

**ENTREPRISE NATIONALE DES INDUSTRIES DE
L'ELECTROMENAGER**

Société par actions au capital social de 10.279.800.000 DA
Siège social : Zone industrielle Aissat Idir, BP 71 A Chikhi Tizi – Ouzou Algérie

**DIRECTION GENERALE
DIRECTION DÉVELOPPEMENT & PARTENARIAT**

**CAHIER DES CHARGES RELATIF A L'APPEL D'OFFRES
NATIONAL ET INTERNATIONAL OUVERT**

N° 01 / ENIEM / DG / 2025

Intégration d'une gamme de Machines à laver



DISPOSITIONS GENERALES



✓ BF BA X U Z

Dispositions générales

SOMMAIRE

Préambule

Article 01 : Objet.

Article 02 : Critères d'éligibilité.

Article 03 : Mode de passation.

Article 04 : Dossier de l'appel d'offres.

Article 05 : Eclaircissements.

Article 06 : Visite du site.

Article 07 : Dossier de soumission.

7.1. Offre technique.

7.1.1. Dossier administratif.

7.1.2. Dossier technique.

7.2. Offre financière.

Article 08 : Monnaie et montant de l'offre

Article 09 : Normes.

Article 10 : Exclusivité

Article 11 : Taux d'intégration locale

Article 12 : Disponibilité de composants spécifiques

Article 13 : Préparation de l'offre.

Article 14 : Langue de l'offre.

Article 15 : Présentation de l'offre.

Article 16 : Date et heure limite de remise des offres.

Article 17 : Durée de validité de l'offre.

Article 18 : Modification ou retrait de l'offre.

Article 19 : Actualisation des prix

Article 20 : Ouverture des plis.

Article 21 : Evaluation et sélection des offres.

21.1. Evaluation et comparaison des offres Techniques.

21.2. Evaluation et comparaison des offres Financières.

21.3. Critères d'élimination.

Article 22 : Attribution du marché.

Article 23 : Recours.

Article 24 : Amendement du cahier des charges.

Article 25 : Signature et durée du contrat.

Article 26 : Garanties techniques.

Article 27 : Pénalités de retard.

Article 28 : Réception du projet.

Article 29 : Cautions de bonne exécution et de garantie.

Article 30 : Forces majeurs.

Article 31 : Annulation de la sélection.

Article 32 : Dispositions supplémentaires.

Annexe 1 : Lettre de soumission.

Annexe 2 : Déclaration à souscrire.

Annexe 3 : Déclaration de probité.

Annexe 4 : Bordereau des prix unitaires.

Annexe 5 : Déclaration de candidature.



[Handwritten signature and initials]

Préambule :

Dans le cadre de l'enrichissement de sa gamme de produits fabriqués en interne, l'ENIEM projette d'industrialiser une gamme de machines à laver. Ce présent cahier des charges explicite les conditions et les modalités de soumission et d'attribution du marché.

Il convient au soumissionnaire de prendre connaissance de l'ensemble des articles suivants qui revêtent une importance capitale.

Article 01 : Objet

Le présent cahier des charges a pour objet la sélection d'opérateurs industriels spécialisés dans l'industrie de l'électroménager pour **l'intégration au niveau des ateliers de l'ENIEM d'une gamme de machines à laver.**

Et ce conformément aux procédures internes de l'entreprise, ainsi qu'au contenu des dispositions techniques ci-joint.

Article 02 : Critères d'éligibilité.

Ne peuvent soumissionner que les fabricants, spécialisés dans la fabrication des produits électroménagers cités en objet, proposant une gamme de machine à laver et les moyens de production nécessaires pour sa fabrication au niveau des ateliers ENIEM répondants aux conditions énumérés dans le présent cahier des charges, ayant les capacités techniques et financières, en mesure de fournir :

- Des conceptions modernes des produits ;
- Des moyens de production de technologie récente, et compatibles avec le parc machine disponible et annexé dans le présent cahier des charges ;
- Des formations sur l'exploitation des moyens de production proposés et leur maintenance ;
- Une assistance à la mise en marche des moyens de production proposés ;
- Un service après-vente dédié aux produits et moyens de production proposés.

Les soumissionnaires sont tenus de présenter, dans le cadre de leur offre, l'ensemble des éléments techniques, conformément à l'article 7.1.2 du présent cahier des charges, permettant d'évaluer techniquement les produits proposés dans l'offre.

L'ENIEM se réserve le droit d'exiger la présentation physique des échantillons auprès du soumissionnaire ayant présenté la meilleure offre technico-commerciale.

Article 03 : Mode de passation

Le présent cahier des charges est établi dans le cadre de l'appel d'offres national et international ouvert lancé pour « **Intégration d'une gamme de machines à laver** », conformément aux procédures internes de l'entreprise en vigueur.

Article 04 : Dossier de l'appel d'offres.

Le dossier de l'appel d'offres, objet du présent cahier des charges, comprend les documents suivants :

- ✓ Dispositions générales.
- ✓ Dispositions techniques.
- ✓ Dispositions financières.
- ✓ Lettre de soumission – annexe 01.
- ✓ Déclaration à souscrire – annexe 02.



[Handwritten signature]

- ✓ Déclaration de probité – annexe 03.
- ✓ Bordereau des prix unitaires – annexe 04.
- ✓ Déclaration de candidature – annexe 05.
- ✓ Spécifications techniques des moyens de production - Annexe 06.

Le dossier de l'appel d'offre peut être :

- Retiré auprès de :

**ENIEM / Direction des Achats et Approvisionnement
Zone Industrielle Aissat Idir Oued Aissi, Tizi-Ouzou Algérie.**

- Ou demandé par e-mail à l'adresse électronique suivante :

daa@eniem.dz

Article 05 : Eclaircissements.

Tout soumissionnaire désirant obtenir des éclaircissements sur le contenu du présent cahier des charges est tenu de s'adresser **exclusivement** par courriel à l'adresse **daa@eniem.dz** et ce dans un délai de dix (10) jours avant la date limite de dépôt des offres.

La réponse qui lui serait notifiée, serait notifiée en même temps à l'ensemble des soumissionnaires ayant retiré le cahier des charges.

Article 06 : Visite du site

Il est permis au soumissionnaire de visiter, durant la période de préparation des offres, les ateliers réservés au projet pour réunir sous sa propre responsabilité les renseignements nécessaires, en vue de préparer son offre et prendre ses engagements contractuels.

Le soumissionnaire est tenu de respecter les règles de sécurité interne à l'entreprise. Tout accident corporel, perte ou dommage pouvant survenir, les dépenses induites seront à sa charge.

Une visite du site sera obligatoire pour l'attributaire du marché n'ayant pas effectué la visite, avant la signature du contrat, sous condition de ne pas augmenter le montant de son offre financière.

Article 07 : Dossier de soumission.

Les offres comprendront une offre technique et une offre financière. Tous les documents doivent être remis comme mentionné ci-après :

7.1. Offre technique.

L'offre technique comportera deux dossiers :

- ✓ Un dossier administratif.
- ✓ Un dossier technique.

Les deux dossiers seront mis dans une enveloppe fermée et cachetée

7.1.1. Dossier administratif.

Il comprendra les documents suivants :

1. La déclaration à souscrire, conforme au modèle en annexe 02, dûment renseignée, signée, datée et cachetée par le soumissionnaire.
2. Déclaration de candidature.



A 2 B B B A D 3

3. Le cahier des charges dûment paraphé sur toutes les pages, signé et daté, avec la mention Lu et Approuvé.
4. Un dossier de qualification du soumissionnaire (Registre de commerce).
5. Une copie certifiée des statuts du soumissionnaire (certificat de fabricant et certificat d'origine...).
6. Liste des références dans le domaine professionnel objet du présent cahier des charges (projets déjà réalisés).
7. Déclaration de probité signée, datée et cachetée.

7.1.2. Dossier technique.

Il comprendra les documents suivants :

1. Design des (du) produit(s). (Représentation graphique tridimensionnelle) ;
2. Vue éclatée des (du) produit(s) et des sous-ensembles avec nomenclature détaillée ;
3. Dessins de définition des (du) produit(s) ;
4. Caractéristiques techniques des (du) produit(s) ;
5. Le Lay-out de la ligne de production ;
6. Liste détaillée des équipements proposés, moules, outils et gabarits avec leurs caractéristiques techniques. (Nombre, marque, origine, etc.) ;
7. Planning d'intégration sur 05 ans.
8. Les certificats de conformité aux normes de sécurité de tous les équipements ;
9. Résumé du process de production pour chaque produit ;
10. Planning détaillé des phases de réalisation et livraison du projet ;
11. L'attestation de garantie pour les équipements et outillages proposés ;
12. Proposition détaillée de l'assistance technique et programmes de formation.

Important : Toute la documentation technique doit être rédigée en langue française, sur support papier et support magnétique (CD, USB, ...), en deux (02) exemplaires originaux.

7.2. Offre financière.

L'offre financière doit comprendre les documents suivants :

- ✓ Lettre de soumission conforme au modèle (annexe 01), dûment signée, datée et cachetée par la personne habilitée.
- ✓ Le bordereau des prix unitaires (annexe 04), en précisant, le montant global de l'offre en FOB et CFR – port d'Alger et en TTC /départ usine et rendu usine pour les soumissionnaires locaux, les modalités de paiement, le délai de livraison des fournitures et la validité de l'offre.
- ✓ Pro-forma détaillée du Kit complet du produit considéré, en précisant les composants proposés à l'intégration et les composants à acheter. La durée de maintien des prix doit être précisée ou le cas échéant, la formule proposée pour la révision des prix pour une durée de 5 ans.

Article 08 : Monnaie et montant de l'offre

L'offre financière s'entend en **Dollar Américain** ou en **Euro** pour le soumissionnaire étranger, et en **Dinar Algérien** pour le soumissionnaire de droit algérien.

Le montant de l'offre du soumissionnaire étranger doit être en FOB et CFR/PORT D'ALGER et en TTC/ départ usine et rendu usine pour le soumissionnaire de droit Algérien.



[Handwritten signatures and initials in blue ink]

Article 09 : Normes.

Le soumissionnaire doit proposer des solutions conformes aux exigences réglementaires Algériennes et aux normes Algériennes et internationales en vigueur, en matière de performances, sécurité et environnement.

Article 10 : Exclusivité :

Après attribution du marché, le (les) soumissionnaire (s) retenu (s) doit (doivent) s'engager à garantir l'exclusivité sur le design extérieur pour une durée de 10 ans, au profit de l'ENIEM, pour la production et la vente des produits retenus sur le marché national.

Article 11 : Taux d'intégration locale :

Le soumissionnaire est tenu de fournir à l'ENIEM des moyens de production nécessaires et l'assister pour l'atteinte du taux d'intégration -en valeur- le plus élevé possible, suivant un planning d'intégration sur cinq (05) ans en spécifiant les positions et/ou les procédés à intégrer.

Les composants à acheter en Algérie sont considérés comme intégrés dans le calcul du taux d'intégration.

L'ENIEM se réserve le droit de choisir les pièces à intégrer dans la liste des composants des produits.

L'ENIEM tiendra à disposition de l'attributaire du marché son parc machine pour les besoins de l'industrialisation des produits.

Les quantités à produire annuellement pour chaque produit sont détaillées dans les dispositions techniques.

Article 12 : Disponibilité de composants spécifiques :

Le soumissionnaire s'engage à assurer la disponibilité des composants spécifiques relatifs à chaque produit pendant une durée de 10 ans avec des prix préférentiels, pour les besoins de la production, au profit de l'ENIEM, et en assurer la disponibilité durant 10 ans après la fin de série pour les besoins après-vente.

Article 13 : Préparation de l'offre.

- Le soumissionnaire doit soumettre séparément, une offre technique et une offre financière.
- Pour les besoins d'évaluation de l'offre, le soumissionnaire joindra un support numérique (Format pdf sauf autres indications) de chaque offre (technique et financière) qui sera inséré dans chacune des enveloppes respectives.
- Les coûts de préparation de l'offre sont à la charge exclusive du soumissionnaire.

Remarque :

- Aucune indication de l'identité du soumissionnaire ne doit figurer sur l'enveloppe externe.
- Les offres peuvent être remises en mains propres ou par courrier postal, mais elles doivent arriver à l'adresse susmentionnée avant la date et l'heure de clôture indiquées à l'article 16.

Article 14 : Langue de l'offre.

L'offre établie par le soumissionnaire ainsi que tous les courriers et documents qui s'y rapportent, seront rédigés en langue française.



7
A B P B A Q E

Article 15 : Présentation de l'offre.

L'offre comprendra toutes les pièces définies à l'article 07 qui seront mises dans deux enveloppes distinctes, la première contiendra l'offre technique, la seconde l'offre financière, chaque enveloppe portera la mention « Offre technique » ou « Offre financière »

Le premier pli contenant l'offre technique portera les mentions :

« Avis d'appel d'offres national et international ouvert N°01/ENIEM/DG/2025 »
« Intégration d'une gamme de machines à laver »
« ENIEM / Direction des Achats et Approvisionnement..... SECRETARIAT DE DIRECTION »
« Offre technique »

Le second pli contiendra l'offre financière et portera les mentions :

« Avis d'appel d'offres national et international ouvert N°01/ENIEM/DG/2025 »
« Intégration d'une gamme de machines à laver »
« ENIEM / Direction des Achats et Approvisionnement..... SECRETARIAT DE DIRECTION »
« Offre financière »

Les deux enveloppes « intérieures » scellées, seront mises dans une autre enveloppe scellée anonyme et portera la mention suivante :

« Soumission à ne pas ouvrir »

« Avis d'appel d'offres national et international ouvert N°01/ENIEM/DG/2025 »
« Intégration d'une gamme de machines à laver »
« ENIEM / Direction des Achats et Approvisionnement..... SECRETARIAT DE DIRECTION »

Les offres doivent parvenir à l'adresse suivante :

ENIEM / Direction des Achats et Approvisionnement
Zone Industrielle Aissat Idir Oued Aissi, Tizi-Ouzou Algérie.

Article 16 : Date et heure limite de remise des offres.

La date limite de remise des offres est fixée à **90 jours** à compter de la date de la première parution de l'avis d'appel d'offre dans les quotidiens nationaux et le BOMOP, soit le **avant 12h00.**
Le dépôt de l'offre se fera à l'adresse suivante :

ENIEM / Direction Achats et Approvisionnement
Zone Industrielle Aissat Idir Oued Aissi, Tizi-Ouzou Algérie.

Article 17 : Durée de validité de l'offre.

La durée de validité de l'offre doit être de **90 jours au minimum** à compter de la date limite de dépôt des offres.



[Handwritten signature]

Article 18 : Modification ou retrait de l'offre

Aucune modification ni retrait des offres ne pourra être acceptée après dépôt et enregistrement des offres.

Article 19 : Actualisation des prix

Les prix fixés au titre du présent cahier des charges sont fermes, non révisables durant toute la durée de validité des offres.

Article 20 : Ouverture des plis.

L'ouverture des plis s'effectuera en une seule phase par une commission interne de l'ENIEM dite « **Commission d'Ouverture des Plis** »

La commission d'ouverture des plis se réunira en séance publique le
au niveau du siège de l'entreprise.

à 13h 30mn

Article 21 : Evaluation et sélection des offres.

L'évaluation des offres est effectuée par une commission interne de l'ENIEM dite « **Commission d'Evaluation des Offres** »

21.1. Evaluation et comparaison des offres techniques.

L'analyse des offres techniques est réalisée sur la base des critères d'évaluation mentionnés ci-dessous :

Critères	Notation
Qualification et expérience du soumissionnaire : <ul style="list-style-type: none">• Nombre de projets similaires réalisés à travers le monde• Expérience acquise dans le domaine• Label et renommée	5 2 2 1
Caractéristiques techniques des produits : <ul style="list-style-type: none">• Consommation d'énergie.• Nombres de programmes.• Consommation d'eau en (Litres/cycle).• Vitesse d'essorage (tr/min).• Garantie du moteur (nombre d'années).• Conformité aux exigences réglementaires algériennes et aux normes Algériennes et internationales (en matière de performance et de sécurité)	12 3 1 3 1 2 2
Caractéristiques techniques des moyens de production : <ul style="list-style-type: none">• Système de sécurité (arrêts d'urgence, alarmes, accessoires anti-explosion, ...).• Endurance des moyens de production (nombre de cycle /nombre d'année de garantie)• Cadence de production.	10 2 4 4
Fiabilité du produit : <ul style="list-style-type: none">• Durée de vie moyenne du produit (garantie).	5 5
Taux d'intégration locale	13

XZBB BTQ



Assistance technique et formation (Qualification et expérience du personnel) :	5
• Expérience du personnel engagé dans le projet	5
Planning et réalisation du projet (délai de réalisation)	5
Période de garantie des moyens de production	5
Total des points	60

1- Qualification et expérience du soumissionnaire 5 points :

- **Nombre de projets similaires réalisés à travers le monde :**

Expérience de l'entreprise/groupement d'entreprise, en nombre de projets réalisés dans le même domaine (Attestations de bonne exécution dans des projets similaires faisant foi).

Le soumissionnaire ayant présenté le plus grand nombre de projets similaires aura la note complète de 02 points les autres auront une notation calculée selon la formule suivante :

$$N_1 = \frac{2 \times \text{Le nombre de projet de l'offre considérée}}{\text{Le nombre de projet de l'offre le plus élevé}}$$

- **Expérience acquise dans le domaine :**

Le soumissionnaire ayant présenté la plus grande expérience dans le domaine aura la note complète de 02 points les autres auront une notation calculée selon la formule suivante :

$$N_2 = \frac{2 \times \text{Le nombre d'années d'existence dans le domaine pour l'offre considérée}}{\text{Le nombre d'années d'existence dans le domaine pour l'offre le plus élevé}}$$

- **Labels et renommée :**

Le soumissionnaire ayant présenté le plus grand nombre de labels et certificats aura la note complète de 01 points les autres auront une notation calculée selon la formule suivante :

$$N_3 = \frac{1 \times \text{Le nombre de labels et certificats de l'offre considérée}}{\text{Le nombre de labels et certificats de l'offre le plus élevé}}$$

2- Caractéristiques techniques des produits.....12 points :

- **Consommation d'énergie :**

Le produit ayant une consommation d'énergie minimale aura la note complète de 03 points les autres auront une notation calculée selon la formule suivante :

$$N_4 = \frac{3 \times \text{La consommation d'énergie minimale du produit}}{\text{La consommation d'énergie du produit considérée}}$$

- **Nombres de programmes :**

Le produit ayant le plus grand nombre de programmes aura la note complète de 01 points, les autres auront une notation calculée selon la formule suivante :

$$N_5 = \frac{1 \times \text{Le nombre de programmes du produit considéré}}{\text{Le nombre de programmes du produit de l'offre la plus élevé}}$$

- **Consommation d'eau :**

Le produit ayant la consommation minimale d'eau aura la note complète de 03 points, les autres auront une notation calculée selon la formule suivante :



Handwritten signatures and initials in blue ink.

$$N_6 = \frac{3 \times \text{La quantité de consommation d'eau de l'offre la plus minimale}}{\text{La quantité de consommation d'eau du produit considérée}}$$

- **Vitesse d'essorage :**

Le produit ayant la vitesse la plus élevée aura la note complète de 01 points, les autres auront une notation calculée selon la formule suivante :

$$N_7 = \frac{1 \times \text{La vitesse du produit considérée}}{\text{La vitesse du produit de l'offre la plus élevée}}$$

- **Garantie du moteur :**

Le produit ayant le plus grand nombre d'années de garantie sur le moteur aura la note complète de 02 points, les autres auront une notation calculée selon la formule suivante :

$$N_8 = \frac{2 \times \text{Le nombre d'années de garantie du produit considérée}}{\text{Le nombre d'années de garantie du produit de l'offre le plus élevée}}$$

- **Conformité aux normes Algériennes et internationales (en matière de performance et de sécurité)**

Le produit ayant le plus grand nombre de certificats de conformités aux normes internationales aura la note complète de 02 points les autres auront une notation calculée selon la formule suivante :

$$N_9 = \frac{2 \times \text{Le nombre de certificats du produit considéré}}{\text{Le nombre de certificats du produit de l'offre le plus élevé}}$$

*Ne sont pris en considération que les certificats délivrés par des organismes reconnus en Algérie ou à l'international.

3- Caractéristiques techniques des moyens de production.....10 points :

- **Système de sécurité (arrêts d'urgence, alarmes, accessoires anti-explosion, ...):**

L'équipement ayant un système de sécurité optimal aura la note complète de 02 points les autres auront une notation calculée selon la formule suivante :

$$N_{10} = \frac{2 \times \text{La note du système de sécurité de l'équipement considérée}}{\text{La note du système de sécurité de l'équipement de l'offre la plus élevée}}$$

NB : Tous les moyens de production fournis doivent répondre aux normes de sécurité pour leur fonctionnement et garantir celle des opérateurs.

- **Endurance des moyens de production (nombre d'année de garantie /nombre de cycle) :**

Le moyen de production ayant la garantie fournisseur pour le plus grand nombre de cycles de travail aura la note complète de 04 points, les autres auront une notation calculée selon la formule suivante :

$$N_{11} = \frac{4 \times \text{la garantie (nombre d'année de garantie /nombre de cycle) de l'offre considérée}}{\text{La garantie (nombre d'année de garantie /nombre de cycles) de l'offre la plus élevée}}$$

- **Cadence de production des moyens de production proposés:**

Le soumissionnaire ayant proposé la cadence de production la plus élevée aura la note complète de 04 points, les autres auront une notation calculée selon la formule suivante :

$$N_{12} = \frac{4 \times \text{La cadence de l'offre considérée}}{\text{La cadence de l'offre la plus élevée}}$$

4- Fiabilité du produit.....05 points

- **Durée de vie moyen du produit (garantie) :**

La machine à laver du fournisseur ayant la durée de vie (garantie) la plus élevée aura la note totale de 05 points les autres fournisseurs auront une note calculée selon la formule suivante :

(Handwritten signatures and initials)



$$N_{13} = \frac{5 \times \text{Le nombre d'années de garantie de la machine à laver de l'offre considéré}}{\text{Le nombre d'années de garantie de la machine à laver la plus élevée}}$$

5- Taux d'intégration locale.....13 points :

Le soumissionnaire ayant proposé le plus haut taux d'intégration locale aura la note complète de 13 points, les autres auront une notation calculée selon la formule suivante :

$$N_{14} = \frac{13 \times \text{Le taux d'intégration locale de l'offre considéré}}{\text{Le taux d'intégration locale de l'offre le plus élevé}}$$

NB : Les prix anormalement élevés des composants ne seront pas pris en considération dans le calcul des taux d'intégration.

6- Assistance technique (Qualification et expérience du personnel) et formation...05 points :

- Expérience du personnel engagé dans le projet :

Chef de projet : (05 points) :

Expérience du chef de projet, en nombre d'années, pour des projets similaires réalisés.

Le soumissionnaire ayant proposé le chef de projet qui a le plus grand nombre d'années d'expérience dans des projets similaires aura la note complète de 05 points les autres auront une notation calculée selon la formule suivante:

$$N_{15} = \frac{5 \times \text{Le nombre d'années d'expérience de l'offre considérée}}{\text{Le nombre d'années d'expérience de l'offre la plus élevée.}}$$

7- Planning et réalisation du projet (délai de réalisation)05 points :

Le délai représente la durée qui court depuis la signification de l'ordre de service pour entamer la prestation jusqu' à la réception provisoire des travaux, il s'évaluera comme suit :

Le soumissionnaire ayant proposé le délai le plus court aura la note maximale 05 points, les autres soumissionnaires leur note sera calculée selon la formule suivante :

$$N_{16} = \frac{5 \times \text{Délai de l'offre le plus court}}{\text{Délai de l'offre considérée}}$$

8- Période de garantie des moyens de production.....05 points :

Le soumissionnaire ayant proposé la période de garantie la plus longue aura la note maximale de 05 points, les autres soumissionnaires leur note sera calculée selon la formule suivante :

$$N_{17} = \frac{5 \times \text{Garantie de l'offre considérée}}{\text{Garantie de l'offre la plus longue}}$$



(Handwritten signatures and initials in blue ink)

21.2. Evaluation et comparaison de l'offre financière.

Critères	Notation
1. Montant de l'offre (investissement) en FOB et CFR Port d'Alger ou TTC/ départ usine et rendu usine pour les fournisseurs locaux.(ANNEXE 04).	6
2. Montant de l'offre (présérie) en FOB et CFR Port d'Alger ou TTC/ départ usine et rendu usine pour les fournisseurs locaux.(ANNEXE 04)	10
2. Prix des composants spécifiques des produits. (ANNEXE 04).	16
3. Evolution des prix des composants spécifiques.	3
4. Modalité de paiement.	2
5. Délai de livraison.	3
Note Financière	40

1. Montant de l'offre (investissement).....06 points :

La note maximale est fixée à 06 points, et sera attribuée au soumissionnaire dont le montant de l'offre est le moins-disant. Les autres soumissionnaires recevront une note calculée sur la base de la formule suivante:

$$NF = \frac{6 \times \text{Montant de l'offre moins disant}}{\text{Montant de l'offre considérée}}$$

NF : note de l'offre considérée.

2. Montant de l'offre (présérie).....10 points :

La note maximale est fixée à 10 points, et sera attribuée au soumissionnaire dont le montant de l'offre est le moins-disant. Les autres soumissionnaires recevront une note calculée sur la base de la formule suivante:

$$NF = \frac{10 \times \text{Montant de l'offre moins disant}}{\text{Montant de l'offre considérée}}$$

NF : note de l'offre considérée.

2. Prix des composants spécifiques des produits.....16 points :

La note maximale est fixée à 16 points, et sera attribuée au soumissionnaire le moins-disant. Les autres soumissionnaires recevront une note calculée sur la base de la formule suivante :

$$NF = \frac{16 \times \text{Montant de l'offre moins disant}}{\text{Montant de l'offre considérée}}$$

3. Evolution des prix des composants spécifiques.....03 points :

La note maximale est fixée à 03 points, et sera attribuée au soumissionnaire offrant le prix moyen le plus bas sur 5 ans. Les autres soumissionnaires recevront une note calculée sur la base de la formule suivante :

$$NF = \frac{3 \times \text{Prix moyen le plus bas}}{\text{Prix moyen de l'offre considérée}}$$

Le prix moyen est égale à la somme des prix proposés sur les cinq (05) ans divisé sur cinq (05) (Σ prix des 5 ans / 5).

4. Modalité de paiement.....02 points :

La modalité de paiement est évaluée suivant le barème ci-après :



Handwritten signatures and initials in blue ink.

Remise documentaire à terme ≥ à 90 jours : 02 Points
Remise documentaire à vue : 01 point
Lettre de crédit à vue : 00 point

-Achat local

La modalité de paiement est évaluée suivant le barème ci-après :

Paiement à terme ≥ à 90 jours : 02 points.
Paiement à terme ≥ à 60 jours..... : 01 point.
Paiement à l'enlèvement : 00 point.

5. Délai de livraison.....03 points :

Les délais de livraison sont évalués selon le barème suivant :

Le soumissionnaire ayant proposé le délai de livraison le plus court aura la note complète de 03 points les autres auront la notation selon la formule suivante :

$$NF = \frac{3 \times \text{Délai le plus court}}{\text{Délai de l'offre considérée}}$$

21.3. Critères d'élimination.

Au stade d'évaluation technique, toute offre n'ayant pas satisfait les conditions suivantes est éliminée :

- ✓ Non-respect de l'anonymat sur l'enveloppe extérieure.
- ✓ Réception des offres après la date et heure limite de dépôt.
- ✓ Offre non conforme aux exigences du cahier des charges.
- ✓ Offre n'ayant pas atteint la note technique minimale de **36/60 points**.
- ✓ Refus de parapher et de signer le cahier des charges, avec la mention Lu et Approuvé.
- ✓ Absence de lettre de soumission.
- ✓ Absence de l'une des offres technique ou financière.
- ✓ Fiches techniques produits qui ne répondent pas aux exigences techniques énumérées dans le point 03 des dispositions techniques.

Article 22 : Attribution du marché.

Le marché sera attribué provisoirement au soumissionnaire ayant l'offre la mieux disant, obtenue par le classement de la somme des notes techniques et financières.

Dans le cas où plusieurs offres seraient classées au premier rang, le choix se portera sur l'offre détenant la meilleure note technique.

L'attribution provisoire du marché sera notifiée conformément à la procédure achat investissement de l'entreprise.

L'attribution définitive interviendra après expiration du délai de recours de 10 jours et traitement des éventuels recours des soumissionnaires par la commission centrale des marchés.

Article 23: Recours.

Le soumissionnaire contestant le choix opéré, peut introduire un recours auprès de la commission centrale des marchés de l'entreprise, à l'adresse : daa@eniem.dz dans un délai de 10 jours à compter de la date de la première notification de l'attribution provisoire.



Article 24 : Amendement du cahier des charges.

L'entreprise se réserve le droit d'amender le présent cahier des charges, par un complément d'information exceptionnel, qui sera transmis obligatoirement à tous les opérateurs ayant procédé à son retrait.

Article 25 : Signature et durée du contrat

Un contrat sera signé conjointement par l'attributaire définitif et l'ENIEM. Il prendra effet à compter de la date de sa notification par l'ENIEM à l'attributaire et prendra fin à l'accomplissement total de toutes les missions assignées à chacune des deux parties, selon les délais du projet.

Article 26 : Garanties techniques

- Le soumissionnaire garantira que les fournitures (produits et moyens de production) livrées seront neuves, de bonne qualité, exemptes de tout défaut, de tout vice apparent ou caché lié à la conception et de tout autre vice. Il garantira en outre qu'elles seront conformes aux spécifications techniques énoncées dans le présent cahier des charges, sans limitation quelconque, ni incident grave et s'engage à garantir la montée en cadences aux niveaux requis.
- Le fournisseur garantira les moyens de production pendant une durée de 12 mois au minimum contre toute défaillance et prendra à sa charge les fournitures et la main d'œuvre nécessaires pour la remise en conformité. Il restera engagé durant 12 mois au-delà de la période de garantie à prendre en charge toute remise à niveau technique due à tout vice caché de conception ou de fabrication.
- Le soumissionnaire garantira la disponibilité et la livraison à l'ENIEM de toutes les pièces de rechange nécessaires à la maintenance des moyens de production fournis pendant une durée de dix (10) années à compter de la date de réception définitive du projet.
- Le soumissionnaire garantira la qualité de la formation dispensée, et sa conformité au plan de formation proposé et qu'elle permettra une bonne maîtrise de l'exploitation du process de production dans le cadre du présent marché. Le programme de la formation des techniciens d'exploitation et de maintenance doit être détaillé dans le plan de formation.

Article 27 : Pénalités de retard

Tout retard dans la réalisation des travaux qui ne serait pas du fait du service contractant ou d'un cas de force majeure, donnera lieu à l'application des pénalités de retard, dont la formule et les modalités d'application seront négociées à la signature du contrat.

Article 28 : Réception du projet

En présence de l'acheteur, le vendeur doit procéder à toutes les vérifications et essais permettant de s'assurer du bon fonctionnement des équipements, moules, outils et gabarits.

Les matières premières et composants nécessaires aux essais sont à la charge du vendeur.

La réception provisoire aura lieu après essais concluants de toutes les fournitures et contrôles de qualité et conformité des produits fabriqués par rapport aux fiches techniques contractuelles.

RECEPTION PROVISOIRE

La réception provisoire du projet sera prononcée sur le site de l'ENIEM et aura pour objet de constater que :

- Les fournitures livrées sont conformes aux spécifications techniques contractuelles.
- La mise en service et les essais techniques des fournitures ont été réalisés avec des résultats concluants ;

(Handwritten signatures and a blue circular stamp of the Commission Centrale des Marchés, Direction Générale des Industries de l'Electroménager)

- Le matériel a fonctionné conformément aux spécifications techniques, sans limitation quelconque, ni incident grave,
- **Les cadences contractuelles ont été atteintes sans aucune difficulté,**
- **Les produits fabriqués en présérie sont sans écarts de conformité,**
- Le plan de formation contractuel a été réalisé,
- Toutes les réserves émises lors de la mise en service et des essais techniques ont été levées par le vendeur.

La réception provisoire sera sanctionnée par un procès-verbal, qui sera signé conjointement par les représentants habilités de l'acheteur et du vendeur. À la date de signature du procès-verbal, la caution de bonne exécution sera transformée en caution de garantie et la période de garantie commence à courir.

RECEPTION DEFINITIVE

La réception définitive interviendrait à l'issue de la période de garantie technique et aura pour objet de :

- Constaté que le matériel a fonctionné et fonctionne correctement conformément aux spécifications techniques contractuelles,
- Confirmer la levée des réserves émises par le service contractant après la réception provisoire.

La réception définitive sera constatée par un procès-verbal contradictoire, qui sera signé conjointement par les représentants habilités de l'acheteur et du vendeur et aura pour effet la **libération de la caution de garantie, 12 mois après la réception provisoire.**

Article 29 : Cautions de bonne exécution et de garantie :

- Le vendeur est tenu de constituer une caution de bonne exécution sur les investissements, auprès d'une banque de droit Algérien, ou une retenue de garantie le cas échéant.

Le montant de cette caution est de 10% du montant du contrat, elle sera libérée à raison de :

- 5% contre un procès-verbal de réception provisoire signé par ENIEM et le fournisseur, après essais concluants.
- 5% après réception définitive qui interviendra 12 mois après signature du PV de réception provisoire.

Article 30 : Force majeure

A. Définition : par force majeure, il est entendu toute circonstance indépendante de la volonté des parties, considérée comme imprévisible, irrésistible au sens de la loi et de la jurisprudence, à la date d'effet du marché et faisant obstacle à son exécution normale.

B. Mise en œuvre : la partie désireuse de se prévaloir d'un cas de force majeure devra le notifier par écrit à l'autre partie dans un délai de **sept (7) jours** à compter de sa survenance, en précisant la nature de l'évènement et les dispositions prises pour parer à l'impact de ses effets sur l'exécution des obligations contractuelles.

Article 31 : Annulation de la sélection

L'EPE ENIEM Spa se réserve le droit d'annuler le processus de sélection, et de rejeter tous les dossiers de candidature, à tout moment (depuis le lancement jusqu'à l'attribution provisoire du marché), sans pour autant encourir une responsabilité quelconque vis-à-vis des candidats. L'avis d'annulation sera notifié aux soumissionnaires.

[Handwritten signatures and stamps]

[Circular stamp: Direction Générale, Commission Centrale des Marchés, Entreprise Nationale des Industries de l'Electroménager]

Article 32 : Dispositions supplémentaires.

1. Le soumissionnaire devra respecter toutes les exigences légales, réglementaires en vigueur en Algérie.
2. Aucune requête ne sera acceptée par ENIEM-spa sous prétexte qu'une erreur s'est glissée dans l'offre due au fait que le soumissionnaire n'a pas compris les documents de l'appel d'offres ou qu'il n'a pas fait attention et/ou négligé une matière de quelque nature qu'elle soit touchant son offre.
3. L'offre du soumissionnaire constitue une acceptation inconditionnelle de tous les termes et conditions des documents d'appel d'offres.
4. L'offre ainsi que les documents y afférents demeurent la propriété exclusive de l'ENIEM-spa et ne seront pas retournés au soumissionnaire.
5. Les soumissionnaires dont les qualifications de la conformité technique des offres ne répondent pas aux exigences du dossier d'appel d'offres, ne seront pas informés par écrit, du rejet de leurs offres.
6. **Confidentialité** : le contenu du présent cahier des charges est remis à titre confidentiel. Tout soumissionnaire qui reçoit ou détient le présent cahier des charges s'engage à n'en dévoiler la teneur et le contenu que pour les besoins impératifs d'élaboration de l'offre.
7. L'offre retenue sera suivie par une étape de signature de documents contractuels régissant toutes les modalités et les conditions de la transaction objet de ce cahier des charges.

Le à
Lu et approuvé

Le soumissionnaire :

Nom & Prénom :
Qualité :

Signature :
Cachet :



[Handwritten signature]

ANNEXE 01

الجمهورية الجزائرية الديمقراطية الشعبية

République Algérienne Démocratique et Populaire

ENTREPRISE NATIONALE DES INDUSTRIES DE L'ELECTROMENAGER, ENIEM - SPA

LETTRE DE SOUMISSION

Je soussigné (e),.....

Nom et prénom :.....

Profession :

Demeurant à :.....

Agissant au nom et pour le compte de :..... inscrit (e) au registre du commerce, au registre de l'artisanat et des métiers ou autre (à préciser) :.....

Après avoir pris connaissance des pièces du projet de marché et après avoir apprécié, à mon point de vue et sous ma responsabilité, la nature et la difficulté des prestations à exécuter :
Remets, revêtus de ma signature, un bordereau des prix et un détail estimatif, établis conformément aux cadres figurant au dossier du projet de marché.

Me soumetts et m'engage envers (indiquer le nom du service contractant) à exécuter les prestations conformément aux conditions du cahier des prescriptions spéciales et moyennant la somme de (indiquer le montant du marché en dinars et, le cas échéant, en devises étrangères, en chiffres et en lettres, et en hors taxes et en toutes taxes) :.....

M'engage à exécuter le marché dans un délai de : (indiquer le délai en chiffres et en lettres).....

Le service contractant se libère des sommes dues, par lui, en faisant donner crédit au compte bancaire :.....

Auprès :

Adresse :.....

Affirme, sous peine de résiliation de plein droit du marché ou de sa mise en régie aux torts exclusifs de la société, que ladite société ne tombe pas sous le coup des interdictions édictées par la législation et la réglementation en vigueur.

Certifie, sous peine de l'application des sanctions prévues par l'article 216 de l'ordonnance n° 66-156 du 08 juin 1966, modifiée et complétée, portant code pénal que les renseignements fournis ci-dessous sont exacts.

Fait à, le..... Le soumissionnaire
(Nom, qualité du signataire et cachet du soumissionnaire)

N.B : En cas de groupement le chef de file doit mentionner qu'il agit au nom du groupement et préciser la nature du groupement (conjoint ou solidaire).

[Signature]



ANNEXE 02

الجمهورية الجزائرية الديمقراطية الشعبية

République Algérienne Démocratique et Populaire

ENTREPRISE NATIONALE DES INDUSTRIES DE L'ELECTROMENAGER ENIEM - SPA

DECLARATION A SOUSCRIRE

Dénomination de la société :

Ou raison sociale :

Adresse du siège social :

Forme juridique de la société :

Montant du capital social :

Numéro et date d'inscription au registre du commerce, au registre de l'artisanat et des métiers, ou autre (à préciser) de:

Wilayas (s) où seront exécutées les prestations, objet du marché :

Nom, prénom, nationalité, date et lieu de naissance du ou des responsables statutaires de la société et des personnes ayant qualité pour engager la société à l'occasion du marché.....

Le déclarant atteste que la société est qualifiée et /ou agréée par un organisme spécialisé à cet effet, lorsque cela est prévu par des textes réglementaires

Dans l'affirmative : (Indiquer l'organisme qui a délivré le document, son numéro, sa date de délivrance et sa date d'expiration)

Le déclarant atteste que la société a réalisé pendant les trois dernières années un chiffre d'affaires annuel moyen de :

(Indiquer le montant du chiffre d'affaires en chiffres et en lettres) :

Existe-t-il des privilèges et nantissement inscrits à l'encontre de la société au greffe du tribunal, section commerciale ? :

Dans l'affirmative : (préciser la nature de ces privilèges et nantissement et identifier le tribunal) :

Le déclarant atteste que la société n'est pas en état de faillite, de liquidation ou de cessation d'activité :

La société est-elle en état de règlement judiciaire ou de concordat ?

Dans l'affirmative : (indiquer le tribunal et indiquer la date du jugement ou de l'ordonnance, dans quelles conditions la société est-elle autorisée à poursuivre son activité et le nom et l'adresse du syndic de règlement judiciaire).....

La société fait-elle l'objet d'une procédure de règlement judiciaire ou de concordat ? :

Dans l'affirmative : (indiquer le tribunal et indiquer la date du jugement ou de l'ordonnance, dans quelles conditions la société est-elle autorisée à poursuivre son activité et le nom et l'adresse du syndic de règlement judiciaire).....

La société a-t-elle été condamnée en application des dispositions de l'ordonnance n° 03-03 du 19 juillet 2003 modifiée et complétée, relative à la concurrence ? :

Dans l'affirmative : (préciser la cause de la condamnation, la sanction et la date de la décision) :

Le déclarant atteste que la société est en règle avec ses obligations fiscales, parafiscales et l'obligation de dépôt légal de ses comptes sociaux :



(Handwritten signatures and initials in blue ink)

La société s'est – elle rendue coupable de fausses déclarations ? :.....

Dans l'affirmative : (préciser à quelle occasion, la sanction infligée et sa date):.....

La société a-t-elle fait l'objet d'un jugement ayant autorité de la chose jugée et constatant un délit affectant sa probité professionnelle ? :.....

Dans l'affirmative : (préciser la cause de la condamnation, la sanction et la date du jugement) :.....

La société a – t – elle fait l'objet de décisions de résiliation aux torts exclusifs par des maîtres d'ouvrages ? :.....

Dans l'affirmative : (indiquer les maîtres d'ouvrages concernés, les motifs de leurs décisions, si il y a eu recours auprès de la commission nationale des marchés compétente, ou de la justice et les décisions ou jugements et leur date)

La société est – elle inscrite sur la liste des opérateurs économiques interdits de soumissionner aux marchés publics, prévue à l'article 61 du décret présidentiel n° 10 – 236 du 28 Chaoual 1431 correspondant au 7 octobre 2010, modifié et complété, portant réglementation des marchés publics ? :

Dans l'affirmative : (indiquer l'infraction et la date d'inscription à ce fichier) :

La société est – elle inscrite au fichier national des fraudeurs, auteurs d'infractions graves aux législations et réglementations fiscales, douanières et commerciales ? :.....

Dans l'affirmative : (préciser l'infraction et la date d'inscription à ce fichier) :

La société a-t-elle été condamnée pour infraction grave à la législation du travail et de sécurité sociale ? :

Dans l'affirmative : (préciser l'infraction, la condamnation et la date de la décision) :.....

La société, lorsqu'il s'agit de soumissionnaires étrangers, a-t-elle manqué au respect de l'engagement d'investir prévu à l'article 24 du décret présidentiel n° 10-236 du 28 Chaoual 1431 correspondant au 7 octobre 2010, modifié et complété, portant réglementation des marchés publics ? :.....

Dans l'affirmative : (indiquer le maître d'ouvrage concerné, l'objet du marché, sa date de signature et de notification et la sanction infligée) :.....

Indiquer le nom (s), le prénom(s), la qualité, la date et le lieu de naissance et la nationalité du signataire de la déclaration :

J'affirme, sous peine de résiliation de plein droit du marché ou de sa mise en régie aux torts exclusifs de la société, que ladite société ne tombe pas sous le coup des interdictions édictées par la législation et la réglementation en vigueur.

Je certifie, sous peine de l'application des sanctions prévues par l'article 216 de l'ordonnance n° 66-156 du 8 juin 1966, modifiée et complétée, portant code pénal que les renseignements fournis ci – dessus sont exacts.

Fait à, le

Le soumissionnaire

(Nom, qualité du signataire et cachet du soumissionnaire)



N.B : En cas de groupement, chaque membre doit fournir sa propre déclaration à souscrire. le chef de file doit mentionner qu'il agit au nom du groupement et préciser la nature du groupement (conjoint ou solidaire)

[Handwritten signatures in blue ink]

ANNEXE 03

الجمهورية الجزائرية الديمقراطية الشعبية
République Algérienne Démocratique et Populaire

ENTREPRISE NATIONALE DES INDUSTRIES DE L'ELECTROMENAGER / ENIEM-SPA

DECLARATION DE PROBITE

Je soussigné (e).....Nom et prénom :
..... Agissant au
nom et pour le compte de :

Je déclare sur l'honneur que ni moi, ni l'un de mes employés, représentants ou sous – traitants, n'avons fait l'objet de poursuites pour corruption ou tentative de corruption d'agents publics.

M'engage à ne recourir à aucun acte ou manœuvre dans le but de faciliter ou de privilégier le traitement de mon offre au détriment de la concurrence loyale.

M'engage à ne pas m'adonner à des actes ou à des manœuvres tendant à promettre d'offrir ou d'accorder à un agent public, directement ou indirectement, soit pour lui-même ou pour une autre entité, une rémunération ou un avantage de quelque nature que ce soit, à l'occasion de la préparation, de la négociation, de la conclusion ou de l'exécution d'un marché, contrat ou avenant.

Déclare avoir pris connaissance que la découverte d'indices concordants de partialité ou de corruption avant, pendant, ou après la procédure de conclusion d'un marché, contrat ou avenant constituerait un motif suffisant pour annuler le marché, le contrat ou l'avenant en cause. Elle constituerait également un motif suffisant pour prendre toute autre mesure coercitive, pouvant aller jusqu'à l'inscription sur la liste d'interdiction des opérateurs économiques de soumissionner aux marchés publics, la résiliation du marché ou du contrat et/ou l'engagement et poursuites judiciaires.

Certifie, sous peine de l'application des sanctions prévues par l'article 216 de l'ordonnance n° 66-156 du 8 juin 1966, modifiée et complétée, portant code pénal que les renseignements fournis ci – dessus sont exacts.

Fait à, le

Le soumissionnaire

(Nom, qualité du signataire et cachet du soumissionnaire)

N.B : En cas de groupement, chaque membre doit fournir sa propre déclaration de probité. En cas de sous – traitante, chaque sous-traitant doit fournir sa propre déclaration de probité.



Handwritten signature in blue ink, appearing to be 'B.A.O.' with a flourish.

ANNEXE 04
Bordereau des prix unitaires

Liste valorisée du projet :

Machine à laver

Désignation	Q ^{td}	Prix unitaire	Prix Total
<u>Moyens de production</u> <u>(à détailler la liste)</u>			
-			
-			
-			
-			
-			
-			
-			
-			
Coût de l'offre FOB (En TTC pour les fournisseurs locaux)			
Transport CFR Alger			
Coût total de l'offre CFR (En TTC rendu usine pour les fournisseurs locaux)			
Coût de l'offre en TTC Départ usine (Pour les fournisseurs locaux)			
Coût de l'offre en TTC Rendu usine (Pour les fournisseurs locaux)			

Désignation	Q ^{td}	Prix unitaire	Prix Total
<u>Etudes et engineering (R&D)</u>			
- Design et conception des machines à laver.			
- Réalisation des prototypes standards et tests			
- Conception du process de fabrication			
Services :			
-Assistance technique et accompagnement			
-Formation			
Total			

[Handwritten signature]



Désignation	Q ^{td}	Prix unitaire	Prix Total
<u>Nomenclature produit détaillée :</u>			
1. <u>Composants à intégrer.</u>			
- :			
- :			
- :			
- :			
2. <u>Composants spécifiques à importer.</u>			
- :			
- :			
- :			
- :			
Coût de l'offre FOB			
Transport CFR Alger			
Coût total de l'offre CFR			
Coût de l'offre en TTC Départ usine (Pour les fournisseurs locaux)			
Coût de l'offre en TTC Rendu usine (Pour les fournisseurs locaux)			



Handwritten signature in blue ink.

ANNEXE 05
DECLARATION DE CANDIDATURE

1/Identification du service contractant :

Désignation du service contractant :

.....
.....
.....

2/Objet du Marché public:

.....
.....
.....

3/Objet de la candidature:

La présente déclaration de candidature est présentée dans le cadre d'un marché public alloti:

Non Oui

Dans l'affirmative:

Préciser les numéros des lots ainsi concernés que leurs

intitulés:.....

.....
.....

4/Présentation du candidat ou soumissionnaire :

Nom, prénom, nationalité, date et lieu de naissance du signataire, ayant qualité pour engager la société à l'occasion du marché

public:.....

.....

Agissant:

En son nom et pour son compte.

Au nom et pour le compte de la société qu'il représente.

4-1/Candidat ou soumissionnaire seul :

Dénomination de la société :

.....

..... Adresse, n°

de téléphone, n° de fax, adresse électronique, numéro d'identification statistique (NIS) pour les entreprises de droit algérien, et le numéro D-U-N-S pour les entreprises étrangères:

.....

.....

Forme juridique de la société :

..... Montant du capital

social :

4-2/Candidat ou soumissionnaire membre d'un groupement momentané d'entreprises :

Le groupement est: Conjoint Solidaire

Nombre des membres du groupement (en chiffres et en lettres):

..... Nom du groupement:

Handwritten signature in blue ink.



de chaque membre du groupement :

Dénomination de la société :

Adresse, n° de téléphone, n° de fax, adresse électronique, numéro d'identification statistique (NIS) pour les entreprises de droit algérien, et le numéro D-U-N-S pour les entreprises étrangères :

Forme juridique de la société :

Montant du capital social :

La société est-elle mandataire du groupement ? : Non Oui

Le membre du groupement (Tous les membres du groupement doivent opter pour le même choix) :

— Signe individuellement la déclaration à souscrire, la lettre de soumission, l'offre du groupement ainsi que toutes modifications du marché public qui pourraient intervenir ultérieurement ou;

— Donne mandat à un membre du groupement, conformément à la convention de groupement, pour signer, en son nom et pour son compte, la déclaration à souscrire, la lettre de soumission, l'offre du groupement ainsi que toutes modifications du marché public qui pourraient intervenir ultérieurement ;

Dans le cas d'un groupement conjoint préciser les prestations exécutées par chaque membre du groupement en indiquant le numéro du lot ou des lots concerné(s), le cas échéant:

5/Déclaration du candidat ou soumissionnaire :

Le candidat ou soumissionnaire déclare qu'il n'est pas exclu ou interdit de participer aux marchés publics:

— pour avoir refusé de compléter son offre ou du fait qu'il s'est désisté de l'exécution d'un marché public;

— du fait qu'il soit en état de faillite, de liquidation, de cessation d'activité ou du fait qu'il fait l'objet d'une procédure relative à l'une de ces situations;

— pour avoir fait une fausse déclaration;

— du fait qu'il soit inscrit sur la liste des entreprises défailtantes;

— du fait qu'il soit inscrit sur la liste des opérateurs économiques interdits de participer aux marchés publics;

— du fait qu'il soit inscrit au fichier national des fraudes, auteurs d'infractions graves aux législations et réglementations fiscales, douanières et commerciales;

— pour avoir fait l'objet d'une condamnation définitive par la justice pour infraction grave à la législation du travail et de la sécurité sociale;

— du fait qu'il soit une société étrangère qui n'a pas honoré son engagement d'investir;

— du fait qu'il ne soit pas en règle avec ses obligations fiscales, para fiscales et envers l'organisme en charge des congés payés et du chômage intempéries des secteurs du bâtiment, des travaux publics et de l'hydraulique, le cas échéant, pour les entreprises de droit algérien et les entreprises étrangères ayant déjà exercé en Algérie;

— pour n'avoir pas effectué le dépôt légal des comptes sociaux, pour les sociétés de droit algérien.

Non Oui

Dans la négative (à préciser):



Handwritten signatures and initials in blue ink at the bottom of the page.

.....
.....
Le candidat ou soumissionnaire déclare qu'il n'est pas en règlement judiciaire et que son casier judiciaire datant de moins de trois (3) mois porte la mention «néant». Dans le cas contraire, il doit joindre le jugement et le casier judiciaire. Dans le cas où l'entreprise fait l'objet d'un règlement judiciaire ou de concordat le candidat ou soumissionnaire déclare qu'il est autorisé à poursuivre son activité.

Le candidat ou soumissionnaire déclare qu'il:

- est inscrit au registre de commerce ou;
- est inscrit au registre de l'artisanat et des métiers, pour les artisans d'art ou;
- détient la carte professionnelle d'artisan ou;
- est dans une autre situation (à préciser) :

.....
.....
Dénomination exacte et adresse de l'organisme, numéro et date d'inscription :
.....
.....

.....
Le candidat ou soumissionnaire déclare qu'il détient le numéro d'identification fiscale suivant:

....., délivré par le
..... pour les entreprises de droit algérien et les
entreprises ayant déjà exercé en Algérie.

Le candidat ou soumissionnaire déclare qu'il n'existe pas de privilèges, nantissements, gages et/ou d'hypothèques inscrits à l'encontre de l'entreprise.

Non Oui

Dans l'affirmative: (préciser leur nature et joindre copie de leurs états, délivrés par une autorité compétente).....
.....

.....
.....
Le candidat ou soumissionnaire déclare que la société n'a pas été condamnée en application de l'ordonnance n 03-03 du 19 Joumada El Oula 1424 correspondant au 19 juillet 2003 relative à la concurrence ou en application de tout autre dispositif équivalent:

Non

Oui

Dans l'affirmative : (préciser la cause de la condamnation, la sanction et la date de la décision, et joindre copie de cette
.....
.....

.....
.....
Le candidat ou soumissionnaire seul ou en groupement déclare présenter les capacités nécessaires à l'exécution du marché public et produit à cet effet, les documents demandés par le service contractant dans le cahier des charges (lister ci-après les documents joints):
—
.....
..... ;
—
..... ;
—
..... ;
—
..... ;
—
..... ;

✶ ✶ ✶ ✶ ✶ ✶ ✶ ✶ ✶ ✶



..... ;
Le candidat ou soumissionnaire déclare que:

—la société est qualifiée et/ou agréée par une administration publique ou un organisme spécialisé à cet effet, lorsque cela est prévu par un texte réglementaire :

Non Oui

Dans l'affirmative: (indiquer l'administration publique ou l'organisme spécialisé qui a délivré le document, son numéro, sa date de délivrance et sa date d'expiration)

.....
-la société a réalisé pendant

(Indiquer la période considérée exigée dans le cahier des charges) un chiffre d'affaires annuel moyen de (indiquer le montant du chiffre d'affaires en lettres, en chiffres et en hors taxes).....

....., dont.....% sont en relation avec l'objet du marché public du lot ou des lots (barrer la mention inutile).

Le candidat ou soumissionnaire présente un sous-traitant:

Non Oui

Dans l'affirmative remplir la déclaration de sous-traitant.

6/Signature du candidat ou soumissionnaire seul ou de chaque membre du groupement :

J'affirme, sous peine de résiliation de plein droit du marché public ou de sa mise en régie aux torts exclusifs de la société, que ladite société ne tombe pas sous le coup des interdictions édictées par la législation et la réglementation en vigueur.

Certifie, sous peine de l'application des sanctions prévues par l'article 216 de l'ordonnance n 66-156 du 8 juin 1966, modifiée et complétée, portant code pénal que les renseignements fournis ci-dessus sont exacts.

NOM, PRENOM	QUALITE DU SIGNATAIRE	LIEU ET DATE DE SIGNATURE	SIGNATURE
.....
.....
.....

N.B:

- Cocher les cases correspondant à votre choix.
- Les cases correspondantes doivent obligatoirement être remplies.
- En cas de groupement, présenter une déclaration par membre.

* → Q P B A A z



DISPOSITIONS TECHNIQUES

2-1

* ~ 8 f B + 0 z



Dispositions techniques

SOMMAIRE

1. Objet.
2. Consistance du projet.
3. Présentation des produits à industrialiser.
4. Moyens de production à mettre à disposition de l'ENIEM.
5. Documentation technique.
6. Objectifs visés.
7. Cadence de production.
8. Parc machines et équipements de production disponibles.
9. Responsabilités de chaque partie.
 - 9.1. A charge du fournisseur.
 - 9.2. A charge de l'ENIEM.
10. Homologation des prototypes.
11. Réception technique du projet.

Annexe 06 : Spécifications techniques des moyens de production.

- I. Caractéristiques des moules et outils.
 - I.1. Moules d'injection plastique.
 - I.2. Outils de tôlerie.
- II. Caractéristiques du parc machines disponible.
- III. Plans des bâtiments.



X r f f t o z

1. Objet :

Le présent cahier des charges a pour objet la sélection d'opérateurs industriels spécialisés dans l'industrie de l'électroménager pour accompagner l'ENIEM dans l'intégration d'une gamme de machines à laver.

Et ce conformément aux procédures internes de l'entreprise, ainsi qu'au contenu du cahier des prescriptions techniques ci-joint.

2. Consistance du projet :

Ce projet consiste en l'intégration d'une gamme de machines à laver, dans les ateliers de l'ENIEM avec l'utilisation optimale du parc machine existant. La conception du projet doit considérer le développement futur de nouveaux produits de lavage en matière de design et de capacités.

Attendu que le soumissionnaire fournisse les prestations suivantes :

1. Propositions du design et conception des produits ;

Une fois le(s) modèle(s) validé(s) et accepté(s) par l'ENIEM, il s'agira de :

2. Réalisation des prototypes et tests et validation ;
3. Conception et fabrication des moules et outils ;
4. Conception du process de fabrication adapté aux lignes existantes ;
5. Fourniture des moyens de production ;
6. Installation des moyens de production ;
7. Essais de production sur site et validation d'échantillon ;
8. Approvisionnement en matières et composants ;
9. Production des préséries et montée en cadence ;
10. Service après-vente.

Propositions du design et conception des produits :

1. L'attributaire du marché, proposera des variantes de design et conception des produits objet du présent cahier des charges à l'ENIEM pour choisir les modèles.
Les propositions doivent s'aligner avec les dernières tendances du marché.
2. Les propositions du design se font sur la base de conceptions 3D + rendering et d'échantillons pour chaque modèle.

Etude techniques (R&D) :

L'attributaire du marché soumettra à l'ENIEM une étude comprenant :

- 1- L'ensemble des spécifications des produits (R&D) ;
- 2- Le design et conception des modèles, déjà choisis par ENIEM ;
- 3- Conception structurelle ;
- 4- Conception énergétique ;
- 5- Conception électrique et électronique ;
- 6- Conception de l'emballage ;
- 7- Tests de performances des produits ;
- 8- Planning du projet.

Fourniture de moyens de production

L'attributaire du marché fournira à l'ENIEM un ensemble de moyens de production nécessaire pour l'atteinte des taux d'intégration requis et l'assistera pour la réalisation du projet en matière de savoir-faire et approvisionnement en matière d'intrants de production spécifiques.



[Handwritten signature]

3. Présentation du produit à industrialiser :

Les caractéristiques techniques et le design des machines à laver à concevoir et à réaliser en première phase de ce projet d'intégration, sont comme suit :

DESIGNATION	UNITE	8 Kg frontale	10,5 Kg frontale
Alimentation électrique	[V]/[Hz]	220-240 / 50	
Capacité nominale	[Kg]	8	10,5
Consommation d'eau	[L]	≤ 60	
Vitesse d'essorage variable jusqu'à	[tr/mn]	1400	
Pression d'eau : min - max	[Mpa]	0,03 – 0,8	
Nombre de programmes		≥ 10	
Type d'affichage		Numérique	
Ouverture minimale de la porte	[°]	≥ 130	
Moteur Inverter		DIRECT DRIVE (optionnel)	
Classe d'efficacité énergétique minimale		A*	
Classe d'efficacité de lavage minimale		A	
Classe d'efficacité d'essorage minimale		B	
Sélection de température	[°C]	Froid à 90°	
Niveau sonore (lavage/essorage)	[dB(A)]	≤ 60 / ≤ 78	
Section du cordon d'alimentation	[mm ²]	3x1, 5	
Bouton marche /arrêt		Oui	
Pieds réglables		Oui	
Caisson avec ouverture arrière		Oui	
Départ différé	[h]	12 ou 24	
Verrouillage enfant		Oui	
Auto redémarrage		Oui	
Auto diagnostic		Oui	
Anti froissage		Oui	
Anti balourd		Oui	
Séchage		Optionnel	

Etendu du projet :

Pour précision ce présent cahier des charges est valable pour l'introduction d'une gamme élargie de machines à laver à produire ultérieurement dans d'autres phases dans le cadre de ce projet.

- Les produits doivent être conformes aux règles et normes de sécurité pour les travailleurs et utilisateurs finaux, y compris la sécurité électrique.
- Les pièces de chaque modèle doivent être standard dans la plus grande mesure, optimisant le nombre de pièces et réduire les coûts d'investissement en moules et outils.
- Fiabilité et maintenabilité :
 - Permettre des démontages et remontages répétitifs.
 - Faciliter les tests de composants.
 - Permettre une réparation facile.
 - Nécessite peu d'outils d'entretien et d'inspection.



[Handwritten signatures and initials in blue ink]

• Environnement :

Les produits conçus doivent être conformes aux normes environnementales en vigueur, pour les machines à laver et appareils ménagers.

4. Moyens de production à mettre à disposition de l'ENIEM :

Le soumissionnaire est libre de choisir les moyens de production à fournir à l'ENIEM sous réserve de garantir l'atteinte des taux d'intégration contractuels.

Il est suggéré de proposer par le soumissionnaire des moyens de productions permettant à l'ENIEM d'accroître le taux d'intégration et optimiser la logistique des intrants de production en matière de volumes dans les containers.

L'ENIEM mettra à la disposition de l'attributaire du marché son parc machine disponible détaillé dans l'annexe 06.

L'attributaire du marché est tenu de fournir tous les équipements -non disponibles chez ENIEM- nécessaires pour effectuer les tests et contrôles des produits durant le process de production.

Tous les équipements doivent être neufs, de bonne qualité et garantis pour une période minimale de 12 mois.

Les volumes de production pour ces projets sont résumés à titre indicatif comme suit :

Produit	Année				
	1 ^{ère} année	2 ^{ème} année	3 ^{ème} année	4 ^{ème} année	5 ^{ème} année
Machine à laver 8 Kg	7000	14000	16000	16000	16000
Machine à laver 10,5 Kg	13000	21000	24000	24000	24000

En Annexe 06, nos ateliers et bâtiments réservés pour ces projets avec leurs superficies.

5. Documentation technique :

Le soumissionnaire retenu fournira la documentation technique nécessaire à l'installation et l'exploitation, notamment les documents suivants :

a. Plans des produits :

- Plans d'ensemble de chaque produit et dessins de définition de toutes les pièces ; en version papier et sur supports électronique en 2D & 3D ;
- Nomenclature des produits ;
- Caractéristiques des pièces (matières, finition, poids...);
- Fiches techniques détaillées des matières premières à utiliser ;
- Notes de calcul des produits (en matière de performances et sécurité) ;
- Certificats d'essais des produits réalisés par un laboratoire international accrédité ;

b. Gammes de contrôle des pièces et des produits ;

c. Gammes de production ;

d. Plan d'installation et layouts des ateliers de fabrications ;

- Processus de production et paramétrage des équipements ;
- Fiches techniques des moyens de production ;
- Dessins de définition de tous les moyens de production (outils, moules et gabarits) en version papier et sur supports électronique en 2D & 3D ;
- Manuels d'exploitation des moyens de production proposés ;
- Documents d'entretien et de dépannage (maintenance) ;
- Schémas électriques et fonctionnels ;



Handwritten signature and initials in blue ink.

- Catalogue de pièce de rechange ;
- Liste des pièces de rechange de 1^{ère} urgence ;
- Origine et marques des moyens de production.

e. Supports des formations.

Cette documentation sera rédigée en langue française et livrée en trois exemplaires et sur support électronique.

6. Objectifs Visés :

- ✓ Intégration locale de nouveaux produits ;
- ✓ Elargissement de la gamme des produits ;
- ✓ Optimiser les effectifs de production ;
- ✓ Fournir des conceptions et des moyens de production flexibles pour des développements futurs ;
- ✓ Utilisation optimale des investissements existants ;
- ✓ Transfert de Know How.

7. Cadences de production :

L'offre doit être élaborée sur la base d'une capacité journalière de production par équipe de travail pour chaque modèle. Cette capacité doit être à même d'assurer les volumes précisés au point n° 4 précédent.

- Machine à laver 8 Kg: 200 unités/7h30min
- Machine à laver 10,5 Kg: 200 unités/7h30min

8. Parc machines et équipements de production disponibles :

L'ENIEM possède des équipements pour :

- ✓ L'injection de pièces plastiques sur des presses d'injection de différentes puissances.
- ✓ L'expansion de pièces en polystyrène expansé (EPS) pour process et emballage.
- ✓ La fabrication de composants de tôlerie sur des presses de différents tonnages
- ✓ La transformation et le soudage de tubes et, fils d'acier.
- ✓ Le traitement et revêtement de surfaces.

NB : Voir la situation exhaustive du parc machines disponible en Annexe 06.

9. Responsabilités de chaque partie :

ENIEM et le fournisseur prendront en charge chacun en ce qui le concerne les prestations générales ci-dessous :

9.1. A charge du fournisseur :

Le fournisseur s'en charge de :

- ✓ La fourniture et installation du matériel de production, contrôle et essais produits finis ;
- ✓ La fourniture d'un lot de pièces de rechange pour assurer une disponibilité des moyens de production, durant 12 mois ;
- ✓ Le transfert du Know-How ;
- ✓ L'assistance technique pour la mise en service et l'exploitation des moyens de production



[Handwritten signature in blue ink]

fournis du lancement de la production jusqu'à sa stabilisation ;

- ✓ Tout autres documents nécessaires pour le bon fonctionnement de la production et l'utilisation correcte des produits fabriqués.

9.2. A charge de l'ENIEM :

L'entreprise mettra à la disposition du fournisseur :

- ✓ Les infrastructures. (Bâtiments avec l'ensemble des utilités)
- ✓ Main d'œuvre, outillage à main et moyens de manutention nécessaires au montage des équipements et outils de production.
- ✓ Transport du matériel de production à partir du port de débarquement jusqu'à l'usine.
- ✓ Transit et dédouanement.

10. Homologation des prototypes :

Avant lancement de l'installation du projet, le fournisseur réalisera des prototypes conformes à la fiche technique contractuelle et les normes en vigueur pour chaque modèle.

Une homologation par ENIEM de la conception générale pour les performances de l'échantillon, conformément à la fiche technique contractuelle.

Si nécessaire, une homologation par un laboratoire tiers sera réalisée.

11. Réception technique du projet :

La réception du projet sera réalisée comme suit :

- Avant livraison, une pré-réception provisoire, avant l'expédition des moyens de production, des moyens de production à fournir et des pièces réalisées ;
- Une réception provisoire sur le site ENIEM après lancement du produit et la fabrication d'une présérie de 5000 appareils de chaque modèle avec la cadence contractuelle stabilisée.
- Une réception définitive du projet après une année de production 12mois à compter de la réception provisoire.



[Handwritten signatures and initials in blue ink]

Annexe 06

Spécifications techniques des moyens et production

I. Caractéristiques des moules et outils.

I.1. Moules d'injection plastique.

- Empreintes en acier (1.2714) ou équivalent.
- Moules à injection par canaux chauds avec fourniture des tableaux de régulation de température.
- Finition polie glacée pour les empreintes.
- Les moules équipés d'anses de levage.
- Le mode de fixation des deux parties du moule doit être conforme aux plateaux machines (fixation par vis).
- Le mode de rappel de la batterie d'éjection est par ressorts.
- Les moules équipés de compteurs de cycles.
- Système de refroidissement équipé de raccords rapides (PT1/8, PT3/8, PT1/4, PT1/2)
- Système de sécurité exigé pour immobiliser les parties du moule lors de sa manipulation.
- Chaque moule doit porter une plaque d'identification (N° du moule, nom de la pièce, nom du fabricant et année de fabrication

NB : - Les pièces finies ne doivent présenter ni trace de fluage, d'éjecteurs et de bavures.
- Les moules doivent être adaptable sur le parc des presses d'injection disponibles.

I.2. Outils de tôlerie :

- Poinçons et matrices en acier (1.2080) ou équivalent.
- Portes poinçons et portes matrices en acier (1.1191) ou équivalent.
- Outils aptes à travailler sous des presses mécaniques excentriques.
- Outils équipés d'anses de levage et de brides de fixation.
- Outils avec passages de fourches pour manutention avec chariots élévateurs.
- Outils équipés de bacs à chutes.
- Outils équipés de compteurs de cycles.
- Chaque outil doit porter une plaque d'identification (N° de l'outil, nom de la pièce, n° de l'opération, nom du fabricant et année de fabrication ...)

NB : - Les pièces finies ne doivent présenter ni traces, ni bavures.
- Les outils doivent être adaptables sur le parc des presses disponibles.



Handwritten signatures and initials in blue ink at the bottom of the page.

II. Caractéristiques du parc machines disponible :

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DES PRESSES D'INJECTION PLASTIQUE

Presses d'injection	25 T (f1)	75 T (f2)	150 T (f3)	150 T (f5)	220 T (f5)	220 T (f9)	350 T (f9)	350 T (f17)	550 T (f27)	650 T (f33)	650 T (f54)	850 T (f54)
Caractéristiques techniques												
Nombre de machines	2	5	4	1	10	1	8	4	6	4	3	2
Symbole d'injection	i1	i2	i3	i5	i5	i9	i9	i17	i27	i33	i54	i54
Symbole du cylindre	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Pression d'injection [Kg/cm ³]	2070	2030	1850	1870	1870	1890	1890	1860	1820	1790	1720	1720
Taux d'injection [cm ³ /s]	52	87	140	137	217	215	262	266	420	555	576	794
Quantité d'injection [g]	45	105	150	230	230	450	450	855	1360	1670	2890	2890
	36	83	120	180	180	355	355	680	1080	1330	2290	2290
Diamètre de la vis [mm]	25	32	36	40	40	50	50	60	70	75	90	90
Puissance de plastification [Kg/h]	20	50	70	95	95	150	150	190	245	290	390	390
Puissance de serrage [Tonne]	25	75	150	150	220	220	350	350	550	650	650	850
Puissance d'ouverture [Tonne]	2,5	6,3	9,4	9,4	14,3	14,3	18,9	18,9	30,1	40	40	65
Vitesse maxi de rotation de la vis [rpm]	380	380	350	320	320	255	255	210	180/150	170/154	144/77	140/98
Intervalle des tirants [mm]	260 x 260	360 x 360	510 x 510	510 x 510	560 x 560	560 x 560	710 x 710	710 x 710	860 x 860	950 x 950	950 x 950	1060 x 1060
Dimensions de la plaque matrice [mm]	380 x 380	540 x 540	730 x 730	730 x 730	810 x 810	810 x 810	1000 x 1000	1000 x 1000	1230 x 1230	1400 x 1400	1400 x 1400	1530 x 1530
Course de serrage [mm]	280	460	660	660	760	760	950	950	1200	1350	1350	1500
Epaisseur mini du moule [mm]	150	170	190	190	240	240	300	300	400	450	450	750
Ouverture [mm]	430	630	850	850	1000	1000	1250	1250	1600	1800	1800	2250
Puissance de foulage (hydraulique) [Tonne]	1,7	2,7	4,6	4,6	6,1	6,1	9,9	9,9	14,5	20	20	24,7
Course de foulage [mm]	50	70	80	80	100	100	125	125	160	180	180	200
Quantité d'huile d'usage [litre]	105	360	670	670	820	820	1000	1000	1600	2300	2300	2900
Puissance moteur pompe [Kw]	7,5	15	22	22	37	37	45	45	45+22	45+45	45+45	37+37+37
Puissance du réchauffeur [Kw]	4,7	6,6	6,1	8	8	11,9	11,8	20,3	22,3	29,9	40,4	40,4
Dimensions de la machine (L x l x H) [m]	3,1 x 1,1 x 1,8	4,4 x 1,2 x 2,1	5,4 x 1,4 x 2,2	5,4 x 1,4 x 2,2	6,3 x 1,5 x 2,3	6,3 x 1,5 x 2,3	7,5 x 1,8 x 2,4	7,5 x 1,8 x 2,4	9,2 x 1,8 x 2,7	10,1 x 2,2 x 2,6	10,1 x 2,2 x 2,6	11,4 x 2,5 x 2,8
Poids de la machine [Tonne]	1,9	4	7	7,2	9,9	10,2	17	17,5	25	34	35	44



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DES PRESSES D'EXPANSION EPS

Equipement ACE 7AR /Caractéristiques techniques	
Nombre de machines	04
Puissance de serrage de matrice	7 tonnes
Dimensions de matrice	900 x 700 (mm)
Dimensions maximales de produit formé	740 x 450 (mm)
Hauteur maximale de produit	150 (mm)
Pression d'expansion admissible	1,75 kg/cm2
Distance entre plaques de poinçons	100 (min), 700 (max) (mm)
Cylindre de serrage de matrice	1 cylindre Ø80, de course 700 mm
Pompe hydraulique	Pompe à piston à capacité variable 140 kg/cm2 x 55 l/min (max)
Moteur hydraulique	4P 3,7 KW
Trémie	300 L
Nombre de chargeurs	12 (max)
Dimensions de machine	3 565 x 1 660 x 3 220 (mm)

Equipement ACE 25AR /Caractéristiques techniques	
Nombre de machines	06
Puissance de serrage de matrice	25 tonnes
Dimensions de matrice	1350 x 1150 (mm)
Dimensions maximales de produit formé	1230 x 1030 (mm)
Hauteur maximale de produit	250 (mm)
Pression d'expansion admissible	2,0 kg/cm2
Distance entre plaques de poinçons	200 (min), 1300 (max) (mm)
Cylindre de serrage de matrice	1 cylindre Ø150, de course 110 mm
Pompe hydraulique	Pompe à piston à capacité variable 140 kg/cm2 x 55 l/min (max)
Moteur hydraulique	4P 3,7 KW
Trémie	500 L
Nombre de chargeurs	20 (max)
Dimensions de machine	4 795 x 1 960 x 3 450 (mm)



Handwritten signature and date: 15/9/03

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DES PRESSES D'EMBOUTISSAGE

Presses Caractéristiques techniques	DCPP-150 col de Cygne	DCP-150- 18 Arcade	DCP-150- 20V Arcade	DCP-150- 23-V Arcade	DCP-150- 25 Arcade	SCPP-100 Col de Cygne	DCP-100- 18 Arcade	DCP-100- 180 Arcade	TP 60 Col de Cygne	TP 30 Col de Cygne	TP 25 Col de signe	PLIEUSE AMADA	CISAILLE
	Nombre	04	01	01	01	01	05	04	01	04	04	01	02
Capacité (Tonnes)	150	150	150	150	100	100	100	100	60	30	25	60	80
Course de coulisseau (mm)	200	300	350	350	200	170	250	250	120	80	50	100	
Cadence (coups/mn)	40	30	10/25	10/25	40	50	35	35	80	100	120		
Dimension du porte Matrice (mm)	2000X760	1800X1200	2000X1200	2300X1200	2500X1200	1100X700	1800X1200	1800X1200	900X550	700X400	550X300		
Epaisseur du porte Matrice (mm)	100	150	150	160	160	90	160	160					
Dimension du coulisseau (mm)	1500X580	1800X1200	2000X1200	2300X1200	2500X1200	620X520	1800X1200	1800X1200	500X400	350X300	250X200		
Zone de sous plateau (mm)	2000X780												
Epaisseur du sous plateau (mm)	65												
Hauteur outil fermé (mm)	385	500	500	500	400	360	350	350	290	220	190		
Réglage du coulisseau (mm)	100	200	200	200	200	85	100	100	70	55	60		
Jeu de châssis (mm)	390					360							
Effort de retenue du coussin (Tonnes)	5,5x2	24	24	24	11	5,5	2,6	2,6					
Course de tassement d'appoint (mm)	100	150	150	150	100	80	55	55					
Trou d'ancrage (mm)						50	38	38				2100	
Longueur de pliage (mm)													4,5
Epaisseur maximale de coupe (mm)													2000
Langueur maximale de coupe (mm)													
Etat de Fonctionnement des presses	Partie Mécanique	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat
	Partie Electrique	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat
	Partie Pneumatique	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat
	Partie hydraulique	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat	Bon Etat



X = 4500

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DES EQUIPEMENTS

Caractéristiques	Presses excentriques	Presse 31 A	Presse 31B / 31C
Puissance nominale à 12,5mm du P.M.B		3150KN	2000KN
Nombre de bielles		2n	2n
Coup à la minute		40n	40n
Course fixe du coulisseau		315mm	315mm
Réglage motorisé du coulisseau		160mm	125mm
H.O.F (bas de course, haut de réglage)		725mm	725mm
Epaisseur deuxième table		150mm	150mm
Dimensions du coulisseau		1750 X 1250mm	1750 X 1250mm
Dimensions de la table		1850 X 1250mm	1850 X 1250mm
Passage frontal entre le montant		1950mm	1950mm
Passage entre les bassins d'huile		1750mm	1750mm
Passage latéral entre le montant		900mm	900mm
Puissance du moteur principal		37kw	15kw
Poids approximatif		44500kg	29500kg
Ejection supérieur mécanique		3n	3n
Course éjecteur		80mm	80mm
Nombre coussin inférieur		1n	/
Puissance coussin inférieur		150mm	/
Voltage		380v 50Hz	380v 50Hz
Auxiliaires		110v	110v
Tension d'air		/	/

Caractéristiques	Presse excentrique	Presse 31 E
Force nominale		1570KN
Nombre de coups par minute		55 coups
Course des éléments mobiles		20 à 240 mm
Dimensions de la table		1050 X 680mm
Réglage de la longueur de la bielle		110mm
Tension d'air		55a.t.m
Poids de la presse		14T

Caractéristiques	Presse excentrique	Presse 33
Puissance		135 PEK MP
Col de cygne		400mm
Réglage du coulisseau		75mm
Cadence de frappe		50 coups par minute
Course réglable		20 à 180 mm
Dimensions de la table		1180 X 770mm
Débit du moteur		11kw
Voltage		380v
Poids		10800kg



* *Handwritten signature and initials in blue ink.*

Caractéristiques	Presse excentrique automatique	Presse transfert T27
Puissance nominale à 12,5mm du P.M.B		63000KN
Nombre de bielles		2n
Puissance nominale à 15 coups par minute		8000daN.m
Coup à la minute		10 à 15 coups
Coup à la minute en lent		2 coups
Course du coulisseau		400mm
Couple maxi d'embrayages		22500daN.m
Réglage du coulisseau		200mm
H.O.F (bas de course, haut de réglage)		930mm
Dimensions de la table		4730 X 1500mm
Dimensions du coulisseau		4500 X 1500mm
Passage frontal entre le montant		4800mm
Passage frontal entre les bassins d'huile		4500mm
Passage latéral entre le montant		2070mm
Entraxe		1100mm
Nombre de postes		04 postes
Pas transporteur		1100mm
Puissance du moteur principal		72,5kw
Course d'ouverture des barres		(200 + 200) mm
Passage intérieur barres fermées		900mm
Hauteur aménagement bande		470mm
Nombre coussin inférieur		4 coussins
Puissance coussins hydraulique sur 1 ^{er} et 2 ^{ème} poste		20000kg
Puissance coussins hydraulique à single stade sur 3 ^{ème} poste		60000kg
Puissance coussins hydraulique à single stade sur 4 ^{ème} poste		10000kg
Poids approximatif		235000kg
Hauteur total		9800mm
Hauteur du sol		7900mm
Largeur, Profondeur		L= 6500mm, P= 4000mm
Taux de charge (300 cuisinières par 7 heures de travail)		91,42%

Caractéristiques	Presse hydraulique automatique T29	Presse hydraulique T29
Force de fermeture réglable		65 à 650T
Force d'ouverture		58T
Nombre de cylindre piston		01
Course de plan mobile		1100mm
Ouverture maximal entre les plans		1400mm
Dimension utile des plans (table, coulisseau)		(2000 X 1500) mm
Ouverture entre les montants		(2100 X 700) mm
Hauteur du pan de travail (table)		850mm
Dimensions d'encombrement		Base : (3300 X 2450) mm. Hauteur hors de terre : 6500mm. Poids : 85T

Caractéristiques	Presse excentrique automatique	Presse 36 et B4
Puissance nominale à 6mm du P.M.B		1500KN
Nombre des bielles		2n
Coup à la minute		(30 à 90) coups/minute
Course réglable du coulisseau		(0 à 90) mm
Réglage motrice du coulisseau		90mm
Dimensions du coulisseau		1000 X 700mm
Dimensions de la table		1300 X 850mm
H.O.F (bas de course, haut de réglage)		320mm
Passage entre les montants		620mm
Epaisseur du col de cygne		450mm
Dimensions attelage coulisseau (sous goujon)		50mm
Diamètre trou dans la fausse table		220mm
Puissance du moteur principal		(16/5,4) kw
Poids approximatif		14500kg
Voltage		380v 50 Hz
Auxiliaire		110v



Handwritten signature and initials in blue ink, including a large 'X' and the letters 'B S Q'.

Caractéristiques	Presse excentrique	Presse 13A et 13B
Puissance nominale à 5mm du P.M.B		630kN
Nombre des bielles		01
Coup à la minute		55 coups par minute
Course réglable du coulisseau		(0 à 110) mm
Réglage manuelle du coulisseau		80mm
H.O.F (bas de course, haut de réglage)		320mm
Dimensions de la table		900 X 480mm
Dimensions du coulisseau		620 X 380mm
Passage frontal entre les montants		390mm
Épaisseur du col de cygne		260mm
Puissance du moteur principal		4kw
Poids approximatif		5600kg
Course éjecteur		30mm
Puissance éjecteur supérieur		6kN
Voltage		380v 50 Hz
Auxiliaires		110v

Caractéristiques	Presse excentrique	Presse B10
Force nominal		1570kN
Course des éléments mobil		(20 à 240) mm
Réglage de longueur de la bielle		110mm
Tensions d'utilisation		380v
Pression d'air		5.5a.t.m
Poids		14T
Dimensions de la table		950 X 640mm

NB : Automatisation de la cintrreuse Aluminium R23 et remplacement du microcontrôleur par un automate SIEMENS S7300 CPU 314C.

Caractéristiques	Presse excentrique	Presse B15
Puissance		135 REK MP
Col de cygne		350mm
Cadence de frappe		50 coups par minute
Réglage du coulisseau		75mm
Course		(20 à 180) mm
Dimensions de la table		990 X 670mm
Débit du moteur		11kw
Voltage		380v
Poids		10400kg

Caractéristiques	Machine automatique	Cintrreuse tubes en aluminium R23
Type		PLAUNO 1 CNC
Tension d'alimentation		Tension de réseau
Tension auxiliaire		110 V -50 HZ
Tension d'alimentation de commande		24 V
Tension d'alimentation des circuits d'interface		24 V
Puissance installée		5,5 KW
Puissance maximum absorbée		5,5 KW
Consommation moyenne		4 KW/h
Degré de protection		IP 54
Capacité de cintrage tuyau alliage Ømini : 3,75mm		
Capacité de cintrage de tuyau en Fe. R=35 kgs/mm2 : Ø max 12x1,5 mm		
Capacité de cintrage de fil métallique R=35 kgs/mm2 : Ø maxi 8mm/ RI mini 10mm /Ø3mm/RM maxi 37mm		
Angle axe de cintrage		190°
Vitesse max de rotation axe « Z »		300/sec
Vitesse max de cintrage axe « Y »		350/sec
Vitesse max de positionnement axe « X »		1000mm/sec
Moteur hydraulique : KW 3RRM 1500tr/min		
Pompe hydraulique circuit principale P max : 110 bars 6 à 155 L/min		
Circuit secondaire P max : 70 bars 20 à 1500 L/min		
Lame de coupe : 250mm d'épaisseur, 02 trous Ø32		
Numéro indicatif de dents pour tuyau : 250 pour section peigne et alliage 160		



Handwritten signature and initials in blue ink.

Caractéristiques	Machine automatique	Machine pour obtenir périmètre grille de four GF53B
Type		TRS - 5/10 (2500/S)
Production		10 à 15 pièces/min
Puissance installée		53,5 KW
Encombrement		8200 x 2700 x 3200
Consommation d'air total par cycle		6 kg/cm ² 21NL
Consommation eau refroidissement		22 l/min
1-Groupe à redresser ruban avancement		
Développement max ruban		2500mm
Dimensions max ruban		12x6mm
Vitesse max d'avancement		70m/min
Précision d'avancement		± 0,1mm
Puissance moteur d'avancement		7,5 KW
2-Groupes presse et coupe ruban		
Force d'estampage		50 KN
Force coupage à 100Kg/cm ²		31 KN
Entré axe mini d'estampage		120mm
Débit pompe hydraulique		35 l/min
Puissance moteur		5,5 KW
Débit eau de refroidissement		1l/min pour chaque 0,75 KW
3-Groupe de cintrage		
Châssis carré min		200 x 200 mm int
Châssis carré max		625 x 625 mm ext
Côte min châssis		200 mm
Côte max châssis		1050 mm
Angle de cintrage		90°
Vitesse de translation tête de cintrage		4 - 10 ⁻⁵ m/s
Puissance moteur de translation		0,25 KW
4-groupes de soudure		
Débit eau refroidissement		5 l/min
Température d'exercice cycle pneumatique		-20° / +90°C
Consommation air par cycle		6 Kg/cm ² 8NL
Puissance transformateur		35 KVA
Puissance moteur		0,37 Kw
5-Groupe extraction		
Vitesse ruban transporteur		30 m/min
Consommation air par cycle		6 Kg/cm ² 13NL
Puissance moteur		0,3 7Kw

Traitement et revêtement de surfaces T. R. S		
L' installation du chromage C59		
Installation automatique à carrousel avec		Pas 711.2mm
		38 bras doubles
Traitement appliqué		Nickelage : Temps d'immersion
		Chromage : Temps d'immersion
Matériel traité		Les aciers
Dimensions du montage		Dimensions cadre : 500mm X 1000mm
		Surface nominale : 50dm ²
		Surface X bras : 100dm ²
Cadence :		Temps d'immersion : 45s
		Temps de déplacement : 35s
		Cadence nominale : 80s
Description des bains		
Désignation Bain & Dimension Interne (mm)	Volume (litre)	Température (C°)
Dégraissage cathodique (2 positions) 1400 x 1400 x H1300	2352	40
Lavage 700 x 1400 x H1300	1176	Ambiante
Décapage 2800 x 1400 x H1300	4704	Ambiante
Lavage 700 x 1400 x H1300	1176	Ambiante
Dégraissage anodique (2 positions) 1400 x 1400 x H1300	2352	40
Lavage 700 x 1400 x H1300	1176	Ambiante
Neutralisation 700 x 1400 x H1300	1176	Ambiante
Lavage 700 x 1400 x H1300	1176	Ambiante
Nickelage (10 positions) 700 x 1400 x H1300	11760	60
Bain mort 700 x 1400 x H1300	1176	Ambiante
Lavage 700 x 1400 x H1300	1176	Ambiante
Lavage 700 x 1400 x H1300	1176	Ambiante
Chromage (2 positions) 1400 x 1400 x H1300	2352	35
Bain mort 700 x 1400 x H1300	1176	Ambiante
Lavage 700 x 1400 x H1300	1176	Ambiante
Lavage 700 x 1400 x H1300	1176	Ambiante
Lavage chaud 700 x 1400 x H1300	1176	60
Séchoir (3 positions) 2100 x 1400 x H1300	3528	60



Handwritten signature and initials in blue ink.

NB : Automatisation de la machine et remplacement du programmeur à cames par un automate SIEMES S7300-314C-2DP

L'installation du zingage Z.58	
Installation automatique en ligne	avec deux chariots
Traitement appliqué	Zingage acide : Temps d'immersion 12min 45s Passivation : Temps d'immersion 1min 45s
Matériel traité	Les aciers
Dimensions de la cuve de base	Longueur : 600mm
	Largeur : 3100mm
	Hauteur : 1500mm
Dimensions du montage : Chaque barre aura les caractéristiques suivantes	Dimensions utiles : 500mm X 1000mm
Cadence	Surface nominale : 50dm ² Temps de cycle minimum : 6 minutes
Description des bains	
Désignation Bain & Dimension Interne (mm)	Température(C°)
Dégraissage chimique	70
Lavage	Ambiante
Décapage (2 positions)	Ambiante
Lavage	Ambiante
Dégraissage anodique	35
Lavage	Ambiante
Neutralisation	Ambiante
Lavage	Ambiante
Zingage acide (2positions)	25
Zingage acide (2positions)	25
Récupération	Ambiante
Lavage	Ambiante
Passivation bleu	Ambiante
Lavage	Ambiante
Lavage chaud	50
Séchoir	60

L'installation du décapage par aspersion E04			
Nombre de balancelles	97		
Pas de la chaîne	162cm		
Distance entre le poste d'accrochage et le poste de décrochage	113,4m		
Longueur du convoyeur	155,52m		
Vitesse moyenne de défilement	3,5m/min		
Matériel traité	Matière carburé		
Le cycle de travail			
Traitement	Température (C°)	Temps (mn)	Volume cuve (m ³)
Dégraissage	60	2	7.4
Dégraissage	60	2	7.4
Rinçage	Ambiante	0.5	2
Rinçage	Ambiante	0.5	2.2
Décapage	65	3	10
Rinçage acide	Ambiante	0.45	1.9
Rinçage froid	Ambiante	0.45	2.6
Neutralisation	60	0.45	2.1
Four séchage	150	5	/

L'installation du décapage par immersion E33	
Installation automatique en ligne	avec deux chariots
Matériel traité	Matière décarburé
Dimensions de la cuve de base	Longueur : 2200 mm
	Largeur : 1000mm
	Hauteur : 1320mm
Cadence (Temps de cycle minimum)	7min 40s



Handwritten signature in blue ink.

Description des baigns (l'installation du décapage par immersion E.33)

Désignation Bain & Dimension Interne (mm)	Volume (litre)	Température(C°)
Dégraissage 2200 x1100 xH1320	3,2	80 à 95
Dégraissage 2200 x1100 xH1320	3,2	80 à 95
Rinçage 2200 x1100 xH1320	3,2	60
Dégraissage 2200 x1100 xH1320	3,2	80 à 95
Rinçage 2200 x1100 xH1320	3,2	60
Rinçage 2200 x1100 xH1320	3,2	Ambiante
Dérouillage 2200 x 1000 x H1320	2,9	50
Rinçage 2200 x1100 xH1320	3,2	Ambiante
Dégraissage 2200 x1100 xH1320	3,2	80 à 95
Rinçage 2200 x1100 xH1320	3,2	60
Rinçage 2200 x1100 xH1320	3,2	Ambiante
Décapage 2200 x 1000 x H1320	2,9	65 à 70
Rinçage 2200 x1100 xH1320	3,2	Ambiante
Nickelage 2200 x 1000 x H1320	2,9	65 à 70
Rinçage 2200 x1100 xH1320	3,2	Ambiante
Rinçage 2200 x1100 xH1320	3,2	Ambiante
Neutralisation 2200 x 1000 x H1320	2,9	85 à 90
Séchoir 2200 x 1000 x H1320	2,9	100

L'installation d'émaillage en masse (Noir) Ep06 : Email en poudre

Puissance	42 KW
Tension nominal d'isolement	600V
Tension nominale	230 -400V
Fréquence	50HZ
Courant nominal	63A
Courant de court-circuit (ICC)	10 KA
Tension de commande	24V
Tension de service	230V
Température ambiante	-5/+40
Humidité	75%
Dimensions	1200x2200x600mm
Débit nominal de filtration	8000 mc/h
Puissance moteur pompe	0,55 KW
Puissance moteur chargeur	0,55 KW
Puissance moteur des robots	0,75 KW
Course max du robot / Course min du robot	max:1800mm - min 100 mm
Vitesse levage robot min / Vitesse levage robot max	Min : 6 m/min - Max : 30 m/min

L'installation d'émaillage en blanc Ep13 : Email en poudre

Puissance	42 KW
Tension nominal d'isolement	600V
Tension nominale	230 -400V
Fréquence	50HZ
Courant nominal	63A
Courant de court-circuit (ICC)	10 KA
Tension de commande	24V
Tension de service	230V
Température ambiante	-5/+40
Humidité	75%
Dimensions	1200x2200x600mm
Débit nominal de filtration	8000 mc/h
Puissance moteur pompe	0,55 KW
Puissance moteur chargeur	0,55 KW
Puissance moteur des robots	0,75 KW
Course max du robot / Course min du robot	Max: 1800 mm-Min :100 mm
Vitesse levage robot min / Vitesse levage robot max	Min:6 m/min - Max: 30 m/min

L'installation d'émaillage en masse (Noir) Ep27 : Email en poudre

Puissance	42 KW
Tension nominal d'isolement	600V
Tension nominale	230 -400V
Fréquence	50HZ
Courant nominal	63A
Courant de court-circuit (ICC)	10 KA
Tension de commande	24V
Tension de service	230V
Température ambiante	-5/+40
Humidité	75%
Dimensions	1200x2200x600mm
Débit nominal de filtration	8000 mc/h
Puissance moteur pompe	0,55 KW
Puissance moteur chargeur	0,55 KW
Puissance moteur des robots	0,75 KW
Course max du robot / Course min du robot	Max: 1800 mm-Min :100 mm
Vitesse levage robot min / Vitesse levage robot max	Min:6 m/min - Max: 30 m/min



Handwritten signature and initials in blue ink.

L'installation d'émailage en autonettoyant Ep34 : Email en poudre	
Puissance	41 KW
Tension nominale	230 -400V
Fréquence	50HZ
Courant nominal	16A
Tension de commande	24V
Tension de service	230V
Température ambiante	-5/+40
Humidité	75%
Dimensions	400x400x200mm
Débit nominal de filtration	8000 mc/h

Machine pour sérigraphie E23	
Puissance nominale	2,2 KW
Tension nominale	380 V
Fréquence	50HZ
Courant nominal	5,32 A
Poids	450 Kg

Four de cuisson E11	
Nombre de balancelles :	149
Pas de la chaîne :	1,2m
Longueur du convoyeur :	178,8m
Distance entre le poste d'accrochage et le poste de décrochage :	136,8m
Vitesse moyenne de défilement :	?
Température :	820°C
Energie utilisée	Gaz et l'électricité

Four de cuisson E29	
Nombre de balancelles	67
Pas de la chaîne	1,6m
Longueur du convoyeur	107,2m
Distance entre le poste d'accrochage et le poste de décrochage	81,6m
Vitesse moyenne de défilement	2m/min
Température	820°C
Energie utilisée	Gaz et l'électricité



Handwritten signature and initials in blue ink, including 'BRD' and 'S'.



A. B. S. + 0. 5

Code	Désignation de l'équipement	Spécifications techniques
85-1-012	Presse COLOMBO 250T	Force maximale: 250T. Passage libre entre montants: 1600 mm. Course: 400mm. Puissance moteur principale: 22 KW. Hauteur maximum avec outil fermé: 540mm. Réglage coulisseau: 305 mm. Fréquence du travail: 25 c/1 ^a .
B1/PM4	Presse COFMO 160T	Force nominale: 1600 KN. Nombre de coup par minute: 32. Course des éléments mobiles max et min: 320mm. Tension d'utilisation : 380 V.
85-1-010	Presse COLOMBO 160T	Force maximale: 160 T Passage libre entre montants: 2000 mm Course: 315mm Puissance moteur principale: 15 KW Hauteur maximum avec outil fermé: 495mm Réglage coulisseau: 305 mm Fréquence du travail: 25 c/1 ^a
85-1-009	Presse COLOMBO 160T	Puissance nominale: 63T Réglage coulisseau: 80mm Course 115mm Distance verticale : 365mm Puissance moteur principale : 3 KW
85-1-013	Presse COLOMBO 63T	Poussée nominale: 100 T. Réglage coulisseau: 80mm.
85-1-016	Presse COLOMBO 63T	Course 125mm. Distance verticale : 440 mm. Puissance moteur principale: 5,5 KW.
85-1-015	Presse COLOMBO 100 T	Force nominale: 1000 KN. Nombre de coup par minute: 100. Course des éléments mobiles max et min: 180/30 mm. Tension d'utilisation : 380v.
85-1-014	Presse COLOMBO 100 T	Force nominale: 630 KN. Nombre de coup par minute: 160. Course des éléments mobiles max et min: 100/10 mm. Tension d'utilisation : 380 V.
85-1-011	Presse COLOMBO 100 T	Force nominale: 1000 KN. Nombre de coup par minute: 100. Course des éléments mobiles max et min: 180/30 mm. Tension d'utilisation : 380v.
B1PM3	Presse COFMO 100T	Force nominale: 630 KN. Nombre de coup par minute: 160. Course des éléments mobiles max et min: 100/10 mm. Tension d'utilisation : 380 V.
A1/PM1	Presse COFMO 100T	Force nominale: 630 KN. Nombre de coup par minute: 160. Course des éléments mobiles max et min: 100/10 mm. Tension d'utilisation : 380 V.
A1/PM2	Presse COFMO 100T	Force nominale: 630 KN. Nombre de coup par minute: 160. Course des éléments mobiles max et min: 100/10 mm. Tension d'utilisation : 380 V.

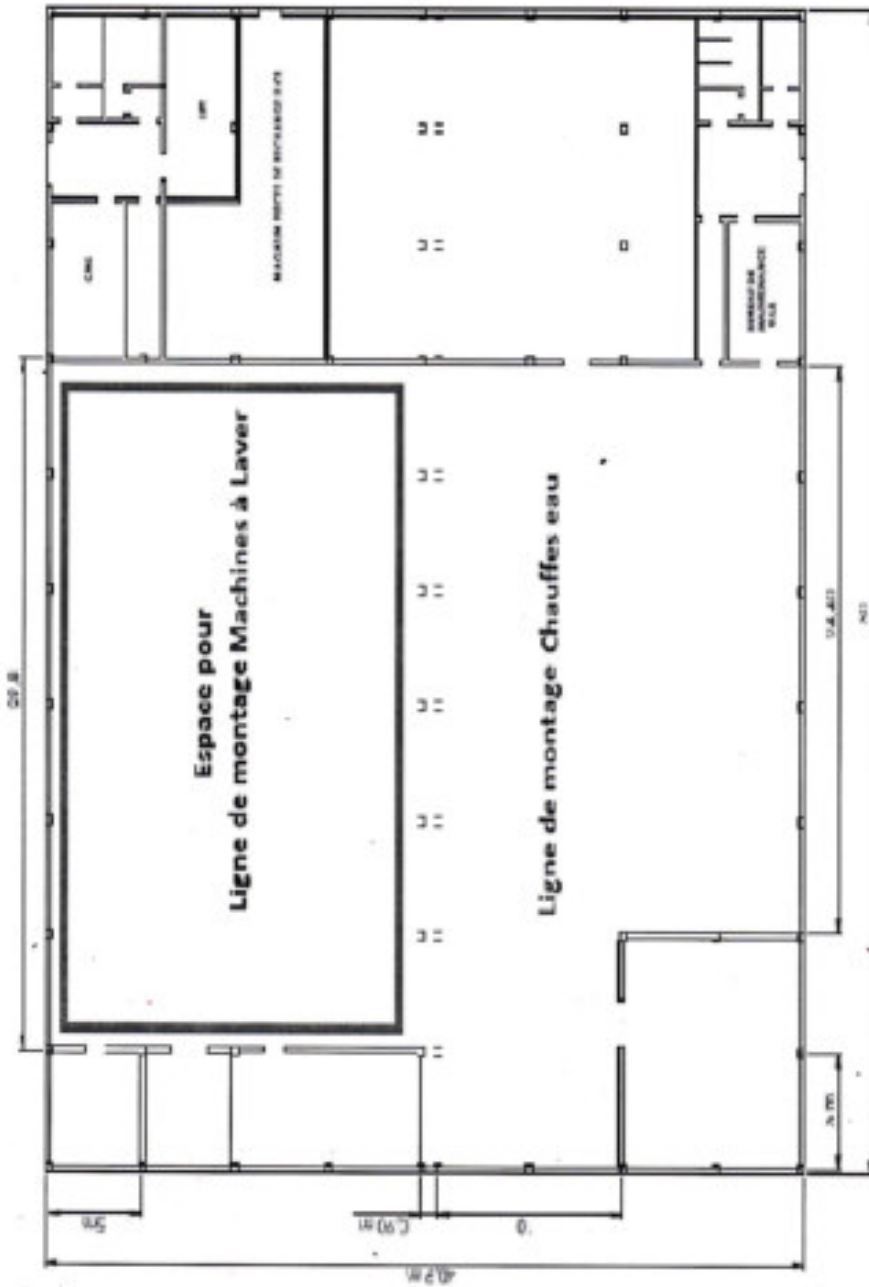
B1/CG2	Cisaille AMADA	Tension d'alimentation: 380 V. Intensité: 16A. Fréquence du réseau: 50Hz. Course: 81mm. Puissance: 5,5/7,5 KW.
B1/CG1	Cisaille AMADA	
81-01-017	Cisaille LVD	
81-01-018	Cisaille LVD	Capacité maximale: 3100 X 4 mm.
B1/PP4	Plieuse AMADA	Tension d'alimentation: 380v/50Hz. Intensité nominale: 21 A. Puissance: 11 KW. Course maximum: 105 mm.
85-1-015	Plieuse COMESSA	
B1/RL1	Rouleuse de tôle BOMBLED	Capacité maximale: 1150 X 3 mm
P1/SP1	Soudeuse par point	Capacité nominale: 100 KVA. Performance de connexion: 228 kV. U: 380 v /50hz. Courant secondaire: 40 KA.
B1/GA1	Encocheuse	U: 220/380V Courant: 17,3 Hp=5,5
107	Cintreuse Evaseuse semi-automatique (cintrage tube et profilé)	Course d'extraction mandrin: 0-45mm. Course d'ouverture et de fermeture de chariot à glissière: 9mm. Capacité max de cintrage avec matériel à résistance : R=40kg/mm2 (tube rond=32*1,5mm) (tube carré=30*0,8mm) (tube rectangulaire cintrage sur le côté le plus petit =30*25*1mm/tube rectangulaire cintrage sur le côté le plus grand =25*30*1,2mm) Angle maximum de cintrage = 185°. Angle minimum de cintrage = 4°. Capacité d'huile de réservoir =100L. Vitesse maximum de cintrage =125*/SEC.
108	Presse hydraulique à découper	Aire de découpe (A*B)=1140*712mm Hauteur de la table C=963mm Hauteur totale max (D=1510mm) Largeur totale (E=1800mm) Profondeur totale (F=2472mm) Capacité de coupe maximale =68T Vitesse de descente du pont=34m/sec Vitesse de montée du pont = 88mm/sec Ouverture maximale =212mm Ouverture minimale =38mm Course =174mm Capacité d'huile hydraulique =11L.



Handwritten signature and initials in blue ink.

III. Plans des bâtiments :

Layout de l'atelier Machine à laver : Ces lignes sont réservées à l'assemblage des machines à laver.



Handwritten signature in blue ink: X B. S. S. + Q

DISPOSITIONS FINANCIERES



Handwritten signatures and initials in blue ink, including a checkmark, a star, and several stylized signatures.

Dispositions financières

SOMMAIRE

Article 1 : Montant de l'offre.

Article 2 : Modalités de paiement.

Article 3 : Garanties financières.

Article 4 : Domiciliation bancaire.



Article 1 : Montant de l'offre.

Le montant doit être détaillé en prix unitaires conformément à l'annexe 04. Le montant global de l'offre doit être donné en FOB et CFR port d'Alger pour les fournisseurs étrangers, et en TTC Départ usine et rendu usine pour les fournisseurs locaux répartis comme suit :

- ✓ Nomenclature détaillée valorisée ;
- ✓ Moyens de production ;
- ✓ Coût de la présérie ;

Et :

- ✓ Etudes et engineering (R&D) ;
- ✓ Services et assistance technique ;

Le montant doit être détaillé en prix unitaires conformément à l'annexe 04.

Article 2 : Modalités de paiement.

Les modalités de paiement seront effectuées conformément à la réglementation algérienne en vigueur.

Article 3 : Garanties financières.

Le vendeur est tenu de constituer une caution de bonne exécution du marché auprès d'une banque de droit Algérien.

Le montant de cette caution est de 10% du montant du contrat, elle sera libérée à raison de :

- 5% contre un procès-verbal de réception provisoire signé par ENIEM et le fournisseur, après essais concluants.
- 5% après réception définitive qui interviendra 12 mois après signature du PV de réception provisoire.

Article 4 : Domiciliation bancaire.

Dans le cadre de l'exécution du contrat relatif à l'offre retenue, les deux parties élisent domicile auprès des banques suivantes :

Pour l'ENIEM :

Banque Extérieure d'Algérie (BEA) Agence Oued-Aissi Tizi-Ouzou Algérie
Compte N° /ENIEM 00200098980986001603

Pour le fournisseur :

Banque : Adresse : Compte N° :

