

- **la dépose et l'enlèvement de l'équipement à remplacer**
- **la livraison la fourniture, le transport, la mise en place, le raccordement et le réglage de toutes les fournitures neuves nécessaires à l'installation**
- **la mise en service, la formation et l'assistance pour optimiser les équipements**
- **le maintien en bon état d'usage quotidien pendant la période de garantie**

1.2 VISITE SUR SITE

Le fournisseur sera réputé s'être rendu sur place et avoir fait toutes constatations, avoir demandé tous renseignements complémentaires et pris toutes mesures utiles au cas où les pièces du dossier lui sembleraient insuffisantes.

Une visite obligatoire de l'UCPA est à prévoir avant la remise des offres.

Cette visite devra être effectuée soit le mardi 24 juin 2025 ou le mardi 1^{er} juillet 2025.

Les candidats devront s'inscrire par e-mail aux adresses suivantes :

celine.lebert@chu-orleans.fr **et** pierre.lefebvre@chu-orleans.fr

A la fin de cette visite, il sera remis aux candidats une attestation de visite sur site. Cette attestation devra obligatoirement être jointe à l'offre. A défaut, l'offre sera considérée comme non conforme et ne pourra être examinée par le Centre Universitaire Régional d'Orléans.

1.3 – INSTALLATION ET MISE EN SERVICE

La fourniture comprendra, outre le matériel installé et en ordre de marche, les raccordements (électricité, eau froide, eau chaude, évacuation d'eau, sur bouche d'extraction, etc..) sur les attentes laissées au droit ou à proximité de chaque emplacement existant de l'équipement à remplacer.

Le titulaire du lot exécutera les travaux dus à leurs prestations conformément aux demandes formulées par le présent CCTP.

Les éléments contenus dans le dossier permettent au titulaire d'avoir une connaissance détaillée de l'installation à réaliser mais ce CCTP n'est pas limitatif. Le soumissionnaire aura à intégrer tous les travaux indispensables à la bonne finition des ouvrages pour l'installation de ses équipements, conformément aux réglementations en vigueur pour une parfaite exploitation.

Dans les cas où une modification même partielle serait envisagée, elle devra avant toute exécution, faire l'objet d'un accord préalable de l'ingénieur restauration et de l'ingénieur des travaux.

En aucune façon, une utilisation aveugle des éléments contenus dans le dossier technique ne saurait expliquer le moment venu :

- les difficultés de réglage et de mise au point
- la non-conformité avec les normes et règlements en vigueur.

Le prix global comprendra implicitement toutes les fournitures et façons accessoires même non mentionnées mais nécessaires à la bonne installation pour l'obtention d'une livraison en parfait état de fonctionnement des équipements.

Une réponse uniquement chiffrée implique, de la part du soumissionnaire, une acceptation des principes généraux et particuliers de la solution et élimine toutes possibilités de réserves ultérieures relatives à la mise au point et aux réglages de l'installation.

Ces travaux et prestations diverses pour l'installation des équipements à la charge du titulaire de chaque lot du présent marché comprennent les calculs, les dessins d'exécution, les fournitures, le transport, la mise en œuvre de tous les matériaux, la pose de tous les matériels et appareils jusqu'à leur mise en service ainsi que la dépose de l'équipement à remplacer.

Ces travaux et prestations d'installation comprendront notamment :

- les plans d'exécution et de réservation si nécessaire
- la fixation au sol ou aux murs de tous les appareils y compris les matériels relatifs au stockage.
- les canalisations de raccordement en eau froide et en eau chaude des appareils depuis les attentes du plombier.
- les canalisations et organes d'évacuation compris entre appareils et attentes du plombier.
- les scellements et ragréages de finition nécessaires.
- l'enlèvement des gravats, déchets et emballages ou palettes jusqu'à la benne.
- le nettoyage soigné des appareils.
- Les installations du présent marché

1.4 IDENTIFICATION DE L'ETABLISSEMENT

L'Unité Centrale de Production Alimentaire est classée « Code du Travail » dans un bâtiment classé en catégorie « ERP », de type « U ».

1.5 HORAIRES D'INTERVENTION

Les titulaires de ces 2 lots en objet de la présente consultation, devront impérativement s'engager à respecter les horaires hors service de la cuisine pour procéder à leur installation soit après 15h00 du lundi au vendredi.

1.6 ACCES

Les titulaires des différents lots en objet de la présente consultation, devront impérativement s'engager à respecter les procédures qui seront définies, pouvant notamment comprendre des dispositions d'identification, de port de badge et de contrôle d'accès au bâtiment A et à l'UCPA.

1.6.1 Livraison des équipements et personnels pour installation

Le point de livraison principal logiquement envisagé à ce jour est le quai de livraison de la future UCPA sur la façade Nord Ouest. Toutefois des accès complémentaires ou substitutifs pourront être envisagés tels l'accès malades couchés ou l'accès du personnel sur la façade Ouest.

1.7 AVERTISSEMENT PRELIMINAIRE

Le titulaire est réputé avoir pris connaissance :

- de l'emplacement des équipements
- des conditions générales et locales, concernant plus particulièrement :
 - les moyens de communications
 - le transport et le stockage du matériel avant utilisation
 - les disponibilités de main d'œuvre
 - les disponibilités en eau, en énergie électrique
 - de tout autre élément pouvant influer sur l'offre de prix sur la fourniture, l'installation et mise en service pour lesquels des informations peuvent être raisonnablement obtenues.

D'une manière générale, le titulaire de chaque lot devra l'ensemble des matériaux, travaux, fournitures et études nécessaires à la bonne réalisation de l'installation de son équipement, sans qu'il puisse se prévaloir d'une quelconque erreur ou omission dans le présent descriptif (même si ceux-ci ne sont pas précisément décrits) ou sur les documents graphiques.

Cela implique en particulier (sans que, pour autant, cette liste soit limitative) les travaux suivants :

- **la dépose et l'évacuation de l'équipement à remplacer**
- la livraison, la fourniture et l'installation des équipements de cuisine,
- les raccordements EC, EF, Vidanges et Electricité depuis les attentes laissées au droit ou à proximité de chaque emplacement prévu suivant le plan de l'UCPA par les entreprises spécialisées.

- l'amenée et le repli du matériel de chantier,
- le respect et la non dégradation des locaux mis à sa disposition,
- les finitions inox à apporter à l'ensemble de la cuisine : ajustage et raccordements lisses sans saillies ni recoins entre les éléments, cornières inox sur tous les angles saillants...

Les marques et les matériels fournis devront être clairement identifiés sur le marché européen de la Grande Cuisine.

ARTICLE 2 - RÉGLEMENTATION ET NORMES

La prestation de chaque lot sera exécutée conformément aux lois, décrets, arrêtés, circulaires, ordonnances, normes, DTU, règlements, etc..., des différents organismes, en vigueur à la date de remise des offres dont l'énumération ci-après n'est pas limitative :

Les éventuelles plus-values résultant des travaux supplémentaires entraînés par le non-respect des textes visés seront obligatoirement à la charge du titulaire.

Le titulaire de chaque lot pour l'exécution de la prestation d'installation devra se conformer aux dispositions des pièces contractuelles. Si, au cours des travaux de nouveaux règlements entraient en vigueur, le titulaire serait tenu d'en référer par écrit l'ingénieur des travaux du CHRO.

Les ouvrages de chaque lot seront exécutés selon les meilleures règles de l'art et conformément aux documents officiels.

Il sera tenu compte notamment des documents suivants :

- code de la Construction et de l'Habitation
- le code du travail et plus particulièrement, les articles en vigueur relatifs aux grandes cuisines
- règlement Sanitaire Département-type du 9 août 1978, modifié par les Circulaires des 26 avril 1982 et 20 janvier 1983
- tous les textes se rapportant aux caractéristiques du matériel, sur sa fabrication et son utilisation, et en particulier : la circulaire Ministérielle du 27 Juin 1980 "Règles d'hygiène applicable aux matériels utilisés dans l'alimentation collective et lors de toute transformation de denrées alimentaires"
- les normes de l'Association Française de Normalisation (AFNOR)
- NF C 15.100 et additifs relatifs aux installations électriques de première catégorie
- la norme UTE
- UTE C 15.201 : relative aux installations électriques dans les grandes cuisines
- La norme NF EN 378 de juin 2000 relatives aux prescriptions de sécurité pour les installations frigorifiques
- Norme EN 60204-1 concernant les installations électriques
- l'arrêté du 22 décembre 1975 - bruit des équipements
- arrêté du 20 août 1985 - Protection de l'environnement
- les règlements établis par les Services Publics, semi-publics ou professionnels : Electricité de France, Union Technique de l'Electricité Centre Scientifique des Techniques du Bâtiment (C.S.T.B.), etc.
- NF C 12.100 : Décret du 14 Novembre 1962 et additif relatif à la protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en œuvre des courants électriques
- NF C 12.200

- les textes constituant le règlement de sécurité contre l'incendie ; dispositions générales, arrêté du 25 juin 1980
- décrets du 15/07/80 à la sécurité du personnel et en particulier les décrets 80542 et 80543 - Arrêté du 26 septembre 1980 (J.O. 15 octobre 1980)
- décret 88-1056 du 14 novembre 1988 et ses additifs portant sur la réglementation relative à la protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en œuvre des courants électriques
- les règles d'essais normalisées éditées par le CETIAT
- prescriptions des Décrets, Arrêtés, Règlements et Normes complétant ou modifiant les documents ci-dessus en vigueur à la date de l'offre
- consignes de montage et d'entretien données par les constructeurs des matériels mis en œuvre
- lorsque l'interprétation des normes, documents ou de deux chapitres différents du présent C.C.T.P. semble aboutir à des contradictions, le Maître d'Ouvrage se réserve le droit de faire appliquer la clause qu'elle jugera intéressante sans modification de prix, ni délai

Toutes les prescriptions indiquées dans les ouvrages et normes énumérées ci-dessus sont impératives et doivent être observées sauf stipulations contraires mentionnées dans le présent cahier. En cas de contradiction ou de différence entre les pièces lors de la constitution du dossier marché, les pièces prévalent dans l'ordre dans lequel elles sont énumérées ci-dessus.

Les fournitures et installations à la charge de l'Entreprise sont conformes aux règles de l'Art et sont obligatoirement soumises au respect des normes, décrets, arrêtés, et règlements officiels en vigueur à la date de la commande, aux normes et règles particulières du Maître d'Ouvrage applicables à l'affaire considérée et en particulier :

- les normes françaises éditées par l'U.T.E.
- C.15.100 et des additifs - Exécution et entretien des installations de 1ère catégorie,
- C.12.101 du 14/11/88 - Protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en œuvre des courants électriques, circulaires et arrêtés d'interprétation.
- au décret n°72.1120 du 14/12/72 relatif au contrôle et à l'attestation de la conformité des installations électriques intérieures au règlement et normes de sécurité en vigueur (certificat consuel),
- aux règlements de Sécurité contre l'incendie relatif à ce type de bâtiments,
- à l'arrêté déterminant les conditions auxquelles doivent répondre l'établissement, le fonctionnement et l'alimentation des circuits de remplacement de sécurité,
- à l'arrêté du 9 mai 1951 déterminant le degré de gravité que ne doivent pas excéder les perturbations radioélectriques susceptibles d'être produites par les appareils et installations électriques,
- à l'arrêté du 11 mai 1951 fixant les limites des tensions perturbatrices imposées à certaines catégories d'appareils électriques et les conditions de mesures de ces perturbations,
- les prescriptions imposées par l'E.R.D.F.
- Recommandations de la C.E.I.,
- les documents techniques unifiés (D.T.U.) édités par le C.S.T.B.

ARTICLE 3 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES GENERALES

3.1 GENERALITES SUR LA CONCEPTION DES EQUIPEMENTS

Les matériaux utilisés devront être imputrescibles, non poreux, résistants à l'usure et inertes vis-à-vis des aliments et boissons, comme des détergents et désinfectants. Ils ne devront altérer ni le goût, ni l'odeur, ni la couleur des aliments. Enfin, ils devront être facilement nettoyables.

3.1.1 Surfaces en contact direct avec les aliments

a) *Généralités*

Toutes les surfaces ainsi que leur raccordement seront lisses. Elles ne devront posséder ni rugosités, ni anfractuosités afin de ne pouvoir abriter des matières organiques, sources fréquentes de contamination microbienne. Elles devront être facilement nettoyables, après enlèvement éventuel des parties amovibles. De plus, elles devront permettre aux liquides de s'écouler facilement vers l'extérieur du matériel.

b) *Les angles*

Les raccordements de surfaces formant un angle intérieur, se feront suivant un arrondi d'un rayon minimum de 3,5 mm.

Lors du raccordement de trois surfaces, l'un des arrondis présentera un rayon minimum de 7 mm, les deux autres arrondis, un rayon minimum de 3,5 mm.

La continuité de surfaces formant un angle extérieur devra être assurée. Pour cela, le matériau d'apport utilisé devra être de qualité alimentaire.

c) *Méthode d'assemblage*

Les assemblages seront conçus de manière à réduire au maximum les saillies, les rebords et les recoins. Ils seront réalisés par soudure ou à l'aide de joints.

Les vis, les têtes de vis et les rivets apparents sont proscrits.

Lorsque deux éléments seront assemblés, leurs surfaces en contact direct avec les éléments devront être :

soit jointives

soit espacés d'une distance d'au moins 30 mm

Lorsque des joints ou des matériaux d'apport sont utilisés, ils doivent être en matériau conforme à la réglementation en vigueur.

3.1.2 Surfaces en contact indirect avec les aliments

a) *Généralités*

Toutes les surfaces ainsi que leur raccordement seront lisses. Elles ne devront posséder ni rugosités, ni anfractuosités afin de ne pouvoir abriter des matières organiques, sources fréquentes de contamination microbienne. Elles devront être facilement nettoyables, après enlèvement éventuel des parties amovibles. De plus, elles devront permettre aux liquides de s'écouler facilement vers l'extérieur du matériel.

b) *Méthodes d'assemblage*

Assemblage des différentes parties d'un ensemble

Les surfaces des différentes parties d'un élément devront s'ajuster entre elles de façon à empêcher l'accumulation de matières organiques et la pénétration des insectes et rongeurs.

Pour les assemblages de panneaux verticaux, les panneaux supérieurs devront s'ajuster par-dessus les panneaux inférieurs de telle sorte que les liquides puissent s'écouler totalement vers l'extérieur par gravité.

Les assemblages seront réalisés par soudure ou à l'aide de joint.

Assemblage de deux ou plusieurs ensembles

Lorsque deux éléments seront assemblés, leurs surfaces devront être :

soit jointives

soit espacés d'une distance au moins égale à 1/5 de la profondeur de l'élément

Lorsque des joints ou des matériaux d'apport sont utilisés, ils doivent être en matériau conforme à la réglementation en vigueur.

c) Les dessus

Les rebords des dessus de meubles, étagères ou appareils seront :

Soit repliés et ajustés contre le corps de l'ensemble de manière à empêcher l'accumulation de matières organiques et la pénétration des insectes et rongeurs

Soit rabattus vers le bas

3.1.3 Surfaces n'entrant pas en contact avec les aliments

a) Généralités

Toutes les surfaces ainsi que leur raccordement seront aussi lisses que possible. Elles ne devront pas posséder d'anfractuosités afin de ne pouvoir accumuler les déchets organiques. Elles devront être facilement nettoyables, après enlèvement éventuel des parties amovibles.

b) Méthodes d'assemblage

Assemblage des différentes parties d'un ensemble

Les surfaces des différentes parties d'un élément devront s'ajuster entre elles de façon à empêcher l'accumulation de matières organiques et la pénétration des insectes et rongeurs.

Pour les assemblages de panneaux verticaux, les panneaux supérieurs devront s'ajuster par-dessus les panneaux inférieurs de telle sorte que les liquides puissent s'écouler totalement vers l'extérieur par gravité.

Assemblage de deux ou plusieurs ensembles

Lorsque deux éléments seront assemblés, leurs surfaces devront être :

- soit ajustées
- soit espacées d'une distance au moins égale à 1/5 de la profondeur de l'élément

Tous les équipements qui seront proposés par le titulaire de chaque lot du présent marché devront être conformes avec ces généralités.

3.2 QUALITE ET MISE EN OEUVRE DES MATERIAUX ET DES MATERIELS

3.2.1 Acier inoxydable

Pour tout le matériel objet du présent corps d'état, il ne sera utilisé que de l'acier inoxydable à très basse teneur en carbone de qualité 304L/316 et de préférence en 18/10.

3.2.2 Tôlerie ou moulage en aluminium

Le matériau sera exclusivement de l'aluminium pur 99,9 %. Les dispositions concernant les soudures seront conformes aux recommandations de l'Institut Français de Soudure de l'Aluminium.

3.2.3 Fonte

Le matériau sera de la fonte de deuxième fusion, grise ou blanche suivant le cas, exempté rigoureusement de criques, boursouflures, gerçures, etc.

3.2.4 Présentation

a) Matériel de chaudronnerie

Tous les appareils seront prévus sur pieds, 2 ou 4 roulettes ou à fixation murale sur console scellée.

Les branchements aux divers fluides devront être réalisés à l'intérieur des appareils et accessibles.

Les piétements seront en tubes ronds en acier inoxydable 18-10 de diamètre 40 mm minimum et de 1,5 mm d'épaisseur minimum ; il sera prévu à la base de chaque pied, un système de réglage de niveau par vérin à vis en acier inoxydable ou en matériau de synthèse.

En vue de faciliter le passage des canalisations diverses devant desservir l'installation, le matériel devra être conçu de façon à laisser un espace libre de 8 à 10 cm entre le piétement d'une part, les cloisons ou les murs d'autre part.

b) Matériel mécanique fixe

Les appareils seront prévus sur pieds ou socles formant corps avec la machine et permettant une éventuelle fixation.

Les pieds ou socles seront munis de tampons caoutchouc, formant silentbloc, et d'un dispositif de réglage en hauteur afin d'en augmenter la stabilité.

c) Matériel de laverie

Tous les appareils seront prévus sur pieds.

Les branchements aux divers fluides devront être réalisés à l'intérieur des appareils et accessibles par carters démontables.

Les piétements seront tubulaires en inox 18-10 de 40x40x1,5 minimum : il sera prévu à la base de chaque pied, un système de réglage de niveau par vérin à vis, en acier inoxydable. Sous les pieds de la machine à laver, des tampons en caoutchouc seront prévus.

En vue de faciliter le passage des canalisations diverses devant desservir l'installation, le matériel adossé devra être conçu de façon à laisser un espace libre de 12 cm environ entre le piétement d'une part, les cloisons et les murs d'autre part.

d) Pour tous les matériels

D'une façon générale, le degré de polissage demandé sera considéré comme obtenu seulement lorsque la continuation du travail de polissage n'apportera plus de changement perceptible à l'état de surface du métal.

Tous les éléments ayant leur présentation définitive faite en usine (partie polie notamment) seront livrés sous cadres en bois quelque soit leur importance, et seront protégés par une peinture film facilement nettoyable.

e) Peinture et protection

Toutes les parties de matériel susceptibles de se détériorer par oxydation, les matériaux non inoxydables et non émaillés, seront brossés et recevront deux couches de peinture laquée sur antirouille résistant à la chaleur. Il pourra être procédé au démontage des appareils pour vérifier la bonne exécution des peintures.

f) Isolation thermique

L'isolation thermique devra être assurée par un matériau imputrescible et hydrofuge tel que laine de roche ou laine de verre à partir de panneaux semi-rigides en coquille exclusivement.

La laine en vrac quel que soit son mode de pose est proscrite.

g) Carcasses

Tout appareil dit ci-après "construit entièrement en acier inoxydable", ne devra comporter aucune partie en métal ferreux ou en alliage léger.

h) Habillages

Les habillages extérieurs de matériel (fours, sauteuses, plaque, brûleurs etc.) seront en acier inoxydable d'une épaisseur suffisante pour obtenir une bonne rigidité et soigneusement raidis par des renforts intérieurs (minimum 12/10ème mm).

i) Visserie - boulonnerie

Toutes les vis et tous les boulons seront en acier inoxydable. Les têtes de vis seront parfaitement arasées pour éviter l'accumulation de graisses ou l'accrochage des chiffons.

j) Arêtes et coins

Les arêtes extérieures de tout matériel (tables de travail, dessus de plonge, comptoirs, etc.) devront être à angles arrondis, parfaitement arasés et non tranchants, évitant lors du nettoyage ou de la manipulation de blesser le personnel.

Les arêtes intérieures des bacs, cuves, etc., seront arrondies.

k) Dosserets (hors table mobile et semi mobile)

Les dosserets seront suffisamment raidis à leurs extrémités latérales et supérieures par un double pliage et comporteront des renforts pour ne pas nécessiter de scellement de soutien. Hauteur minimum : 100 mm.

l) Assemblages

Dans toute la mesure du possible, les parties extérieures visibles des appareils formeront des ensembles monoblocs soudés, en particulier les dessus de tables, de comptoirs, de fourneaux, etc.

Afin d'éviter une conduction thermique entre des éléments chauffants, réfrigérés ou neutres, un joint isolant sera prévu lors de l'assemblage de ces derniers, évitant tout problème de pont thermique.

L'apparence des appareils devra être particulièrement soignée, notamment la hauteur des rebords de tables placées côte à côte, faute de quoi, le matériel sera refusé.

Assemblage par soudure :

Après l'opération de soudage, tous les cordons de soudure seront meulés et brossés soigneusement de façon qu'il n'apparaisse aucune solution de discontinuité. Les projections de métal adhérentes seront

immédiatement éliminées. Après confection, chaque pièce ou ensemble aura ses soudures décapées avec de la pâte appropriée, ses tôleries décapées au bain fluorhydrique ou sulfurique, puis au bain d'acide nitrique pour passivation et, rinçage à l'eau pour terminer.

Les parties démontables et les assemblages sur place seront montés à joints vifs avec couvre-joints intérieurs. Les joints seront judicieusement disposés pour éviter les déformations tout en permettant la dilatation.

Sur les parties visibles, il ne sera pas admis d'assemblage par recouvrement ou pose de couvre-joints extérieurs.

ARTICLE 4. CONTROLES EN USINE

L'ingénieur restauration se réserve le droit de procéder à toutes les visites que l'ingénieur des travaux ou lui-même estimeront nécessaire chez le titulaire du marché ou son fournisseur pendant la fabrication du matériel.

La réception en usine n'engagera en rien ces 2 techniciens en ce qui concerne la réception du matériel après son installation.

ARTICLE 6 – TABLEAU DES FLUIDES, ENERGIES, ATTENTES ET EVACUATION

Le titulaire de chaque lot devra respecter impérativement les éléments indiqués dans les bordereaux des fluides / énergies déterminés par le candidat dans son offre (Annexé au présent document).

ARTICLE 7. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PARTICULIERES

LOT 1 : FOURNITURE DE FOURS

A partir d'un poste de détente extérieur 300 mbar/21 mbar, la distribution gaz 21 mbar dans l'UCPA a été assurée dans le cadre de la construction de cette cuisine. Elle a été réalisée en tube cuivre brasé à l'argent.

Chaque point desservi, comporte une vanne de barrage et arrêt d'urgence.

LOT 1 : FOUR MIXTE A GAZ GN 2/1 AVEC CHARIOT COMPLEMENTAIRE

Quantité : 1 à 2 pour la durée du marché

Zone : Cuisson

Entièrement construit en acier inoxydable 18-10. Régulation électronique de la température au degré près avec affichage digital.

Adapté à une pression en alimentation en gaz de 36 kW maximum

3 modes de cuisson :

- vapeur régulée de 30 à 100°C
- air pulsé de 30 à 250°C au moins
- cuisson combiné (vapeur + air pulsé)

Enfournement par chargeur mais à vide avec pont chauffant. Enceinte de cuisson à angles arrondis. Flexible : transversal et en profondeur pour chargement en GN. Porte avec double ou triple-vitrage et gouttière de récupération des condensas. Eclairage de l'enceinte de cuisson. Sécurité par contact de porte freinant ou stoppant la ventilation. Production de vapeur par générateur gaz inox. Ventilation par turbine tangentielle. Vidange et remplissage automatique du générateur de vapeur. Sélection de la température à cœur, du temps de cuisson et de la température par commande unique.

Porte avec butée à droite.

L'enceinte de cuisson équipée :

- d'une sonde de température à cœur multipoint **EXTERNE en remplacement de la sonde interne.**
- d'une douchette.
- chariot intérieur mobile monobloc avec verrouillage des bacs de cuisson et doté de glissières anti basculement.
- système de nettoyage autonome.
- d'un accès réseau en sortie avec un câble RJ45 compatible avec :

Modbus RTU/ Modbus TCP/ OPCUA / Télé gram 57

pour assurer la traçabilité par le logiciel TRACALIDE depuis le PC de production ».

Fourni avec : 1 chariots monobloc GN 2/1 complémentaire soient 2 au total

Conforme normes VDE/GS/NSF/DVGW/UL/EMV/CE.

Indice de protection IP X 5Fabrication entièrement en acier inoxydable 18-10.

Régulation électronique avec affichage digital.

**LOT 2 : MARMITE / SAUTEUSE BASCULANTE A CUVE CYLINDRIQUE ET RACLEUR /
MELANGEUR DE CAPACITE 200 LITRES MAXIMUM EN VOLUME UTILE**

Quantité : 1

Zone : Cuisson

Basculante, racleur - mélangeur

Utilité : purée, riz au lait, semoule au lait, entremets, viandes, pâtes, riz...

Dimensions indicatives : L1500 x P1500 x H1000 +ou- 10%

Construction pour la structure porteuse (châssis) entièrement en inox épaisseur minimum 30/10

Habillage inox épaisseur 15 à 20/10

Cuve : revêtement externe inox au moins 25/10

Basculement de la cuve motorisé avec système de sécurité

Remplissage de la cuve commandée avec doseur volumétrique.

Couvercle doublé et équilibré

Racleur incorporé à vitesse variable à 2 sens rotation avec programmation.

Chauffage gaz

Système automatique d'allumage

Un accès réseau en sortie avec un câble RJ45 compatible avec :

Modbus RTU/ Modbus TCP/ OPCUA / Télé gram 57

pour assurer la traçabilité par le logiciel TRACALIDE depuis le PC de production ».

Puissance gaz minimum de 45 /50 Kw

Contrôle électronique avec tableau de commande et double programmation

Equipé d'une vanne de vidange coudée permettant l'évacuation du contenu vers le bas

ARTICLE 4 – GARANTIE

4.1 – Durée de garantie

La durée de garantie est celle proposée par le Titulaire dans son offre. Elle ne pourra en aucun cas être inférieure à 1 an.

Le point de départ de la garantie correspond à la date du jour de l'admission définitive des équipements, objet du marché.

Toutes exclusions à la garantie, en matériaux, réduction de temps, etc. devront être signifiées. Sauf exclusion expressément mentionnée par le Titulaire dans son offre, la garantie s'applique à l'ensemble des pièces.

Au cours de la période de garantie, le Titulaire est tenu de fournir un compte-rendu pour chaque intervention.

Tout temps d'immobilisation pour panne prolongera d'autant la période de garantie.

4.2 – Modalités de garantie

En cas d'interruption du fonctionnement des appareils, le titulaire du marché s'engage à dépêcher sur place et sur simple appel du Centre Hospitalier Universitaire d'Orléans, dans les 24 heures ouvrées suivantes un technicien compétent qui devra procéder soit à la remise en fonction du matériel, soit à son remplacement le temps de son indisponibilité.

En cas d'utilisation normales de l'équipement, toutes les pièces jugées défectueuses, usées, cassées, douteuses ou d'une durée de vie limitée, seront remplacées ou réparées.

Le remplacement des pièces soumit au marquage CE seront remplacées par des pièces marquées CE et identiques ou spécifiées comme compatible par le constructeur.

Ceci n'entraînera aucun frais au Centre Hospitalier Universitaire d'Orléans. Cette prestation comprend la fourniture de la main d'œuvre et les frais de déplacement.

Le nombre d'intervention, dans le cadre de cette garantie est illimité.

4.3 – Déroulement des interventions

Les interventions se feront sur le site du Centre Hospitalier Universitaire d'Orléans du lundi au vendredi de 8 h 00 à 17 h 00.

Avant chaque intervention, le prestataire chargé des opérations de maintenance contactera le service restauration (Mr BATIOT 02 38 61 32 94).

Après chaque intervention, le technicien rédigera un rapport d'intervention sur lequel devront figurer :

- la date d'intervention,
- le type et le numéro d'équipement,
- le nom du ou des techniciens,
- le motif de l'intervention,
- la liste des anomalies constatées,
- les travaux effectués et les observations,
- la durée de l'intervention avec l'heure d'arrivée et de départ,
- la mention « travaux terminés » ou « travaux non terminés »
- la liste des fournitures avec le détail des prix catalogues
- les améliorations à réaliser ou à envisager

L'original de ce rapport sera signé par l'ingénieur restauration et remis au Directeur des Achats et de la Logistique ou son représentant auquel, il devra être précisé toutes les informations techniques sur l'état du système.

4.4 – Visite de fin de garantie

Une visite de fin de garantie sera effectuée en fin d'année de garantie par le titulaire du marché.

Le constat de fin de période de garantie sera prononcé si le fonctionnement n'a donné lieu dans l'intervalle, à aucune observation à laquelle le titulaire n'aurait pu remédier immédiatement. Si ce n'est pas le cas, la période de garantie sera augmentée du nombre de jours qui auront été nécessaire à la remise en parfait état de fonctionnement.

Cette visite technique aura pour but de vérifier les fonctionnalités et/ou performances de l'ensemble des matériels installés.

En cas de dégradation de fonctionnalités et/ou performances, le titulaire effectuera les actions correctives nécessaires au rétablissement du niveau initial de fonctionnalités et/ou de performances initiales.

Cette visite de fin de garantie ne pourra donner lieu à aucune facturation, tant en main d'œuvre qu'en déplacement ou en pièces détachés.

Le titulaire devra aussi effectuer une formation auprès du personnel technique (4 agents maximum) désigné par le Centre Hospitalier Universitaire d'Orléans.