

SCHEMA PROGETTO

Codice	11015
---------------	--------------

Titolo	Programma di assistenza tecnica
Data inizio	08-11-2011
Data fine	31-12-2014
Area Geografica coinvolta	Africa mediterranea
Paese coinvolto	Algeria
Area-Località di svolgimento	Algeria
Settore	Pelle e prodotti in pelle
Tipo di Progetto	Assistenza Tecnica
Idea Progetto	Valutazione tecnica degli impianti e specifiche tecniche per nuove macchine da inserire nella produzione
Obiettivi generali	Nell'ambito del rinnovamento tecnologico occorre eseguire un'indagine di valutazione delle macchine di produzione di alcune imprese selezionate del gruppo "Leather Industry" e redarre le specifiche tecniche delle nuove macchine da inserire o delle macchine da revisionare, allo scopo di istruire un bando internazionale per l'acquisto di materiali e servizi.
Obiettivi specifici	Diffondere i bandi di gara per il rinnovamento delle imprese del gruppo "Leather Industry"
Tipo di attività svolte	Alla luce della conoscenza degli obiettivi produttivi delle singole imprese del gruppo, sono previste attività di missione presso le imprese selezionate ed attività di studio in Italia
Valore del progetto	

Finanziatori	Société de gestion des participations Industries manufacturières (SGP-IM)
Esecutori	PISIE
Partner	ASSOMAC
Beneficiari	Aziende locali
Responsabile PISIE	
Esperti coinvolti	

File di progetto	11015
-------------------------	-------

Note	
-------------	--

[illegible]

Programma di assistenza tecnica

1. Oggetto della consulenza:

Valutazione tecnica degli impianti e specifiche tecniche per nuove macchine da inserire nella produzione

2. Obiettivo generale

Nell'ambito del rinnovamento tecnologico occorre eseguire un'indagine di valutazione delle macchine di produzione di alcune imprese selezionate del gruppo "Leather Industry" e redarre le specifiche tecniche delle nuove macchine da inserire o delle macchine da revisionare, allo scopo di istruire un bando internazionale per l'acquisto di materiali e servizi.

3. Contesto

Nell'ambito del rilancio delle imprese appartenenti al gruppo industriale pubblico "Société de gestion des participations Industries manufacturières (SGP-IM)", le imprese del settore pelle-calzature, sotto l'ombrello del gruppo "Leather Industry" dispongono di un dossier specifico per l'innovazione tecnologica, in funzione dell'aumento della produttività, della qualità e dell'aggiornamento dei prodotti.

Ogni impresa del gruppo che intende partecipare al programma di innovazione ha definito alcune priorità in merito ai prodotti principali da progettare o già progettati, alle esigenze di produzione e di qualità.

Ogni impresa del gruppo ha stilato un business plan che gli permette di definire un elenco di priorità all'interno di una previsione di bilancio.

4. Imprese selezionate

- N° 3 *usines de tannerie* (concerie bovine)
- N° 2 *usines de mégisserie* (concerie ovocaprine):
- N° 3 *usines de chaussures* (calzaturifici)
- N° 1 *usine de maroquinerie cuir* (pelletteria e abbigliamento pelle)

In dettaglio:

Conceria

- Tannerie Mégisserie de Rouiba **TAMEG** Pelli di bovini e caprini
- Mégisserie Aurassienne **MEGA** Pelli di montone
- Tannerie de Jijel **TAJ** Pelli di bovino e vitello
- Tannerie de la Tafna **TAFNA** Pelli di bovino
- Tannerie des Hauts Plateaux **THP** Pelli di bovino Cuoio per suola

Calzaturifici

- Manufacture de Chaussure de Ville **MACVIL** Scarpe good-year per forze Armate
- Manufacture de Chaussure de la Soummam **MACSOUM** Scarpe di sicurezza e militari
- Manufacture de Chaussures de Sport de N'Gaus **Aures FOOTWEAR** Scarpe sportive e sicurezza

Pelletterie

1. Maroquinerie Vêtements Label Cuir **M.V.L. Cuir** Abbigliamento in pelle, cartelle da uomo, borse da donna

5. Informazioni di base:

- 1) N° 3 concerie bovine e 2 ovocaprine:
 - a. La società di raccolta del grezzo è stata chiusa e le pelli sono acquistate sul libero mercato
 - b. L'esportazione di pelli grezze subisce delle limitazioni e le pelli sono esportate in wet blue o in pickle (le ovine in pickle)
 - c. Esistono delle limitazioni agli scarichi industriali per i rifiuti solidi che costano attualmente 105 euro a tonnellata. Il gruppo vorrebbe acquisire la tecnologia per la trasformazione dei rifiuti in fertilizzanti.
- 2) N° 3 calzaturifici:
 - a. capacità installata 1,5 milioni di paia all'anno; produzione reale bassissima
 - b. due calzaturifici producono good-year
 - c. il mercato interno della calzatura è monopolizzato da calzature d'importazione a prezzi compresi tra 3 e 15 euro.
 - d. Alcuni negozi hanno iniziato ad importare calzature di "moda"; i principali sono Adidas, Nike, Geox
- 3) N° 1 pelletteria/abbigliamento:
 - a. Modelli obsoleti, mancanza di stile e di cura nella confezione

6. Attività

Alla luce della conoscenza degli obiettivi produttivi delle singole imprese del gruppo, sono previste attività di missione presso le imprese selezionate ed attività di studio in Italia come segue

- 1) Studio delle informazioni fornite dal gruppo Leather Industry e delle singole imprese delle informazioni sugli obiettivi di produzione:
- 2) Selezione degli esperti e pianificazione delle missioni di imprenditori
- 3) Missioni sul luogo per la indagine di valutazione, presso ogni impresa selezionata
- 4) Identificazione dei bisogni tecnologici
- 5) Stesura del rapporto di valutazione con le specifiche per le macchine identificate:
 - a. Quelle da inserire ex-novo
 - b. Quelle da revisionare
- 6) Stesura delle specifiche tecniche necessarie per istruire il bando internazionale

7. Metodologia

L'analisi funzionale e la proposta di revisione o acquisizione sarà sviluppata tenendo conto dei bisogni espressi dai beneficiari o analizzati insieme dall'esperto con i beneficiari, sulla base dell'esperienza tecnica dell'esperto al fine di:

- a. modellare il lay out tecnologico in base all'organizzazione della fabbrica attualmente operativa;
- b. Selezionare le innovazioni in relazione agli obiettivi di miglioramento della qualità;

- c. tenere conto di fattori multidisciplinari per identificare l'ingegneria più utile: quindi tenere conto dei metodi di amministrazione, della presenza o meno di fattori quali l'automazione o l'informatizzazione delle comunicazioni
- d. tenere conto del valore allo stato attuale delle macchine in uso
- e. prevedere l'impatto dell'introduzione di nuove tecnologie avanzate in relazione al grado di formazione dei dirigenti e dei tecnici
- f. rispondere agli effettivi bisogni di aumento della produttività
- g. circoscrivere le priorità d'intervento realmente necessarie pur in un contesto d'insieme un po' arretrato.

In qualche caso l'oggetto della valutazione funzionale potrebbe toccare aspetti complementari, come i servizi, i processi di lavorazione manuale, l'organizzazione nel suo complesso, o le materie prime utilizzate, quindi:

1. Ogni macchina analizzata sarà analizzata in base al suo utilizzo globale, per valutare se risponde ai bisogni specifici dell'utilizzatore
2. Nel contesto dato i bisogni sono determinati da diversi fattori esterni:
 - a. I materiali
 - b. La tecnica
 - c. L'alimentazione energetica
 - d. L'ambiente circostante
 - e. La durata e la robustezza
 - f. Le dimensioni all'interno di un lay out d'approssimazione
 - g. I tipi di prodotti
 - h. La velocità di produzione
 - i. Il livello di specializzazione degli operatori
 - j. L'igiene, la sicurezza e l'ergonomia
 - k. La facilità di manutenzione

8. Esperti

Gli esperti coinvolti saranno:

- I. un coordinatore
- II. un esperto tecnologo della concia
- III. un esperto tecnologo della calzatura
- IV. un esperto tecnologo della pelletteria

9. Risultati

- 1) Analisi funzionale delle macchine incluso il costo probabile e suggerimenti sulle tecnologie da introdurre
- 2) Specifiche tecniche delle macchine o degli accessori selezionati per
 - a. L'acquisizione
 - b. La revisione

L'organigramma funzionale dell'analisi che guiderà l'indice dei rapporti sarà il seguente:

RELAZIONE TECNICA VISITA AD ALGERI

20 DICEMBRE 2011

Sono arrivato all'aeroporto di Algeri Domenica 18 Dicembre 2011 alle ore 16.00

Ad attendermi c'era il Sig. ZABOUB Mostefa, Chef de Project, ed insieme abbiamo raggiunto la sede della Ditta MACVIL.

Ad attenderci c'era il Sig. MERABET Ahmed, Presidente Direttore Generale della MACVIL.ed insieme abbiamo discusso vari temi di carattere generale, tra i più interessanti segnalo i seguenti:

-Il gruppo LI aveva in attività n. 13 fabbriche di scarpe e nr. 5 Concerie.

-Attualmente la situazione è :

- n. 5 conerie sono ancora attive
- n. 1 fabbrica di prodotti in pelle (maroquinerie)
- n. 1 fabbrica di scarpe (MACVILL) parzialmente funzionante
- n. 1 fabbrica di scarpe da lavoro e militare MACSOUN in funzione
- n. 1 fabbrica di scarpe sportive in funzione

Tutte le altre imprese sono state chiuse.

Anche la MACVIL chiuderà entro brevissimo tempo e gli impianti funzionanti saranno trasferiti a CHERAGA e saranno integrati con nuovi macchinari,oggetto della famosa Gara Internazionale che verrà lanciata in Febbraio 2012-

Verso le ore 19.00 sono stato accompagnato all'hotel EL-DJAZAIR

Il giorno 19.12.2011 sono rimasto alla Macvil per visitare tutti gli impianti e rendermi conto dello stato d'uso delle varie macchine.

Premetto che la MACVIL impiega oggi nr. 197 persone e quando hanno lavoro producono massimo 500 paia al giorno, nel giorno della mia visita la produzione era di nr. 15-20 paia al giorno.

Proseguo con una breve descrizione degli impianti:

-Area produzione SUOLE IN CUIOIO PREFINITE.

Nessuna macchina è in funzione, le poche suole necessarie sono acquistate sul mercato locale.

n. 1 macchina ugualizzatrice suole Merlotti

n. 1 macchine fresatrice a due teste Hesperia

n. 1 macchina sfioratrice suola in cuoio Merlotti a due teste

- n. 1 macchina cardatrice suola sede tacco Merlotti
- n. 1 scavatrice bordo interno suola Benazzato
- n. 1 macchina timbratrice marcatrice suole a caldo Sicomec
- n. 1 macchina per applicare il guardlo Ellegi
- n. 1 macchina coloratrice suola lato fiore NON FUNZIONANTE
- n. 1 macchina timbratrice Euromeccanica NON FUNZIONANTE
- n. 1 macchina timbratrice WSK NON FUNZIONANTE

Area produzione TAGLIO

- n. 7 macchine per tranciare a braccio mobile FUNZIONANTI
- n. 21 macchine per tranciare a braccio mobile NON FUNZIONANTI
- n. 1 macchina per tranciare a Ponte mobile SCHON funzionante
- n. 7 macchine scarnitrici bordo tomaia varie macchine parzialmente funzionanti
- n. 2 macchina ugualizzatrici pelle CAMOGA FUNZIONANTI
- n. 1 cambratrice tomaia SHOEN necessita manutenzione
- n. 1 cambratrice tomaia CAP necessita manutenzione
- n. 1 macchina placcatrice ATOM necessita manutenzione
- n. 1 macchina tagliastrisce FUNZIONANTE
- n. 2 macchine segnatomaie per evidenziare future cuciture FUNZIONANTI
- n. 1 macchina applica nastrino di rinforzo necessita manutenzione
- n. 1 macchina timbratomaie SICOMEC FUNZIONANTE
- n. 1 macchina timbratrice tomaia SCHOEN NON FUNZIONANTE

Area produzione PREPARAZIONE ALLA GIUNTERIA

- n. 4 macchine occhiellatrici SPS FUNZIONANTI
- n. 4 macchine per applicare i puntali ad unmposto FUNZIONANTI necessitano manutenzione
- n. 1 macchina occhiellatrice SPS 6900 FUNZIONANTE

n. 3 macchine termoripiegatrici per bordo tomaia -SAGITTA – COMELZ “ “

Area produzione GIUNTERIA – ORLATURA TOMAIA

In questo reparto lavorano nr. 49 operai e producono nr. 700 paia al giorno (non ho potuto verificare la veridicità)

L'attrezzatura è costituita da varie macchine da cucire di tipo:

-Piana ad un ago.

-Colonna ad un ago

-Colonna a due aghi

-Piana Zig-Zag

-Batticuciture

n. 2 trasportatori da 42 posti cadauno fabbricazione KAEV tipo D.O.D.

Area produzione SOTTOPIEDI DI MONTAGGIO

n. 1 macchina ugualizzatrice a lama fissa Serve manutenzione

n. 1 macchina per applicare i rivetti per fissare la lamina alla tallonetta.

(Ho fatto interrompere immediatamente questa operazione in quanto la lamina di acciaio da applicare non richiede il rivetto – 2 rivetti – in quanto è quella che viene fissata con un sistema a pressione – Risparmiano il costo dei rivetti – Hanno applicato il suggerimento immediatamente)

n. 1 pressa per sottopiedi a due posti – NON FUNZIONANTE

n. 1 fresatrice sottopiedi FUNZIONANTE – Necessita manutenzione.

n. 1 pressa per cambratura sottopiedi a due posti

n. 1 macchina per tranciare a carrello SCHOEN FUNZIONANTE

n. 1 macchina a ponte mobile “ “

n. 1 macchina a braccio mobile “ “

n. 1 macchina per spianare i ceppi di NAYLON

n. 1 macchina Rotativa PRESMA a 10 stazioni- Viene usata per applicare il guardolo RIB ,ad iniezione, sul sottopiede per lavorazione Goodyear. Per il costo degli stampi sono obbligati a mantenere la stessa sagoma di sottopiede ,non li hanno mai cambiati negli ultimi decenni. Spiegato che acquistando una nuova macchina per applicare il RIB che si trova disponibile sul mercato,

evitano tutti i suddetti problemi e possono cambiare sagoma di sottopiede, quando lo necessitiamo.

n. 1 macchina GARFAS per cardare in piano la suola di gomma FUNZIONANTE

Area di produzione PREPARAZIONE TOMAIA AL MONTAGGIO

n. 1 macchina garbasperoni 2 stazioni riscaldate 2 stazioni fredde SHOEN

n. 1 macchina garbasperoni a 2 stazioni fredde CELME

n. 1 macchina garbasperoni a 2 stazioni calde CELME

n. 1 macchina garbasperoni a 2 stazioni calde e 2 stazioni fredde MATIC

-Tutte le suddette macchine necessitano manutenzione-

Area produzione MONTAGGIO E FINISSAGGIO

n. 3 linee di montaggio con relativi trasportatori.

Una linea è adibita alla lavorazione Goodyear e le altre due per lavorazione tipo AGO
Le macchine in totale sulle tre linee sono:

n. 2 macchine per applicare il sottopiede alla forma

n. 3 macchine batticutitura

n. 1 soffione aria calda

n. 1 macchina ribattitrice boetta

n. 4 macchine cucitrici DUERR per applicare guardolo

n. 3 macchine montapunte CERIM

n. 1 macchina montatrice boetta CERIM

n. 4 macchine tipo RAPID della DUERR tipo 719 (una è in panne ed hanno bisogno di conoscere il prezzo di una testa completa)

n. 2 macchina MATIC tipo Fohn per pressare il guardolo e rifilarlo

n. 1 macchina SIGMA pressa per suole a settori di gomma

n. 1 tunnel di raffreddamento BC

n. 1 pressa a membrana PASANQUI a due posti

n. 1 macchina Blake BESSER

n. 2 macchine per montaggio fianchi e boetta SCHOEN 640 TC

- n. 1 macchina inchiodatrice tacchi BL
 - n. 1 macchina per togliere le forme dalla scarpa montata
 - n. 1 macchina “Siberiana” con formelle fredde .
- NB – quasi tutte le macchine necessitano di manutenzione.

TEMI TECNICI DISCUSSI

In base alla produzione che si vuole ottenere e cioè:

- n. 500 paia di scarpe da uomo Media ed Alta qualità Lavorazione incollata
- n. 500 paia di scarpe da donna Media ed Alta qualità Lavorazione incollata
- n. 500 paia di scarpe da bambino Lavorazione incollata
- n. 500 paia di scarpe da uomo lavorazione Goodyear
- n. 500 paia di scarpe tipo Mocassino

Ho precisato che la “Alta qualità” si ottiene considerando vari elementi:

- a- Adoperando materie prime di primissima scelta
- b- Servendosi di mano d'opera altamente qualificata
- c- Usando ,dopo opportuna conoscenza , prodotti di finissaggio e tecnica di applicazione di alto livello
- d- Adottando un accurato controllo di qualità sia per i materiali in entrata, sia per le varie fasi di lavorazione sino al controllo finale, dove dovremo trovare uno 0% di scarti.

Altro tema preso in considerazione è quello della “comunicazione” all'interno dell'impresa.

Occorre preparare un ORGANIGRAMMA assegnando le varie responsabilità per ogni area di produzione. Questi responsabili devono essere riuniti, a fine di ogni giornata di lavoro, alla presenza del Direttore di Produzione, ed ognuno deve chiarire i problemi avuti durante la giornata e trovare in comune la soluzione. (PISIE deve offrire una collaborazione di supporto su questo tema

Altro tema trattato è stato quello della “motivazione” che occorre dare all'operaio. La motivazione a produrre di più e meglio non è contenuta soltanto nell'aumento di salario, ma altri fattori (PISIE deve offrire la sua assistenza su questo importante tema- Anche Mr. REMLI è d'accordo)

Altro tema discusso è il rinnovamento della Modelleria. Ho spiegato tutte le nuove tecnologie che possono essere applicate e quella che è piaciuta di più è stata quella di usare un software 2D (CAD) ed una macchina per tagliare a punzone e graduare i modelli (CAM) – (PISIE deve offrire la sua assistenza per dare istruzione sull'uso di questa nuova tecnologia e per FORMARE nuovi modellisti. Attualmente non ci sono modellisti . Il Sig. REMLI desidera conoscere da PISIE quale livello di istruzione di istruzione ed indirizzo scolastico deve avere la figura che ricoprirà il ruolo di modellista)

Altro tema discusso è stato quello inerente la sinergia che devono avere i responsabili di:

- Marketing
- Modelleria
- Prototipazione e pianificazione
- Produzione
- Distribuzione

(PISIE deve offrire la sua assistenza per pianificare il lavoro di sinergia)

Altro tema discusso è stato quello che la nuova impresa avrà necessità di operai qualificati. Assodato che non si trovano operai con queste caratteristiche, è necessario prevedere un ATELIER per la formazione. La mia idea,condivisa da tutta la controparte, è stata quella di attrezzare un ATELIER con le macchine attualmente in possesso anche se sono macchine che potrebbero soffrire in futuro di arresti, non sono questi così gravi da pregiudicare la produzione. (PISIE deve offrire il supporto per corsi formazione tecnica da tenersi in questo Atelier).

Ho espresso un mio personale suggerimento,dopo aver appreso che non sono molto propensi ad assegnare la commessa ad una ditta Cinese, di evidenziare nelle specifiche tecniche della Gara Internazionale che tutte le macchine devono essere adeguate alle norme Internazionali di sicurezza contro gli infortuni, e che saranno esaminate da apposita commissione tecnica.

Ho suggerito che nella Gara Internazionale, tutte le macchine devono essere accompagnate da una descrizione tecnica molto accurata che rispecchia le necessità di acquisto. Ad esempio se segnalo la necessità di una “macchina scarnitrice bordo tomaia” i partecipanti possono offrire la stessa macchina di Prima Generazione oppure di Seconda Generazione oppure Computerizzata, con prezzi che possono variare da 1.800 euro a 9.000 euro. Per questo motivo e per avere un termine esatto di comparazione tra tutti gli offerenti sono obbligato a dare il maggior numero di dettagli tecnici per poter facilmente individuare ed offrire la macchina. (PISIE dovrebbe offrire il suo supporto tecnico per la preparazione di queste schede tecniche)

Ho appurato ,esaminando campioni, che i componenti locali non offrono una buona qualità. Ho suggerito di completare gli impianti esistenti per produrre :

- Suole prefinite in cuoio da uomo-donna e bambino
- Sottopiedi di montaggio
- Contrafforti in termoplastico

Per quanto riguarda il “guardolo” ho spiegato il processo tecnico di produzione ed in seguito a questo è stata presa la decisione di fabbricarlo all'interno dell'impresa acquistando le macchine necessarie e le attrezzature.

Il giorno 20 Dicembre 2011 sono stato accompagnato a CHERAGA per visionare i locali preposti ad ospitare le linee di produzione. Sono stato accompagnato dal Chef de Project ed ho incontrato il Sig. REMLI che era accompagnato da un tecnologo della calzatura.

L'area adibita al progetto è molto grande, circa 43.000 mq. Di cui 5-6.000 metri coperti. I locali sono vecchi e devono essere ristrutturati, probabilmente i lavori verranno assegnati fra qualche mese e prevedono di iniziare a produrre ai primi mesi dell'anno 2013-

Nell'incontro avuto a CHERAGA ho dato delle sommarie spiegazioni circa:

- Climatizzazione
- Aspirazione polveri
- Luce e forza motrice
- Acqua
- Aria compressa

Per quanto riguarda il flusso delle materie prime e prodotto finito si sono delineati gli spazi e le posizioni.

Dal magazzino Materie prime inizierà il ciclo di lavoro e verranno posizionate:

- Area Taglio
- Area preparazione
- Area Giunteria tomaia con nr. 4 linee:
 - Cucitura tomaia uomo
 - Cucitura tomaia donna e bambino
 - Cucitura tomaia per Goodyear
 - Cucitura tomaia per Mocassino
- Area montaggio e finissaggio con nr. 4 linee:
 - Montaggio uomo
 - Montaggio donna bambino
 - Montaggio Goodyear
 - Montaggio Mocassino

In locali contigui verranno posizionate le area di produzione:

- Sottopiedi di montaggio
- Contrafforti
- Suole prefinite
- Guardolo

Nel corso dell'incontro avvenuto a CHERAGA ho precisato che le linee di produzione proposte non sono da 500 paia ma da 800-1000 paia. Per la precisione mi riferisco alle linee di montaggio

UOMO – DONNA – MOCASSINO . La macchina che fa da traino alla produzione è la macchina per il Montaggio la cui capacità produttiva è mediamente 800-1000 (purchè non si cambi spesso modello e non si montano poche paia per numero) tutte le rimanenti macchine della linea sono in grado di ottenere la stessa produzione.

Ho sottolineato al Sig. REMLI ed agli altri di LI che il grosso problema del gruppo sta anche nella manutenzione ORDINARIA e STRAORDINARIA delle macchine che NON VIENE ESEGUITA, ecco un esempio:

N. 1 macchina CK 23 CERIM - Funzionante
N. 1 macchina CK 23 CERIM - NON funzionante
N. 1 macchina K 58 CERIM - NON funzionante
N. 2 macchine K 73 CERIM - Funzionanti
N. 1 macchina K78 CERIM Funzionante
N. 2 macchine K.78 CERIM - NON funzionanti
N. 1 macchina K 68 CERIM - NON funzionante

Quantificando in Euro c'è circa un valore di 200.000.00 Euro in macchine CERIM depositate nel “Cimitero”,

L'addetto alla manutenzione mi ha assicurato che se avesse i pezzi di ricambio necessari sarebbe in grado di ripristinare l'uso delle macchine “morte”.

In conclusione per quanto visto, per quanto sono stato informato sulle necessità, ho stilato una **LISTA DEL MACCHINARIO** che potrebbe essere utile per preparare la Domanda di Offerta Internazionale.

La suddetta lista è allegata alla presente.

Non ho chiesto e non mi è stato spontaneamente detto a quanto ammonta il “budget” per l'acquisto delle macchine. Sarebbe importante proporre alla LI di fare una “simulazione” di domanda di offerta per conoscere a quanto ammonta il costo totale dell'operazione per poterlo confrontare con la disponibilità, in modo da apportare con dovuta tempestività le correzioni.



Principal

Group Leather Industry - Algerie

Projet 11015

Vigevano, jeudi 29 décembre 2011

Programme d'assistance technique

Mission Premier

Activité 111229-

Expert : Giovanni Risso

Evaluation technique des équipements et spécifications techniques pour des nouvelles machines à inclure dans la production.

Entreprise :

Manufacture de Chaussure de Ville MACVIL

PREMISSE	3
1. INTRODUCTION	4
VISITE AUX INSTALLATIONS DE MACVIL	4
VISITE A CHERAGA.....	4
2. ANNOTATIONS DE L'EXPERT.....	5
3. SUGGESTIONS POUR L'APPEL D'OFFRE INTERNATIONALE:	6
I. MARQUAGE «CE».	6
II. DEMANDER LE CERTIFICAT D'ORIGINE.	6
III. REDIGER UNE FICHE TECHNIQUE PRECISE DE TOUTES LES MACHINES INDIQUEES DANS LA LISTE DE L'APPEL D'OFFRE.	6
4. MACHINES A ACHETER.....	6
I. COUPE ET BROCHE.....	7
II. ATELIER PIQUAGE HOMME.....	7
III. ATELIER PIQUAGE FEMME.....	7
IV. ATELIER PIQUAGE GOODYEAR.....	8
V. ATELIER PIQUAGE MOCASSIN.....	8
VI. ATELIER MONTAGE HOMME	8
VII. ATELIER DE MONTAGE FEMME ET ENFANT	9
VIII. ATELIER DE MONTAGE GOODYEAR.....	9
IX. ATELIER MONTAGE MOCASSIN	9
X. ATELIER FABBRICATIONS SEMELLES HOMME ET SEMELLE FEMME L.XV EN CUIR.	10
XI. ATELIER FABBRICATION TREPOINTE	11
XII. ATELIER PATRONAGE.....	11
XIII. ATELIER REALISATION PROTOTYPES ET ATELIER FORMATION.....	11
ANNEXE 1 GLOSSAIRE DES TERMES TECHNIQUES DE LA CHAUSSURE	12
ANNEXE 2 : DIRECTIVE CEE RELATIVE AUX MACHINES	35

Prémisse

Expert: Giovanni Risso.

Arrivée: Alger, Dimanche 18 Décembre 2011.

Interlocutoires:

- 1) M. ZABOUB Mostefa, Chef de Project,
- 2) M. MERABET Ahmed, Président Directeur Général du MACVIL.

Localité: MACVIL, Bordj el Kiffan et Cheraga



1. Introduction

MACVIL fermera d'ici bref temps et les installations seront transférés au Cheraga et ils seront complétés avec nouveaux outillages objet d'un appel d'offre qui sera lancée au Février en 2012.

Visite aux installations de MACVIL

MACVIL emploie 197 ouvriers avec une capacité maximale productive de 500 paires de chaussures par jour, mais la production pendant la visite de l'experte était réduite aux 15-20 paires par jour.

Technologie: aucune machine est réellement efficace et beaucoup ne travaillent pas.

Projet: la nouvelle usine de Cheraga devrait produire:

- 1) N° 500 paires de chaussures d'homme, moyenne et Haute qualité, travail collé;
- 2) N° 500 paires de chaussures de femme, moyenne et haute qualité, travail collé;
- 3) N° 500 paires de chaussures d'enfant, travail collé;
- 4) N° 500 paires de chaussures d'homme, travail Goodyear;
- 5) N° 500 paires de chaussures type Mocassin;

Visite à Cheraga

La zone destinée au projet est très grande, environ 43.000 m². De ceux-ci 6.000 mètres sont couverts. Les pièces sont vieilles et ils doivent être restructurés, probablement les travaux seront assignés entre quelque mois et ils prévoient de commencer à produire en 2013.

Il faudra faire attention à la climatisation en particulier, à l'aspiration des poussières, à l'éclairage et à la force motrice, à l'eau et à l'air comprimé.

Le cycle commencera du magasin des matières premier, et ensuite:

- a) Zone de coupe,
- b) Zone préparation
- c) Zone jointage avec quatre lignes:
 - a. Piquage homme
 - b. Piquage femme et enfant
 - c. Piquage Goodyear
 - d. Piquage mocassin
- d) Zone assemblage et finissage avec quatre lignes:
 - a. Montage homme
 - b. Montage femme enfant
 - c. Montage Goodyear

- d. Montage Mocassin
- e) Dans les pièces contiguës elles seront positionnées la zone de production de:
 - a. Premières
 - b. Contreforts
 - c. Semelles
 - d. Trépointe

2. Annotations de l'expert

- **Pour obtenir la haute qualité, il è nécessaire le concours de différents facteurs :**
 - a) Utiliser matières premières de qualité
 - b) Se servir de main d'œuvre hautement qualifié
 - c) Utiliser produits de finissage et technologies de finissage de haut niveau
 - d) Adopter un contrôle soigné de la qualité soit pour les matières premières, que pour la technologie de travail jusqu'à le contrôle final, pour éviter les déchets.
- **Organisation:**
 - Il faut préparer un organigramme en assignant les différentes responsabilités pour chaque zone de production. Les responsables devront se réunir à la fin de chaque journée de travail et, à la présence du Directeur de Production, chacun exposera les problèmes eus pendant la journée. De cette manière il sera possible de trouver une solution commune
- **Motivations :**
 - Un sujet important est ce de la motivation à améliorer. Les incitations à produire plus et mieux ne peuvent pas être exprimé seulement dans la forme d'augmentations de salaire, mais ils sont nécessaires aussi autres types d'incitations.
- **Renouvellement du patronage:**
 - Beaucoup de nouvelles technologies peuvent être appliquées. Une bonne solution peut être le système CAD en 2-d (2 dimensions) en particulier, jumelé à une machine CAM pour couper au poinçon et graduer les modèles.
- **La collaboration entre les dirigeants:**
 - Ils sont importants surtout les directeurs de marketing et commercialisation, patronage, prototypes et gestion, production et distribution.
- **Spécialisation des ressources humaines:**
 - Il y n'a pas beaucoup d'ouvriers qualifiés en Algérie. Pour ce motif ils seront nécessaires des cours de formation. Les cours de formation pourraient être déroulés en utilisant encore les machines présents à MACVIL c'est-à-dire celles-là qui fonctionnent mais ils seront bientôt abandonnées. De cette manière les cours de formation n'interféreront pas avec la production.
- **Les composants:**
 - Les pièces composantes n'offrent pas de bonne qualité. Il faut compléter les installations existantes pour produire les semelles en cuir d'homme-femme et enfant, les premières d'assemblage et les contreforts en thermoplastique. La trépointe peut être produite à l'intérieur de l'entreprise en achetant les équipements nécessaires.

- **Capacité productive.**

- Les lignes de production proposées ne sont pas de 500 paires mais de 800-1000 paires. La machine qui fait à la traction à la production est la machine pour le montage. la capacité productive de la machine pour le montage est de 800-1000 paires et toutes les autres machines de la ligne en moyenne ils sont aptes à obtenir la même production sans problèmes.

3. Suggestions pour l'appel d'offre internationale:

i. Marquage «CE».

Insérer la demande d'uniformité aux règles de sûreté avec la DIRECTIVE 2006/42/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 17 mai 2006 relative aux machines et modifiant la directive 95/16/CE. (Texte en annexe). Le marquage «CE» de conformité est constitué des initiales «CE» avec le graphisme en annexe (annexe 2 : « Journal officiel de l'Union européenne L 157/67 »). Le marquage «CE» doit être apposé à proximité immédiate du nom du fabricant ou de son mandataire selon la même technique.

ii. Demander le certificat d'origine.

Le certificat d'origine est un document douanier qui, dans les opérations d'exportation, accompagne les marchandises et certifie leur origine. Il doit impérativement être authentifié par la Chambre de Commerce et d'Industrie. Si cette formalité n'est pas effectuée, il n'a aucune valeur. Partout dans le monde, les Chambres de Commerce sont mandatées par les autorités nationales pour la délivrance de certificats d'origine. L'émetteur du certificat d'origine engage sa société sur l'origine de produit entièrement obtenu par fabrication dans le pays d'exportations des marchandises. Les formulaires doivent être établis en français ou dans toute autre langue ; une traduction est alors exigée si le document n'est pas en français.

iii. Rédiger une fiche technique précise de toutes les machines indiquées dans la liste de l'appel d'offre.

Une description soignée permet d'obtenir exactement l'outillage demandé. Beaucoup de machines peuvent être de premier génération, ou de second génération, ou numérisées et informatisées, avec des prix qui peuvent changer de 1 à 9. Il faut rétrécir le champ de la demande pour que la sélection entre les offres reçues soit effectivement basée sur des données homogènes.

4. Machines à acheter

Liste de machines nécessaires pour obtenir la qualité et la productivité, complété après la visite à MACVIL, en tenant en considération les suivants points:

- 1) La liste est un complètement de l'Equipment actuellement en service chez MACVIL
- 2) La technologie choisie n'est pas de maximum niveau pour de raisons pratique référant a' la main d'ouvre et à la maintenance.

i. COUPE ET BROCHE

- ✓ N. 20 machines à couper hydraulique à bras de 18 T.
- ✓ N. 2 machines à couper hydraulique à bras de 20 T.
- ✓ N. 7 machines à parer les tiges - (nr. 5 unité de type normal et nr. 2 machines équipées avec systèmes de lubrification pour parer les contreforts et le bout en matériel thermoplastique)
- ✓ N. 1 machine à perforer la tige type FAS 7 BC
- ✓ N. 2 machines à appliquer la toile de renforcement à tableau rotative
- ✓ N. 3 machines à tracer la pique
- ✓ N. 1 machine à border les premières
- ✓ N. 1 machine à couper à charriot mobile de 30T.
- ✓ N. 1 machine à couper à pont mobile de 30 T.
- ✓ N. 2 machines avec papier de verre pour carder les semelles en caoutchouc complète avec aspirateur.
- ✓ N. 1 machine presse hydraulique pour galber les premières de montage avec un pair de moisissures pour première homme et trois pair de moisissures pour femme 50-70-90
- ✓ N. 1 cabine pour halogénéation
- ✓ N. 1 machine pour amincir le carton dur des premières avec un matrix pour homme et une matrice pour femme
- ✓ N. 2 machine pour donner la colle de 150 mm. Une équipé avec rouleaux acier et une avec rouleaux tige brosse

ii. ATELIER PIQUAGE HOMME

Production homme : 400-500 pairs

- ✓ N. 1 machine à replier le bord de la tige
- ✓ N. 1 machine à poser les œillets
- ✓ N. 1 machine pour écraser coutures et poser bande
- ✓ N. 1 machine à poser bouts à deux position de travail
- ✓ N. 3 machines à coudre pilier à deux aiguilles avec système pour rafraîchir
- ✓ N. 7 machine à coudre pilier à une aiguille avec système pour rafraîchir
- ✓ N. 1 machine à coudre plate Zig-Zag
- ✓ N. 1 machine à coudre à fil fin plate à une aiguille
- ✓ N. 1 machine à coudre à fil gros plate à une aiguille (ornemental)
- ✓ N. 1 machine à perforer MB-10
- ✓ N. 1 convoyeur D.O.D. 42 postes

iii. ATELIER PIQUAGE FEMME

Pour femme 500 pairs. Pour enfant 500 pairs

- ✓ N. 1 machine à replier les tiges
- ✓ N. 1 machine à poser les bouts à 2 position de travail
- ✓ N. 1 machine pour écraser coutures et poser bande pour bottes

- ✓ N. 1 machine pour application bande de renforce APN 08
- ✓ N. 3 machine à coudre pilier avec 2 aiguilles
- ✓ N. 8 machines à coudre pilier avec 1 aiguille avec système pour rafraîchir
- ✓ N. 1 machine à coudre plate avec une aiguille
- ✓ N. 1 machine à coudre plate tipe Zig-Zag
- ✓ N. 1 machine pour écraser les coutures et poser bande
- ✓ N. 1 machine à remplir les tiges
- ✓ N. 1 machine pour poser les bouts a deux positions de travail
- ✓ N. 1 machine pour poser les œillets électroniques
- ✓ N. 3 machines à coudre pilier, avec 2 aiguilles et avec système pour rafraîchir
- ✓ N. 6 machines à coudre pilier avec 1 aiguille
- ✓ N. 1 machine à coudre plate Zig-Zag
- ✓ N. 1 convoyeur D.O.D. De 42 postes

iv. ATELIER PIQUAGE GOODYEAR

Production goodyear nr. 500 pairs

- ✓ N. 1 machine à poser les œillets
- ✓ N. 1 machine à poser les bouts a 2 positions de travail
- ✓ N. 1 machine à écraser coutures et poser bande
- ✓ N. 2 machine à coudre plate tipe Zig-Zag
- ✓ N. 4 machine à coudre pilier avec deux aiguilles avec système pour rafraîchir
- ✓ N. 8 machine à coudre pilier avec une aiguille avec système pour rafraîchir
- ✓ N. 1 machine à coudre plate avec une aiguille
- ✓ N. 1 convoyeur D.O.D. De 42 postes

v. ATELIER PIQUAGE MOCASSIN

Production mocassin nr. 500 pairs

- ✓ N. 1 machine à poser les œillets
- ✓ N. 2 machines à border et remplir
- ✓ N. 1 machine à perforer MB-10
- ✓ N. 2 machine à coudre pilier avec une aiguille
- ✓ N. 7 machines à coudre pilier avec 2 aiguilles avec système pour rafraîchir
- ✓ N. 1 machine à coudre plate tipe Zig-Zag
- ✓ N. 1 convoyeur D.O.D. De 20 postes

vi. ATELIER MONTAGE HOMME

Production homme nr. 500 pairs

- ✓ N. 1 machine pour affichage première de montage avec appareil pour couper l'excès
- ✓ N. 1 machine pour monter bouts avec pigeonier

- ✓ N. 1 machine combiné pour monter les flancs et l'emboitage avec pigeonnier
- ✓ N. 1 tunnel de stabilisation de la chaussure monté
- ✓ N. 1 machine pour rebattre fond de la chaussure
- ✓ N. 1 machine pour carder le fond monté de la chaussure
- ✓ N. 1 tunnel pour sécher la colle et réactiver
- ✓ N. 1 presse a souder les semelle a la chausseurs système a secteur de caoutchouc
- ✓ N. 1 presse à souder les semelles à la chaussures à membrane
- ✓ N. 1 machine pour le nettoyage de la colle entre semelle et chaussure
- ✓ N. 1 tunnel de refroidissement
- ✓ N. 1 machine à souffler vapeur avec petit rouleau pour repasser le pli
- ✓ N. 1 machine brossage
- ✓ N. 1 machine pour enlever les formes en plastique
- ✓ N. 1 machine pour clouer les talons sur chaussures monté
- ✓ N. 1 machine a coudre la semelle Blake
- ✓ N. 1 machine à coudre semelles latérale
- ✓ N. 1 série de Fer à repasser (mailloche)
- ✓ N. 1 machine a brossé
- ✓ N. 1 machine “Sibérien” avec moisissures froid pour finissage chaussures
- ✓ N. 1 convoyeur à deux étage de 38 mt.

vii. ATELIER DE MONTAGE FEMME ET ENFANT

Production chaussures femme nr. 500 pairs. Enfant 500 pairs

- ❖ Atelier avec la même liste de l'atelier homme sans la machine à coudre semelles système BLAKE

viii. ATELIER DE MONTAGE GOODYEAR

Production chaussures Goodyear nr. 500 pairs

- ❖ On va utiliser les mêmes machines qui sont maintenant en travail chez MACVIL avec un changement technique très important : L'application de la trépointe “RIB” maintenant est fait avec une machine à 10 stations par injection. Il est un système très cher quand il faut changer la dimension de la première. La solution est d'utiliser la trépointe “RIB” en textile qui se trouve en commerce y acheter la suivant machine:
 - N. 1 machine pour poser la trépointe “RIB” sur la première avec système de coupe automatique.
 - N. 1 convoyeur de 2 étage de 38 mt.

ix. ATELIER MONTAGE MOCASSIN

Production mocassin nr. 500 pairs

- ✓ N. 1 machine à galber le contrefort 2 stations chaudes et 2 stations froides
- ✓ N. 1 machine à coudre le MOCASSIN tipe XM 747 avec KIT CERB

- ✓ N. 1 machine à coudre le MOCASSIN type MC 11 UMB
 - ✓ N. 1 machine pour application première avec appareil pour couper
 - ✓ N. 1 machine pour repasser le MOCASSIN avec moisissures de aluminium y marteau pour rabattage.
 - ✓ N. 1 machine pour le montage de bout système “IDEAL”
 - ✓ N. 1 machine pour le montage de l'arrière système “IDEAL”
 - ✓ N. 1 machine pour le montage de l'emboitage de MOCASSIN
-
- ✓ N. 1 machine pour le rabattage de fond de la chaussure
 - ✓ N. 1 machine pour carder le fond de la chaussure
 - ✓ N. 1 machine pour carder le fond de la chaussure
 - ✓ N. 1 tunnel pour sécher la colle sur semelles et chaussures y pour réactiver
 - ✓ N. 1 presse à souder la semelle système a secteur de caoutchouc
 - ✓ N. 1 tunnel de refroidissement
 - ✓ N. 1 machine pour enlever les formes
 - ✓ N. 1 machine à broser
 - ✓ N. 1 convoyeur à 2 étage de nr. 20 mt.

x. ATELIER FABBRICATIONS SEMELLES HOMME ET SEMELLE FEMME L.XV EN CUIR.

❖ Dans cet ATELIER il y a quelques machines déjà installée, pour exemple les suivants:

- Machine à couper a charriot mobile
- Machine por égaliser Merlotti EC12S
- Machine à fraiser double tête HESPERIA
- Machine à poncer la fleur de cuir doble tête MERLOTTI SN-2
- Machine à carder la siège du talon sur semelle MERLOTTI FT-6
- Machine pour escavation model Benazzato A.100
- Machine à marquer la semelle cuir Pointure et marque de fabrique SICOMECC
- Machine pour poser la trépointe sur le borde de la semelle GL-6 ELLE-GI
- Machine à verrier le bord de la semelle avec aspirateur
- Machine à broser les borde de la semelle

❖ Pour compléter l'atelier ils sont nécessaires les machines suivantes:

- ✓ N. 1 Machine pour donner la colle au bord de la semelle avec guide pour donner la colle au trépointe.
- ✓ N. 1 Machine pour presser pneumatique le Talon à la semelle après l'encollage
- ✓ N. 1 Machine pour parer les semelles L.XV avec rouleaux matrices
- ✓ N. 1 machine pour marquer décoration au bord de la semelle cuir avec sisteme de rouleau chaud.

❖ Important: Il faut acheter sur le marché local:

- Groupons cuir

- Talon pour semelles homme – femme
- Talon plastique pour semelle L.XV

xi. ATELIER FABBRICATION TREPOINTE

- ❖ Pour la fabrication de la trépointe de tipe marqué (simple) en SALPA il est nécessaire acheter le matériel en rouleaux.
- ❖ La machine pour couper en bande est déjà en service chez MACVIL, mais elle doit être complétée de la façon suivante:
 - N. 1 machine pour faire le “canal” avec plusieurs types de couteaux
 - N. 1 machine pour marquer le point y pour couper Zig-Zag avec plusieurs types de rouleaux de marquage et différents types de couteaux pour couper Zig-Zag
 - N. 1 machine pour coudre la trépointe tipe G.89 ou similaire

xii. ATELIER PATRONAGE

- ❖ Il faut étudier un moderne système de développement de modelés équipé avec un CAD en 2D, complète avec une machine CAM pour couper les modelés graduées.

xiii. ATELIER REALISATION PROTOTYPES ET ATELIER FORMATION

- ❖ Il y a la possibilité de faire une mécanisation de cet atelier avec les machines qui sont encore en service chez MACVIL.

Annexe 1 Glossaire des termes techniques de la chaussure

1.001	Stazione di lavoro CAD	Cad working station	Poste de travail CAD
1.002	Taglierina manuale	Hand-operated cutter	Coupoir manuel
1.003	Pantografo elettrico	Elettric pantograph	Pantographe électrique
1.004	Controllo numerico per taglio serie in fibrato		Commande numérique pour coupe série en fibré
1.005	Fustellatrice micro a bandiera	Micro-die-cutting machine, swing-beam type	Presse à découper micro à drapeau
1.006	Tavolo di taglio di pelli ed altri materiali in continuo computerizzato per campioni	Cutting bench for leather and other materials, continuous and computer aided-type, for samples	Table de coupe de cuir et d'autres matériaux en continu, automatisée pour échantillons
1.007	Apparecchiatura per conchiglie su forma		Appareillage pour coquilles sur forme
1.008	Misuratrice area modelli	Pattern area measuring machine	Measureur zone modèles
1.009	Fustellatrice a braccio	Die-cutting machine, arm-type	Presse à découper à bras
1.010	Fustellatrice a braccio con movimento automatico	Die-cutting machine, arm-type with automatic movement	Presse à découper à bras à mouvement automatique
1.011	Fustellatrice a ponte	Die-cutting machine, bridge-type	Presse à découper à pont
1.012	Fustellatrice a carrello mobile tradizionale	Die-cutting machine, traditional wheeled type	Presse à découper à chariot mobile traditionnel
1.013	Fustellatrice a carrello mobile a controllo numerico	Die-cutting machine, NC traditional wheeled type	Presse à découper à chariot mobile à commande numérique
1.014	Fustellatrice a ponte mobile	Die-cutting machine, moving bridge type	Presse à découper à pont mobile
1.015	Sistema per il taglio computerizzato	Computer-aided cutting system	Système pour la coupe automatisée
1.016	Fustellatrice saldatrancia ad alta frequenza	Welding-shearing die-cutting machine, high-frequency type	Presse à découper et à souder à haute fréquence
1.017	Tagliatrice	Strip cutter	Cuope-bandes
1.018	Multitaglio	Multi-cutting	Multicoupe
1.019	Taglierina per balle in gomma	Cutter for rubber bales	Coupoir pour balles en caoutchouc
1.020	Taglierina a ghigliottina	Guillotine shears	Coupoir à guillotine
1.021	Portarotoli per trince a ponte	Roll-holder for bridge clicking presses	Porte-rouleaux pour presses à découper à pont
1.022	Piattaforma sollevamento materiali in fogli	Platform to lift sheet material	Plate-forme de soulèvement des matériaux en feuilles
1.023	Alimentatore a rulli per trasporto materiale	Roll-feeder to convey materials	Alimentateur à rouleaux pour transport matériel
1.024	Alimentatore a pinza per trasporto materiale	Gripper-type feeder to convey materials	Alimentateur à pince pour transport matériel

1.025	Piallaceppi	Cutting board planer	Rabote-planchettes
1.026	Misuratrice area pelle	Leather area measuring machine	Mesureur zone cuir
1.027	Materiali per ceppi	Materials for cutting boards	Matériaux pour planchettes
1.028	Fustelle	Die-cutting machines	Poinçons emporte-pieces
2.001	Spaccatrice	Leather-splitting machine	Machinr à refendre
2.002	Timbrafodere/ tomaie (manuale o automatica)	Stamping machine for linings/uppers (manual or automatic type)	Machine à timbrer doublures/empeignes (manuelle ou automatique)
2.003	Timbratrice marcatrice per trasferibile		Machine à timber et à marquer pour transférable
2.004	Smussatrice per componenti tomaia	Pitching machine for upper components	Chanfreineuse pour composants empeigne
2.006	Macchine per applicazione rinforzi su componenti tomaia	Machine to apply stiffeners to upper components	Machine puor l'applicazion de renforts sur les composants de l'empeigne
2.007	Accoppiatrice tomaia e fodera (chiusura a libro)	Upper-lining stiffener (book-type closing)	Machine pour l'application de renforts sur les composants de l'empeigne
2.008	Macchina per applicazione nastrino rinforzo su bordo componenti tomaia	Machine to apply reinforcing tape to upper edges	Machine pour l'application du ruban de renfort sur les composants de l'empeigne
2.009	Macchina per spianare e rifilare bordi di cuciture	Machine to press and rough-round stitching	Machine pour aplatir et rogner les bords de coutures
2.010	Macchina batticostura ed applica nastrino rinforzo	Machine to beat stitched edges and apply reinforcing tape	Machine pour battre les bords cousus et appliquer le ruban de renfort
2.011	Garbatrice mascherine	Vamp pre-forming machine	Conformeuse clagues
2.012	Sistema modulare di stampa a caldo di finte cuciture, motivi, rilievi ad alta frequenza	modular system to hot-print mock-stitching, patterns and relief, high-frequency type	Système modulaire d'impression à chaud de fausses coutures, motifs, reliefs à haute fréquence
2.013	Placcatrice per imprimere o stampare pelle	Plating machine to emboss or print leather	Plaqueur pour graver ou imprimer le cuir
2.014	Placcatrice per incidere tomaia da intrecciare e placcare dopo infilatura		Plaqueur pour graver l'empeigne à tresser et plaquer après enfilage
2.015	Pressatrice segnatomaie (a forma di libro)	Upper marking press (book-type)	Presse pour marquege des empeignes (en forme de livre)
2.016	Ribattitrice di cuciture e parti a taglio vivo su tomaie rifilate	Machine to tap stitching and sharp-edged components of rough-rounded uppers	Machine pour le pannage des coutures et de pièces à coupe vive sur empeignes rognées
2.017	Bucatrice per fori allacciatura	Machine to pierce lacing holes	Perceuse pour trous lacets
2.018	Bucatrice a foratura ornamentale/dentellatura	Machine to make ornamental holes/notches	Perceuse pour trous de décoration/dentelage
2.019	Ripiegatrice a bordo	Edge folding machine	Rabatteuse bord

2.020	Ripiegatrice a termocemento con applicazione nastrino di rinforzo	Thermocement folding machine with application of reinforcement tape	Rabatteuse a termocement avec application ruban de renfort
2.021	Ripiegatrice a termocemento con filo rinforzo per bordino francese		Rabatteuse a termocement avec fil de pour bord à la française
2.022	Macchina per esecuzione puntale in termoplastico su tomaia	Machine to make thermoplastic and in thermoplastic toe caps on uppers	Machine pour exécution du bout de renfort en thermoplastique sur empeigne
2.023	Macchina per applicazione puntale	Toe puff imprinting machine	Machine pour application bout de renfort
2.024	Incollatrice a spruzzo su mascherina per accoppiare tomaia, fodera, puntali	Cement spraying machine for vamps to couple uppers, lining and toe caps	Colleuse à vaporisation sur claue pour assemblage empeigne, doublure, bouts de refnfort
2.025	Spalmatrice collanti termoadesivi	Thermoadhesive cement spreading machine	Machine pour élaler colles thermo-adhérentes
2.026	Macchina per pieghettatura per parti tomaia.	Plating machine for uppers	Machine pour pliage pour pièces de l'empeigne
2.027	Macchina da cucire a zig-zag	Zig-zag sewing machine	Machine à coudre en zigzag
2.028	Macchina da cucire rotativa a braccio per bordatura e profilatura (a braccio lungo)	Arm-type rotary sewing machine for edgings and profiling (long-arm type)	Machine à coudre rotative à bras pour repliage et profilage (à bras long)
2.029	Macchina da cucire piana ad 1 o 2 aghi	Flat-bed sewing machine, 1 or 2 needles	Machine à coudre plate à 1 ou 2 aiguilles
2.030	Macchina da cucire piana rasafilo ad 1 o 2 aghi		Machine à coudre plate rasafilo à 1 ou 2 aiguilles
2.031	Macchina da cucire a colonna ad 1 o 2 aghi	Post sewing machine, 1 or 2 needles	Machine à coudre à colonne à 1 ou 2 aiguilles
2.032	Macchina da cucire a colonna con rifilatore fodera ad 1 o 2 aghi	Post sewing machine with lining round-roughing, 1 or 2 needles	Machine à coudre à colonne avec rogneuse doublure à 1 ou 2 aiguilles
2.033	Macchina da cucire a colonna con rasafilo ad 1 o 2 aghi		Machine à coudre à colonne avec rasafilo à 1 ou 2 aiguilles
2.034	Macchina per bordare a cavallotto		Machine puor replier avec chevalet
2.035	Macchina per spalmatura colla di preimbastitura del mocassino	Cement spreading machine for pre-baste moccasins	Machine pour étaler la colle de pré-faufilage du mocassin
2.036	Macchina per confezione finto mocassino vaschetta	Machine to manufacture imitation -moccasin aprons	Machine pour confection faux mocassin tasse
2.037	Macchina per cucitura "inserito", ("sebago"), mocassino classico, usomano, bordo, intracarne		Machine pour couture "insérée", ("sebago"), mocassin classique, manuelle, bord, intracarne
2.038	Macchina per confezione punti di saldatura cucitura mocassino vaschetta	Spot welding machine for stitching of moccasin aprons	Machine pour confection points de soudage couture mocassin tasse

2.039	Rifilatrice fodera tomaia	Upper lining rough-rounding machine	Rogneuse doublure empeigne
2.040	Macchina per strobel applicazione sottopiede		Machine pour strobel application première de propreté
2.041	Macchina da cucire automatica a programma	Automatic programmed sewing machine	Machine à coudre automatique à programme
2.042	Macchina da cucire a controllo numerico computerizzata per assemblaggio con dime di contenimento	Computer-aided NC sewing machine for assembly with templates	Machine à coudre à commande numérique automatisée pour assemblage avec gabarit de maintien
2.043	Macchina occhiellatrice (manuale o automatica)	Eyeletting machine (manual or automatic type)	Machine pour l'exécution des ceillots (manuelle ou automatique)
2.044	Macchina rivettatrice (manuale o automatico)	Riveting machine (manual or automatic type)	Riveteuse (manuelle ou automatique)
2.045	Macchina rivettatrice a controllo numerico	NC riveting machine	Riveteuse à commande numérique
2.046	Macchina per applicazione ganci, anelli, vis	Machine to apply hooks, rings and vis	Machine pour application crochets, anneaux, vis
2.047	Macchina per applicazione motivi ornamentali su tomaia	Machine to apply decorations into uppers	Machine pour application motifs décoratifs sur empeigne
2.048	Macchina per stringatura tomaia	Upper lacing machine	Machine pour cordonnage empeigne
2.049	Macchina per rivoltare tomaia	Machine to turn uppers	Machine pour retourner empeigne
2.050	Macchina per applicazione bottoni a pressione	Machine to apply snap fasteners	Machine pour application boutons à pression
2.051	Macchina incollatrice a rulli per cerniere	Roller cementing machine for slide fasteners	Encolleuse à rouleaux pour charnières
2.052	Distributore a nastro (semplice, automatico o computerizzato)	Belt dispenser (plain, automatic or computer-aided type)	Distributer à ruban (simple, automatisé)
2.053	Distributore meccanico a manovia	Manual mechanical dispenser	Distributer mécanique à transporteur-glissière
2.054	Lame	Blades	Lames
2.056	Coltelli a tazze per smussatrici	Cup knives for pitching machines	Couteaux à godets pour chanfreineuses
2.057	Minuteria metallica	Metal smallware	Accessoires métalliques
3.001	Macchina fissasottopiede a chiodo o graffa	Machine to apply sock-linings, tack or staple type	Machine pour la fixation de la première de propreté avec clou ou agrafe
3.002	Rifilatrice sottopiede	Sock-lining rough-rounding machine	Rogneuse de la première de propreté
3.003	Macchina fissasottopiede a chiodo o graffa (con rifilatore)	Machine to apply sock-linings by tacking or stapling (with rough-rounding device)	Machine pour la fixation de la première de propreté avec clou ou agrafe (avec brocheuse)
3.004	Macchina fissasottopiede a	Machine to apply sock-	Machine pour la fixation

	pressione	linings, pressure type	de la première de propreté à pression
3.005	Macchina fissasottopiede a colla	Machine to apply sock-linings, cement type	Machine pour la fixation de la première de propreté à la colle
3.006	Macchina garbasperoni su forma per lavorazione cementato ed altri	Machine to mould counters on last, for cemented or other applications	Galbeuse d'arrières sur forme pour usinage cimenté et autres
3.007	Macchina garbasperoni su forma per lavorazione mocassino	Machine to mound counters on last to make moccasins	Galbeuse d'arrières sur forme pour usinage mocassin
3.008	Macchina garbasperoni su forma per lavorazione ideal	Machine to mould counters on last for stichdown applications	Galbeuse d'arrières sur forme pour usinage idéal
3.009	Macchina garbasperoni su forma per lavorazione goodyear	Machine to mould counters on last for Goodyear applications	Galbeuse d'arrières sur forme pour usinage goodyear
3.010	Macchina cardatrice girotomaia		Machine à carder tour empeigne
3.011	Stiratrice mocassino su formelle	Moccasin ironing machine (on shell-form)	Repasseuse mocassin sur coquilles plastiques
3.012	Gruppo-sistema per stira mocassino, incollaggio e applicazione suola a scatola in automatico	Moccasin ironing system, cementing and automatic application of dish soles	Groupe-système pour repassage mocassin, collage et application semelle à boîte en automatique
3.013	Umidificatore sottovuoto per tomaia completa	Vacuum mulling apparatus for complete uppers	Humidificateur sous vide pour empeigne complète
3.014	Umidificatore e riattivatore puntale e/o fianco e contrafforte	Mulling and reactivating apparatus for toe caps and/or sides and stiffeners	Humidificateur et réacteur bout de renfort et/ou flanc et contrefort
3.015	Umidificatore puntale e contrafforte solvente	Mulling apparatus for toe caps and stiffeners, solvent-type	Humidificateur bout de renfort et contrefort à solvant
3.016	Umidificatore a nastro per tomaia completa	Belt-type apparatus for complete uppers	humidificateur à ruban pour empeigne complète
3.017	Macchina formapunta	Toe cap shaping machine	Machine pour le formage de la pointe
3.018	Montasandali infradito (semi e automatica)	Machine to assemble flip-flop sandals (semi-automatic and automatic type)	Machine pour le montage des sandales entredoir (semi et automatique)
3.019	Premonta - monta per cementato ed altri	Pulling-over and lasting machine for cemented and other applications	Machine de prémontage-montage pour cimenté et autres
3.020	Premonta - monta per lavorazione goodyear	Pulling-over and lasting machine for Goodyear applications	Machine de prémontage-montage pour usinage goodyear
3.021	Premonta - monta per lavorazione ideal	Pulling-over and lasting machine for Ideal applications	Machine de prémontage-montage pour usinage idéal
3.022	Macchina per fissare tomaia a		Machine pour fixer

	colloforma con chiodi su cordicella		empeigne a colloforma avec clous sur cordelette
3.023	Macchina per tirare e fissare le fodere	Machine to pull and fix lining	Machine pour tirer et fixer les doublures
3.024	Macchina montafianchi a termoplastico (Kamboria)	Thermoplastic waist laster (Kamboria)	Machine pour le montage des flancs à thermoplatique (Kamboria)
3.025	Macchina montafianchi con rifilatore a coltello per ideal	Waist laster with knife-type rough-rounding apparatus for Ideal applications	Machine pour le montage des flancs avec brocheuse à couteau pour idéal
3.026	Macchina montafianchi a gancetti o a chiodi	Waist laster, hook or tack type	Machine pour le montage des flancs à crochets ou à clous
3.027	Rifilatrice refresir	Rough-rounding machine, refresir-type	Rogneuse refresir
3.028	Montaboette per cementato ed altri	Seat laster for cemented and other applications	Machine pour le montage d'emboîtages pour cimenté et autres
3.029	Montaboette per lavorazione goodyear	Seat laster for Goodyear applications	Machine pour le montage d'embroîtages pour usinage goodyear
3.030	Montaboette per lavorazione ideal	Seat laster for Ideal applications	Machine pour le montage d'emboîtement pour usinage idéal
3.031	Montafianchi e boetta per cementato	Waist and seat laster for cemented applications	Machine pour le montage des flancs et des emboîtages pour cimenté
3.032	Ribattitrice fondo completo (a rulli/martelletti in folle)	Complete sole unit peening machine (idle roller/hammer type)	Machine pour le pannage fond complet (à rouleaux/marteaux au point mort)
3.033	Ribattitrice fondo completo con spianatura e spigolatura filoforma		Machine pour le pannage fond complet avec aplatissage et formage arête filiforme
3.034	Ribattitrice sede tacco a rotella - martello vibrante	Heel seat peening machine, wheel-vibrating hammer type	Machine pour le pannage siège talon à galet-marteau vibrant
3.035	Ribattitrice corona tacco già prefissato		Machine pour le pannage couronne talon préfixé
3.036	Camera climatica con settori a guida per stabilizzare la scarpa montata		Chambre climatique avec secteurs à glissière pour stabiliser la chaussure montée
3.037	Camera climatica con settori a guida per stabilizzare la scarpa montata con riduttore di temperatura		Chambre climatique avec secteurs à glissière pour stabiliser la chaussure montée, avec réducteur de température
3.038	Camera climatica con settori a		Chambre climatique avec

	guide a stabilizzazione molto rapida		secteurs à glissière à stabilisation très rapide
3.039	Soffione con o senza rulli	Blower with or without roller	Ventilateur avec ou sans rouleaux
3.040	Battiboetta	Heel-seat beater	Presseur pour emboîtement
3.041	Macchina manuale per cardatura bordo montato	Manual machine to roughen assembled edges	Machine manuelle pour cardage bord monté
3.042	Smerigliatrice a nastro	Sanding machine	Machine à verrer
3.043	Macchina rotativa applica nastrino per delimitazione zona cardaggio	Rotary machine to apply to limit roughing area	Machine rotative pour application ruban pour délimitation zone cardage
3.044	Cardatrice automatica bordo montato(anche con raspaciuffi) a programma		Machine à carder automatique bord monté (également avec râpage) à programme
3.045	Incollatrice automatica per scarpa montata	Automatic cementing machine for lasted shoes	Encolleuse automatique pour chaussure montée
3.046	Incollatrice a pennello rotante semiautomatica per adesivi in dispersione acquosa	Semi-automatic rotary brush machine for water-dispersed adhesives	Encolleuse à pinceau tournant semi-automatique pour adhésifs en dispersion aqueuse
3.047	Incollatrice a rullo rovesciato per fondo scarpa montata	Reverse roller cementing machine for lasted shoe sole units	Encolleuse à rouleau renversé pour fond chaussure montée
3.048	Incollatrice automatica per suola	Automatic cementing machine for soles	Encolleuse automatique pour semelle
3.049	Cardatrice/incollatrice automatica per scarpa montata	Automatic roughing/cementing machine for lasted shoes	Machine à carder/encolleuse automatique pour chaussure montée
3.050	Macchina per applicazione nastro delimitazione zona cardaggio bordo tomaia montata per lavorazione opanca	Machine to apply tape to limit roughing area of assembled upper edge for Opanca applications	Machine pour application ruban délimitation zone cardage bord empeigne montée pour usinage semelle ouverte
3.051	Cardatrice suola a scatola (manuale e semiautomatica)	Roughing machine for dish soles (manual and semi-automatic type)	Machine à carder semelle à boîte (manuelle et semi-automatique)
3.052	Essiccatore	Dryer	Séchoir
3.053	Riattivatore	Reactivator	Réactif
3.054	Stazione di essiccazione e riattivazione a nastro suola e scarpa montata	Belt drying and reactivating unit for lasted soles and shoes	Station de séchage et réactivation à ruban semelle et chaussure montée
3.055	Stazione di essiccazione e riattivazione sottovuoto	Vacuum drying and reactivating unit	Station de séchage et réactivation sous vide
3.056	Stazione di essiccazione e di riattivazione con colle a base acqua	Drying and reactivating unit with water adhesives	Station de séchage et réactivation avec colle à base aqueuse
3.057	Macchina per applicazione suola con pressa a segmenti		Machine pour application semelle avec presse à

			segments
3.058	Macchina per applicazione suola con pressa a campana		Machine pour application semelle avec presse à cloche
3.059	Macchina per applicazione suola a scatola tipo opanca	Machine to apply Opanca-type dish soles	Machine pour application semelle à boîte type semelle ouverte
3.060	Macchina per applicazione suola con cuscino inferiore ad acqua	Machine to apply soles with lower water pad	Machine pour application semelle avec coussin inférieur à eau
3.061	Pressa automatica con cuscino inferiore ad acqua	Automatic press with lower water pad-box	Presse automatique avec coussin inférieur à eau
3.062	Unità di raffreddamento per stabilizzazione	Cooling unit for setting	Unité de refroidissement pour stabilisation
3.063	Pulitrice a disco per rimozione resti collanti lungo filoforma		Ponceuse à disque pour le retrait des traces de colle le long du filoforme
3.064	Macchina levaforme	Last slipping machine	Machine pour le levage des formes
3.065	Macchina per prefissare il tacco	Heel pre-fixing machine	Machine pour la fixation préliminaire du talon
3.066	Macchina per inchiodare il tacco	Heel attaching machine	Machine pour clouer le talon
3.067	Incavigliatrice	Slugging machine	Machine à cheviller
3.068	Macchina increnatrice su scarpa montata	Channelling machine for lasted shoes	Machine pour fentes sur chaussure montée
3.069	Macchina per apertura increna	Channel opening machine	Machine pour ouverture fente
3.070	Macchina per chiusura increna	Channel closing machine	Machine pour fermeture fente
3.071	Macchina per marcapunto	Stich-separating machine	Machine pour marquage point
3.072	Fresatrice sbrossatrice	Trimming cutter and rough-trimming machine	Fraiseuse Brosseuse
3.073	Fresatrice manuale bordo suola e tacco	Manual trimmer for sole and heel edges	Fraiseuse manuelle bord semelle et talon
3.074	Macchina per asportazione della bava di rubber generata dalla carteggiatura	Machine to remove rubber filaments caused by sanding	Machine pour ébarbure de gomme due au ponçage
3.075	Fresatrice automatica bordo suola su scarpa montata lavorazione ideal	Automatic trimming cutter for sole edges of lasted shoes for Ideal applications	Fraiseuse automatique bord semelle sur chaussure montée usinage idéal
3.076	Rigatrice ornamentale suola manuale	Manual ornamental ribbing machine for soles	Machine manuelle pour rainures décoratives semelle
3.077	Fresatrice manuale per tacchi	Manual trimming cutter for heels	Fraiseuse manuelle pour talons
3.078	Cardatrice smerigliatrice contorno tacco manuale	Manual roughing scouring machine for heel contours	Machine à carder et à verrer contour talon manuelle
3.079	Sbrossatrice per contorno suole	Rough trimming machine	Brosseuse pour contour

	lavorazione ideal o goodyear	for sole contour for Ideal Goodyear applications	semelles usinage idéal ou goodyear
3.080	Cucitrice suola opanca a 2 fili	2-thread sewing machine for Opanca soles	Machine à coudre semelle ouverte à 2 fils
3.081	Cucitrice suola tipo blake a 1 filo	1-thread sewing machine for Blake soles	Machine à coudre semelle type blake à 1 fil
3.082	Cucitrice suola tipo blake a 2 fili	2-thread sewing machine for Blake soles	Machine à coudre semelle type blake à 2 fils
3.083	Cucitrice a 2 fili con operazione diretta su tomaia fondo		Machine à coudre à 2 fils avec opération directe sur empeigne fond
3.084	Cucitrice rapidissima guardolo per goodyear	High-speed welt sewing machine for Goodyear applications	Machine à coudre ultrarapide trépointe pour goodyear
3.085	Cucitrice rapidissima suola per goodyear	High-speed sole sewing machine for Goodyear applications	Machine à coudre ultrarapide semelle pour goodyear
3.086	Cucitrice suola rapid		Machine à coudre semelle rapide
3.087	Macchina calzaforme		
3.088	Macchina incollatrice a rullo morbido per suole	Soft-roller cementing machine for soles	Machine encolleuse à rouleau souple pour semelles
3.089	Alogenatrice per suola in gomma e simili	Halogenating machine for rubber soles and similar materials	Machine pour halogénéation semelle en caoutchouc et similaires
3.090	Applicatrice copritacco	Machine to apply heel coverings	Machine pour application couvre-talon
3.091	Ribattitrice suole dopo applicazione	Pounding machine for soles after application	Machine pour le pannage semelles après application
3.092	Macchina vulcanizzatrice in autoclave incorporato su trasportatore	Vulcanising machine with autoclave incorporated in carrier	Machine pour vulcanisation en autoclave incorporée sur transporteur
3.093	Aspiratore e raccoglitore polvere	Dust exhaust and collection unit	Aspirateur et récupérateur poussière
3.094	Trasportatore a manovra di tipo a spinta	Manual carrier, push-type	Transporteur à transporteur-glissière de type à poussée
3.095	Trasportatore elettromeccanico in continuo o a scatto	Electromechanical conveyor, continuous or jogging type	Transporteur électromécanique en continu ou à impulsions
3.096	Robot di carico e scarico	Loading/unloading robot	Robot de chargement et de déchargement
3.097	Celleta termostatica	Thermostatic cell	Cellule thermostatique
3.098	Adesivi termoplastici poliesteri	thermoplastic polyester adhesives	Adhésifs thermoplastiques polyesters
3.099	Adesivi termoplastici poliammidici	Thermoplastic polyamide adhesives	Adhésifs thermoplastiques polymides
3.100	Adesivi liquidi - cianoacrilati	Liquid-cyanoacrylate	Adhésifs liquides-

		adhesives	cyanoacrylates
3.101	Chiodi - semenze	Nails-tacks	Clous-semences
3.102	Aghi	Needles	Aiguilles
4.001	Stiratrice a slitta con ferri da stiro	Sledge ironing machine with flatirons	Machine à repasser à chariot avec fers à repasser
4.002	Soffione a vapore ed aria calda	Steam and hot-air blower	Ventilateur à vapeur et air chaud
4.003	Stiratrice stivali con gambale caldo in alluminio con rullo esterno a pressione e movimento alternato	Boot ironing machine with hot aluminium shaft and external reciprocating pressure roller	Machine à repasser bottes avec tige chaude en aluminium et rouleau externe à pression et mouvement alterné
4.004	Stira quartieri a formina calda e fredda		Repasseuse quartiers à petite forme chaude et froide
4.005	Lissatrice	Edge setting machine	Machine à déformer
4.006	Pomicino	Naumkeag	Ponceur
4.007	Banco spazzola (dischi in elementi di cuoio, dischi a crino, spazzola doppia, spazzola a cera carnauba)	Brushing machine (leather-disks, double brush, carnauba wax brush)	Banc brosse (disques à éléments en cuir, disques à crin, brosse double, brosse à carnauba)
4.008	Numeratrice misura della scarpa e marchio fabbrica	Numbering machine for shoe size and trademarks	Numéroteur mesure de la chaussure et marque fabricant
4.009	Timbratrice con punzone sistema doratura a caldo per soletti di pulizia		Marqueuse à poinçons système dorure à chaud pour premières de propreté
4.010	Timbratrice per scatole con numeratore (manuale o automatica)	Box stamping machine with manual numbering device (manual or automatic type)	Marqueuse pour boîtes avec numérateur (manuelle ou automatique)
4.011	Incollatrice per tallonetta di pulizia		Encolleuse pour talonnette de propreté
4.012	Attrezzatura per apprettatura con aerografo	Equipment for dressing by airbrush	Outillage pour apprêt avec aérographe
4.013	Inchiostratore	Inking apparatus	Encreur
4.014	Trasportatore a nastro o a manovra	Belt or manual conveyor	Transporteur à ruban ou à transporteur-glissière
5.001	Macchina da cucire a braccio per riparatori	Arm-type sewing machine for repairers	Machine à coudre à bras pour réparateurs
5.002	Cucitrice a 2 fili	2-thread sewing machine	Machine à coudre à 2 fils
5.003	Attrezzatura varia per tagliare, smussare, rifilare, marcare il punto, fare incrina e canalino	Sundry equipment to cut, pitch, rough-round, separate stitches, and make slashes and channels	Outillages variés pour couper, chanfreiner, rogner, marquer le point, faire fente et rigole
5.004	Pressa per suole e tacchi	Sole and heel attaching machine	Presse pour semelles et talons
5.005	Banco con forno attivatore e aspiratore	Bench with activating oven and exhauster	Banc avec four activateur et aspirateur
5.006	Macchina finissaggio completa di accessori per fresare, cardare,	Finishing machine with accessories to trim cut,	Machine de finissage munie d'accessoires pour

	smerigliare, pomiciare, spazzolare, lucidare, rifinire	roughen, grind, buff, brush, polish and finish	fraisier, carder, poncer, décaper, brosser, polir, finir
5.007	Macchina finissaggio per ortopedia	Finishing machine for orthopaedic applications	Machine de finissage pour orthopédie
5.008	Spazzolatrice per ambienti pubblici	Brushing machine for public applications	Brosseuse pour endroits publics
5.009	Chiodi - semenze	Nails-tacks	Clous-semences
6.001	Smussatrice con lubrificazione taglio	Pitching machine with cutting lubrication	Chanfreineuse avec graissage coupe
6.002	Bagnatrice	Wetting machine	Plongeuse
6.003	Copiatore per esecuzione matrici	Copying lathe to make moulds	Copieur pour exécution matrices
6.004	Smussatrice con lubrificazione taglio	Pitching machine with cutting lubrication	Chanfreineuse avec graissage coupe
6.005	Scarnatrice automatica con matrice sagomata, gruppo timbratura e zigrinatura	Automatic skiving machine with shaped mould, stamping and knurling unit	Décharneuse automatique avec matrice profilée, groupe timbrage et moletage
6.006	Rifinitrice automatica di smussatura bordo per materiale salpa	Machine to finish edge pitching of leatherboard material	Machine pour finissage automatique chanfrein bord pour matériau fibrocuir
6.007	Rullatrice	Rolling machine	Rouleuse
6.008	Smerigliatrice con ruote a tampone	Rough scouring machine, wheeled, with pad	Machine à verrer avec roues à tampon
6.009	Garbatrice manuale a più posti	Manual pre-forming machine, multi-station	Galbeuse manuelle à plusieurs postes
6.010	Garbatrice automatica	Automatic pre-forming machine	Galbeuse automatique
6.011	Incollatrice automatica	Automatic cementing machine	Encolleuse automatique
6.012	Forno di asciugatura	Drying oven	Four de séchage
6.013	Materia prima	Raw materials	Matière première
6.014	Macchina per tagliare i sottopiedi in automatico	Automatic insole cutting machine	Machine pour couper les premières de propreté en automatique
6.015	Macchina per taglio a sandwich in corrispondenza della tallonetta del sottopiede	Machine for sandwich cutting of insole heel sock	Machine pour coupe à sandwich au niveau de la talonnette de la première de propreté
6.016	Foratrice sottopiede per sede listelli (sandalo)	Machine to pierce insoles to seat straps (sandals)	Perceuse première de propreté pour siège lattes (sandale)
6.017	Macchina per incavo sottopiedi per la sede del listino	Machine to make insole notches to seat straps	Machine pour entame premières de propreté pour le siège de la liste
6.018	Smussatrice tallonetta in fibrato		Chanfreineuse talonnettes en fibré
6.019	Accoppiatrice lamina metallica a tallonetta	Machine to fit metal laminations to heel socks	Machine à assembler lame métallique à talonnette

6.020	Spalmatrice colla abbinata o no ad essiccatore	Cement spreading machine with or without dryer	Machine à étaler la colle associée ou non au séchoir
6.021	Spalmatrice colla su bordo sottopiede	Machine to spread cement into insole edges	Machine à étaler la colle sur bord premieré de propreté
6.022	Macchina per incollatura e timbratura	Cementing and stamping machine	Machine pour collage et marquage
6.023	Placcatrice, sagomatrice	Plating-shaping machine	Plaqueur, profileur
6.024	Pressa per serigrafare motivi ornamentali per sottopiede di pulizia		Presse pour sérigraphie motifs décoratifs pour première de propreté
6.025	Accoppiatrice sottopiede a tallonetta in automatico (graffettatrice, rivettatrice)	Insole-heel sock fitting machine (stapling-reveting machine)	Machine à assembler première de propreté à talonnette en automatique (agrafeuse, riveteuse)
6.026	Pressa consolidamento accoppiatura sottopiede tallonetta e sagomatura	Press to strengthen insole-heel sock fitting, shaping	Presse consolidation assemblage première de propreté talonnette et profilage
6.027	Fresatrice di contornatura e smussatura	Profiling and pithing cutter	Fraiseuse de contournage et chanfreinage
6.028	Ripiegatrice	Folding machine	Rabatteuse
6.029	Bordatrice	Edge binding machine	Plieuse
6.030	Linea di produzione completamente automatizzata	Fully automated manufacturing line	Ligne de production complètement automatisée
6.031	Aspiratore	Exhauster	Aspirateur
6.032	Nastro trasportatore semplice	Single conveyor belt	Ruban transporteur simple
6.033	Frese	Trimming cutters	Fraises
6.034	Chiodi e graffe	Nails and staples	Clous et agrafes
6.035	Lamine - cambrione	Laminations-Shanks	Lamelles-cambrion
6.036	Stampi per presse per garbatura sottopiede	Press dies for insole pre-forming	Moules pour presses pour conformation première de propreté
6.037	Materia prima	Raw materials	Matière première
6.038	Sistema CAD per la progettazione e l'ingegnerizzazione del tacco	CAD system for heel designing and engineering	Système CAD pour la conception et l'ingénierie du talon
6.039	Sistema CAM per produzione tacchi campione	CAM system to make sample heels	Système CAM pour production talons étalon
6.040	Taglierina a ghigliottina per rivestimento fascette in cuoio	Guillotine cutter for leather bands	Coupoir à guillotine pour rivêtement brides en cuir
6.041	Macchina per la copertura in cuoio e sughero di tacchi e zeppe	Machine to cover heels and wedges with leather and cork	Machine pour la couverture en cuir et liège de talons et biseaux
6.042	Macchina per pressatura della parte anteriore del tacco	Machine to attach front side of heel	Machine pour pressage de la partie avant du talon
6.043	Macchina per fori di alleggerimento e linea "C" avantacco	Machine to make lightening holes and C-line of heel breast	Machine pour trous d'allègement et ligne "C" avant-talon
6.044	Macchina per tagliare sbazzati di tacchi da liste	Machine to cut heel preforms off strips	Machine pour couper ébauches de talons de la

			liste
6.045	Ugualizzatrice e cardatrice	Evening and roughing machine	Machine à égaliser et machine à carder
6.046	Svasatrice sottanella	Lift flaring machine	Machine à évaser sous-bouts
6.047	Smerigliatrice a nastro per tacco ricoperto in pelle	Sanding machine for leather-covered heels	Machine à verrer pour talon recouvert de cuir
6.048	Smerigliatrice per fascette copritacco	Rough-scoring machine for heel coverings	Machine à verrer pour brides protège-talon
6.049	Spalmatrice colla su sottanella	Machine to spread adhesive into lifts	Machine à étaler colle sur sous-bouts
6.050	Pressa per assemblaggio sottanella	Press to assemble lifts	Presse pour assemblage sous-bouts
6.051	Incollatrice sopratacco a tacco	Machine to cement topfts to heels	Encolleuse bombout à talon
6.052	Incollatrice a 2 rulli per componenti intermedi (fasce, tacchi)	2-roller cementing machine for intermediate components (coverings, heels)	Encolleuse à 2 rouleaux pour composants intermédiaires (brides, talons)
6.053	Prefresatrice per tacchi non in cuoio		Pré-fraiseuse pour talons non en cuir
6.054	Fresatrice di contornatura tacco	Heel profiling cutter	Fraiseuse de contournage talon
6.055	Svasatrice tacco	Heel flaring machine	Machine à évaser talon
6.056	Attestatrice svasatrice in automatico		Machine pour attestation et évasement en automatique
6.057	Macchina ornatacchi	Heel decorating machine	Machine pour décoration talons
6.058	Macchina ornatacchi a chiodi computerizzata	Computer-aided nail-type heel decorating machine	Machine pour décoration talons à clous automatisée
6.059	Macchina per verniciatura a spruzzo con o senza rigatura a imitazione cuoio	Spraying machine with or without striping, imitation-leather	Machine pour peinture à vaporisation avec ou sans rayures en imitation cuir
6.060	Controllo numerico per fresatura, svasatura ed attestatura tacco		Commande numérique pour fraisage, évasement et attestatin talon
6.061	Transfer per la lavorazione completa del tacco	Trasfer for full heel machining	Transfert pour l'usinage complet du talon
6.062	Essiccatore verticale	Vertical dryer	Séchoir vertical
6.063	Affilatrice utensili	Tool sharpening machine	Affûteuse outils
6.064	Materia prima	Raw materials	Matière première
6.065	Centro di lavoro per la costruzione della suola (CAD - CAM)	Machining center to make soles (CAD-CAM)	Centre de travail pour la fabrication de la semelle (CAD-CAM)
6.066	Taglierina a nastro per blocchi di microporosa in fogli	Band cutter for microporous material sheets	Coupoir à ruban pour blocs de micro-poreuse en feuilles
6.067	Macchina fustellatrice, marcatrice (automatica)	Die-cutting, marking machine (automatic type)	Machine presse à découper et à marquer (automatique)

6.068	Preugualizzatrice a lame	Blade-type pre-evening machine	Machine pour pré-égalisation à lames
6.069	Ugualizzatrice, cardatrice di precisione	Precision evening, roughing machine	Machine égaliser, machine à carder de précision
6.070	Sfioratrice, pomiciatrice	Buffing-scouring machine	Ponceuse, décapeuse
6.071	Prefresatrice manuale	Manual pretrimmer	Pré-fraiseuse manuelle
6.072	Prefresatrice automatica	Automatic pretrimmer	Pré-fraiseuse automatique
6.073	Fresatrice suola o mezza suola in espanso	Trimming cutter for foam soles or middle soles	Fraiseuse semelle ou demi-semelle en expansé
6.074	Fresatrice di contornatura	Profiling cutter	Fraiseuse de contournage
6.075	Macchina fresatrice per rigature antisdrucciolo	Cutter for anti-slip ribbing	Machine fraiseuse pour rayure anti-glissades
6.076	Cardatrice	Roughing machine	Machine à carder
6.077	Cardatrice, svasatrice bordo	Edge roughing-flaring machine	Machine à carder et à évaser bord
6.078	Cardatrice sede per tacco	Heel seat roughing machine	Machine à carder siège pour talon
6.079	Cardatrice sede mezza pinatina riporto		Machine à carder siège demi-inatina report
6.080	Alogenatrice per suole in gomma e simili	Halogenating machine for rubber and similar soles	Machine pour halogénéation pour semelles en caoutchouc et similaires
6.081	Timbratrice per impressione marchio e numero	Stamping machine to print brand and number	Marqueuse pour impression marque et numéro
6.082	Timbratrice per identificazione lungo il ciclo di lavorazione	Stamping machine for identification through processing cycle	Marqueuse pour identification le long du cycle d'usinage
6.083	Decoratrice: esecuzione marcapunto e canalino	Decorating machine: stitch separation and grooving	Décoratrice: exécution marquage point et rigole
6.084	Macchina per decorare a caldo lungo il bordo	Machine for hot decoration along the edge	Machine à décorer à chaud le long du bord
6.085	Incollatrice rovesciata a 1 o 2 rulli morbidi	Reverse cementing machine, 1 or 2 soft rollers	Encolleuse renversée à 1 ou 2 rouleaux souples
6.086	Incollatrice a rullo di pressione per bordo suola prefinita	Cementing machine, press-down roller-type, for pre-finished sole edge	Encolleuse à rouleau de pression pour bord semelle préfinie
6.087	Spalmatrice colla a pressione con pistola e pennello	Pressure-type cement spreading machine with gun and brush	Machine à étaler colle à pression au pistolet et pinceau
6.088	Banco di lavoro con sistema a spruzzo per collanti (base acqua, poliuretani...)	Workbench with adhesive spraying system (water-based and polyurethane adhesives)	Banc de travail avec système à vaporisation pour colles (base aqueuse, polyuréthanes,...)
6.089	Stampatrice per sopratacchi	Imprinter for toplifts	Imprimeuses pour bombouts
6.090	Spalmatrice colla su bordo suola	Machine to spread cement into sole edges	Machine à étaler colle sur bord semelle
6.091	Applica guardolo	Welt attaching machine	Machine pour appliquer trépointe

6.092	Macchina smussaguardolo ad inizio e fine applicazione	Welt pitching machine at application start and end	Machine de chanfreinage trépointe en début et fin application
6.093	Macchina garbatrice a rotazione gestita	Managed rotation preforming machine	Galbeuse à rotation assistée
6.094	Macchina lissatrice a rotazione gestita	Managed rotation edge-setting machine	Machine à déformer à rotation assistée
6.095	Smerigliatrice suola lato fiore	Scouring machine for sole grain side	Machine à verrer semelle côté fleur
6.096	Smerigliatrice bordo suole e guardolo	Scouring machine, sole edges and welts	Machine à verrer bord semelles et trépointe
6.097	Smerigliatrice di contornatura tacco e suola	Scouring machine to profile heels and soles	Machine à verrer pour contournage talon et semelle
6.098	Pistola pneumatica per graffette di ancoraggio tacco a suola	Pneumatic gun doe heel and sole fixing staples	Pistolet pneumatique pour agrafes de fixation talon à semelle
6.099	Pressa per consolidamento guardolo o intersuola alla suola	Press to fit welt or midsole to sole	Presse pour consolidation ou intersemelle à la semelle
6.100	Pressa per accoppiatura tacco suola	Press for heel-sole fitting	Presse pour assemblage talon semelle
6.101	Inchiodatacchi automatica per suola prefinita	Automatic heel slugging machine for pre-finished soles	Machine à clouer automatique pour semelle prédéfinie
6.102	Placcatrice sagomatrice suola	Sole plating-shaping machine	Plaqueur profileur semelle
6.103	Tingibordo per suola (manuale o automatica)	Sole border painting (manual or automatic type)	Machine à bord pour semelle (manuelle ou automatique)
6.104	Coloratrice a rullo o rulli morbidi	Roller or soft roller dyeing machine	Machine à colorer ou rouleaux souples
6.105	Verniciatrice a spruzzo per colorazione fondo	Spray machine for sole unit varnishing	Machine à peindre à vaporisation pour coloration fond
6.106	Macchina per verniciatura ad immersione	Dip-type varnishing machine	Machine pour peinture par immersion
6.107	Essiccatore a nastri sovrapposti a movimentazione orizzontale	Overlaying belt oven, horizontal movement	Séchoir à rubans superposés à mouvement horizontal
6.108	Scodettatrice per suole Luigi XV		Scodettatrice pour semelles Louis xv
6.109	Spazzolatrice lucidatrice	Brushing-polishing machine	Brosseuse polisseuse
6.110	Depolveratrice suola	Sole dusting machine	Dépoussiéreur semelle
6.111	Pressa per serigrafare motivi ornamentali	Press for silk-screen printing of decorations	Presse pour sérigraphie motifs décoratifs
6.112	Macchina per applicazione porta tacchetti		Machine pour application porte-clous
6.113	Centro di lavoro per uguaglianza, cardatura, sfioratura, coloratura, spazzolatura,	Machining center to level, roughen, buff, ink, brush and stamp number and	Centre de travail pour égalisation, cardage, effleurage, teinte,

	timbratura numero e marchio	brand	brossage, marquage numéro et marque
6.114	Aspiratore polvere	Dust exhauster	Aspirateur poussière
6.115	Affilatrice	Sharpening machine	Affûteuse
6.116	Alimentatore (anche elettronico)	Feeder (eletronic types included)	
6.117	Nastro rotatorio di collegamento	Connection rotary belt	
6.118	Nastro girasuole	Sole turning belt	
6.119	Raccoglitore automatico	Automatic collector	
6.120	Robot di carico e scarico	Loading/unloading robot	
6.121	Girello portasuole per essiccazione colla	Sole-holder swivel for cement drying	
6.122	Essiccatore verticale	Vertical dryer	
6.123	Trasportatore elettromeccanico in continuo o a scatto	Continuos or jogging electromechanical conveyor	
6.124	Trasportatore a manovra di tipo a spinta	Manual push-type conveyor	
6.125	Frese	Trimming cutter	
6.126	Chiodi	Nails	
6.127	Stampi per pressa per garbatura suole	Press dies to preform soles	
6.128	Materia prima	Raw materials	
6.129	Macchina per squadrare il materiale in fasce		
6.130	Smussatrice per giunte su fasce		
6.131	Cardatrice	Roughing machine	
6.132	Macchina aprincrena	Channel opening machine	
6.133	Increnatrice	Channeling machine	
6.134	Macchina per preparazione guardolo lavorazione goodyear	Machine to prepare welts for Goodyear applications	
6.135	Profilatrice e scavatrice		
6.136	Frastagliatrice		
6.137	Sgolatrice		
6.138	Incollatrice	Cementing machine	
6.139	Pressabordi	Edge machine	
6.140	Marcatrice	Marking machine	
6.141	Cucitrice ornamentale	Sewing machine for decorations	
6.142	Marcapunto	Stitch-separating machine	
6.143	Macchina per verniciatura a spruzzo in automatico	Automatic spraying machine	
6.144	Bobinatore conta metri	Coiler with counter (meters)	
6.145	Incollatrice - bobinatrice conta metri per guardolo	Cementing-coiling machine for welts (with counter)	
6.146	Materia prima	Raw materials	
6.147	Bucatrice	Piercing machine	
6.148	Taglierina fino a luce 1600 mm	Cutter up to 1600 mm port	
6.149	Tagliatrice a spirale	Spiral strip cutter	
6.150	Tagliapezzi e misuratore	Piece cutter and measuring device	

6.151	Tagliastrisce e bobinatrice multipla	Strip cutter and multiple coiler	
6.152	Tagliarotoli	Roll cutter	
6.153	Pressagiunte	Seam press	
6.154	Smussatrice per giunte e fasce		
6.155	Smussatrice in continuo	Continuous pitching machine	
6.156	Spalmatrice colla	Cement spreader	
6.157	Incollatrice bordi rovesciata		
6.158	Incollatrice fodera per abbinamento con più tipi di mignon	Lining cementing machine for different Mignon types	
6.159	Forno	Oven	
6.160	Profilatrice	Profiling machine	
6.161	Bobinatrice roccatrice	Coiler-spooler	
6.162	Trecciatrice ad n capi	N-strip plaiting machine	
6.163	Macchina automatica a programma per la tessitura a disegno di materiali (pelle e sintetico)	Automatic programmed to pattern-weave materials (leather and synthetic materials)	
6.164	Ripiegatrice bordini - mignon	Folding machine for edgings-Mignon	
6.165	Tingibordo	Edge inking machine	
6.166	Macchina per saldare la chiusura dei mignon e possibile decorazione con spruzzatura di materiale fuso	Machine to weld mignons and possible decoration by spraying molten material	
6.167	Macchina per spalmatura adesivo a rotoli di tessuto plastificato	Machine to spread adhesive to plasticized fabric rolls	
6.168	Raccogli strisce	Strip collector	
6.169	Cavalletto portabobine	Coil trestle	
6.170	Materia prima	Raw materials	
6.171	Misuratore perimetro modelli	Pattern circumference measuring machine	
6.172	Punzonatrice (per traversini e nastri acciaio)	Punching machine (for saddles and steel strips)	
6.173	Attrezzatura per applicazione perforatori e puntate	Equipment to applying piercing devices and pricking pins	
6.174	Brocciatrice	Broaching machine	
6.175	Cesoia per acciaio o ferro	Shears for steel or iron	
6.176	Roditrice		
6.177	Trancia finale	Final clicking press	
6.178	Piegatrice	Folding machine	
6.179	Smerigliatrice segnanastro		
6.180	Trapano	Drilling machine	
6.181	Marcatrice	Marking machine	
6.182	Segnatacche	Notch indicator	
6.183	Plotter per scrittura ed incisione	Plotter to write and engrave	
6.184	Vasca di verniciatura	Varnishing tank	
6.185	Attestatrice		

6.186	Affilatrice	Sharpening machine	
6.187	Banco per saldatura	Welding bench	
6.188	Accessori vari	Sundry accessories	
6.189	Forno (elettrico) per fusione leghe	(Electric) furnace to melt alloys	
6.190	Centrifuga (a ciclo automatico)	Centrifuge (automatic cycle type)	
6.191	Transfer per colata centrifuga	Transfer for centrifuge casting	
6.192	Macchina per ardiglioni	Machine for buckle tongues	
6.193	Pressa vulcanizzatrice	Vulcanising press	
6.194	Vibratore a scarico automatico	Automatic unload vibrator	
6.195	Saldatrice	Welding machine	
6.196	Tavolo raffreddamento matrici	Mould cooling table	
6.197	Stampo per produzione di clips	Mould for clips	
6.198	Banco di montaggio	Assembly bench	
6.199	Banco aspiratore per orafi e bigiottieri	Exhaust bench for goldsmiths and costume jewellery makers	
6.200	Impianto di smaltatura	Enamelling bench	
6.201	Macchina per la produzione blocchi di plastica	Machine to make plastic blocks	
6.202	Digitalizzatore per copiatura elettronica della forma	Digitizing for electronic last copying	
6.203	Sgrossatrice blocchi di plastica	Plastic block rough-turning machine	
6.204	Fresatrice foratrice	Trimming-cutter/piercing machine	
6.205	Sega a nastro per esecuzione taglio a snodo alfa		
6.206	Fresatrice a doppia catena	Double-chain trimming cutter	
6.207	Pressa montaggio spine con apparecchio provasnodo		
6.208	Pulitrice a nastri indipendenti	Independent belt polishing machine	
6.209	Fresatrice per ribasso tacco e cava ferrata		
6.210	Inchiodatrice a 2 canali	2-channel nailing machine	
6.211	Fresa per incisione altezza tomaia su retro forma	Trimming cutter to engrave upper height at last rear	Alimentateur (également électronique)
6.212	Timbratrice identificazione forma	Stamping device to identify last	Ruban rotatoire de raccordement
6.213	Finitrice per copiatura simultanea per 2 paia di forme	Finishing machine for simultaneous copying for 2 pairs of lasts	Ruban torne-semelles
6.214	Finitrice a controllo numerico con digitalizzatore incorporato	NC finishing machine with built-in-digitizer	Récupération automatique
6.215	Fresatrice punta	Trimming cutter for last toe	Robot de chargement et de déchargement
6.216	Macchina per fresatura automatica	Automatic trimming cutter	Couche-point porte-

	della punta della forma	for last toe	semelles pour séchage colle
6.217	Fresatrice calcagno	Trimming cutter for last seats	Séchoir vertical
6.218	Fresatrice cresta universale		Transporteur électromécanique en continu ou à impulsions
6.219	Forabussola		Transporteur à transporteur-glissière de type à poussée
6.220	Piantabussola		Fraises
6.221	Macchina per produzione tallonette ferrate	Machine to make plated heel socks	Clous
6.222	Aspiratore polveri e trucioli	Dust and chip suction	Moules pour presse pour conformation semelles
6.223	Banco ferratura con morse	Plating bench with vices	Matière première
6.224	Martello pneumatico	Pneumatic hammer	Machine pour équarrer le matériau en bandes
6.225	Taglierina per sottopiede in ferro	Cutter for iron insoles	Chanfreineuse pour joints sur bandes
6.226	Macchina per ribattere ed adattare lamierina alla forma	Machine to pound and fit sheet-steel to lasts	Machine à carder
6.227	Doppio calibro per controllo calzata e lunghezza		Machine à ouvrir les fentes
6.228	Apparecchi per controllo struttura forma	Equipment to check last structure	Machine pour faire fentes
6.229	Affilatrice per utensili	Tool sharpening machine	Machine pour préparation trépointe usinage goodyear
6.230	Miniestrusore per chiusura fori e snodi e per riparazione		Machine à profiler et évider
6.231	Tunnel di fiammatura		Découpeuse
7.001	Macchina per iniezione materiali termoplastici (rigidi o espansi) ed elastomeri termoplastici (rigidi o espansi) a configurazione lineare per produzione di suole	Machine to inject thermoplastic materials (rigid or foam-type) and thermoplastic elastomers (rigid or foam-type), linear type, to make soles	Sgollatrice
7.002	Macchina per iniezione materiali termoplastici (rigidi o espansi) ed elastomeri (rigidi o espansi) a configurazione rotativa per produzione di suole	Machine to inject thermoplastic materials (rigid or foam-type) and thermoplastic elastomers (rigid or foam-type), rotary-type, to make soles	Encolleuse
7.003	Macchina per iniezione materiali termoplastici (rigidi o espansi) ed elastomeri termoplastici (rigidi o espansi) a configurazione lineare per tuttoplastica	Machine to inject thermoplastic materials (rigid or foam-type) and thermoplastic elastomers (rigid or foam-type), linear type, for all-plastic items	Presse pour bords
7.004	Macchina per iniezione materiali termoplastici (rigidi o espansi) ed	Machine to inject thermoplastic materials	Marqueuse

	elastomeri (rigidi o espansi) a configurazione rotativa per tuttoplastica	(rigid or foam-type) and thermoplastic elastomers (rigid or foam-type), rotary-type, for all-plastic items	
7.005	Macchina per iniezione diretta su tomaia di materiali termoplastici (rigidi o espansi) ed elastomeri termoplastici (rigidi o espansi) a configurazione lineare	Machine for straight-into-upper injecting of thermoplastic materials (rigid or foam-type) and thermoplastic elastomers (rigid or foam-type), linear type	Machine à coudre décoration
7.006	Macchina per iniezione diretta su tomaia di materiali termoplastici (rigidi o espansi) ed elastomeri termoplastici (rigidi o espansi) a configurazione rotativa	Machine for straight-into-upper injecting of thermoplastic materials (rigid or foam-type) and thermoplastic elastomers (rigid or foam-type), rotary type	Marque-point
7.007	Macchina per iniezione di EVA a configurazione lineare per produzione di componenti (suole, intersuole)	Machine to inject EVA, linear type, to make components (soles, midsoles)	Machine pour peinture par vaporisation en automatique
7.008	Macchina per iniezione di EVA a configurazione rotativa per produzione di componenti (suole, intersuole)	Machine to inject EVA, rotary type, to make components (soles, midsoles)	Bobineur compte-mètres
7.009	Macchina per iniezione di gomma a configurazione lineare per produzione di componenti (suole, intersuole)	Machine to inject rubber, linear type, to make components (soles, midsoles)	Encolleuse-bobineuse compte-mètres pour trépointe
7.010	Macchina per iniezione di gomma a configurazione rotativa per produzione di componenti (suole, intersuole)	Machine to inject rubber, rotary type, to make components (soles, midsoles)	Matuère première
7.011	Macchina per iniezione diretta su tomaia di gomma a configurazione lineare	Machine for straight-into-upper injecting of rubber, linear type	Perceuse
7.012	Macchina per iniezione diretta su tomaia di gomma a configurazione rotativa	Machine for straight-into-upper injecting of rubber, rotary type	Coupoir à lumière maximale 1600mm
7.013	Macchina per iniezione diretta su tomaia di PUR a configurazione rotativa	Machine for straight-into-upper injecting of PUR, rotary type	Coupe-bandes à spirale
7.014	Macchina per iniezione diretta su tomaia di PUR a configurazione lineare	Machine for straight-into-upper injecting of PUR, linear type	Coupe-pièces et mesureur
7.015	Macchina a colata PUR a stampo aperto a configurazione lineare per produzione di suole	Open-mould PUR casting machine, linear type, to make soles	Coupe-bandes et bobineuse multiple
7.016	Macchina a colata PUR a stampo aperto a configurazione rotativa	Open-mould PUR casting machine, rotary type, to	Coupe-bobines

	per produzione di suole	make soles	
7.017	Macchina per stampaggio EVA per termoformatura a configurazione statica	EVA moulding machine for thermoforming, fixed type	Presse-joints
7.018	Macchina per stampaggio gomma a configurazione statica per produzione di suole	Rubber moulding machine, fixed type, to make soles	Chanfreineuse pour joints et bandes
7.019	Macchina ad iniezione a ciclo automatico a configurazione statica per materiali termoplastici compatti per produzione di sopratacchi e mezze piantine		Chanfreineuse en continu
7.020	Macchina ad iniezione a ciclo automatico a configurazione rotativa per materiali termoplastici espansi per produzione di suole, tacchi e zeppe	Automatic injection machine, rotary type, for thermoplastic foamed materials, to make soles, heels and wedges	Machine à étaler colle
7.021	Macchina ad iniezione a ciclo automatico a configurazione rotativa per materiali termoplastici compatti per produzione di sopratacchi con chiodi metallici	Automatic injection machine, rotary type, for compact thermoplastic materials, to make toplifts with metal nails	Encolleuse renversée bords
7.022	Macchina ad iniezione a ciclo automatico a configurazione statica per materiali termoplastici compatti per produzione di tacchi, sopratacchi, suole, zeppe, contrafforti e puntali	Automatic injection machine, fixed type, for compact thermoplastic materials, to make heels, toplifts, soles, wedges, stiffeners and toe caps	Encolleuse doublure pour association à plusieurs types de mignons
7.023	Macchina ad iniezione a ciclo automatico a configurazione statica per materiali termoplastici compatti per produzione di tacchi, zeppe e sopratacchi con inserto metallico	Automatic injection machine, fixed type, for compact thermoplastic materials, to make heels, wedges and toplifts with metal inserts	Four
7.024	Macchina ad iniezione a ciclo automatico a configurazione rotativa per materiali termoplastici (compatti ed espansi) per produzione di tacchi e zeppe fasciati in cuoio ed articoli con inserti metallici	Automatic injection machine, rotary type, for (compact and foamed) thermoplastic materials, to make leather-convered heels and wedges and items with metal inserts	Machine à profiler
7.025	Macchina ad iniezione a ciclo automatico a configurazione rotativa per materiali termoplastici compatti per produzione di sottopiedi con cambrione in plastica incorporato	Automatic injection machine, rotary type, for compact thermoplastic materials, to make insoles with built-in plastic shanks	Bobineuse
7.026	Robot di cardatura	Roughing robot	Tresseuse à x pièces
7.027	Robot di spalmatura colla	Cement spreading robot	Machine automatique à programme pour le tissage à dessin de matériaux (cuir

			et syntétique)
7.028	Macchina per vulcanizzazione diretta della suola in gomma sulla tomaia	Machine for straight-into-upper vulcanising of rubber soles	Rabatteuse bords-mignons
7.029	Pressa vulcanizzatrice a compressione per suole	Compression-type vulcanising press for soles	Machine pour teinte bord
7.030	Pressa vulcanizzatrice a compressione per stivali	Compression-type vulcanising press for boots	Machine pour sceller la fermeture des mignons et décoration avec vaporisation de matériau fondu
7.031	Rifilatrice manuale	Manual rough-rounding machine	Machine pour étaler adhésif à bobines de tissu plastifié
7.032	Rifilatrice robotizzata	Rough-rounding robot	Récupérateur bandes
7.033	Estrusore per fasce di bordatura in gomma multicolore	Extruder for multicolour rubber coverings	Chevalet porte-bobines
7.034	Estrusore per guardolo (PVC, TR, gomma) mono e bicolore	(PVC,TR, rubber) welt extruders, one and two-colours	Matière première
7.035	Gruppo frigorifero	Refrigerating unit	Mesureur périmètre modèles
7.036	Gruppo alimentatore granuli	Pellet feed unit	Poinçonneuse (pour entretoises et rubans acier)
7.037	Modelli per stampi	Mould patterns	Outillage pour application perforateurs et perforateurs à aiguilles
7.038	Stampi	Moulds	Brocheuse
7.039	Materiali termoplastici	Thermoplastic materials	Cisaille pour acier ou fer
7.040	Elastomeri termoplastici	Thermoplastic elastomers	Grignoteuse
7.041	Materiali poliuretani a 2 componenti	2-component polyurethane materials	Cisaille finale
7.042	Copolimeri tipo EVA	EVA-type copolymers	Plieuse
7.043	Gomme	Rubber	Machine à verrier marquage ruban
8.01	Macchine per controlli meccanici e fisici		Perceuse

Annexe 2 : Directive CEE relative aux machines

DIRECTIVE 2006/42/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL**du 17 mai 2006****relative aux machines et modifiant la directive 95/16/CE (refonte)****(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)**

LE PARLEMENT EUROPÉEN ET LE CONSEIL DE L'UNION EUROPÉENNE,

vu le traité instituant la Communauté européenne, et notamment son article 95,

vu la proposition de la Commission ⁽¹⁾,

vu l'avis du Comité économique et social européen ⁽²⁾,

statuant conformément à la procédure visée à l'article 251 du traité ⁽³⁾,

considérant ce qui suit:

(1) La directive 98/37/CE du Parlement européen et du Conseil du 22 juin 1998 concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux machines ⁽⁴⁾ a codifié la directive 89/392/CEE ⁽⁵⁾. À l'occasion de nouvelles modifications substantielles de la directive 98/37/CE, il convient, pour des raisons de clarté, de procéder à la refonte de cette directive.

(2) Le secteur des machines constitue une partie importante du secteur de la mécanique et est un des noyaux industriels de l'économie de la Communauté. Le coût social dû au nombre important d'accidents provoqués directement par l'utilisation des machines peut être réduit par l'intégration de la sécurité à la conception et à la construction mêmes des machines, ainsi que par une installation et un entretien corrects.

(3) Il incombe aux États membres d'assurer, sur leur territoire, la santé et la sécurité des personnes, notamment des travailleurs et des consommateurs et, le cas échéant, des animaux domestiques et des biens, notamment vis-à-vis des risques découlant de l'utilisation des machines.

(4) Afin d'assurer la sécurité juridique des utilisateurs, il est nécessaire de définir le plus précisément possible le champ d'application de la présente directive et les concepts relatifs à son application.

(5) Les dispositions obligatoires des États membres en matière d'ascenseurs de chantier destinés au levage de personnes ou de personnes et d'objets, fréquemment complétées par des spécifications techniques obligatoires de facto et/ou par des normes volontaires, ne conduisent pas nécessairement à des niveaux de santé et de sécurité différents, mais constituent néanmoins, en raison de leurs disparités, des entraves aux échanges à l'intérieur de la Communauté. De plus, les systèmes nationaux d'attestation de conformité et de certification de ces machines divergent considérablement. Il est dès lors souhaitable de ne pas exclure du champ d'application de la présente directive les ascenseurs de chantier destinés au levage de personnes ou de personnes et d'objets.

(6) Il convient d'exclure du champ de la présente directive les armes, y compris les armes à feu, qui relèvent de la directive 91/477/CEE du Conseil du 18 juin 1991 relative au contrôle de l'acquisition et de la détention d'armes ⁽⁶⁾. L'exclusion des armes à feu ne s'applique pas aux appareils portatifs à charge explosive et autres machines à chocs destinés aux seules fins industrielles ou techniques. Il est nécessaire de prévoir un régime transitoire permettant aux États membres d'autoriser la mise sur le marché et la mise en service de telles machines fabriquées conformément aux dispositions nationales en vigueur au moment de l'adoption de la présente directive, y compris celles qui mettent en œuvre la convention du 1^{er} juillet 1969 pour la reconnaissance réciproque des poinçons d'épreuves des armes à feu portatives. De tels régimes transitoires permettront également aux organisations européennes de normalisation d'élaborer des normes visant à garantir le niveau de sécurité correspondant à l'état de la technique.

(7) La présente directive n'est pas applicable au levage de personnes à l'aide de machines non conçues à cet effet. Toutefois, cela n'affecte pas le droit des États membres de prendre des mesures nationales, conformément au traité, à l'égard de ces machines, en vue de mettre en œuvre la directive 89/655/CEE du Conseil du 30 novembre 1989 concernant les prescriptions minimales de santé et de sécurité pour l'utilisation par les travailleurs au travail d'équipements de travail (deuxième directive particulière au sens de l'article 16, paragraphe 1, de la directive 89/391/CEE) ⁽⁷⁾.

⁽¹⁾ JO C 154 E du 29.5.2001, p. 164.

⁽²⁾ JO C 311 du 7.11.2001, p. 1.

⁽³⁾ Avis du Parlement européen du 4 juillet 2002 (JO C 271 E du 12.11.2003, p. 491), position commune du Conseil du 18 juillet 2005 (JO C 251 E du 11.10.2005, p. 1) et position du Parlement européen du 15 décembre 2005 (non encore parue au Journal officiel). Décision du Conseil du 25 avril 2006.

⁽⁴⁾ JO L 207 du 23.7.1998, p. 1. Directive modifiée par la directive 98/79/CE (JO L 331 du 7.12.1998, p. 1).

⁽⁵⁾ Directive 89/392/CEE du Conseil du 14 juin 1989 concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux machines (JO L 183 du 29.6.1989, p. 9).

⁽⁶⁾ JO L 256 du 13.9.1991, p. 51.

⁽⁷⁾ JO L 393 du 30.12.1989, p. 13. Directive modifiée en dernier lieu par la directive 2001/45/CE du Parlement européen et du Conseil (JO L 195 du 19.7.2001, p. 46).

- (8) En ce qui concerne les tracteurs agricoles et forestiers, les dispositions de la présente directive applicables aux risques non couverts actuellement par la directive 2003/37/CE du Parlement européen et du Conseil du 26 mai 2003 concernant la réception par type des tracteurs agricoles ou forestiers, de leurs remorques et de leurs engins interchangeables tractés, ainsi que des systèmes, composants et entités techniques de ces véhicules ⁽¹⁾ ne devraient plus s'appliquer si ces risques sont couverts par la directive 2003/37/CE.
- (9) La surveillance du marché est un outil essentiel dans la mesure où elle assure l'application correcte et uniforme des directives. Il convient dès lors de mettre en place le cadre juridique dans lequel elle pourra se dérouler harmonieusement.
- (10) Les États membres veillent sous leur responsabilité à ce que la présente directive soit appliquée efficacement sur leur territoire et à ce que la sécurité des machines concernées soit, autant que possible, améliorée conformément à ses dispositions. Ils veillent à pouvoir exercer une surveillance effective du marché, compte tenu des orientations établies par la Commission, de façon à garantir une mise en œuvre correcte et uniforme de la présente directive.
- (11) Dans le cadre de la surveillance du marché, une distinction claire devrait être établie entre la contestation d'une norme harmonisée conférant une présomption de conformité à une machine et la clause de sauvegarde relative à une machine.
- (12) La mise en service d'une machine au sens de la présente directive ne peut concerner que l'emploi de la machine elle-même pour son usage normal ou raisonnablement prévisible. Ceci ne préjuge pas l'établissement de conditions d'utilisation extérieures à la machine, pour autant que celle-ci ne soit pas, de ce fait, modifiée d'une façon non prévue par la présente directive.
- (13) Il est également nécessaire de prévoir un mécanisme approprié permettant l'adoption de mesures spécifiques au niveau communautaire exigeant des États membres qu'ils interdisent ou restreignent la mise sur le marché de certains types de machines présentant les mêmes risques pour la santé et la sécurité des personnes soit en raison de lacunes des normes harmonisées pertinentes, soit du fait de leurs caractéristiques techniques, ou qu'ils soumettent ces machines à des conditions spécifiques. Afin d'assurer une évaluation appropriée de la nécessité de telles mesures, elles devraient être prises par la Commission, assistée d'un comité, à la lumière de consultations menées avec les États membres et d'autres parties intéressées. Étant donné que ces mesures ne sont pas directement applicables aux opérateurs économiques, les États membres devraient prendre toutes les mesures nécessaires à leur mise en œuvre.
- (14) Les exigences essentielles de santé et de sécurité devraient être respectées afin d'assurer que les machines sont sûres. Ces exigences devraient être appliquées avec discernement afin de tenir compte de l'état de la technique lors de la construction ainsi que des impératifs techniques et économiques.
- (15) Lorsque la machine peut être utilisée par un consommateur, c'est-à-dire un opérateur non professionnel, le fabricant devrait en tenir compte lors de la conception et de la construction. Il en va de même lorsque la machine est utilisée de façon normale pour fournir un service à un consommateur.
- (16) Bien que l'ensemble des exigences de la présente directive ne s'appliquent pas aux quasi-machines, il importe que leur libre circulation soit assurée au moyen d'une procédure spécifique.
- (17) À l'occasion notamment des foires, des expositions et des manifestations similaires, il devrait être possible d'exposer des machines qui ne satisfont pas aux exigences de la présente directive. Toutefois, les intéressés devraient être informés de façon adéquate de cette non-conformité et de l'impossibilité d'acquérir lesdites machines en l'état.
- (18) La présente directive ne définit que les exigences essentielles de santé et de sécurité de portée générale, complétées par une série d'exigences plus spécifiques pour certaines catégories de machines. Pour aider les fabricants à faire la preuve de la conformité à ces exigences essentielles et pour permettre le contrôle de cette conformité, il convient de disposer de normes harmonisées au niveau communautaire en ce qui concerne la prévention des risques découlant de la conception et de la construction des machines. Ces normes sont élaborées par des organismes de droit privé et devraient conserver leur caractère non obligatoire.
- (19) Au vu de la nature des risques liés à l'utilisation des machines couvertes par la présente directive, il convient d'établir des procédures d'évaluation de la conformité aux exigences essentielles de santé et de sécurité. Ces procédures devraient être conçues eu égard à l'importance du danger inhérent à ces machines. Par conséquent, chaque catégorie de machines devrait être assortie d'une procédure adéquate qui soit conforme à la décision 93/465/CEE du Conseil du 22 juillet 1993 concernant les modules relatifs aux différentes phases des procédures d'évaluation de la conformité et les règles d'apposition et d'utilisation du marquage «CE» de conformité, destinés à être utilisés dans les directives d'harmonisation technique ⁽²⁾, et qui tienne compte de la nature de la vérification requise pour ces machines.

⁽¹⁾ JO L 171 du 9.7.2003, p. 1. Directive modifiée en dernier lieu par la directive 2005/67/CE de la Commission (JO L 273 du 19.10.2005, p. 17).

⁽²⁾ JO L 220 du 30.8.1993, p. 23.

- (20) Il convient de laisser aux fabricants l'entière responsabilité d'attester la conformité de leurs machines avec les dispositions de la présente directive. Néanmoins, pour certains types de machines présentant un potentiel plus important de risques, une procédure de certification plus contraignante est souhaitable.
- (21) Le marquage «CE» devrait être pleinement reconnu comme étant le seul marquage garantissant la conformité d'une machine avec les exigences de la présente directive. Tout autre marquage de nature à induire en erreur les tiers sur la signification ou le graphisme du marquage «CE», ou les deux à la fois, devrait être interdit.
- (22) Afin d'assurer la même qualité au marquage «CE» et à la marque du fabricant, il importe qu'ils soient apposés selon les mêmes techniques. Pour éviter toute confusion entre les marquages «CE» qui pourraient apparaître sur certains composants et le marquage «CE» correspondant à la machine, il importe que ce dernier soit apposé à côté du nom de la personne qui en a pris la responsabilité, à savoir le fabricant ou son mandataire.
- (23) Le fabricant ou son mandataire devrait également veiller à ce qu'une évaluation des risques soit effectuée pour la machine qu'il souhaite mettre sur le marché. À cet effet, il devrait déterminer quelles sont les exigences essentielles de santé et de sécurité qui s'appliquent à sa machine et pour lesquelles il doit prendre des mesures.
- (24) Il est indispensable que le fabricant ou son mandataire établi dans la Communauté, avant d'établir la déclaration CE de conformité, constitue un dossier technique de construction. Il n'est cependant pas indispensable que toute la documentation soit disponible en permanence sous forme matérielle, mais elle doit pouvoir être mise à disposition sur demande. La documentation ne doit pas comprendre les plans détaillés des sous-ensembles utilisés pour la fabrication des machines, sauf si leur connaissance est indispensable pour la vérification de la conformité aux exigences essentielles de santé et de sécurité.
- (25) Les destinataires de toute décision prise dans le cadre de la présente directive devraient être informés des motivations de cette décision et des moyens de recours qui leur sont ouverts.
- (26) Il convient que les États membres prévoient des sanctions applicables aux violations des dispositions de la présente directive. Ces sanctions devraient être effectives, proportionnées et dissuasives.
- (27) L'application de la présente directive à un certain nombre de machines destinées au levage de personnes exige une meilleure délimitation des produits couverts par la présente directive au regard de ceux couverts par la directive 95/16/CE du Parlement européen et du Conseil du 29 juin 1995 concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux ascenseurs⁽¹⁾. Il est donc jugé nécessaire de redéfinir le champ d'application de ladite directive, et de la modifier en conséquence.
- (28) Étant donné que l'objectif de la présente directive, à savoir de fixer les exigences essentielles de santé et de sécurité relatives à la conception et à la construction afin d'améliorer la sécurité des machines mises sur le marché, ne peut pas être réalisé de manière suffisante par les États membres et peut donc être mieux réalisé au niveau communautaire, la Communauté peut prendre des mesures, conformément au principe de subsidiarité consacré à l'article 5 du traité. Conformément au principe de proportionnalité tel qu'énoncé audit article, la présente directive n'excède pas ce qui est nécessaire pour atteindre cet objectif.
- (29) Conformément au point 34 de l'accord interinstitutionnel «Mieux légiférer»⁽²⁾, les États membres sont encouragés à établir, pour eux-mêmes et dans l'intérêt de la Communauté, leurs propres tableaux illustrant, dans la mesure du possible, la concordance entre la présente directive et les mesures de transposition, et à les rendre publics.
- (30) Il y a lieu d'arrêter les mesures nécessaires pour la mise en œuvre de la présente directive en conformité avec la décision 1999/468/CE du Conseil du 28 juin 1999 fixant les modalités de l'exercice des compétences d'exécution conférées à la Commission⁽³⁾,
- ONT ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE:
- Article premier*
- Champ d'application**
1. La présente directive s'applique aux produits suivants:
- a) les machines;
 - b) les équipements interchangeables;
 - c) les composants de sécurité;
 - d) les accessoires de levage;
 - e) les chaînes, câbles et sangles;
 - f) les dispositifs amovibles de transmission mécanique;
 - g) les quasi-machines.
- ⁽¹⁾ JO L 213 du 7.9.1995, p. 1. Directive modifiée par le règlement (CE) n° 1882/2003 (JO L 284 du 31.10.2003, p. 1).
- ⁽²⁾ JO C 321 du 31.12.2003, p. 1.
- ⁽³⁾ JO L 184 du 17.7.1999, p. 23.

2. Sont exclus du champ d'application de la présente directive:

- a) les composants de sécurité destinés à être utilisés comme pièces de rechange pour remplacer des composants identiques et fournis par le fabricant de la machine d'origine;
- b) les matériels spécifiques pour fêtes foraines et/ou parcs d'attraction;
- c) les machines spécialement conçues ou mises en service en vue d'un usage nucléaire et dont la défaillance peut engendrer une émission de radioactivité;
- d) les armes, y compris les armes à feu;
- e) les moyens de transport suivants:
 - les tracteurs agricoles ou forestiers pour les risques visés par la directive 2003/37/CE, à l'exclusion des machines montées sur ces véhicules,
 - les véhicules à moteur et leurs remorques visés par la directive 70/156/CEE du Conseil du 6 février 1970 concernant le rapprochement des législations des États membres relatives à la réception des véhicules à moteur et de leurs remorques ⁽¹⁾, à l'exclusion des machines montées sur ces véhicules,
 - les véhicules visés par la directive 2002/24/CE du Parlement européen et du Conseil du 18 mars 2002 relative à la réception des véhicules à moteur à deux ou trois roues ⁽²⁾, à l'exclusion des machines montées sur ces véhicules,
 - les véhicules à moteur destinés exclusivement à la compétition, et
 - les moyens de transport par air, par eau et par réseaux ferroviaires, à l'exclusion des machines montées sur ces moyens de transport;
- f) les bateaux pour la navigation maritime et les unités mobiles off-shore ainsi que les machines installées à bord de ces bateaux et/ou unités;
- g) les machines spécialement conçues et construites à des fins militaires ou de maintien de l'ordre;
- h) les machines spécialement conçues et construites à des fins de recherche pour une utilisation temporaire en laboratoire;
- i) les ascenseurs équipant les puits de mine;
- j) les machines prévues pour déplacer des artistes pendant des représentations artistiques;

k) les produits électriques et électroniques ci-après, dans la mesure où ils sont visés par la directive 73/23/CEE du Conseil du 19 février 1973 concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension ⁽³⁾:

- appareils électroménagers à usage domestique,
- équipements audio et vidéo,
- équipements informatiques,
- machines de bureau courantes,
- mécanismes de connexion et de contrôle basse tension,
- moteurs électriques;

l) les équipements électriques à haute tension suivants:

- appareillages de connexion et de commande,
- transformateurs.

Article 2

Définitions

Aux fins de la présente directive, on entend par «machine», les produits énumérés à l'article 1^{er}, paragraphe 1, points a) à f).

Les définitions suivantes s'appliquent:

a) «machine»:

- ensemble équipé ou destiné à être équipé d'un système d'entraînement autre que la force humaine ou animale appliquée directement, composé de pièces ou d'organes liés entre eux dont au moins un est mobile et qui sont réunis de façon solidaire en vue d'une application définie,
- ensemble visé au premier tiret, auquel manquent seulement des organes de liaison au site d'utilisation ou de connexion aux sources d'énergie et de mouvement,
- ensemble visé au premier et au deuxième tirets prêt à être installé et qui ne peut fonctionner en l'état qu'après montage sur un moyen de transport ou installation dans un bâtiment ou une construction,
- ensemble de machines visées au premier, au deuxième et au troisième tirets ou de quasi-machines visées au point g) qui, afin de concourir à un même résultat, sont disposées et commandées de manière à être solidaires dans leur fonctionnement,
- ensemble de pièces ou d'organes liés entre eux, dont un au moins est mobile, qui sont réunis en vue de soulever des charges et dont la seule force motrice est une force humaine directement appliquée;

⁽¹⁾ JO L 42 du 23.2.1970, p. 1. Directive modifiée en dernier lieu par la directive 2006/28/CE de la Commission (JO L 65 du 7.3.2006, p. 27).

⁽²⁾ JO L 124 du 9.5.2002, p. 1. Directive modifiée en dernier lieu par la directive 2005/30/CE de la Commission (JO L 106 du 27.4.2005, p. 17).

⁽³⁾ JO L 77 du 26.3.1973, p. 29. Directive modifiée par la directive 93/68/CEE (JO L 220 du 30.8.1993, p. 1).

- b) «équipement interchangeable»: dispositif qui, après la mise en service d'une machine ou d'un tracteur, est assemblé à celle-ci ou à celui-ci par l'opérateur lui-même pour modifier sa fonction ou apporter une fonction nouvelle, dans la mesure où cet équipement n'est pas un outil;
- c) «composant de sécurité»: composant:
- qui sert à assurer une fonction de sécurité,
 - qui est mis isolément sur le marché,
 - dont la défaillance et/ou le mauvais fonctionnement met en danger la sécurité des personnes, et
 - qui n'est pas indispensable au fonctionnement de la machine ou qui peut être remplacé par d'autres composants permettant à la machine de fonctionner.

L'annexe V comporte une liste indicative des composants de sécurité, qui peut être mise à jour conformément à l'article 8, paragraphe 1, point a);

- d) «accessoire de levage»: composant ou équipement non lié à la machine de levage, permettant la préhension de la charge, qui est placé soit entre la machine et la charge, soit sur la charge elle-même, ou qui est destiné à faire partie intégrante de la charge et est mis isolément sur le marché; sont également considérés comme accessoires de levage les élingues et leurs composants;
- e) «chaînes, câbles et sangles»: chaînes, câbles et sangles conçus et fabriqués pour le levage et faisant partie de machines de levage ou d'accessoires de levage;
- f) «dispositif amovible de transmission mécanique»: composant amovible destiné à la transmission de puissance entre une machine automotrice ou un tracteur et une autre machine en les reliant au premier palier fixe. Lorsque ce dispositif est mis sur le marché avec le protecteur, l'ensemble est considéré comme constituant un seul produit;
- g) «quasi-machine»: ensemble qui constitue presque une machine, mais qui ne peut assurer à lui seul une application définie. Un système d'entraînement est une quasi-machine. La quasi-machine est uniquement destinée à être incorporée ou assemblée à d'autres machines ou à d'autres quasi-machines ou équipements en vue de constituer une machine à laquelle la présente directive s'applique;
- h) «mise sur le marché»: première mise à disposition dans la Communauté, à titre onéreux ou gratuit, d'une machine ou quasi-machine en vue de sa distribution ou de son utilisation;
- i) «fabricant»: toute personne physique ou morale qui conçoit et/ou fabrique une machine ou quasi-machine à laquelle la présente directive s'applique et qui est responsable de la

conformité de cette machine ou quasi-machine à la présente directive en vue de sa mise sur le marché en son nom ou sous sa marque propre, ou pour son propre usage. En l'absence d'un fabricant tel que défini ci-dessus, est considérée comme fabricant, toute personne physique ou morale qui met sur le marché ou met en service une machine ou quasi-machine à laquelle la présente directive s'applique;

- j) «mandataire»: toute personne physique ou morale établie dans la Communauté ayant reçu un mandat écrit du fabricant pour accomplir en son nom tout ou partie des obligations et des formalités liées à la présente directive;
- k) «mise en service»: première utilisation, dans la Communauté, conformément à sa destination, d'une machine à laquelle la présente directive s'applique;
- l) «norme harmonisée»: spécification technique adoptée par un organisme de normalisation, à savoir le Comité européen de normalisation (CEN), le Comité européen de normalisation électrotechnique (Cenelec) ou l'Institut européen des normes de télécommunication (ETSI), dans le cadre d'un mandat délivré par la Commission conformément aux procédures établies par la directive 98/34/CE du Parlement européen et du Conseil du 22 juin 1998 prévoyant une procédure d'information dans le domaine des normes et réglementations techniques et des règles relatives aux services de la société de l'information ⁽¹⁾, et dépourvue de caractère obligatoire.

Article 3

Directives particulières

Lorsque, pour une machine, les risques visés à l'annexe I sont totalement ou partiellement couverts de manière plus spécifique par d'autres directives communautaires, la présente directive ne s'applique pas ou cesse de s'appliquer pour cette machine, en ce qui concerne ces risques, dès la date de mise en œuvre de ces autres directives.

Article 4

Surveillance du marché

1. Les États membres prennent toutes les mesures utiles pour que les machines ne puissent être mises sur le marché et/ou mises en service que si elles satisfont aux dispositions de la présente directive qui les concernent et ne compromettent pas la santé et la sécurité des personnes et, le cas échéant, des animaux domestiques ou des biens, lorsqu'elles sont installées et entretenues convenablement et utilisées conformément à leur destination ou dans des conditions raisonnablement prévisibles.

⁽¹⁾ JO L 204 du 21.7.1998, p. 37. Directive modifiée en dernier lieu par l'acte d'adhésion de 2003.

2. Les États membres prennent toutes les mesures utiles pour que les quasi-machines ne puissent être mises sur le marché que si elles satisfont aux dispositions de la présente directive qui les concernent.

3. Les États membres instituent ou désignent les autorités compétentes pour contrôler la conformité des machines et des quasi-machines aux dispositions visées aux paragraphes 1 et 2.

4. Les États membres définissent les missions, l'organisation et les pouvoirs des autorités compétentes visées au paragraphe 3 et en avisent la Commission et les autres États membres, et leur communiquent également toute modification ultérieure.

Article 5

Mise sur le marché et mise en service

1. Avant de mettre sur le marché et/ou de mettre en service une machine, le fabricant ou son mandataire:

- a) veille à ce que celle-ci satisfasse aux exigences essentielles de santé et de sécurité pertinentes énoncées à l'annexe I;
- b) veille à ce que le dossier technique visé à l'annexe VII, section A, soit disponible;
- c) met à disposition, en particulier, les informations nécessaires, telles que la notice d'instructions;
- d) applique les procédures d'évaluation de la conformité pertinentes conformément à l'article 12;
- e) établit la déclaration CE de conformité conformément à l'annexe II, partie 1, section A, et veille à ce que celle-ci soit jointe à la machine;
- f) appose le marquage «CE» conformément à l'article 16.

2. Avant de mettre sur le marché une quasi-machine, le fabricant ou son mandataire veille à ce que la procédure visée à l'article 13 ait été appliquée.

3. Aux fins des procédures visées à l'article 12, le fabricant ou son mandataire dispose des moyens nécessaires, ou y a accès, pour pouvoir s'assurer de la conformité de la machine aux exigences essentielles de santé et de sécurité visées à l'annexe I.

4. Lorsque les machines font également l'objet d'autres directives portant sur d'autres aspects et prévoyant l'apposition du marquage «CE», celui-ci indique que les machines satisfont également aux dispositions de ces autres directives.

Toutefois, lorsqu'une ou plusieurs de ces directives laissent au fabricant ou à son mandataire, pendant une période transitoire, le choix du régime à appliquer, le marquage «CE» indique la

conformité avec les dispositions des seules directives appliquées par le fabricant ou son mandataire. Les références des directives appliquées, telles que publiées au *Journal officiel de l'Union européenne*, sont indiquées dans la déclaration CE de conformité.

Article 6

Libre circulation

1. Les États membres ne peuvent pas interdire, restreindre ou entraver la mise sur le marché et/ou la mise en service sur leur territoire des machines qui satisfont à la présente directive.

2. Les États membres ne peuvent pas interdire, restreindre ou entraver la mise sur le marché de quasi-machines qui sont destinées, par une déclaration d'incorporation visée à l'annexe II, partie 1, section B, établie par le fabricant ou son mandataire, à être incorporées dans une machine ou à être assemblées avec d'autres quasi-machines en vue de constituer une machine.

3. Les États membres ne font pas obstacle, notamment lors de foires, d'expositions, de démonstrations et de manifestations similaires, à la présentation de machines et de quasi-machines qui ne sont pas conformes à la présente directive, pour autant qu'un panneau visible indique clairement leur non-conformité ainsi que l'impossibilité de les mettre à disposition avant leur mise en conformité. En outre, lors de démonstrations de telles machines ou quasi-machines non conformes, des mesures de sécurité adéquates doivent être prises afin d'assurer la protection des personnes.

Article 7

Présomption de conformité et normes harmonisées

1. Les États membres considèrent que les machines munies du marquage «CE» et accompagnées de la déclaration CE de conformité, dont les éléments sont prévus à l'annexe II, section A, satisfont aux dispositions de la présente directive.

2. Une machine construite conformément à une norme harmonisée, dont les références ont fait l'objet d'une publication au *Journal officiel de l'Union européenne*, est présumée conforme aux exigences essentielles de santé et de sécurité couvertes par cette norme harmonisée.

3. La Commission publie les références des normes harmonisées au *Journal officiel de l'Union européenne*.

4. Les États membres prennent les mesures appropriées en vue de permettre aux partenaires sociaux d'avoir une influence, au niveau national, sur le processus d'élaboration et de suivi des normes harmonisées.

Article 8

Mesures spécifiques

1. La Commission peut prendre, selon la procédure visée à l'article 22, paragraphe 3, toute mesure appropriée pour la mise en œuvre des dispositions concernant les points suivants:

- a) la mise à jour de la liste indicative des composants de sécurité de l'annexe V visée à l'article 2, point c);
- b) la restriction de la mise sur le marché des machines visées à l'article 9.

2. La Commission peut prendre, selon la procédure visée à l'article 22, paragraphe 2, toute mesure appropriée liée à la mise en œuvre et à l'application pratique de la présente directive, y compris les mesures nécessaires pour assurer la coopération des États membres entre eux et avec la Commission, conformément à l'article 19, paragraphe 1.

Article 9

Mesures particulières visant des machines potentiellement dangereuses

1. Lorsque, en conformité avec la procédure visée à l'article 10, la Commission estime qu'une norme harmonisée ne satisfait pas entièrement aux exigences essentielles de santé et de sécurité qu'elle couvre et qui sont énoncées à l'annexe I, la Commission peut, conformément au paragraphe 3 du présent article, prendre des mesures exigeant des États membres d'interdire ou de restreindre la mise sur le marché de machines qui, par leurs caractéristiques techniques, présentent des risques en raison des lacunes de la norme ou soumettre ces machines à des conditions spéciales.

Lorsque, en conformité avec la procédure visée à l'article 11, la Commission estime qu'une mesure prise par un État membre est justifiée, la Commission peut, conformément au paragraphe 3 du présent article, prendre des mesures exigeant des États membres d'interdire ou de restreindre la mise sur le marché de machines qui, par leurs caractéristiques techniques, présentent le même risque ou soumettre ces machines à des conditions spéciales.

2. Tout État membre peut demander à la Commission d'examiner la nécessité d'adopter les mesures visées au paragraphe 1.

3. Dans les cas visés au paragraphe 1, la Commission consulte les États membres et les autres parties intéressées en indiquant les mesures qu'elle envisage de prendre afin d'assurer, au niveau communautaire, un niveau élevé de protection pour la santé et la sécurité des personnes.

En prenant dûment en compte les résultats de cette consultation, elle adopte les mesures nécessaires, conformément à la procédure visée à l'article 22, paragraphe 3.

Article 10

Procédure de contestation d'une norme harmonisée

Lorsqu'un État membre ou la Commission estime qu'une norme harmonisée ne satisfait pas entièrement aux exigences essentielles de santé et de sécurité qu'elle couvre et qui sont énoncées à l'annexe I, la Commission ou l'État membre saisit le comité institué par la directive 98/34/CE en exposant ses raisons. Le comité émet un avis dans les meilleurs délais. Au vu de l'avis du comité, la Commission décide de publier, de ne pas publier, de publier avec restrictions, de maintenir, de maintenir avec restrictions ou de retirer les références à la norme harmonisée concernée figurant au *Journal officiel de l'Union européenne*.

Article 11

Clause de sauvegarde

1. Lorsqu'un État membre constate qu'une machine à laquelle la présente directive s'applique, munie du marquage «CE», accompagnée de la déclaration CE de conformité et utilisée conformément à sa destination ou dans des conditions raisonnablement prévisibles, risque de compromettre la santé ou la sécurité des personnes et, le cas échéant, des animaux domestiques ou des biens, il prend toutes les mesures utiles pour retirer cette machine du marché, interdire sa mise sur le marché et/ou sa mise en service ou restreindre sa libre circulation.

2. L'État membre informe immédiatement la Commission et les autres États membres d'une telle mesure et indique les raisons de sa décision, en précisant en particulier si la non-conformité résulte:

- a) du non-respect des exigences essentielles visées à l'article 5, paragraphe 1, point a);
- b) de l'application incorrecte des normes harmonisées visées à l'article 7, paragraphe 2;
- c) d'une lacune des normes harmonisées visées à l'article 7, paragraphe 2, elles-mêmes.

3. La Commission entre en consultation avec les parties concernées dans les meilleurs délais.

À l'issue de cette consultation, la Commission examine si les mesures prises par l'État membre sont ou non justifiées et communique sa décision à l'État membre qui a pris lesdites mesures, aux autres États membres, ainsi qu'au fabricant ou à son mandataire.

4. Lorsque les mesures visées au paragraphe 1 sont dues à une lacune des normes harmonisées et si l'État membre à l'origine des mesures entend les maintenir, la Commission ou l'État membre entame la procédure visée à l'article 10.

5. Lorsqu'une machine est non conforme et est munie du marquage «CE», l'État membre compétent prend les mesures appropriées à l'encontre de celui qui a apposé le marquage et en informe la Commission. La Commission informe les autres États membres.

6. La Commission s'assure que les États membres sont tenus informés du déroulement et des résultats de la procédure.

Article 12

Procédures d'évaluation de la conformité des machines

1. Le fabricant ou son mandataire, pour attester la conformité d'une machine avec les dispositions de la présente directive, applique l'une des procédures d'évaluation de la conformité prévues aux paragraphes 2, 3 et 4.

2. Lorsque la machine n'est pas visée à l'annexe IV, le fabricant ou son mandataire applique la procédure d'évaluation de la conformité avec contrôle interne de la fabrication de machines prévue à l'annexe VIII.

3. Lorsque la machine est visée à l'annexe IV et qu'elle est fabriquée conformément aux normes harmonisées visées à l'article 7, paragraphe 2, et pour autant que ces normes couvrent l'ensemble des exigences essentielles de santé et de sécurité pertinentes, le fabricant ou son mandataire applique l'une des procédures suivantes:

- a) la procédure d'évaluation de la conformité avec contrôle interne de la fabrication de machines, prévue à l'annexe VIII;
- b) la procédure d'examen CE de type prévue à l'annexe IX, ainsi que le contrôle interne de la fabrication de machines prévu à l'annexe VIII, point 3;
- c) la procédure d'assurance qualité complète prévue à l'annexe X.

4. Lorsque la machine est visée à l'annexe IV et qu'elle n'est pas fabriquée conformément aux normes harmonisées visées à l'article 7, paragraphe 2, ou seulement en partie, ou si les normes harmonisées ne couvrent pas l'ensemble des exigences essentielles de santé et de sécurité pertinentes, ou s'il n'existe pas de normes harmonisées pour la machine en question, le fabricant ou son mandataire applique l'une des procédures suivantes:

a) la procédure d'examen CE de type prévue à l'annexe IX, ainsi que le contrôle interne de la fabrication de machines prévu à l'annexe VIII, point 3;

b) la procédure d'assurance qualité complète prévue à l'annexe X.

Article 13

Procédure pour les quasi-machines

1. Le fabricant d'une quasi-machine ou son mandataire veille, avant la mise sur le marché, à ce que:

- a) la documentation technique pertinente décrite à l'annexe VII, partie B, soit établie;
- b) la notice d'assemblage décrite à l'annexe VI soit établie;
- c) la déclaration d'incorporation, décrite à l'annexe II, partie 1, section B, ait été établie.

2. La notice d'assemblage et la déclaration d'incorporation accompagnent la quasi-machine jusqu'à son incorporation dans la machine finale et font alors partie du dossier technique de cette machine.

Article 14

Organismes notifiés

1. Les États membres notifient à la Commission et aux autres États membres les organismes qu'ils ont désignés pour effectuer l'évaluation de la conformité en vue de la mise sur le marché visée à l'article 12, paragraphes 3 et 4, ainsi que les procédures d'évaluation de la conformité spécifiques et les catégories de machines pour lesquelles ces organismes ont été désignés, de même que les numéros d'identification qui leur ont été attribués préalablement par la Commission. Les États membres notifient à la Commission et aux autres États membres les éventuelles modifications ultérieures.

2. Les États membres s'assurent que les organismes notifiés font l'objet d'une surveillance régulière visant à vérifier qu'ils satisfont à tout moment aux critères visés à l'annexe XI. L'organisme notifié met à disposition, sur demande, toutes les informations nécessaires, y compris les documents budgétaires, afin que les États membres puissent s'assurer que les exigences prévues à l'annexe XI sont remplies.

3. Les États membres appliquent les critères visés à l'annexe XI pour l'évaluation des organismes à notifier et des organismes déjà notifiés.

4. La Commission publie au *Journal officiel de l'Union européenne*, pour information, une liste des organismes notifiés comprenant leur numéro d'identification ainsi que les tâches pour lesquelles ils ont été notifiés. Elle assure la mise à jour de cette liste.

5. Les organismes qui satisfont aux critères d'évaluation prévus dans les normes harmonisées pertinentes, dont les références sont publiées au *Journal officiel de l'Union européenne*, sont présumés répondre aux critères pertinents.

6. Si un organisme notifié constate que le fabricant ne satisfait pas ou ne satisfait plus aux exigences pertinentes de la présente directive ou qu'une attestation d'examen CE de type n'aurait pas dû être délivrée, ou qu'un système d'assurance qualité n'aurait pas dû être approuvé, il suspend ou annule l'attestation ou l'approbation dans le respect du principe de proportionnalité ou impose des restrictions, qu'il motive de manière détaillée, sauf si le fabricant garantit, par des mesures correctives appropriées, la conformité à ces exigences. Si l'attestation ou l'approbation est suspendue ou annulée ou si des restrictions sont imposées, ou encore si une intervention de l'autorité compétente peut se révéler nécessaire, l'organisme notifié en informe l'autorité compétente prévue à l'article 4. L'État membre informe les autres États membres et la Commission dans les meilleurs délais. Une procédure de recours est prévue.

7. Afin de coordonner l'application uniforme de la présente directive, la Commission prévoit l'organisation d'un échange d'expériences entre les autorités des États membres chargées de la désignation, de la notification et de la surveillance des organismes notifiés et les organismes notifiés.

8. Un État membre qui a notifié un organisme retire immédiatement sa notification s'il constate:

- a) que cet organisme ne satisfait plus aux critères visés à l'annexe XI; ou
- b) que cet organisme manque gravement à ses obligations.

Il en informe immédiatement la Commission et les autres États membres.

Article 15

Installation et utilisation des machines

La présente directive n'affecte pas la faculté des États membres de prescrire, dans le respect du droit communautaire, les

exigences qu'ils estiment nécessaires pour assurer la protection des personnes, et en particulier des travailleurs, lors de l'utilisation des machines, pour autant que cela n'implique pas de modifications de ces machines non mentionnées dans la présente directive.

Article 16

Marquage «CE»

1. Le marquage «CE» de conformité est constitué des initiales «CE» conformément au modèle figurant à l'annexe III.

2. Le marquage «CE» est apposé sur la machine de manière visible, lisible et indélébile conformément à l'annexe III.

3. Il est interdit d'apposer sur les machines des marquages, des signes ou des inscriptions de nature à induire en erreur les tiers sur la signification ou le graphisme du marquage «CE», ou les deux à la fois. Tout autre marquage peut être apposé sur les machines à condition de ne pas porter préjudice à la visibilité, à la lisibilité et à la signification du marquage «CE».

Article 17

Marquage non conforme

1. Les États membres considèrent comme un marquage non conforme:

- a) l'apposition du marquage «CE» au titre de la présente directive sur des produits auxquels celle-ci ne s'applique pas;
- b) l'absence du marquage «CE» et/ou de la déclaration CE de conformité pour une machine;
- c) l'apposition, sur une machine, d'un marquage autre que le marquage «CE» et interdit au titre de l'article 16, paragraphe 3.

2. Lorsqu'un État membre constate un marquage non conforme aux dispositions pertinentes de la présente directive, le fabricant ou son mandataire a l'obligation de mettre le produit en conformité avec celles-ci et de faire cesser l'infraction dans les conditions fixées par cet État membre.

3. Si la non-conformité persiste, l'État membre prend toutes les mesures appropriées pour restreindre ou interdire la mise sur le marché du produit en cause ou assurer son retrait du marché conformément à la procédure prévue à l'article 11.

Article 18

Confidentialité

1. Sans préjudice des dispositions et des pratiques nationales existant en matière de confidentialité, les États membres veillent à ce que toutes les parties et personnes concernées par l'application de la présente directive soient tenues de garder confidentielles les informations obtenues dans l'exécution de leur mission. En particulier, les secrets d'entreprise et les secrets professionnels et commerciaux sont traités comme confidentiels, sauf si leur divulgation s'impose afin de protéger la santé et la sécurité des personnes.

2. Les dispositions du paragraphe 1 n'affectent pas les obligations des États membres et des organismes notifiés visant l'information réciproque et la diffusion des mises en garde.

3. Toute décision prise par les États membres et par la Commission conformément aux articles 9 et 11 est publiée.

Article 19

Coopération entre les États membres

1. Les États membres prennent les mesures appropriées pour que les autorités compétentes visées à l'article 4, paragraphe 3, coopèrent entre elles ainsi qu'avec la Commission et se transmettent les informations nécessaires pour permettre une application uniforme de la présente directive.

2. La Commission prévoit l'organisation d'un échange d'expériences entre les autorités compétentes chargées de la surveillance du marché en vue de coordonner l'application uniforme de la présente directive.

Article 20

Voies de recours

Toute mesure prise en application de la présente directive, qui restreint la mise sur le marché et/ou la mise en service d'une machine à laquelle la présente directive s'applique, est motivée de façon précise. Elle est notifiée dès que possible à l'intéressé, avec l'indication des voies de recours ouvertes par les législations en vigueur dans l'État membre concerné et des délais dans lesquels ces recours doivent être introduits.

Article 21

Diffusion de l'information

La Commission prend les mesures nécessaires pour que les données utiles concernant la mise en œuvre de la présente directive soient rendues disponibles.

Article 22

Comité

1. La Commission est assistée par un comité, ci-après dénommé «comité».

2. Dans le cas où il est fait référence au présent paragraphe, les articles 3 et 7 de la décision 1999/468/CE s'appliquent, dans le respect des dispositions de l'article 8 de celle-ci.

3. Dans le cas où il est fait référence au présent paragraphe, les articles 5 et 7 de la décision 1999/468/CE s'appliquent, dans le respect des dispositions de l'article 8 de celle-ci.

La période prévue à l'article 5, paragraphe 6, de la décision 1999/468/CE est fixée à trois mois.

4. Le comité adopte son règlement intérieur.

Article 23

Sanctions

Les États membres déterminent le régime des sanctions applicables aux violations des dispositions nationales adoptées en application de la présente directive et prennent toute mesure nécessaire pour assurer la mise en œuvre de celles-ci. Les sanctions ainsi prévues doivent être effectives, proportionnées et dissuasives. Les États membres notifient ces dispositions à la Commission, au plus tard le 29 juin 2008, et toute modification ultérieure les concernant dans les meilleurs délais.

Article 24

Modification de la directive 95/16/CE

La directive 95/16/CE est modifiée comme suit:

1) à l'article 1^{er}, les paragraphes 2 et 3 sont remplacés par le texte suivant:

«2. Aux fins de la présente directive, on entend par "ascenseur" un appareil de levage qui dessert des niveaux définis à l'aide d'un habitacle qui se déplace le long de guides rigides et dont l'inclinaison sur l'horizontale est supérieure à 15 degrés, destiné au transport:

- de personnes,
- de personnes et d'objets,
- d'objets uniquement si l'habitable est accessible, c'est-à-dire si une personne peut y pénétrer sans difficulté, et s'il est équipé d'éléments de commande situés à l'intérieur de l'habitable ou à la portée d'une personne se trouvant à l'intérieur de l'habitable.

Les appareils de levage qui se déplacent selon une course parfaitement fixée dans l'espace, même s'ils ne se déplacent pas le long de guides rigides, sont considérés comme des ascenseurs entrant dans le champ d'application de la présente directive.

Par "habitable", on entend la partie de l'ascenseur dans laquelle prennent place les personnes et/ou où sont placés les objets afin d'être levés ou descendus.

3. La présente directive ne s'applique pas:

- aux appareils de levage dont la vitesse n'excède pas 0,15 m/s,
- aux ascenseurs de chantier,
- aux installations à câbles, y compris les funiculaires,
- aux ascenseurs spécialement conçus et construits à des fins militaires ou de maintien de l'ordre,
- aux appareils de levage à partir desquels des tâches peuvent être effectuées,
- aux ascenseurs équipant les puits de mine,
- aux appareils de levage prévus pour soulever des artistes pendant des représentations artistiques,
- aux appareils de levage installés dans des moyens de transport,
- aux appareils de levage liés à une machine et destinés exclusivement à l'accès au poste de travail, y compris aux points d'entretien et d'inspection se trouvant sur la machine,
- aux trains à crémaillère,
- aux escaliers et trottoirs mécaniques.»;

2) à l'annexe I, le point 1.2 est remplacé par le texte suivant:

«1.2. Habitable

L'habitable de chaque ascenseur doit être une cabine. Cette cabine doit être conçue et construite pour offrir l'espace et la résistance correspondant au nombre maximal de personnes et à la charge nominale de l'ascenseur fixés par l'installateur.

Lorsque l'ascenseur est destiné au transport de personnes et que ses dimensions le permettent, la cabine doit être conçue et construite de façon à ne pas entraver ou empêcher, par ses caractéristiques structurales, l'accès et l'usage par des personnes handicapées, et à permettre tous les aménagements appropriés destinés à leur en faciliter l'usage.».

Article 25

Abrogation

La directive 98/37/CE est abrogée.

Les références faites à la directive abrogée s'entendent comme faites à la présente directive et sont à lire selon le tableau de correspondance figurant à l'annexe XII.

Article 26

Transposition

1. Les États membres adoptent et publient les dispositions nécessaires pour se conformer à la présente directive le 29 juin 2008 au plus tard. Ils en informent immédiatement la Commission.

Ils appliquent ces dispositions avec effet au 29 décembre 2009.

Lorsque les États membres adoptent ces dispositions, celles-ci contiennent une référence à la présente directive ou sont accompagnées d'une telle référence lors de leur publication officielle. Les États membres déterminent les modalités de cette référence.

2. Les États membres communiquent à la Commission le texte des dispositions de droit interne qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive ainsi qu'un tableau de correspondance entre les dispositions de la présente directive et les dispositions nationales adoptées.

Article 27

Dérogation

Jusqu'au 29 juin 2011, les États membres peuvent autoriser la mise sur le marché et la mise en service d'appareils portatifs de fixation à charge explosive et autres machines à chocs qui sont en conformité avec les dispositions nationales en vigueur au moment de l'adoption de la présente directive.

Article 28

Entrée en vigueur

La présente directive entre en vigueur le vingtième jour suivant celui de sa publication au *Journal officiel de l'Union européenne*.

Article 29

Destinataires

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Strasbourg, le 17 mai 2006.

Par le Parlement européen

Le président

J. BORRELL FONTELLES

Par le Conseil

Le président

H. WINKLER

ANNEXE I

Exigences essentielles de santé et de sécurité relatives à la conception et à la construction des machines**PRINCIPES GÉNÉRAUX**

1. Le fabricant d'une machine ou son mandataire doit veiller à ce qu'une évaluation des risques soit effectuée afin de déterminer les exigences de santé et de sécurité qui s'appliquent à la machine. La machine doit ensuite être conçue et construite en prenant en compte les résultats de l'évaluation des risques.

Par le processus itératif d'évaluation et de réduction des risques visé ci-dessus, le fabricant ou son mandataire:
 - détermine les limites de la machine, comprenant son usage normal et tout mauvais usage raisonnablement prévisible,
 - recense les dangers pouvant découler de la machine et les situations dangereuses associées,
 - estime les risques, compte tenu de la gravité d'une éventuelle blessure ou atteinte à la santé et de leur probabilité,
 - évalue les risques, en vue de déterminer si une réduction des risques est nécessaire, conformément à l'objectif de la présente directive,
 - élimine les dangers ou réduit les risques associés à ces dangers en appliquant des mesures de protection, selon l'ordre de priorité établi au point 1.1.2 b).
2. Les obligations prévues par les exigences essentielles de santé et de sécurité ne s'appliquent que lorsque le danger correspondant existe pour la machine considérée lorsqu'elle est utilisée dans les conditions prévues par le fabricant ou son mandataire, mais aussi dans des situations anormales prévisibles. En tout état de cause, les principes d'intégration de la sécurité visés section 1.1.2 et les obligations concernant le marquage des machines et la notice d'instructions visées sections 1.7.3 et 1.7.4 s'appliquent.
3. Les exigences essentielles de santé et de sécurité énoncées dans la présente annexe sont obligatoires. Toutefois, compte tenu de l'état de la technique, les objectifs qu'elles fixent peuvent ne pas être atteints. Dans ce cas, la machine doit, dans la mesure du possible, être conçue et construite pour tendre vers ces objectifs.
4. La présente annexe comprend plusieurs parties. La première a une portée générale et est applicable à tous les types de machines. D'autres parties visent certains types de dangers plus particuliers. Il est néanmoins impératif d'examiner l'intégralité de la présente annexe afin d'être sûr de satisfaire à toutes les exigences essentielles pertinentes. Lors de la conception d'une machine, les exigences de la partie générale et les exigences d'une ou de plusieurs des autres parties de l'annexe sont prises en compte, selon les résultats de l'évaluation des risques effectuée conformément au point 1 des présents principes généraux.

1. EXIGENCES ESSENTIELLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ**1.1. GÉNÉRALITÉS****1.1.1. Définitions**

Aux fins de la présente annexe, on entend par:

- a) «danger»: une source éventuelle de blessure ou d'atteinte à la santé;
- b) «zone dangereuse»: toute zone à l'intérieur et/ou autour d'une machine dans laquelle une personne est soumise à un risque pour sa sécurité ou pour sa santé;
- c) «personne exposée»: toute personne se trouvant entièrement ou partiellement dans une zone dangereuse;
- d) «opérateur»: la (les) personne(s) chargée(s) d'installer, de faire fonctionner, de régler, d'entretenir, de nettoyer, de dépanner ou de déplacer une machine;
- e) «risque»: combinaison de la probabilité et de la gravité d'une lésion ou d'une atteinte à la santé pouvant survenir dans une situation dangereuse;
- f) «protecteur»: élément de machine utilisé spécifiquement pour assurer une protection au moyen d'une barrière matérielle;
- g) «dispositif de protection»: dispositif (autre qu'un protecteur) qui réduit le risque, seul ou associé à un protecteur;
- h) «usage normal»: utilisation d'une machine selon les informations fournies dans la notice d'instructions;
- i) «mauvais usage raisonnablement prévisible»: usage de la machine d'une manière non prévue dans la notice d'instructions, mais qui est susceptible de résulter d'un comportement humain aisément prévisible.

1.1.2. Principes d'intégration de la sécurité

- a) La machine doit être conçue et construite pour être apte à assurer sa fonction et pour qu'on puisse la faire fonctionner, la régler et l'entretenir sans exposer quiconque à un risque lorsque ces opérations sont effectuées dans les conditions prévues par le fabricant, mais en tenant également compte de tout mauvais usage raisonnablement prévisible.

Les mesures prises doivent avoir pour objectif de supprimer tout risque durant la durée d'existence prévisible de la machine, y compris les phases de transport, de montage, de démontage, de mise hors service et de mise au rebut.

- b) En choisissant les solutions les plus adéquates, le fabricant ou son mandataire doit appliquer les principes suivants, dans l'ordre indiqué:
- éliminer ou réduire les risques dans toute la mesure du possible (intégration de la sécurité à la conception et à la construction de la machine),
 - prendre les mesures de protection nécessaires vis-à-vis des risques ne pouvant être éliminés,
 - informer les utilisateurs des risques résiduels dus à l'efficacité incomplète des mesures de protection adoptées, indiquer si une formation particulière est requise et signaler s'il est nécessaire de prévoir un équipement de protection individuelle.
- c) Lors de la conception et de la construction de la machine et lors de la rédaction de la notice d'instructions, le fabricant ou son mandataire doit envisager non seulement l'usage normal de la machine mais également tout mauvais usage raisonnablement prévisible.
- La machine doit être conçue et construite de manière à éviter qu'elle soit utilisée de façon anormale, si un tel mode d'utilisation engendre un risque. Le cas échéant, la notice d'instructions doit attirer l'attention de l'utilisateur sur les contre-indications d'emploi de la machine qui, d'après l'expérience, pourraient se présenter.
- d) La machine doit être conçue et construite pour tenir compte des contraintes imposées à l'opérateur par l'utilisation nécessaire ou prévisible d'un équipement de protection individuelle.
- e) La machine doit être livrée avec tous les équipements et accessoires spéciaux essentiels pour qu'elle puisse être réglée, entretenue et utilisée en toute sécurité.

1.1.3. Matériaux et produits

Les matériaux utilisés pour la construction de la machine ou les produits employés ou créés lors de son utilisation ne doivent pas mettre en danger la santé et la sécurité des personnes. En particulier, lors de l'emploi de fluides, la machine doit être conçue et construite pour éviter les risques dus au remplissage, à l'utilisation, à la récupération et à l'évacuation.

1.1.4. Éclairage

La machine doit être fournie avec un éclairage incorporé, adapté aux opérations, là où, malgré un éclairage ambiant ayant une intensité normale, l'absence d'un tel dispositif pourrait créer un risque.

La machine doit être conçue et construite de façon à ce qu'il n'y ait ni zone d'ombre gênante, ni éblouissement irritant, ni effet stroboscopique dangereux, sur les éléments mobiles, dû à l'éclairage.

Les parties intérieures qui doivent être inspectées et réglées fréquemment, ainsi que les zones d'entretien, doivent être munies de dispositifs d'éclairage appropriés.

1.1.5. Conception de la machine en vue de sa manutention

La machine, ou chacun de ses éléments, doit:

- pouvoir être manutentionné et transporté en toute sécurité,
- être emballé ou conçu pour pouvoir être entreposé en toute sécurité et sans détériorations.

Lors du transport de la machine et/ou de ses éléments, il ne doit pas pouvoir se produire de déplacements inopinés ni de dangers dus à l'instabilité, si la machine et/ou ses éléments sont manutentionnés selon la notice d'instructions.

Lorsque la masse, les dimensions ou la forme de la machine ou de ses éléments n'en permettent pas le déplacement à la main, la machine ou chacun de ses éléments doit:

- soit être muni d'accessoires permettant la préhension par un moyen de levage,
- soit être conçu de manière à pouvoir être munie de tels accessoires,
- soit avoir une forme telle que les moyens de levage normaux puissent s'adapter facilement.

Lorsque la machine ou l'un de ses éléments doit être déplacé manuellement, il doit:

- soit être facilement déplaçable,
- soit comporter des moyens de préhension permettant de le déplacer en toute sécurité.

Des dispositions particulières doivent être prévues pour la manutention des outils et/ou des parties de machines qui, même légers, peuvent être dangereux.

1.1.6. **Ergonomie**

Dans les conditions prévues d'utilisation, la gêne, la fatigue et les contraintes physiques et psychiques de l'opérateur doivent être réduites au minimum compte tenu des principes ergonomiques suivants:

- tenir compte de la variabilité des opérateurs en ce qui concerne leurs données morphologiques, leur force et leur résistance,
- offrir assez d'espace pour les mouvements des différentes parties du corps de l'opérateur,
- éviter un rythme de travail déterminé par la machine,
- éviter une surveillance qui nécessite une concentration prolongée,
- adapter l'interface homme-machine aux caractéristiques prévisibles des opérateurs.

1.1.7. **Poste de travail**

Le poste de travail doit être conçu et construit de manière à éviter tout risque dû aux gaz d'échappement et/ou au manque d'oxygène.

Si la machine est destinée à être utilisée dans un environnement dangereux, présentant des risques pour la santé et la sécurité de l'opérateur, ou si la machine elle-même est à l'origine d'un environnement dangereux, il faut prévoir des moyens suffisants pour assurer à l'opérateur de bonnes conditions de travail et une protection contre tout danger prévisible.

Le cas échéant, le poste de travail doit être muni d'une cabine adéquate conçue, construite et/ou équipée pour répondre aux conditions susmentionnées. La sortie doit permettre une évacuation rapide. En outre, il convient de prévoir, le cas échéant, une issue de secours dans une direction différente de la sortie normale.

1.1.8. **Siège**

Le cas échéant et lorsque les conditions de travail le permettent, les postes de travail faisant partie intégrante de la machine doivent être conçus pour l'installation de sièges.

S'il est prévu que l'opérateur soit en position assise au cours de son travail et si le poste de travail fait partie intégrante de la machine, le siège doit être fourni avec la machine.

Le siège de l'opérateur doit lui assurer une position stable. En outre, le siège et la distance le séparant des organes de service doivent pouvoir être adaptés à l'opérateur.

Si la machine est soumise à des vibrations, le siège doit être conçu et construit de manière à réduire au niveau le plus bas raisonnablement possible les vibrations transmises à l'opérateur. L'ancrage du siège doit résister à toutes les contraintes qu'il peut subir. S'il n'y a pas de plancher sous les pieds de l'opérateur, celui-ci devra disposer de repose-pieds antidérapants.

1.2. SYSTÈMES DE COMMANDE

1.2.1. **Sécurité et fiabilité des systèmes de commande**

Les systèmes de commande doivent être conçus et construits de manière à éviter toute situation dangereuse. Ils doivent avant tout être conçus et construits de manière:

- à pouvoir résister aux contraintes de service et aux influences extérieures normales,
- à ce qu'une défaillance du matériel ou du logiciel du système de commande n'entraîne pas de situation dangereuse,
- à ce que des erreurs affectant la logique du système de commande n'entraînent pas de situation dangereuse,
- à ce qu'une erreur humaine raisonnablement prévisible au cours du fonctionnement n'entraîne pas de situation dangereuse.

Une attention particulière doit être accordée aux points suivants:

- la machine ne doit pas se mettre en marche inopinément,
- les paramètres de la machine ne doivent pas changer sans qu'un ordre ait été donné à cet effet, lorsque ce changement peut entraîner des situations dangereuses,
- la machine ne doit pas être empêchée de s'arrêter si l'ordre d'arrêt a déjà été donné,
- aucun élément mobile de la machine ou aucune pièce maintenue par la machine ne doit tomber ou être éjecté,
- l'arrêt automatique ou manuel des éléments mobiles, quels qu'ils soient, ne doit pas être empêché,
- les dispositifs de protection doivent rester pleinement opérationnels ou donner un ordre d'arrêt,
- les parties du système de commande liées à la sécurité doivent s'appliquer de manière cohérente à la totalité d'un ensemble de machines et/ou de quasi-machines.

En cas de commande sans câble, un arrêt automatique doit se produire lorsque les bons signaux de commande ne sont pas reçus, notamment en cas d'interruption de la communication.

1.2.2. **Organes de service**

Les organes de service doivent être:

- clairement visibles et identifiables grâce à des pictogrammes, le cas échéant,
- placés de façon à pouvoir être actionnés en toute sécurité, sans hésitation ni perte de temps et sans équivoque,
- conçus de façon à ce que le mouvement des organes de service soit cohérent avec l'effet commandé,
- disposés hors des zones dangereuses sauf, si nécessaire, pour certains organes de service, tels qu'un arrêt d'urgence et une console d'apprentissage pour les robots,
- situés de façon à ce que le fait de les actionner ne puisse engendrer de risques supplémentaires,
- conçus ou protégés de façon à ce que l'effet voulu, s'il peut entraîner un danger, ne puisse être obtenu que par une action volontaire,
- fabriqués de façon à résister aux forces prévisibles. Une attention particulière doit être apportée aux dispositifs d'arrêt d'urgence qui risquent d'être soumis à des forces importantes.

Lorsqu'un organe de service est conçu et construit pour permettre plusieurs actions différentes, c'est-à-dire que son action n'est pas univoque, l'action commandée doit être affichée en clair et, si nécessaire, faire l'objet d'une confirmation.

Les organes de service doivent avoir une configuration telle que leur disposition, leur course et leur résistance soient compatibles avec l'action commandée, compte tenu des principes de l'ergonomie.

La machine doit être munie des dispositifs de signalisation nécessaires pour pouvoir la faire fonctionner en toute sécurité. Depuis le poste de commande, l'opérateur doit pouvoir lire les indications de ces dispositifs.

Depuis chaque poste de commande, l'opérateur doit pouvoir s'assurer qu'il n'y a personne dans les zones dangereuses, ou alors le système de commande doit être conçu et construit de manière à ce que la mise en marche soit impossible tant qu'une personne se trouve dans la zone dangereuse.

Si aucune de ces possibilités n'est applicable, un signal d'avertissement sonore et/ou visuel doit être donné avant la mise en marche de la machine. Les personnes exposées doivent avoir le temps de quitter la zone dangereuse ou d'empêcher le démarrage de la machine.

Si nécessaire, des moyens doivent être prévus pour que la machine ne puisse être commandée qu'à partir de postes de commande situés dans une ou plusieurs zones ou emplacements prédéterminés.

Quand il y a plusieurs postes de commande, le système de commande doit être conçu de façon à ce que l'utilisation de l'un d'eux empêche l'utilisation des autres, sauf en ce qui concerne les dispositifs d'arrêt et d'arrêt d'urgence.

Quand une machine dispose de plusieurs postes de travail, chaque poste doit être pourvu de tous les organes de service requis sans que les opérateurs se gênent ou se mettent l'un l'autre dans une situation dangereuse.

1.2.3. Mise en marche

La mise en marche d'une machine ne doit pouvoir s'effectuer que par une action volontaire sur un organe de service prévu à cet effet.

Il en est de même:

- pour la remise en marche après un arrêt, quelle qu'en soit la cause,
- pour la commande d'une modification importante des conditions de fonctionnement.

Toutefois, la remise en marche ou la modification des conditions de fonctionnement peut être effectuée par une action volontaire sur un organe autre que l'organe de service prévu à cet effet, à condition que cela n'entraîne pas de situation dangereuse.

Dans le cas d'une machine fonctionnant en mode automatique, la mise en marche, la remise en marche après un arrêt ou la modification des conditions de fonctionnement peuvent se produire sans intervention, à condition que cela n'entraîne pas de situation dangereuse.

Si une machine comprend plusieurs organes de service de mise en marche et que, de ce fait, les opérateurs peuvent se mettre mutuellement en danger, des dispositifs complémentaires doivent être prévus pour exclure ce risque. Si la sécurité exige que la mise en marche et/ou l'arrêt se fasse selon une séquence déterminée, des dispositifs doivent être prévus pour assurer que ces opérations se fassent dans l'ordre exact.

1.2.4. Arrêt**1.2.4.1. Arrêt normal**

La machine doit être munie d'un organe de service permettant son arrêt complet en toute sécurité.

Chaque poste de travail doit être muni d'un organe de service permettant d'arrêter tout ou partie des fonctions de la machine, en fonction des dangers existants, de manière à sécuriser la machine.

L'ordre d'arrêt de la machine doit être prioritaire sur les ordres de mise en marche.

L'arrêt de la machine ou de ses fonctions dangereuses étant obtenu, l'alimentation en énergie des actionneurs concernés doit être interrompue.

1.2.4.2. Arrêt pour des raisons de service

Lorsque, pour des raisons de service, il convient de recourir à une commande d'arrêt qui n'interrompt pas l'alimentation en énergie des actionneurs, la fonction arrêt doit être surveillée et maintenue.

1.2.4.3. Arrêt d'urgence

La machine doit être munie d'un ou de plusieurs dispositifs d'arrêt d'urgence permettant d'éviter des situations dangereuses qui sont en train de se produire ou qui sont imminentes.

Sont exclues de cette obligation:

- les machines pour lesquelles un dispositif d'arrêt d'urgence ne réduirait pas le risque, soit parce qu'il ne diminuerait pas le temps nécessaire pour obtenir l'arrêt, soit parce qu'il ne permettrait pas de prendre les mesures particulières requises pour faire face au risque,
- les machines portatives tenues et/ou guidées à la main.

Le dispositif doit:

- comprendre des organes de service clairement identifiables, bien visibles et rapidement accessibles,
- provoquer l'arrêt du processus dangereux aussi rapidement que possible, sans créer de risque supplémentaire,
- au besoin, déclencher ou permettre de déclencher certains mouvements de protection.

Lorsqu'on cesse d'actionner le dispositif d'arrêt d'urgence après avoir donné un ordre d'arrêt, cet ordre doit être maintenu par un enclenchement du dispositif d'arrêt d'urgence jusqu'à ce que celui-ci soit expressément désactivé; il ne doit pas être possible d'enclencher le dispositif sans actionner une commande d'arrêt; la désactivation du dispositif ne doit pouvoir être obtenue que par une action appropriée et elle ne doit pas avoir pour effet de remettre la machine en marche mais seulement d'autoriser un redémarrage.

La fonction d'arrêt d'urgence doit être disponible et opérationnelle à tout moment, quel que soit le mode opératoire.

Les dispositifs d'arrêt d'urgence doivent venir à l'appui d'autres mesures de sauvegarde et non les remplacer.

1.2.4.4. **Ensembles de machines**

Dans le cas de machines ou d'éléments de machines conçus pour travailler ensemble, ceux-ci doivent être conçus et construits de telle manière que les commandes d'arrêt, y compris les dispositifs d'arrêt d'urgence, puissent arrêter non seulement la machine, mais aussi tous les équipements associés si leur maintien en fonctionnement peut constituer un danger.

1.2.5. ***Sélection des modes de commande ou de fonctionnement***

Le mode de commande ou de fonctionnement sélectionné doit avoir la priorité sur tous les autres modes de commande ou de fonctionnement, à l'exception de l'arrêt d'urgence.

Si la machine a été conçue et construite pour permettre son utilisation selon plusieurs modes de commande ou de fonctionnement exigeant des mesures de protection/ou des procédures de travail différentes, elle doit être munie d'un sélecteur de mode verrouillable dans chaque position. Chaque position du sélecteur doit être clairement identifiable et doit correspondre à un seul mode de commande ou de fonctionnement.

Le sélecteur peut être remplacé par d'autres moyens de sélection permettant de limiter l'utilisation de certaines fonctions de la machine à certaines catégories d'opérateurs.

Si, pour certaines opérations, la machine doit pouvoir fonctionner alors qu'un protecteur a été déplacé ou retiré et/ou qu'un dispositif de protection a été neutralisé, le sélecteur de mode de commande ou de fonctionnement doit simultanément:

- désactiver tous les autres modes de commande ou de fonctionnement,
- n'autoriser la mise en œuvre des fonctions dangereuses que par des organes de service nécessitant une action maintenue,
- n'autoriser la mise en œuvre des fonctions dangereuses que dans des conditions de risque réduit tout en évitant tout danger découlant d'un enchaînement de séquences,
- empêcher toute mise en œuvre des fonctions dangereuses par une action volontaire ou involontaire sur les capteurs de la machine.

Si ces quatre conditions ne peuvent être remplies simultanément, le sélecteur de mode de commande ou de fonctionnement doit activer d'autres mesures de protection conçues et construites de manière à garantir une zone de travail sûre.

En outre, à partir du poste de réglage, l'opérateur doit avoir la maîtrise du fonctionnement des éléments sur lesquels il agit.

1.2.6. ***Défaillance de l'alimentation en énergie***

L'interruption, le rétablissement après une interruption, ou la variation, quel qu'en soit le sens, de l'alimentation en énergie de la machine ne doit pas entraîner de situations dangereuses.

Une attention particulière doit être accordée aux points suivants:

- la machine ne doit pas se mettre en marche inopinément,
- les paramètres de la machine ne doivent pas changer sans qu'un ordre ait été donné à cet effet, lorsque ce changement peut entraîner des situations dangereuses,
- la machine ne doit pas être empêchée de s'arrêter si l'ordre d'arrêt a déjà été donné,

- aucun élément mobile de la machine ou aucune pièce maintenue par la machine ne doit tomber ou être éjecté,
- l'arrêt automatique ou manuel des éléments mobiles, quels qu'ils soient, ne doit pas être empêché,
- les dispositifs de protection doivent rester pleinement opérationnels ou donner un ordre d'arrêt.

1.3. MESURES DE PROTECTION CONTRE LES RISQUES MÉCANIQUES

1.3.1. *Risque de perte de stabilité*

La machine, ainsi que ses éléments et ses équipements, doivent être suffisamment stables pour éviter le renversement, la chute ou les mouvements incontrôlés durant le transport, le montage, le démontage et toute autre action impliquant la machine.

Si la forme même de la machine ou son installation prévue ne permet pas d'assurer une stabilité suffisante, des moyens de fixation appropriés doivent être prévus et indiqués dans la notice d'instructions.

1.3.2. *Risque de rupture en service*

Les différentes parties de la machine ainsi que les liaisons entre elles doivent pouvoir résister aux contraintes auxquelles elles sont soumises pendant l'utilisation.

Les matériaux utilisés doivent présenter une résistance suffisante, adaptée aux caractéristiques de l'environnement de travail prévu par le fabricant ou son mandataire, notamment en ce qui concerne les phénomènes de fatigue, de vieillissement, de corrosion et d'abrasion.

La notice d'instructions doit indiquer les types et fréquences des inspections et entretiens nécessaires pour des raisons de sécurité. Elle doit indiquer, le cas échéant, les pièces sujettes à usure ainsi que les critères de remplacement.

Si, malgré les précautions prises, un risque de rupture ou d'éclatement subsiste, les parties concernées doivent être montées, disposées et/ou protégées de manière à ce que leurs fragments soient retenus, évitant ainsi des situations dangereuses.

Les conduites rigides ou souples véhiculant des fluides, en particulier sous haute pression, doivent pouvoir supporter les sollicitations internes et externes prévues; elles doivent être solidement attachées et/ou protégées pour que, en cas de rupture, elles ne puissent occasionner de risques.

En cas d'acheminement automatique de la matière à usiner vers l'outil, les conditions indiquées ci-après doivent être remplies pour éviter des risques pour les personnes:

- lors du contact outil/pièce, l'outil doit avoir atteint sa condition normale de travail,
- lors de la mise en marche et/ou de l'arrêt de l'outil (volontaire ou involontaire), le mouvement d'acheminement et le mouvement de l'outil doivent être coordonnés.

1.3.3. *Risques dus aux chutes, aux éjections d'objets*

Des précautions doivent être prises pour éviter les risques dus aux chutes ou aux éjections d'objets.

1.3.4. *Risques dus aux surfaces, aux arêtes ou aux angles*

Les éléments accessibles de la machine ne doivent comporter, dans la mesure où leur fonction le permet, ni arêtes vives, ni angles vifs, ni surfaces rugueuses susceptibles de provoquer des blessures.

1.3.5. *Risques dus aux machines combinées*

Lorsque la machine est prévue pour effectuer plusieurs opérations différentes avec reprise manuelle de la pièce entre chaque opération (machine combinée), elle doit être conçue et construite de manière à ce que chaque élément puisse être utilisé séparément sans que les autres éléments ne présentent un risque pour les personnes exposées.

Dans ce but, chacun des éléments, s'il n'est pas protégé, doit pouvoir être mis en marche ou arrêté individuellement.

1.3.6. *Risques dus aux variations des conditions de fonctionnement*

Dans le cas d'opérations dans des conditions d'utilisation différentes, la machine doit être conçue et construite de telle manière que le choix et le réglage de ces conditions puissent être effectués de manière sûre et fiable.

1.3.7. Risques liés aux éléments mobiles

Les éléments mobiles de la machine doivent être conçus et construits de manière à éviter les risques de contact qui pourraient entraîner des accidents ou, lorsque des risques subsistent, être munis de protecteurs ou de dispositifs de protection.

Toutes les dispositions nécessaires doivent être prises pour empêcher le blocage involontaire des éléments mobiles concourant au travail. Dans les cas où, malgré les précautions prises, un blocage est susceptible de se produire, les dispositifs de protection et outils spécifiques nécessaires doivent, le cas échéant, être prévus afin de permettre un déblocage en toute sécurité.

La notice d'instructions et, si possible, une indication sur la machine doivent mentionner ces dispositifs de protection spécifiques et la manière de les utiliser.

1.3.8. Choix d'une protection contre les risques engendrés par les éléments mobiles

Les protecteurs ou dispositifs de protection conçus pour la protection contre les risques engendrés par les éléments mobiles doivent être choisis en fonction du type de risque. Les critères ci-après doivent être utilisés pour faciliter le choix.

1.3.8.1. Éléments mobiles de transmission

Les protecteurs conçus pour protéger les personnes contre les dangers liés aux éléments mobiles de transmission doivent être:

- soit des protecteurs fixes visés section 1.4.2.1,
- soit des protecteurs mobiles avec dispositif de verrouillage visés section 1.4.2.2.

Cette dernière solution devrait être retenue si des interventions fréquentes sont prévues.

1.3.8.2. Éléments mobiles concourant au travail

Les protecteurs ou dispositifs de protection conçus pour protéger les personnes contre les dangers liés aux éléments mobiles concourant au travail doivent être:

- soit des protecteurs fixes visés section 1.4.2.1,
- soit des protecteurs mobiles avec dispositif de verrouillage visés section 1.4.2.2,
- soit des dispositifs de protection visés section 1.4.3,
- soit une combinaison des éléments ci-dessus.

Toutefois, lorsque certains éléments mobiles concourant directement au travail ne peuvent être rendus complètement inaccessibles pendant leur fonctionnement en raison des opérations qui nécessitent l'intervention de l'opérateur, ces éléments doivent être munis:

- de protecteurs fixes ou de protecteurs mobiles avec dispositif de verrouillage empêchant l'accès aux parties des éléments mobiles non utilisées pour le travail, et
- de protecteurs réglables visés au point 1.4.2.3 limitant l'accès aux parties des éléments mobiles auxquelles il est nécessaire d'accéder.

1.3.9. Risques dus aux mouvements non commandés

Quand un élément d'une machine a été arrêté, toute dérive à partir de sa position d'arrêt, quelle qu'en soit la cause hormis l'action sur les organes de service, doit être empêchée ou doit être telle qu'elle ne présente pas de danger.

1.4. CARACTÉRISTIQUES REQUISES POUR LES PROTECTEURS ET LES DISPOSITIFS DE PROTECTION**1.4.1. Exigences de portée générale**

Les protecteurs et les dispositifs de protection:

- doivent être de construction robuste,
- doivent être solidement maintenus en place,
- ne doivent pas occasionner de dangers supplémentaires,

- ne doivent pas être facilement contournés ou rendus inopérants,
- doivent être situés à une distance suffisante de la zone dangereuse,
- doivent restreindre le moins possible la vue sur le cycle de travail, et
- doivent permettre les interventions indispensables pour la mise en place et/ou le remplacement des outils ainsi que pour l'entretien, en limitant l'accès exclusivement au secteur où le travail doit être réalisé, et, si possible, sans démontage du protecteur ou neutralisation du dispositif de protection.

En outre, dans la mesure du possible, les protecteurs doivent assurer une protection contre l'éjection ou la chute de matériaux et d'objets ainsi que contre les émissions produites par la machine.

1.4.2. **Exigences particulières pour les protecteurs**

1.4.2.1. **Protecteurs fixes**

Les protecteurs fixes doivent être fixés au moyen de systèmes qui ne peuvent être ouverts ou démontés qu'avec des outils.

Les systèmes de fixation doivent rester solidaires des protecteurs ou de la machine lors du démontage des protecteurs.

Dans la mesure du possible, les protecteurs ne doivent pas pouvoir rester en place en l'absence de leurs fixations.

1.4.2.2. **Protecteurs mobiles avec dispositif de verrouillage**

Les protecteurs mobiles avec dispositif de verrouillage doivent:

- dans la mesure du possible, rester solidaires de la machine lorsqu'ils sont ouverts,
- être conçus et construits de façon à ce que leur réglage nécessite une action volontaire.

Les protecteurs mobiles doivent être associés à un dispositif de verrouillage:

- empêchant la mise en marche de fonctions dangereuses de la machine jusqu'à ce qu'ils soient fermés, et
- donnant un ordre d'arrêt dès qu'ils ne sont plus fermés.

Lorsqu'un opérateur peut atteindre la zone dangereuse avant que le risque lié aux fonctions dangereuses d'une machine ait cessé, outre le dispositif de verrouillage, les protecteurs mobiles doivent être associés à un dispositif d'interverrouillage:

- empêchant la mise en marche de fonctions dangereuses de la machine jusqu'à ce que les protecteurs soient fermés et verrouillés, et
- maintenant les protecteurs fermés et verrouillés jusqu'à ce que le risque de blessure lié aux fonctions dangereuses de la machine ait cessé.

Les protecteurs mobiles avec dispositif de verrouillage doivent être conçus de façon à ce que l'absence ou la défaillance d'un de leurs organes empêche la mise en marche ou provoque l'arrêt des fonctions dangereuses de la machine.

1.4.2.3. **Protecteurs réglables limitant l'accès**

Les protecteurs réglables limitant l'accès aux parties des éléments mobiles strictement nécessaires au travail doivent:

- pouvoir être réglés manuellement ou automatiquement selon la nature du travail à réaliser,
- pouvoir être réglés aisément sans l'aide d'un outil.

1.4.3. **Exigences particulières pour les dispositifs de protection**

Les dispositifs de protection doivent être conçus et incorporés au système de commande de manière à ce que:

- les éléments mobiles ne puissent être mis en mouvement aussi longtemps que l'opérateur peut les atteindre,

- les personnes ne puissent atteindre les éléments mobiles tant qu'ils sont en mouvement, et
- l'absence ou la défaillance d'un de leurs organes empêche la mise en marche ou provoque l'arrêt des éléments mobiles.

Le réglage des dispositifs de protection doit nécessiter une action volontaire.

1.5. RISQUES DUS À D'AUTRES DANGERS

1.5.1. *Alimentation en énergie électrique*

Lorsque la machine est alimentée en énergie électrique, elle doit être conçue, construite et équipée de manière à prévenir, ou à pouvoir prévenir, tous les dangers d'origine électrique.

Les objectifs de sécurité prévus par la directive 73/23/CEE s'appliquent aux machines. Toutefois, les obligations concernant l'évaluation de la conformité et la mise sur le marché et/ou la mise en service des machines en ce qui concerne les dangers dus à l'énergie électrique sont régies exclusivement par les dispositions de la présente directive.

1.5.2. *Électricité statique*

La machine doit être conçue et construite pour empêcher ou limiter l'apparition de charges électrostatiques potentiellement dangereuses et/ou être équipée des moyens permettant de les écouler.

1.5.3. *Alimentation en énergie autre qu'électrique*

Lorsque la machine est alimentée par une énergie autre qu'électrique, elle doit être conçue, construite et équipée de manière à éviter tous les risques potentiels liés à ces sources d'énergie.

1.5.4. *Erreurs de montage*

Les erreurs susceptibles d'être commises lors du montage ou du remontage de certaines pièces, qui pourraient être à l'origine de risques, doivent être rendues impossibles par la conception et la construction de ces pièces ou, à défaut, par des indications figurant sur les pièces elles-mêmes et/ou sur leurs carter. Les mêmes indications doivent figurer sur les éléments mobiles et/ou sur leur carter lorsqu'il est nécessaire de connaître le sens du mouvement pour éviter un risque.

Le cas échéant, la notice d'instructions doit donner des renseignements complémentaires sur ces risques.

Lorsqu'un branchement défectueux peut être à l'origine de risques, les raccordements erronés doivent être rendus impossibles par la conception ou, à défaut, par des indications figurant sur les éléments à raccorder et, le cas échéant, sur les moyens de raccordement.

1.5.5. *Températures extrêmes*

Des dispositions doivent être prises pour éviter tout risque de blessure, par contact ou à distance, avec des éléments de machine ou des matériaux à température élevée ou très basse.

Les dispositions nécessaires doivent être également prises pour éviter les risques d'éjection de matières chaudes ou très froides ou pour assurer une protection contre ces risques.

1.5.6. *Incendie*

La machine doit être conçue et construite de manière à éviter tout risque d'incendie ou de surchauffe provoqué par la machine elle-même ou par les gaz, liquides, poussières, vapeurs et autres substances produites ou utilisées par la machine.

1.5.7. *Explosion*

La machine doit être conçue et construite de manière à éviter tout risque d'explosion provoqué par la machine elle-même ou par les gaz, liquides, poussières, vapeurs et autres substances produites ou utilisées par la machine.

La machine doit être conforme aux dispositions des directives communautaires particulières, en ce qui concerne les risques d'explosion dus à son utilisation dans une atmosphère explosible.

1.5.8. Bruit

La machine doit être conçue et construite de manière à ce que les risques résultant de l'émission du bruit aérien soient réduits au niveau le plus bas, compte tenu du progrès technique et de la disponibilité de moyens permettant de réduire le bruit, notamment à la source.

Le niveau d'émission sonore peut être évalué par rapport à des données comparatives d'émissions relatives à des machines similaires.

1.5.9. Vibrations

La machine doit être conçue et construite de manière à ce que les risques résultant des vibrations produites par la machine soient réduits au niveau le plus bas, compte tenu du progrès technique et de la disponibilité de moyens permettant de réduire les vibrations, notamment à la source.

Le niveau de vibration peut être évalué par rapport à des données comparatives d'émissions relatives à des machines similaires.

1.5.10. Rayonnements

Les rayonnements indésirables de la machine doivent être éliminés ou réduits à des niveaux n'ayant pas d'effet néfaste sur les personnes.

Tout rayonnement ionisant fonctionnel émis par la machine doit être limité au niveau le plus bas nécessaire au bon fonctionnement de la machine lors de son installation, de son fonctionnement et de son nettoyage. Lorsqu'un risque existe, les mesures de protection nécessaires doivent être prises.

Tout rayonnement non ionisant fonctionnel émis par la machine lors de son installation, de son fonctionnement et de son nettoyage doit être limité à des niveaux n'ayant pas d'effet néfaste sur les personnes.

1.5.11. Rayonnements extérieurs

La machine doit être conçue et construite de façon que les rayonnements extérieurs ne perturbent pas son fonctionnement.

1.5.12. Rayonnements laser

En cas d'utilisation d'équipements laser, il y a lieu de tenir compte des dispositions suivantes:

- l'équipement laser sur une machine doit être conçu et construit de manière à éviter tout rayonnement involontaire,
- l'équipement laser sur une machine doit être protégé de manière à ce que ni les rayonnements utiles, ni le rayonnement produit par réflexion ou par diffusion, ni le rayonnement secondaire ne portent atteinte à la santé,
- les équipements optiques pour l'observation ou le réglage de l'équipement laser sur une machine doivent être tels qu'aucun risque pour la santé ne soit créé par les rayonnements laser.

1.5.13. Émission de matières et de substances dangereuses

La machine doit être conçue et construite de manière à éviter les risques d'inhalation, d'ingestion, de contact avec la peau, les yeux et les muqueuses, et de pénétration percutanée de matières et de substances dangereuses qu'elle produit.

Lorsque le risque ne peut être éliminé, la machine doit être équipée de manière à ce que les matières et substances dangereuses puissent être confinées, évacuées, précipitées par pulvérisation d'eau, filtrées ou traitées par toute autre méthode pareillement efficace.

Lorsque le processus n'est pas totalement confiné lors du fonctionnement normal de la machine, les dispositifs de confinement et/ou d'évacuation doivent être placés de manière à produire le maximum d'effet.

1.5.14. Risque de rester prisonnier dans une machine

La machine doit être conçue, construite ou équipée de moyens empêchant qu'une personne y soit enfermée ou, si ce n'est pas possible, lui permettant de demander de l'aide.

1.5.15. **Risque de glisser, de trébucher ou de tomber**

Les parties de la machine où des personnes sont susceptibles de se déplacer ou de stationner doivent être conçues et construites de façon à empêcher que ces personnes ne glissent, trébuchent ou tombent.

Le cas échéant, ces parties de la machine doivent être munies de mains courantes fixes par rapport aux utilisateurs leur permettant de conserver leur stabilité.

1.5.16. **Foudre**

La machine nécessitant une protection contre les effets de la foudre pendant son utilisation doit être équipée d'un système permettant d'évacuer la charge électrique résultante à la terre.

1.6. **ENTRETIEN**

1.6.1. **Entretien de la machine**

Les points de réglage et d'entretien doivent être situés en dehors des zones dangereuses. Les opérations de réglage, d'entretien, de réparation et de nettoyage de la machine et les interventions sur la machine doivent pouvoir être effectuées lorsque la machine est à l'arrêt.

Si une ou plusieurs des conditions précédentes ne peuvent, pour des raisons techniques, être satisfaites, des mesures doivent être prises pour que ces opérations puissent être effectuées en toute sécurité (voir section 1.2.5).

Dans le cas d'une machine automatisée et éventuellement d'autres machines, un dispositif de connexion permettant de monter un équipement de diagnostic des pannes doit être prévu.

Les éléments d'une machine automatisée dont le remplacement fréquent est prévu doivent pouvoir être démontés et remontés facilement et en toute sécurité. L'accès à ces éléments doit permettre d'effectuer ces tâches avec les moyens techniques nécessaires selon un mode opératoire prévu.

1.6.2. **Accès aux postes de travail ou aux points d'intervention**

La machine doit être conçue et construite de manière à pouvoir accéder en toute sécurité à tous les emplacements où une intervention est nécessaire durant le fonctionnement, le réglage et l'entretien de la machine.

1.6.3. **Séparation de la machine de ses sources d'énergie**

La machine doit être munie de dispositifs permettant de l'isoler de toutes les sources d'énergie. Ces dispositifs doivent être clairement identifiés. Ils doivent être verrouillables si la reconnexion risque de présenter un danger pour les personnes. Les dispositifs doivent être également verrouillables lorsque l'opérateur ne peut pas, de tous les emplacements auxquels il a accès, vérifier que l'alimentation en énergie est toujours coupée.

Dans le cas d'une machine pouvant être alimentée en énergie électrique par une prise de courant, le retrait de la prise suffit, à condition que l'opérateur puisse vérifier, de tous les emplacements auxquels il a accès, que la prise est toujours retirée.

Après que l'alimentation a été coupée, toute énergie résiduelle ou stockée dans les circuits de la machine doit pouvoir être évacuée normalement, sans risque pour les personnes.

Par dérogation à l'exigence énoncée aux alinéas précédents, certains circuits peuvent demeurer connectés à leur source d'énergie afin de permettre, par exemple, le maintien de pièces, la sauvegarde d'informations, l'éclairage des parties intérieures, etc. Dans ce cas, des dispositions particulières doivent être prises pour assurer la sécurité des opérateurs.

1.6.4. **Intervention de l'opérateur**

La machine doit être conçue, construite et équipée de façon à limiter les interventions des opérateurs. Si l'intervention d'un opérateur ne peut être évitée, celle-ci doit pouvoir être effectuée facilement et en toute sécurité.

1.6.5. **Nettoyage des parties intérieures**

La machine doit être conçue et construite de façon qu'il soit possible de nettoyer les parties intérieures de la machine ayant contenu des substances ou des préparations dangereuses sans y pénétrer; de même, leur déblocage éventuel doit pouvoir être fait de l'extérieur. S'il est impossible d'éviter de pénétrer dans la machine, celle-ci doit être conçue et construite de façon à ce que le nettoyage puisse être effectué en toute sécurité.

1.7. INFORMATIONS**1.7.1. Informations et avertissements sur la machine**

Les informations et les avertissements sur la machine devraient de préférence être apposés sous forme de symboles ou de pictogrammes faciles à comprendre. Toute information et tout avertissement écrit ou verbal doit être exprimé dans une ou des langue(s) officielle(s) de la Communauté pouvant être déterminée(s) conformément au traité par l'État membre dans lequel la machine est mise sur le marché et/ou mise en service, et accompagné, sur demande, de versions dans toute autre langue officielle de la Communauté comprise par les opérateurs.

1.7.1.1. Informations et dispositifs d'information

Les informations nécessaires à la conduite d'une machine doivent être fournies sous une forme qui ne prête pas à équivoque et qui soit facile à comprendre. Ces informations ne doivent pas être excessives au point de surcharger l'opérateur.

Les écrans de visualisation ou tout autre moyen de communication interactif entre l'opérateur et la machine doivent être faciles à comprendre et à utiliser.

1.7.1.2. Dispositifs d'alerte

Lorsque la santé et la sécurité des personnes peuvent être mises en danger par un fonctionnement défectueux d'une machine qui fonctionne sans surveillance, cette machine doit être équipée de manière à donner un avertissement sonore ou lumineux adéquat.

Si la machine est munie de dispositifs d'alerte, ils ne doivent pas prêter à équivoque et doivent être facilement perçus. Des mesures doivent être prises pour permettre à l'opérateur de vérifier que les dispositifs d'alerte fonctionnent à tout moment.

Les prescriptions des directives communautaires particulières concernant les couleurs et signaux de sécurité doivent être appliquées.

1.7.2. Avertissement sur les risques résiduels

Lorsque des risques demeurent en dépit de l'intégration de la sécurité dans la conception de la machine et de la prise de mesures de protection et de mesures de prévention complémentaires, les avertissements nécessaires, y compris des dispositifs d'avertissement, doivent être prévus.

1.7.3. Marquage des machines

Chaque machine doit porter, de manière visible, lisible et indélébile, les indications minimales suivantes:

- la raison sociale et l'adresse complète du fabricant et, le cas échéant, de son mandataire,
- la désignation de la machine,
- le marquage «CE» (voir annexe III),
- la désignation de la série ou du type,
- le numéro de série s'il existe,
- l'année de construction, à savoir l'année au cours de laquelle le processus de fabrication a été achevé.

Il est interdit d'antidater ou de postdater la machine lors de l'apposition du marquage «CE».

En outre, la machine conçue et construite pour être utilisée en atmosphère explosible doit porter cette indication.

La machine doit également porter toutes les indications concernant son type, qui sont indispensables à sa sécurité d'emploi. Ces informations sont soumises aux exigences prévues section 1.7.1.

Lorsqu'un élément de la machine doit être manutentionné, au cours de son utilisation, avec des moyens de levage, sa masse doit y être inscrite d'une manière lisible, indélébile et non ambiguë.

1.7.4. Notice d'instructions

Chaque machine doit être accompagnée d'une notice d'instructions dans la (les) langue(s) officielle(s) de la Communauté de l'État membre dans lequel la machine est mise sur le marché et/ou mise en service.

La notice d'instructions qui accompagne la machine doit être une «notice originale» ou une «traduction de la notice originale», auquel cas, la traduction doit être accompagnée d'une «notice originale».

Par dérogation, la notice d'entretien destinée à être utilisée par un personnel spécialisé qui dépend du fabricant ou de son mandataire peut être fournie dans une seule des langues communautaires comprises par ce personnel.

La notice d'instructions doit être rédigée selon les principes énoncés ci-après.

1.7.4.1. Principes généraux de rédaction de la notice d'instructions

- a) La notice d'instructions doit être rédigée dans une ou plusieurs langues officielles de la Communauté. La mention «Notice originale» doit figurer sur les versions linguistiques de cette notice d'instructions qui ont été vérifiées par le fabricant ou son mandataire.
- b) Lorsqu'il n'existe pas de «Notice originale» dans la ou les langues officielles du pays d'utilisation de la machine, une traduction dans cette ou ces langues doit être fournie par le fabricant ou son mandataire ou par la personne qui introduit la machine dans la zone linguistique considérée. Ces traductions doivent porter la mention «Traduction de la notice originale».
- c) Le contenu de la notice d'instructions doit non seulement couvrir l'usage normal de la machine, mais également prendre en compte le mauvais usage raisonnablement prévisible.
- d) Dans le cas de machines destinées à des utilisateurs non professionnels, la rédaction et la présentation de la notice d'instructions doivent tenir compte du niveau de formation générale et de la perspicacité que l'on peut raisonnablement attendre de ces utilisateurs.

1.7.4.2. Contenu de la notice d'instructions

Chaque notice doit contenir, le cas échéant, au moins les informations suivantes:

- a) la raison sociale et l'adresse complète du fabricant et de son mandataire;
- b) la désignation de la machine, telle qu'indiquée sur la machine elle-même, à l'exception du numéro de série (voir section 1.7.3.);
- c) la déclaration CE de conformité ou un document présentant le contenu de la déclaration CE de conformité, indiquant les caractéristiques de la machine, sans inclure nécessairement le numéro de série et la signature;
- d) une description générale de la machine;
- e) les plans, schémas, descriptions et explications nécessaires pour l'utilisation, l'entretien et la réparation de la machine ainsi que pour la vérification de son bon fonctionnement;
- f) une description du (des) poste(s) de travail susceptible(s) d'être occupé(s) par les opérateurs;
- g) une description de l'usage normal de la machine;
- h) des avertissements concernant les contre-indications d'emploi de la machine qui, d'après l'expérience, peuvent exister;
- i) les instructions de montage, d'installation et de raccordement, y compris les plans, les schémas, les moyens de fixation et la désignation du châssis ou de l'installation sur laquelle la machine doit être montée;
- j) les instructions relatives à l'installation et au montage destinées à diminuer le bruit et les vibrations;
- k) les instructions concernant la mise en service et l'utilisation de la machine et, le cas échéant, des instructions concernant la formation des opérateurs;
- l) les informations sur les risques résiduels qui subsistent malgré le fait que la sécurité a été intégrée à la conception de la machine et que des mesures de protection et des mesures de prévention complémentaires ont été prises;
- m) les instructions concernant les mesures de protection à prendre par les utilisateurs, y compris, le cas échéant, l'équipement de protection individuelle à prévoir;
- n) les caractéristiques essentielles des outils pouvant être montés sur la machine;
- o) les conditions dans lesquelles les machines répondent à l'exigence de stabilité en cours d'utilisation, de transport, de montage ou de démontage, lorsqu'elles sont hors service, ou pendant les essais ou les pannes prévisibles;
- p) les instructions permettant de faire en sorte que les opérations de transport, de manutention et de stockage soient effectuées en toute sécurité, en indiquant la masse de la machine et de ses différents éléments lorsqu'ils doivent régulièrement être transportés séparément;
- q) le mode opératoire à respecter en cas d'accident ou de panne; si un blocage est susceptible de se produire, le mode opératoire à respecter pour permettre un déblocage en toute sécurité;

- r) la description des opérations de réglage et d'entretien que devrait effectuer l'utilisateur, ainsi que les mesures de prévention qui doivent être respectées;
- s) les instructions conçues afin que le réglage et l'entretien puissent être effectués en toute sécurité, y compris les mesures de protection qui doivent être prises durant ces opérations;
- t) les spécifications concernant les pièces de rechange à utiliser, lorsque cela a une incidence sur la santé et la sécurité des opérateurs;
- u) les informations concernant l'émission de bruit aérien suivantes:
 - le niveau de pression acoustique d'émission pondéré A aux postes de travail, lorsqu'il dépasse 70 dB (A); si ce niveau est inférieur ou égal à 70 dB (A), il convient de le mentionner,
 - la valeur maximale de la pression acoustique d'émission instantanée pondérée C aux postes de travail, lorsqu'elle dépasse 63 Pa (130 dB par rapport à 20 µPa),
 - le niveau de puissance acoustique pondéré A émis par la machine lorsque le niveau de pression acoustique d'émission pondéré A aux postes de travail dépasse 80 dB (A).

Ces valeurs sont soit réellement mesurées pour la machine visée, soit établies à partir de mesures effectuées pour une machine techniquement comparable qui est représentative de la machine à produire.

Lorsque la machine est de très grandes dimensions, l'indication du niveau de puissance acoustique pondéré A peut être remplacée par l'indication des niveaux de pression acoustique d'émission pondérés A en des emplacements spécifiés autour de la machine.

Lorsque les normes harmonisées ne sont pas appliquées, les données acoustiques doivent être mesurées en utilisant la méthode la plus appropriée pour la machine. Lorsque des valeurs d'émission sonore sont indiquées, les incertitudes entourant ces valeurs doivent être précisées. Les conditions de fonctionnement de la machine pendant le mesurage et les méthodes utilisées pour le mesurage doivent être décrites.

Lorsque le ou les postes de travail ne sont pas, ou ne peuvent pas être définis, le niveau de pression acoustique pondéré A doit être mesuré à 1 m de la surface de la machine et à une hauteur de 1,60 m au-dessus du sol ou de la plate-forme d'accès. La position et la valeur de la pression acoustique maximale doivent être indiquées.

Lorsque des directives communautaires particulières prévoient d'autres prescriptions pour la mesure des niveaux de pression ou de puissance acoustiques, ces directives doivent être appliquées, et les prescriptions correspondantes du présent point ne s'appliquent pas

- v) lorsque la machine est susceptible d'émettre des rayonnements non ionisants risquant de nuire aux personnes, en particulier aux personnes porteuses de dispositifs médicaux implantables actifs ou non actifs, des informations concernant le rayonnement émis pour l'opérateur et les personnes exposées.

1.7.4.3. Documents commerciaux

Les documents commerciaux présentant la machine ne doivent pas être en contradiction avec la notice d'instructions en ce qui concerne les aspects de santé et de sécurité. Les documents commerciaux décrivant les caractéristiques de performance de la machine doivent contenir les mêmes informations concernant les émissions que la notice d'instructions.

2. EXIGENCES ESSENTIELLES COMPLÉMENTAIRES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ POUR CERTAINES CATÉGORIES DE MACHINES

Les machines destinées à l'industrie alimentaire, les machines destinées à l'industrie cosmétique ou pharmaceutique, les machines tenues et/ou guidées à la main, les machines portatives de fixation et d'autres machines à choc, ainsi que les machines à bois et matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires doivent répondre à l'ensemble des exigences essentielles de santé et de sécurité décrites dans la présente partie (voir les principes généraux, point 4).

2.1. MACHINES DESTINÉES À L'INDUSTRIE ALIMENTAIRE ET MACHINES DESTINÉES À L'INDUSTRIE COSMÉTIQUE OU PHARMACEUTIQUE

2.1.1. Généralités

Les machines destinées à être utilisées avec des denrées alimentaires ou avec des produits cosmétiques ou pharmaceutiques doivent être conçues et construites de manière à éviter tout risque d'infection, de maladie ou de contagion.

Les exigences suivantes doivent être observées:

- a) les matériaux en contact ou destinés à être en contact avec les denrées alimentaires ou les produits cosmétiques ou pharmaceutiques doivent satisfaire aux conditions fixées par les directives les concernant. La machine doit être conçue et construite de manière à ce que ces matériaux puissent être nettoyés avant chaque utilisation; lorsque cela n'est pas possible, des éléments à usage unique doivent être utilisés;
- b) toutes les surfaces en contact avec les denrées alimentaires ou les produits cosmétiques ou pharmaceutiques autres que les surfaces des éléments à usage unique doivent:
 - être lisses et ne posséder ni rugosité ni anfractuosités pouvant abriter des matières organiques, la même exigence s'appliquant aux raccordements entre deux surfaces,
 - être conçues et construites de manière à réduire au minimum les saillies, les rebords et les renforcements des assemblages,
 - pouvoir être facilement nettoyées et désinfectées, si nécessaire, après enlèvement de parties facilement démontables; les congés de raccordement des surfaces intérieures doivent avoir un rayon suffisant pour permettre un nettoyage complet;
- c) les liquides, gaz et aérosols provenant des denrées alimentaires ou des produits cosmétiques ou pharmaceutiques, ainsi que des fluides de nettoyage, de désinfection et de rinçage doivent pouvoir être complètement évacués de la machine (si possible, dans une position «nettoyage»);
- d) la machine doit être conçue et construite de manière à éviter toute infiltration de substance, toute pénétration d'êtres vivants, notamment d'insectes, ou accumulation de matières organiques dans des parties qui ne peuvent pas être nettoyées;
- e) la machine doit être conçue et construite de manière à ce qu'aucun produit auxiliaire dangereux pour la santé, y compris les lubrifiants utilisés, ne puisse entrer en contact avec les denrées alimentaires, les produits cosmétiques ou pharmaceutiques. Le cas échéant, la machine doit être conçue et construite de façon à permettre de vérifier que cette exigence est toujours respectée.

2.1.2. **Notice d'instructions**

La notice d'instructions des machines destinées aux industries alimentaires et des machines utilisées avec des produits cosmétiques ou pharmaceutiques doit indiquer les produits et méthodes de nettoyage, de désinfection et de rinçage préconisés, non seulement pour les parties facilement accessibles, mais aussi pour les parties auxquelles l'accès est impossible ou déconseillé.

2.2. MACHINES PORTATIVES TENUES ET/OU GUIDÉES À LA MAIN

2.2.1. **Généralités**

Les machines portatives tenues et/ou guidées à la main doivent:

- selon leur type, avoir une surface d'appui de dimension suffisante et un nombre suffisant de moyens de préhension et de maintien de dimension appropriée, disposés de manière que la stabilité de la machine soit assurée dans les conditions de fonctionnement normales,
- sauf si cela est techniquement impossible ou lorsqu'il existe un organe de service indépendant, lorsque les moyens de préhension ne peuvent pas être lâchés en toute sécurité, être munies d'organes de service de mise en marche et/ou d'arrêt manuels disposés de manière telle que l'opérateur ne doive pas lâcher les moyens de préhension pour les actionner,
- ne pas présenter de risques dus à leur mise en marche involontaire et/ou à leur maintien en fonctionnement après que l'opérateur a lâché les moyens de préhension, des mesures équivalentes devant être prises si cette exigence n'est techniquement pas réalisable,
- permettre, en cas de nécessité, de contrôler visuellement la zone dangereuse et l'action de l'outil sur le matériau travaillé.

Les moyens de préhension des machines portatives doivent être conçus et construits de manière à ce que la mise en marche et l'arrêt soient aisés.

2.2.1.1. **Notice d'instructions**

La notice d'instructions doit donner les indications suivantes concernant les vibrations émises par les machines portatives tenues et guidées à la main:

- la valeur totale des vibrations auxquelles est exposé le système main-bras lorsqu'elle dépasse 2,5 m/s², ou, le cas échéant, la mention que cette valeur ne dépasse pas 2,5 m/s²
- l'incertitude de mesure.

Ces valeurs sont soit réellement mesurées pour la machine visée, soit établies à partir de mesures effectuées pour une machine techniquement comparable qui est représentative de la machine à produire.

Lorsque les normes harmonisées ne sont pas appliquées, les vibrations doivent être mesurées en utilisant le code de mesurage le plus approprié pour la machine.

Les conditions de fonctionnement de la machine pendant le mesurage et les méthodes utilisées pour le mesurage ou la référence de la norme harmonisée appliquée doivent être spécifiées.

2.2.2. Appareils portatifs de fixation et autres machines à chocs

2.2.2.1. Généralités

Les appareils portatifs de fixation et autres machines à chocs doivent être conçus et construits de manière à ce que:

- l'énergie soit transmise à l'élément subissant le choc par la pièce intermédiaire qui est solidaire de l'appareil,
- un dispositif de validation empêche le choc si la machine n'est pas positionnée correctement avec une pression suffisante sur le matériau de base,
- un déclenchement involontaire soit empêché; le cas échéant, une séquence appropriée d'actions sur le dispositif de validation et sur celui de commande est requise pour déclencher le choc,
- un déclenchement involontaire soit empêché lors de la manutention ou en cas de heurt,
- les opérations de chargement et de déchargement puissent être effectuées facilement et en toute sécurité.

Il doit être possible, si nécessaire, d'équiper l'appareil de pare-éclats et les protecteur(s) approprié(s) doivent être fournis par le fabricant de la machine.

2.2.2.2. Notice d'instructions

La notice d'instructions doit donner les indications nécessaires en ce qui concerne:

- les accessoires et les équipements interchangeables pouvant être utilisés avec la machine,
- les éléments de fixation appropriés ou autres éléments à exposer au choc pouvant être utilisés avec la machine,
- le cas échéant, les cartouches appropriées à utiliser.

2.3. MACHINES À BOIS ET MATÉRIAUX AYANT DES CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES SIMILAIRES

Les machines à bois et matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires doivent remplir les exigences suivantes:

- a) la machine doit être conçue, construite ou équipée de manière à ce que la pièce à usiner puisse être placée et guidée en toute sécurité; lorsque la pièce est tenue à la main sur un établi, celui-ci doit assurer une stabilité suffisante pendant le travail et ne pas gêner le déplacement de la pièce;
- b) lorsque la machine est susceptible d'être utilisée dans des conditions entraînant un risque d'éjection des pièces à usiner ou de parties de celles-ci, elle doit être conçue, construite ou équipée de manière à empêcher l'éjection ou, si cela n'est pas possible, pour que l'éjection n'entraîne pas de risques pour l'opérateur et/ou les personnes exposées;
- c) la machine doit être équipée de freins automatiques arrêtant l'outil dans un temps suffisamment court lorsqu'il y a un risque de contact avec l'outil pendant qu'il ralentit;
- d) lorsque l'outil est intégré à une machine non entièrement automatisée, celle-ci doit être conçue et construite de manière à éliminer ou à réduire le risque de blessures involontaires.

3. EXIGENCES ESSENTIELLES COMPLÉMENTAIRES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ POUR PALLIER LES DANGERS DUS À LA MOBILITÉ DES MACHINES

Les machines présentant des dangers dus à leur mobilité doivent répondre à l'ensemble des exigences essentielles de santé et de sécurité décrites dans la présente partie (voir principes généraux, point 4).

3.1. GÉNÉRALITÉS

3.1.1. *Définitions*

a) «Machine présentant des dangers dus à sa mobilité»:

- machine dont le fonctionnement exige soit la mobilité pendant le travail, soit un déplacement continu ou semi-continu suivant une succession de postes de travail fixes, ou
- machine qui fonctionne sans déplacement, mais qui peut être munie de moyens permettant de la déplacer plus facilement d'un endroit à un autre.

b) «Conducteur»: opérateur chargé du déplacement d'une machine. Le conducteur peut soit être transporté par la machine, soit accompagner la machine à pied, soit la guider par commande à distance.

3.2. POSTES DE TRAVAIL

3.2.1. *Poste de conduite*

La visibilité depuis le poste de conduite doit être telle que le conducteur puisse en toute sécurité, pour lui-même et pour les personnes exposées, faire fonctionner la machine et ses outils dans les conditions d'utilisation prévisibles. En cas de besoin, des dispositifs appropriés doivent remédier aux risques résultant de l'insuffisance de la vision directe.

La machine sur laquelle le conducteur est transporté doit être conçue et construite de façon que, du poste de conduite, il n'y ait pas de risque pour le conducteur au cas où il entrerait par mégarde en contact avec les roues ou les chenilles.

Le poste de conduite du conducteur porté doit être conçu et construit de façon à pouvoir être équipé d'une cabine, à condition que cela n'augmente pas les risques et qu'il y ait de l'espace pour cela. La cabine doit comporter un emplacement destiné au rangement des instructions nécessaires au conducteur.

3.2.2. *Siège*

Lorsqu'il existe un risque que les opérateurs ou d'autres personnes transportés par la machine puissent être écrasés entre des éléments de la machine et le sol si la machine se retourne ou bascule, notamment dans le cas d'une machine équipée d'une structure de protection visée aux points 3.4.3 ou 3.4.4, leur siège doit être conçu ou équipé avec un système de retenue de manière à maintenir les personnes sur leur siège sans s'opposer ni aux mouvements nécessaires au travail ni aux mouvements par rapport à la structure résultant de la suspension des sièges. Ces systèmes de retenue ne devraient pas être installés s'ils augmentent le risque.

3.2.3. *Postes destinés aux autres personnes*

Si les conditions d'utilisation prévoient que des personnes autres que le conducteur peuvent être occasionnellement ou régulièrement transportées par la machine ou y travailler, des postes appropriés doivent être prévus permettant le transport ou le travail sans risque.

Les deuxième et troisième paragraphes de la section 3.2.1. s'appliquent également aux emplacements prévus pour les personnes autres que le conducteur.

3.3. SYSTÈMES DE COMMANDES

Si nécessaire, des mesures doivent être prises pour empêcher un usage non autorisé des commandes.

Dans le cas de commandes à distance, chaque unité de commande doit indiquer clairement quelles sont la ou les machines destinées à être commandées par l'unité en question.

Le système de commande à distance doit être conçu et construit de façon à avoir un effet uniquement sur:

- la machine concernée,
- les fonctions concernées.

La machine commandée à distance doit être conçue et construite de façon à ne répondre qu'aux signaux des unités de commande prévues.

3.3.1. *Organes de service*

Depuis le poste de conduite, le conducteur doit pouvoir actionner tous les organes de service nécessaires au fonctionnement de la machine, sauf pour les fonctions dont la mise en œuvre ne peut se faire en toute sécurité que par des organes de service situés ailleurs. Ces fonctions incluent notamment celles dont la charge incombe à des opérateurs autres que le conducteur ou pour lesquelles le conducteur doit quitter le poste de conduite pour pouvoir les commander en toute sécurité.

Lorsqu'il existe des pédales, elles doivent être conçues, construites et disposées de façon à ce qu'elles puissent être actionnées en toute sécurité par le conducteur avec le minimum de risque de fausse manœuvre. Elles doivent présenter une surface antidérapante et être facilement nettoyables.

Lorsque le fait d'actionner les organes de service peut entraîner des risques, notamment des mouvements dangereux, ces organes, sauf ceux ayant des positions prédéterminées, doivent revenir en position neutre dès que l'opérateur cesse de les actionner.

Dans le cas de machines à roues, le mécanisme de direction doit être conçu et construit de manière à réduire la force des mouvements brusques du volant ou du levier de direction résultant de chocs sur les roues directrices.

Toute commande de verrouillage du différentiel doit être conçue et disposée de telle sorte qu'elle permette de déverrouiller le différentiel lorsque la machine est en mouvement.

La section 1.2.2, sixième paragraphe, concernant les signaux d'avertissement sonore et/ou visuel, ne s'applique qu'en cas de marche arrière.

3.3.2. *Mise en marche/déplacement*

Tout déplacement d'une machine automotrice à conducteur porté ne doit être possible que si le conducteur est aux commandes.

Lorsque, pour les besoins de son fonctionnement, une machine est équipée de dispositifs dépassant son gabarit normal (par exemple, stabilisateurs, flèche, etc.), le conducteur doit pouvoir vérifier facilement, avant de déplacer la machine, que ces dispositifs sont dans une position définie permettant un déplacement sûr.

Il en est de même pour tous les autres éléments qui, pour permettre un déplacement sûr, doivent être dans une position définie, verrouillée si nécessaire.

Lorsqu'il n'en résulte pas d'autres risques, le déplacement de la machine doit être subordonné au placement des éléments cités ci-avant en position de sécurité.

Un déplacement involontaire de la machine ne doit pas pouvoir se produire lors de la mise en marche du moteur.

3.3.3. *Fonction de déplacement*

Sans préjudice de la réglementation relative à la circulation routière, les machines automotrices, ainsi que les remorques, doivent respecter les exigences de ralentissement, d'arrêt, de freinage et d'immobilisation, assurant la sécurité dans toutes les conditions de fonctionnement, de charge, de vitesse, d'état du sol et de déclivité prévues.

Le conducteur doit pouvoir ralentir et arrêter la machine automotrice au moyen d'un dispositif principal. Dans la mesure où la sécurité l'exige en cas de défaillance du dispositif principal ou en l'absence de l'énergie nécessaire pour actionner ce dispositif, un dispositif de secours ayant un organe de service entièrement indépendant et aisément accessible doit permettre le ralentissement et l'arrêt.

Dans la mesure où la sécurité l'exige, un dispositif de stationnement doit être prévu pour maintenir l'immobilisation de la machine. Ce dispositif peut être combiné avec l'un des dispositifs visés au deuxième alinéa, à condition qu'il s'agisse d'un dispositif purement mécanique.

La machine commandée à distance doit être munie de dispositifs permettant d'arrêter automatiquement et immédiatement la machine et d'empêcher un fonctionnement potentiellement dangereux, dans les situations suivantes:

- lorsque le conducteur en a perdu le contrôle,
- lors de la réception d'un signal d'arrêt,
- lorsqu'une défaillance est détectée dans une partie du système liée à la sécurité,
- quand aucun signal de validation n'a été détecté dans un délai spécifié.

La section 1.2.4 ne s'applique pas à la fonction de déplacement.

3.3.4. **Déplacement de machines à conducteur à pied**

Tout déplacement d'une machine automotrice à conducteur à pied ne doit être possible que si le conducteur actionne en continu l'organe de service correspondant. En particulier, un déplacement ne doit pas pouvoir se produire lors de la mise en marche du moteur.

Les systèmes de commande des machines à conducteur à pied doivent être conçus de manière à réduire au minimum les risques dus au déplacement inopiné de la machine vers le conducteur, notamment les risques:

- d'écrasement,
- de blessure provoquée par des outils rotatifs.

La vitesse de déplacement de la machine doit être compatible avec la vitesse d'un conducteur à pied.

Dans le cas de machines sur lesquelles peut être monté un outil rotatif, cet outil ne doit pas pouvoir être actionné lorsque la marche arrière est enclenchée, sauf dans le cas où le déplacement de la machine résulte du mouvement de l'outil. Dans ce dernier cas, la vitesse en marche arrière doit être telle qu'elle ne présente pas de danger pour le conducteur.

3.3.5. **Défaillance du circuit de commande**

Une défaillance dans l'alimentation de la direction assistée, quand elle existe, ne doit pas empêcher de diriger la machine pendant le temps nécessaire pour l'arrêter.

3.4. PROTECTION CONTRE LES RISQUES MÉCANIQUES

3.4.1. **Mouvements non commandés**

La machine doit être conçue, construite et, le cas échéant, montée sur son support mobile de façon à ce que, lors de son déplacement, les oscillations incontrôlées de son centre de gravité n'affectent pas sa stabilité ou n'exercent de contraintes excessives sur sa structure.

3.4.2. **Éléments mobiles de transmission**

Par exception à la section 1.3.8.1, dans le cas des moteurs, les protecteurs mobiles empêchant l'accès aux parties mobiles dans le compartiment moteur ne doivent pas avoir de dispositif de verrouillage si, pour les ouvrir, il faut utiliser un outil ou une clé ou actionner une commande située dans le poste de conduite, à condition que celui-ci soit situé dans une cabine entièrement fermée munie d'une serrure permettant d'empêcher les personnes non autorisées d'y pénétrer.

3.4.3. **Retournement et basculement**

Lorsque, pour une machine automotrice avec conducteur, opérateur(s), ou autre(s) personne(s) portée(s), il existe un risque de retournement ou de basculement, la machine doit être munie d'une structure de protection appropriée, à moins que cela n'augmente le risque.

Cette structure doit être telle qu'en cas de retournement ou de basculement, elle garantisse aux personnes portées un volume limite de déformation adéquat.

Afin de vérifier si la structure répond à l'exigence visée au deuxième alinéa, le fabricant ou son mandataire doit effectuer ou faire effectuer, pour chaque type de structure, des essais appropriés.

3.4.4. **Chutes d'objets**

Lorsque pour une machine automotrice avec conducteur, opérateur(s) ou autre(s) personne(s) portée(s), il existe un risque dû à des chutes d'objets ou de matériaux, la machine doit être conçue et construite de manière à tenir compte de ces risques et être munie, si ses dimensions le permettent, d'une structure de protection appropriée.

Cette structure doit être telle qu'en cas de chutes d'objets ou de matériaux, elle garantisse aux personnes portées un volume limite de déformation adéquat.

Afin de vérifier si la structure répond à l'exigence visée au deuxième alinéa, le fabricant ou son mandataire doit effectuer ou faire effectuer, pour chaque type de structure, des essais appropriés.

3.4.5. **Moyens d'accès**

Les mains courantes et marchepieds doivent être conçus, construits et disposés de manière à ce que les opérateurs les utilisent instinctivement et n'utilisent pas les organes de service pour faciliter l'accès.

3.4.6. **Dispositifs de remorquage**

Toute machine utilisée pour remorquer ou destinée à être remorquée doit être équipée de dispositifs de remorquage ou d'attelage conçus, construits et disposés de façon à assurer un attelage et un désattelage aisés et sûrs et à empêcher un désattelage involontaire pendant l'utilisation.

Dans la mesure où la charge sur le timon l'exige, ces machines doivent être équipées d'un support avec une surface d'appui adaptée à la charge et au sol.

3.4.7. **Transmission de puissance entre la machine automotrice (ou le tracteur) et la machine réceptrice**

Les dispositifs amovibles de transmission mécanique reliant une machine automotrice (ou un tracteur) au premier palier fixe d'une machine réceptrice doivent être conçus et construits de manière à ce que, sur toute leur longueur, toute partie en mouvement durant le fonctionnement soit protégée.

Du côté de la machine automotrice (ou du tracteur), la prise de force à laquelle est attelé le dispositif amovible de transmission mécanique doit être protégée soit par un protecteur fixé et lié à la machine automotrice (ou au tracteur), soit par tout autre dispositif assurant une protection équivalente.

Il doit être possible d'ouvrir ce protecteur pour accéder au dispositif amovible de transmission. Une fois qu'il est en place, il doit y avoir suffisamment d'espace pour empêcher que l'arbre moteur n'endommage le protecteur lorsque la machine (ou le tracteur) est en mouvement.

Du côté de la machine réceptrice, l'arbre récepteur doit être enfermé dans un carter de protection fixé à la machine.

La présence d'un limiteur de couple ou d'une roue libre n'est autorisée, pour la transmission par cardan, que du côté de son attelage à la machine réceptrice. Dans ce cas, il convient d'indiquer sur le dispositif amovible de transmission mécanique le sens de montage.

Toute machine réceptrice, dont le fonctionnement nécessite la présence d'un dispositif amovible de transmission mécanique la reliant à une machine automotrice (ou à un tracteur), doit posséder un système d'accrochage du dispositif amovible de transmission mécanique de telle sorte que, lorsque la machine est dételée, le dispositif amovible de transmission mécanique et son protecteur ne soient pas endommagés par contact avec le sol ou avec un élément de la machine.

Les éléments extérieurs du protecteur doivent être conçus, construits et disposés de telle sorte qu'ils ne puissent pas tourner avec le dispositif amovible de transmission mécanique. Le protecteur doit recouvrir la transmission jusqu'aux extrémités des mâchoires intérieures dans le cas de joints de cardans simples et au moins jusqu'au centre du ou des joints extérieurs dans le cas de cardans dits à grand angle.

Si des accès aux postes de travail sont prévus à proximité du dispositif amovible de transmission mécanique, ils doivent être conçus et construits de façon à éviter que les protecteurs de ces arbres ne puissent servir de marchepieds, à moins qu'ils ne soient conçus et construits à cette fin.

3.5. MESURES DE PROTECTION CONTRE D'AUTRES RISQUES

3.5.1. **Accumulateurs**

Le logement des accumulateurs doit être conçu et construit de manière à empêcher la projection d'électrolyte sur l'opérateur, même en cas de retournement ou de basculement, et d'éviter l'accumulation de vapeurs aux emplacements occupés par les opérateurs.

La machine doit être conçue et construite de manière à ce que les accumulateurs puissent être déconnectés à l'aide d'un dispositif facilement accessible prévu à cet effet.

3.5.2. **Incendie**

En fonction des risques prévus par le fabricant, la machine doit, si ses dimensions le permettent:

- soit permettre la mise en place d'extincteurs facilement accessibles,
- soit être munie de systèmes d'extinction faisant partie intégrante de la machine.

3.5.3. **Émissions de substances dangereuses**

La section 1.5.13, deuxième et troisième paragraphes, ne s'applique pas lorsque la machine a pour fonction principale de pulvériser des produits. Cependant, l'opérateur doit être protégé contre le risque d'exposition à de telles émissions dangereuses.

3.6. INFORMATIONS ET INDICATIONS

3.6.1. **Signalisation, signaux et avertissements**

Chaque machine doit comporter des moyens de signalisation et/ou des plaques d'instructions concernant l'utilisation, le réglage et l'entretien chaque fois que cela est nécessaire pour assurer la santé et la sécurité des personnes. Ceux-ci doivent être choisis, conçus et réalisés de façon à être clairement visibles et indélébiles.

Sans préjudice des dispositions de la réglementation relative à la circulation routière, les machines à conducteur porté doivent avoir l'équipement suivant:

- un avertisseur sonore permettant d'avertir les personnes,
- un système de signalisation lumineuse tenant compte des conditions d'utilisation prévues; cette dernière exigence ne s'applique pas aux machines destinées exclusivement aux travaux souterrains et dépourvues d'énergie électrique,
- le cas échéant, une connexion appropriée entre la remorque et la machine permettant de faire fonctionner les signaux.

Les machines commandées à distance dont les conditions d'utilisation normale exposent les personnes aux risques de choc ou d'écrasement doivent être munies des moyens appropriés pour signaler leurs déplacements ou de moyens pour protéger les personnes contre ces risques. Il en est de même pour les machines dont l'utilisation suppose un va-et-vient constant sur un même axe lorsque le conducteur ne voit pas directement la zone à l'arrière de la machine.

La machine doit être construite de manière à ce que les dispositifs d'avertissement et de signalisation ne puissent être mis hors service involontairement. Chaque fois que cela est indispensable à la sécurité, ces dispositifs doivent être munis de moyens permettant d'en contrôler le bon fonctionnement, et toute défaillance doit être rendue apparente à l'opérateur.

Lorsque les mouvements d'une machine ou de ses outils sont particulièrement dangereux, une signalisation doit figurer sur la machine, interdisant de s'en approcher pendant qu'elle fonctionne. Cette signalisation doit être lisible à une distance suffisante pour assurer la sécurité des personnes qui doivent se trouver à proximité.

3.6.2. **Marquage**

Chaque machine doit porter, de manière lisible et indélébile, les indications suivantes:

- la puissance nominale exprimée en kilowatts (kW),
 - la masse en kilogrammes (kg) dans la configuration la plus usuelle,
- et, le cas échéant:
- l'effort de traction maximal prévu au crochet d'attelage en newtons (N),
 - l'effort vertical maximal prévu sur le crochet d'attelage en newtons (N).

3.6.3. **Notice d'instructions**

3.6.3.1. **Vibrations**

La notice d'instructions doit donner les indications suivantes concernant les vibrations transmises par la machine au système main-bras ou à l'ensemble du corps:

- la valeur totale des vibrations auxquelles est exposé le système main-bras lorsqu'elle dépasse 2,5 m/s, ou le cas échéant, la mention que cette valeur ne dépasse pas 2,5 m/s,
- la valeur moyenne quadratique maximale pondérée en fréquence de l'accélération à laquelle est exposé l'ensemble du corps lorsqu'elle dépasse 0,5 m/s. Si cette valeur ne dépasse pas 0,5 m/s, il faut le mentionner,
- l'incertitude de mesure.

Ces valeurs sont soit réellement mesurées pour la machine visée, soit établies à partir de mesures effectuées pour une machine techniquement comparable qui est représentative de la machine à produire.

Lorsque les normes harmonisées ne sont pas appliquées, les vibrations doivent être mesurées en utilisant le code de mesure le plus approprié pour la machine.

Les conditions de fonctionnement de la machine pendant le mesurage et les codes de mesure utilisés doivent être décrits.

3.6.3.2. Usages multiples

La notice d'instructions des machines permettant plusieurs usages selon l'équipement mis en œuvre et la notice d'instructions des équipements interchangeables doivent comporter les informations nécessaires pour permettre le montage et l'utilisation en toute sécurité de la machine de base et des équipements interchangeables qui peuvent être montés sur celle-ci.

4. EXIGENCES ESSENTIELLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ COMPLÉMENTAIRES POUR PALLIER LES DANGERS DUS AUX OPÉRATIONS DE LEVAGE

Les machines présentant des dangers dus aux opérations de levage doivent répondre à l'ensemble des exigences essentielles de santé et de sécurité pertinentes décrites dans la présente partie (voir principes généraux, point 4).

4.1. GÉNÉRALITÉS

4.1.1. Définitions

- a) «Opération de levage»: opération de déplacement de charges unitaires composées d'objets et/ou de personnes nécessitant, à un moment donné, un changement de niveau.
- b) «Charge guidée»: charge dont la totalité du déplacement se fait le long de guides rigides ou souples dont la position dans l'espace est déterminée par des points fixes.
- c) «Coefficient d'utilisation»: rapport arithmétique entre la charge qu'un composant peut retenir, garantie par le fabricant ou son mandataire, et la charge maximale d'utilisation indiquée sur le composant.
- d) «Coefficient d'épreuve»: rapport arithmétique entre la charge utilisée pour effectuer les épreuves statiques ou dynamiques d'une machine ou d'un accessoire de levage et la charge maximale d'utilisation indiquée sur la machine ou l'accessoire de levage respectivement.
- e) «Épreuve statique»: essai qui consiste à inspecter la machine ou l'accessoire de levage et ensuite à lui appliquer une force correspondant à la charge maximale d'utilisation multipliée par le coefficient d'épreuve statique approprié, puis, après relâchement, à inspecter à nouveau la machine ou l'accessoire de levage afin de s'assurer qu'aucun dommage n'est apparu.
- f) «Épreuve dynamique»: essai qui consiste à faire fonctionner la machine de levage dans toutes ses configurations possibles, à la charge maximale d'utilisation multipliée par le coefficient d'épreuve dynamique approprié, en tenant compte du comportement dynamique de la machine, en vue de vérifier le bon fonctionnement de celle-ci.
- g) «Habitacle»: partie de la machine dans laquelle prennent place les personnes et/ou où sont placés les objets afin d'être levés.

4.1.2. Mesures de protection contre les risques mécaniques

4.1.2.1. Risques dus au manque de stabilité

La machine doit être conçue et construite de façon que la stabilité exigée section 1.3.1 soit assurée en service et hors service, y compris pendant toutes les phases du transport, du montage et du démontage, lors de défaillances prévisibles d'un élément et également pendant la réalisation des épreuves effectuées conformément à la notice d'instructions. À cette fin, le fabricant ou son mandataire doit utiliser les méthodes de vérification appropriées.

4.1.2.2. Machine circulant le long de guidages ou sur des chemins de roulement

La machine doit être pourvue de dispositifs qui agissent sur les guidages ou chemins de roulement afin d'éviter les déraillements.

Toutefois, si malgré la présence de tels dispositifs, il subsiste un risque de déraillement ou de défaillance d'un organe de guidage ou de roulement, des dispositifs doivent être prévus pour empêcher la chute d'équipements, d'éléments ou de la charge ainsi que le renversement de la machine.

4.1.2.3. Résistance mécanique

La machine, les accessoires de levage ainsi que leurs éléments doivent pouvoir résister aux contraintes auxquelles ils sont soumis en service et, s'il y a lieu, hors service, dans les conditions d'installation et de fonctionnement prévues et dans toutes les configurations possibles, compte tenu, le cas échéant, des effets des facteurs atmosphériques et des forces exercées par les personnes. Cette exigence doit également être satisfaite pendant le transport, le montage et le démontage.

La machine et les accessoires de levage doivent être conçus et construits de manière à éviter des défaillances dues à la fatigue et à l'usure, compte tenu de l'usage prévu.

Les matériaux employés doivent être choisis en tenant compte des milieux d'utilisation prévus, notamment en ce qui concerne la corrosion, l'abrasion, les chocs, les températures extrêmes, la fatigue, la fragilité et le vieillissement.

La machine et les accessoires de levage doivent être conçus et construits de manière à supporter les surcharges au cours des épreuves statiques sans déformation permanente ni défectuosité manifeste. Les calculs de résistance doivent prendre en compte la valeur du coefficient d'épreuve statique qui est choisi de manière à garantir un niveau de sécurité adéquat; ce coefficient a, en règle générale, les valeurs suivantes:

- a) machines mues par la force humaine et accessoires de levage: 1,5;
- b) autres machines: 1,25.

La machine doit être conçue et construite de manière à supporter sans défaillance les épreuves dynamiques effectuées avec la charge maximale d'utilisation multipliée par le coefficient d'épreuve dynamique. Ce coefficient d'épreuve dynamique est choisi de manière à garantir un niveau de sécurité adéquat; ce coefficient est, en règle générale, égal à 1,1. D'une manière générale, ces épreuves sont effectuées aux vitesses nominales prévues. Au cas où le circuit de commande de la machine autorise plusieurs mouvements simultanés, les épreuves doivent être effectuées dans les conditions les moins favorables, en règle générale en combinant les mouvements en question.

4.1.2.4. Poulies, tambours, galets, câbles et chaînes

Les poulies, tambours et galets doivent avoir un diamètre compatible avec les dimensions des câbles ou des chaînes dont ils peuvent être munis.

Les tambours et galets doivent être conçus, construits et mis en place de façon que les câbles ou chaînes dont ils sont munis puissent s'enrouler sans quitter la gorge.

Les câbles utilisés directement pour le levage ou le support de la charge ne doivent comporter aucune épissure autre que celles de leurs extrémités. Les épissures sont cependant tolérées dans les installations qui sont destinées, par leur conception, à être modifiées régulièrement en fonction des besoins d'utilisation.

Le coefficient d'utilisation de l'ensemble câble et terminaison doit être choisi de manière à garantir un niveau de sécurité adéquat. Ce coefficient est, en règle générale, égal à 5.

Le coefficient d'utilisation des chaînes de levage doit être choisi de manière à garantir un niveau de sécurité adéquat. Ce coefficient est, en règle générale, égal à 4.

Afin de vérifier si le coefficient d'utilisation adéquat est atteint, le fabricant ou son mandataire doit effectuer ou faire effectuer les essais appropriés pour chaque type de chaîne et de câble utilisé directement pour le levage de la charge et pour chaque type de terminaison de câble.

4.1.2.5. Accessoires de levage et leurs éléments

Les accessoires de levage et leurs éléments doivent être dimensionnés en tenant compte des phénomènes de fatigue et de vieillissement pour un nombre de cycles de fonctionnement conforme à la durée de vie prévue dans les conditions de service spécifiées pour une application donnée.

En outre:

- a) le coefficient d'utilisation des ensembles câble métallique et terminaison doit être choisi de manière à garantir un niveau de sécurité adéquat; ce coefficient est, en règle générale, égal à 5. Les câbles ne doivent comporter aucune épissure ou boucle autre que celles de leurs extrémités;
- b) lorsque des chaînes à maillons soudés sont utilisées, elles doivent être du type à maillons courts. Le coefficient d'utilisation des chaînes doit être choisi de manière à garantir un niveau de sécurité adéquat; ce coefficient est, en règle générale, égal à 4;

- c) le coefficient d'utilisation des câbles ou élingues en fibres textiles dépend du matériau, du procédé de fabrication, des dimensions et de l'utilisation. Ce coefficient doit être choisi de manière à garantir un niveau de sécurité adéquat; il est, en règle générale, égal à 7, à condition qu'il soit démontré que les matériaux utilisés sont de très bonne qualité et que le procédé de fabrication soit approprié à l'usage prévu. Dans le cas contraire, le coefficient est, en règle générale, fixé à un niveau plus élevé afin d'obtenir un niveau de sécurité équivalent. Les câbles et élingues en fibres textiles ne doivent comporter aucun nœud, liaison ou épissure autres que ceux de l'extrémité de l'élingue ou de bouclage d'une élingue sans fin;
- d) le coefficient d'utilisation de tous les composants métalliques d'une élingue, ou utilisés avec une élingue, est choisi de manière à garantir un niveau de sécurité adéquat; ce coefficient est, en règle générale, égal à 4;
- e) la charge maximale d'utilisation d'une élingue multibrin est déterminée sur la base du coefficient d'utilisation du brin le plus faible, du nombre de brins et d'un facteur minorant qui dépend du mode d'élingage;
- f) afin de vérifier si le coefficient d'utilisation adéquat est atteint, le fabricant ou son mandataire doit effectuer ou faire effectuer les essais appropriés pour chaque type d'élément visé aux points a), b), c) et d).

4.1.2.6. **Contrôle des mouvements**

Les dispositifs de contrôle des mouvements doivent agir de manière à ce que la machine sur laquelle ils sont installés demeure en situation de sécurité.

- a) La machine doit être conçue, construite ou équipée de dispositifs de manière à maintenir l'amplitude des mouvements de leurs éléments dans les limites prévues. L'action de ces dispositifs doit, le cas échéant, être précédée d'un avertissement.
- b) Lorsque plusieurs machines fixes ou sur rails peuvent fonctionner simultanément dans le même lieu avec des risques de collision, ces machines doivent être conçues et construites de manière à pouvoir être équipées de systèmes permettant d'éviter ces risques.
- c) La machine doit être conçue et construite de manière que les charges ne puissent glisser dangereusement ou tomber inopinément en chute libre, même en cas de défaillance partielle ou totale de l'alimentation en énergie ou lorsque l'opérateur cesse d'actionner la machine.
- d) Il ne doit pas être possible, dans les conditions normales de fonctionnement, de faire descendre la charge sous le seul contrôle d'un frein à friction, sauf lorsque la fonction de la machine nécessite une telle application.
- e) Les dispositifs de préhension doivent être conçus et construits de manière à éviter de faire tomber par mégarde les charges.

4.1.2.7. **Mouvements des charges lors de la manutention**

L'implantation du poste de travail des machines doit permettre la surveillance maximale des trajectoires des éléments en mouvement, afin d'éviter toute collision avec des personnes, du matériel ou d'autres machines fonctionnant simultanément, qui pourrait présenter un danger.

Les machines à charge guidée doivent être conçues et construites pour empêcher que les personnes soient blessées du fait des mouvements de la charge, de l'habitable ou des éventuels contrepoids.

4.1.2.8. **Machines desservant des paliers fixes**

4.1.2.8.1. *Déplacements de l'habitable*

Les déplacements de l'habitable d'une machine desservant des paliers fixes doivent se faire le long de guides rigides pour ce qui est des déplacements vers les paliers ou aux paliers. Les systèmes guidés par des ciseaux sont aussi considérés comme des guidages rigides.

4.1.2.8.2. *Accès à l'habitable*

Lorsque les personnes ont accès à l'habitable, la machine doit être conçue et construite de manière à ce que l'habitable reste immobile durant l'accès, en particulier pendant le chargement et le déchargement.

La machine doit être conçue et construite de manière à ce que la différence de niveau entre l'habitable et le palier desservi n'occasionne pas de risques de trébuchement.

4.1.2.8.3. *Risques dus au contact avec l'habitacle en mouvement*

Le cas échéant, afin de remplir l'exigence énoncée au second paragraphe de la section 4.1.2.7, le volume parcouru doit être rendu inaccessible durant le fonctionnement normal.

Lorsque, durant l'inspection ou l'entretien, il existe un risque que les personnes situées sous l'habitacle ou au-dessus soient écrasées entre l'habitacle et un élément fixe, un espace libre suffisant doit être prévu, soit au moyen de refuges, soit au moyen de dispositifs mécaniques bloquant le déplacement de l'habitacle.

4.1.2.8.4. *Risques dus à une charge tombant de l'habitacle*

Lorsqu'il existe un risque dû à une charge tombant de l'habitacle, la machine doit être conçue et construite de manière à éviter ce risque.

4.1.2.8.5. *Paliers*

Les risques dus aux contacts des personnes situées aux paliers avec l'habitacle en mouvement ou avec d'autres éléments mobiles doivent être évités.

Lorsqu'il existe un risque lié à la chute de personnes dans le volume parcouru lorsque l'habitacle n'est pas présent aux paliers, des protecteurs doivent être installés pour éviter ce risque. Ces protecteurs ne doivent pas s'ouvrir du côté du volume parcouru. Ils doivent être munis d'un dispositif de verrouillage commandé par la position de l'habitacle qui évite:

- les déplacements dangereux de l'habitacle jusqu'à ce que les protecteurs soient fermés et verrouillés,
- l'ouverture dangereuse d'un protecteur avant que l'habitacle ne se soit arrêté au palier correspondant.

4.1.3. ***Aptitude à l'emploi***

Lors de la mise sur le marché ou de la première mise en service d'une machine ou d'accessoires de levage, le fabricant ou son mandataire s'assure, par des mesures appropriées qu'il prend ou fait prendre, que la machine et les accessoires de levage prêts à être utilisés, qu'ils soient mus par la force humaine ou par un moteur, peuvent accomplir leurs fonctions prévues en toute sécurité.

Les épreuves statiques et dynamiques visées section 4.1.2.3 doivent être effectuées sur toute machine de levage prête à être mise en service.

Lorsque la machine ne peut être montée dans les locaux du fabricant ou de son mandataire, les mesures appropriées doivent être prises sur le lieu d'utilisation. À défaut, les mesures peuvent être prises soit dans les locaux du fabricant, soit sur le lieu d'utilisation.

4.2. EXIGENCES POUR LES MACHINES MUES PAR UNE ÉNERGIE AUTRE QUE LA FORCE HUMAINE

4.2.1. ***Commande des mouvements***

Des organes de service commandant les mouvements de la machine ou de ses équipements doivent nécessiter une action maintenue. Cependant, pour les mouvements partiels ou complets pour lesquels il n'y a pas de risque de collision avec la charge ou la machine, on peut remplacer lesdits organes par des organes de service autorisant des arrêts automatiques à des positions présélectionnées sans que l'opérateur actionne la commande en continu.

4.2.2. ***Contrôle des sollicitations***

Les machines d'une charge maximale d'utilisation au moins égale à 1 000 kg ou dont le moment de renversement est au moins égal à 40 000 Nm doivent être équipées de dispositifs avertissant le conducteur et empêchant les mouvements dangereux en cas:

- de surcharge, par dépassement de la charge maximale d'utilisation ou du moment maximal d'utilisation dû à la charge, ou
- de dépassement du moment de renversement.

4.2.3. ***Installations guidées par des câbles***

Les câbles porteurs, tracteurs ou porteurs-tracteurs doivent être tendus par contrepoids ou par un dispositif permettant de contrôler la tension en permanence.

4.3. INFORMATION ET MARQUAGES

4.3.1. *Chaînes, câbles et sangles*

Chaque longueur de chaîne, câble ou sangle de levage ne faisant pas partie d'un ensemble doit comporter un marquage, ou, si un marquage n'est pas possible, une plaquette ou une bague inamovible portant les nom et adresse du fabricant ou de son mandataire et l'identification de l'attestation correspondante.

L'attestation susmentionnée doit comporter au moins les indications suivantes:

- a) le nom et l'adresse du fabricant et, le cas échéant, de son mandataire;
- b) une description de la chaîne ou du câble comportant:
 - ses dimensions nominales,
 - sa construction,
 - le matériau de fabrication, et
 - tout traitement métallurgique spécial subi par le matériel;
- c) la méthode d'essai utilisée;
- d) la charge maximale à laquelle la chaîne ou le câble devrait être soumis en service. Une fourchette de valeurs peut être indiquée en fonction des applications prévues.

4.3.2. *Accessoires de levage*

Chaque accessoire de levage doit porter les renseignements suivants:

- identification du matériau quand cette information est nécessaire pour la sécurité d'emploi,
- charge maximale d'utilisation.

Pour les accessoires de levage sur lesquels le marquage est matériellement impossible, les renseignements visés au premier alinéa doivent figurer sur une plaquette ou d'autres moyens équivalents et solidement fixés à l'accessoire.

Ces renseignements doivent être lisibles et placés à un endroit tel qu'ils ne risquent pas de disparaître sous l'effet de l'usure ou de compromettre la résistance de l'accessoire.

4.3.3. *Machines de levage*

La charge maximale d'utilisation doit être marquée de façon très visible sur la machine. Ce marquage doit être lisible, indélébile et en clair.

Lorsque la charge maximale d'utilisation dépend de la configuration de la machine, chaque poste de travail doit être équipé d'une plaque de charges donnant, de préférence sous la forme de croquis ou de tableaux, les charges d'utilisation permises pour chaque configuration.

Les machines uniquement destinées au levage d'objets, équipées d'un habitacle qui permet l'accès des personnes, doivent porter une indication claire et indélébile interdisant le levage de personnes. Cette indication doit être visible à chacun des emplacements permettant l'accès.

4.4. NOTICE D'INSTRUCTIONS

4.4.1. *Accessoires de levage*

Chaque accessoire de levage ou chaque lot commercialement indivisible d'accessoires de levage doit être accompagné d'une notice d'instructions donnant au minimum les indications suivantes:

- a) l'usage prévu;
- b) les limites d'emploi [notamment pour les accessoires de levage tels que les ventouses magnétiques ou sous vide qui ne satisfont pas pleinement avec la section 4.1.2.6, point e)];
- c) les instructions pour le montage, l'utilisation et l'entretien;
- d) le coefficient d'épreuve statique utilisé.

4.4.2. *Machines de levage*

Chaque machine de levage doit être accompagnée d'une notice d'instructions qui comprend les indications concernant:

- a) les caractéristiques techniques de la machine, notamment:
 - la charge maximale d'utilisation et, le cas échéant, une copie de la plaque ou du tableau de charges visés section 4.3.3, deuxième paragraphe,
 - les réactions aux appuis ou aux scellements et, le cas échéant, les caractéristiques des chemins de roulement,
 - s'il y a lieu, la définition et les moyens d'installation des lestages;
- b) le contenu du carnet de suivi de la machine, s'il n'est pas fourni avec la machine;
- c) les conseils d'utilisation, notamment pour remédier à l'insuffisance de vision directe de la charge qu'a l'opérateur;
- d) s'il y a lieu, un rapport d'essai précisant les épreuves statiques et dynamiques effectuées par ou pour le fabricant ou son mandataire;
- e) pour les machines qui ne sont pas montées dans les locaux du fabricant dans leur configuration d'utilisation, les instructions nécessaires pour prendre les mesures visées section 4.1.3 avant la première mise en service.

5. *EXIGENCES ESSENTIELLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ COMPLÉMENTAIRES POUR LES MACHINES DESTINÉES À DES TRAVAUX SOUTERRAINS*

Les machines destinées à des travaux souterrains doivent répondre à l'ensemble des exigences essentielles de santé et de sécurité décrites dans la présente partie (voir principes généraux, point 4).

5.1. *RISQUES DUS AU MANQUE DE STABILITÉ*

Les soutètements marchants doivent être conçus et construits de manière à maintenir une direction donnée lors de leur déplacement et ne pas se renverser avant et pendant la mise sous pression et après la décompression. Ils doivent disposer d'ancrages pour les plaques de tête des étançons hydrauliques individuels.

5.2. *CIRCULATION*

Les soutètements marchants doivent permettre une circulation sans entraves des personnes.

5.3. *ORGANES DE SERVICE*

Les organes de service d'accélération et de freinage du déplacement des machines sur rails doivent être actionnés à la main. Toutefois, les dispositifs de validation peuvent être actionnés au pied.

Les organes de service des soutètements marchants doivent être conçus et disposés de manière à permettre que, pendant l'opération de ripage, les opérateurs soient abrités par un soutènement en place. Les organes de service doivent être protégés contre tout déclenchement involontaire.

5.4. *ARRÊT*

Les machines automotrices sur rails destinées à des travaux souterrains doivent être équipées d'un dispositif de validation agissant sur le circuit de commande du déplacement de la machine tel que le déplacement soit arrêté si le conducteur ne contrôle plus le déplacement.

5.5. *INCENDIE*

Le deuxième tiret de la section 3.5.2. est obligatoire pour les machines qui comportent des parties hautement inflammables.

Le système de freinage des machines destinées à des travaux souterrains doit être conçu et construit de manière à ne pas produire d'étincelles ou être à l'origine d'incendies.

Les machines à moteur à combustion interne destinées à des travaux souterrains doivent être équipées exclusivement d'un moteur utilisant un carburant à faible tension de vapeur et qui exclut toute étincelle d'origine électrique.

5.6. ÉMISSIONS DE GAZ D'ÉCHAPPEMENT

Les émissions de gaz d'échappement des moteurs à combustion interne ne doivent pas être évacuées vers le haut.

6. EXIGENCES ESSENTIELLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ COMPLÉMENTAIRES POUR LES MACHINES PRÉSENTANT DES DANGERS PARTICULIERS DUS AU LEVAGE DE PERSONNES

Les machines présentant des dangers dus au levage de personnes doivent répondre à l'ensemble des exigences essentielles de santé et de sécurité pertinentes décrites dans la présente partie (voir principes généraux, point 4)

6.1. GÉNÉRALITÉS

6.1.1. **Résistance mécanique**

L'habitacle, y compris les trappes, doit être conçu et construit de façon à offrir l'espace et la résistance correspondant au nombre maximal de personnes pouvant se trouver dans l'habitacle et à la charge maximale d'utilisation.

Les coefficients d'utilisation des composants figurant sections 4.1.2.4 et 4.1.2.5 ne sont pas suffisants pour les machines destinées au levage de personnes et doivent, en règle générale, être doublés. La machine destinée au levage de personnes ou de personnes et d'objets doit être équipée d'une suspension ou d'un système de support de l'habitacle conçu et construit de manière à assurer un niveau global de sécurité adéquat et à éviter le risque de chute de l'habitacle.

Lorsque des câbles ou des chaînes sont utilisés pour suspendre l'habitacle, en règle générale, au moins deux câbles ou chaînes indépendants sont requis, chacun disposant de son propre ancrage.

6.1.2. **Contrôle des sollicitations pour les machines mues par une énergie autre que la force humaine**

Les exigences de la section 4.2.2 s'appliquent quelles que soient les valeurs de la charge maximale d'utilisation et du moment de renversement, à moins que le fabricant puisse démontrer qu'il n'existe pas de risques de surcharge ou de renversement.

6.2. ORGANES DE SERVICE

Lorsque les exigences de sécurité n'imposent pas d'autres solutions, l'habitacle doit, en règle générale, être conçu et construit de manière à ce que les personnes s'y trouvant disposent de moyens de commande des mouvements de montée, de descente et, le cas échéant, d'autres déplacements de l'habitacle.

Ces organes de service doivent avoir la priorité sur tout autre organe commandant le même mouvement, à l'exception des dispositifs d'arrêt d'urgence.

Les organes de service de ces mouvements doivent nécessiter une action maintenue, sauf si l'habitacle lui-même est complètement clos.

6.3. RISQUES POUR LES PERSONNES SE TROUVANT DANS L'HABITACLE

6.3.1. **Risques dus aux déplacements de l'habitacle**

La machine de levage de personnes doit être conçue, construite ou équipée de façon que les accélérations et décélérations de l'habitacle ne créent pas de risques pour les personnes.

6.3.2. **Risques de chute des personnes hors de l'habitacle**

L'habitacle ne doit pas s'incliner au point de créer un risque de chute de ses occupants, y compris lorsque la machine et l'habitacle sont en mouvement.

Lorsque l'habitacle est conçu en tant que poste de travail, il faut en assurer la stabilité et empêcher les mouvements dangereux.

Si les mesures visées section 1.5.15 ne sont pas suffisantes, l'habitacle doit être équipé de points d'ancrage en nombre adapté au nombre de personnes pouvant se trouver dans l'habitacle. Les points d'ancrage doivent être suffisamment résistants pour permettre l'utilisation d'équipements de protection individuelle destinés à protéger contre les chutes d'une certaine hauteur.

Les trappes dans le plancher ou le plafond ou les portillons latéraux doivent être conçues et construites de manière à empêcher l'ouverture inopinée, et leur sens d'ouverture doit s'opposer au risque de chute en cas d'ouverture inopinée.

6.3.3. **Risques dus à la chute d'objets sur l'habitacle**

Lorsqu'il existe un risque de chute d'objets sur l'habitacle mettant en danger les personnes, l'habitacle doit être équipé d'un toit de protection.

6.4. MACHINES DESSERVANT DES PALIERS FIXES

6.4.1. **Risques pour les personnes se trouvant dans l'habitacle**

L'habitacle doit être conçu et construit de manière à éviter les risques dus au contact entre les personnes et/ou les objets dans l'habitacle, d'une part, et tout élément fixe ou mobile, d'autre part. Le cas échéant, l'habitacle lui-même doit être complètement clos avec des portes équipées d'un dispositif de verrouillage qui empêche les mouvements dangereux de l'habitacle quand les portes ne sont pas fermées. Les portes doivent rester fermées si l'habitacle s'arrête entre deux paliers, lorsqu'il existe un risque de chute hors de l'habitacle.

La machine doit être conçue, construite et, le cas échéant, équipée de dispositifs de manière à éviter le déplacement non contrôlé de l'habitacle vers le haut ou vers le bas. Ces dispositifs doivent pouvoir arrêter l'habitacle à sa charge maximale d'utilisation et à la vitesse maximale prévisible.

L'arrêt dû à l'action de ce dispositif ne doit pas provoquer de décélération dangereuse pour les occupants, dans tous les cas de charge.

6.4.2. **Commandes situées aux paliers**

Les commandes, autres que celles à utiliser en cas d'urgence, situées aux paliers ne doivent pas déclencher les mouvements de l'habitacle lorsque:

- les organes de service de l'habitacle fonctionnent,
- l'habitacle n'est pas à un palier.

6.4.3. **Accès à l'habitacle**

Les protecteurs aux paliers et sur l'habitacle doivent être conçus et construits de manière à assurer le transfert en toute sécurité vers et depuis l'habitacle, compte tenu de l'ensemble prévisible d'objets et de personnes à lever.

6.5. MARQUAGES

L'habitacle doit porter les indications nécessaires pour assurer la sécurité, notamment:

- le nombre de personnes pouvant se trouver dans l'habitacle,
- la charge maximale d'utilisation.

ANNEXE II

Déclarations

1. SOMMAIRE

A. DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ DES MACHINES

La déclaration et ses traductions doivent être rédigées dans les mêmes conditions que la notice d'instructions [voir annexe I, sections 1.7.4.1, points a) et b)] et doivent être dactylographiées ou manuscrites en lettres capitales.

Cette déclaration concerne exclusivement les machines dans l'état dans lequel elles ont été mises sur le marché et exclut les composants ajoutés et/ou les opérations effectuées par la suite par l'utilisateur final.

La déclaration CE de conformité doit comprendre les éléments suivants:

- 1) la raison sociale et l'adresse complète du fabricant et, le cas échéant, de son mandataire;
- 2) le nom et l'adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique, celle-ci devant être établie dans la Communauté;
- 3) la description et l'identification de la machine, y compris sa dénomination générique, sa fonction, son modèle, son type, son numéro de série et son nom commercial;
- 4) une déclaration précisant expressément que la machine satisfait à l'ensemble des dispositions pertinentes de la présente directive et, le cas échéant, une déclaration similaire précisant que la machine est conforme à d'autres directives et/ou dispositions pertinentes. Les références doivent être celles des textes publiés au *Journal officiel de l'Union européenne*;
- 5) le cas échéant, le nom, l'adresse et le numéro d'identification de l'organisme notifié qui a procédé à l'examen CE de type visé à l'annexe IX et le numéro de l'attestation d'examen CE de type;
- 6) le cas échéant, le nom, l'adresse et le numéro d'identification de l'organisme notifié qui a approuvé le système d'assurance qualité complète visé à l'annexe X;
- 7) le cas échéant, une référence aux normes harmonisées visées à l'article 7, paragraphe 2, qui ont été utilisées;
- 8) le cas échéant, une référence aux autres normes et spécifications techniques qui ont été utilisées;
- 9) le lieu et la date de la déclaration;
- 10) l'identification et la signature de la personne ayant reçu pouvoir pour rédiger cette déclaration au nom du fabricant ou de son mandataire.

B. DÉCLARATION D'INCORPORATION DE QUASI-MACHINES

La déclaration et ses traductions doivent être rédigées dans les mêmes conditions que la notice d'instructions [voir annexe I, section 1.7.4.1, points a) et b)], et doivent être dactylographiées ou manuscrites en lettres capitales.

La déclaration d'incorporation doit comprendre les éléments suivants:

- 1) la raison sociale et l'adresse complète du fabricant de la quasi-machine et, le cas échéant, de son mandataire;
- 2) le nom et l'adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique en question; cette personne doit être établie dans la Communauté;
- 3) la description et l'identification de la quasi-machine, y compris sa dénomination générique, sa fonction, son modèle, son type, son numéro de série et son nom commercial;
- 4) une déclaration précisant celles des exigences essentielles de la présente directive qui sont appliquées et satisfaites et que la documentation technique pertinente est constituée conformément à l'annexe VII, partie B, et, le cas échéant, une déclaration précisant que la quasi-machine est conforme à d'autres directives applicables. Les références doivent être celles des textes publiés au *Journal officiel de l'Union européenne*;
- 5) l'engagement de transmettre, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales, les informations pertinentes concernant la quasi-machine. Cet engagement inclut les modalités de transmission et ne porte pas préjudice aux droits de propriété intellectuelle du fabricant de la quasi-machine;
- 6) une déclaration précisant que la quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée ait été déclarée conforme aux dispositions pertinentes de la présente directive, le cas échéant;
- 7) le lieu et la date de la déclaration;
- 8) l'identification et la signature de la personne ayant reçu pouvoir pour rédiger cette déclaration au nom du fabricant ou de son mandataire.

2. CONSERVATION

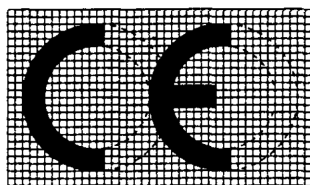
Le fabricant de la machine ou son mandataire conserve l'original de la déclaration CE de conformité pendant une période d'au moins dix ans après la dernière date de fabrication de la machine.

Le fabricant de la quasi-machine ou son mandataire conserve l'original de la déclaration d'incorporation pendant une période d'au moins dix ans après la dernière date de fabrication de la quasi-machine.

ANNEXE III

Marquage «CE»

Le marquage «CE» de conformité est constitué des initiales «CE» avec le graphisme suivant:



En cas de réduction ou d'agrandissement du marquage «CE», les proportions du modèle ci-dessus doivent être respectées.

Les différents éléments du marquage «CE» doivent avoir sensiblement la même dimension verticale, qui ne peut être inférieure à 5 mm. Il peut être dérogé à cette dimension minimale pour les machines de petite taille.

Le marquage «CE» doit être apposé à proximité immédiate du nom du fabricant ou de son mandataire selon la même technique.

Lorsque la procédure d'assurance qualité complète visée à l'article 12, paragraphe 3, point c), et paragraphe 4, point b), a été appliquée, le marquage «CE» doit être immédiatement suivi du numéro d'identification de l'organisme notifié.

ANNEXE IV

Catégories de machines pour lesquelles il faut appliquer une des procédures visées à l'article 12, paragraphes 3 et 4

1. Scies circulaires (monolames et multilames) pour le travail du bois et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires ou pour le travail de la viande et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires, des types suivants:
 - 1.1. machines à scier, à lame(s) en position fixe en cours de coupe, ayant une table ou un support de pièce fixe avec avance manuelle de la pièce ou avec entraîneur amovible;
 - 1.2. machines à scier, à lame(s) en position fixe en cours de coupe, à table-chevalet ou chariot à mouvement alternatif, à déplacement manuel;
 - 1.3. machines à scier, à lame(s) en position fixe en cours de coupe, possédant par construction un dispositif d'avance intégré des pièces à scier, à chargement et/ou à déchargement manuel;
 - 1.4. machines à scier, à lame(s) mobile(s) en cours de coupe, à dispositif d'avance intégré, à chargement et/ou à déchargement manuel.
 2. Machines à dégauchir à avance manuelle pour le travail du bois.
 3. Machines à raboter sur une face possédant par construction un dispositif d'avance intégré, à chargement et/ou à déchargement manuel pour le travail du bois.
 4. Scies à ruban à chargement et/ou à déchargement manuel pour le travail du bois et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires ou pour le travail de la viande et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires, des types suivants:
 - 4.1. machines à scier à lame en position fixe en cours de coupe, à table ou à support de pièce fixe ou à mouvement alternatif;
 - 4.2. machines à scier à lame montée sur un chariot à mouvement alternatif.
 5. Machines combinées des types visés aux sections 1 à 4 et section 7 pour le travail du bois et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires.
 6. Machines à tenonner à plusieurs broches à avance manuelle pour le travail du bois.
 7. Toupies à axe vertical à avance manuelle pour le travail du bois et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires.
 8. Scies à chaîne portatives pour le travail du bois.
 9. Presses, y compris les plieuses, pour le travail à froid des métaux, à chargement et/ou à déchargement manuel dont les éléments mobiles peuvent avoir une course supérieure à 6 mm et une vitesse supérieure à 30 mm/s.
 10. Machines de moulage des plastiques par injection ou compression à chargement ou à déchargement manuel.
 11. Machines de moulage de caoutchouc par injection ou compression à chargement ou à déchargement manuel.
 12. Machines pour les travaux souterrains des types suivants:
 - 12.1. locomotives et bennes de freinage;
 - 12.2. soutènements marchants hydrauliques.
 13. Bennes de ramassage d'ordures ménagères à chargement manuel, comportant un mécanisme de compression.
 14. Dispositifs amovibles de transmission mécanique, y compris leurs protecteurs.
 15. Protecteurs des dispositifs amovibles de transmission mécanique.
 16. Ponts élévateurs pour véhicules.
 17. Appareils de levage de personnes ou de personnes et d'objets, présentant un danger de chute verticale supérieure à 3 mètres.
 18. Machines portatives de fixation à charge explosive et autres machines à chocs.
 19. Dispositifs de protection destinés à détecter la présence de personnes.
 20. Protecteurs mobiles motorisés avec dispositif de verrouillage destinés à être utilisés dans les machines mentionnées sections 9, 10 et 11.
 21. Blocs logiques assurant des fonctions de sécurité.
 22. Structures de protection contre le retournement (ROPS).
 23. Structures de protection contre les chutes d'objets (FOPS).
-

ANNEXE V

Liste indicative des composants de sécurité visés à l'article 2, point c)

1. Protecteurs des dispositifs amovibles de transmission mécanique
2. Dispositifs de protection destinés à détecter des personnes
3. Protecteurs mobiles motorisés avec dispositif de verrouillage destinés à être utilisés dans les machines mentionnées sections 9, 10 et 11 de l'annexe V
4. Blocs logiques assurant des fonctions de sécurité sur les machines
5. Vannes avec moyens supplémentaires de détection des défaillances, destinées au contrôle des mouvements dangereux sur les machines
6. Systèmes d'extraction des émissions des machines
7. Protecteurs et dispositifs de protection destinés à protéger les personnes exposées contre les éléments mobiles concourant directement au travail sur la machine
8. Dispositifs de contrôle des sollicitations et des mouvements des machines de levage
9. Dispositifs de retenue des personnes sur leur siège
10. Dispositifs d'arrêt d'urgence
11. Systèmes visant à empêcher l'accumulation de charges électrostatiques potentiellement dangereuses
12. Limiteurs d'énergie et dispositifs de secours visés sections 1.5.7, 3.4.7 et 4.1.2.6 de l'annexe I
13. Systèmes et dispositifs destinés à réduire les émissions sonores et les vibrations
14. Structures de protection contre le retournement (ROPS)
15. Structures de protection contre les chutes d'objets (FOPS)
16. Dispositifs de commande à deux mains
17. Composants pour machines de levage et/ou de déplacement de personnes entre différents paliers et compris dans la liste suivante:
 - a) dispositifs de verrouillage des portes palières;
 - b) dispositifs visant à empêcher la chute ou le mouvement incontrôlé vers le haut de l'habitacle;
 - c) dispositifs limiteurs de survitesse;
 - d) amortisseurs à accumulation d'énergie:
 - non linéaire, ou
 - à amortissement du mouvement de retour;
 - e) amortisseurs à dissipation d'énergie;
 - f) dispositifs de sécurité montés sur les vérins des circuits hydrauliques lorsqu'ils sont utilisés comme dispositifs antichute;
 - g) dispositifs de sécurité électrique composés d'interrupteurs de sécurité comprenant des composants électroniques.

ANNEXE VI

Notice d'assemblage d'une quasi-machine

La notice d'assemblage d'une quasi-machine doit contenir une description des conditions à remplir pour permettre l'incorporation adéquate à la machine finale afin de ne pas compromettre la santé et la sécurité.

La notice d'assemblage doit être établie dans une langue officielle de la Communauté acceptée par le fabricant de la machine à laquelle la quasi-machine sera incorporée ou par son mandataire.

ANNEXE VII

A. Dossier technique pour les machines

La présente partie décrit la procédure à suivre pour constituer un dossier technique. Le dossier technique doit démontrer que la machine est conforme aux exigences de la présente directive. Il doit couvrir la conception, la fabrication et le fonctionnement de la machine, dans la mesure nécessaire à l'évaluation de la conformité. Le dossier technique doit être établi dans une ou plusieurs des langues officielles de la Communauté, à l'exception de la notice d'instructions de la machine pour laquelle s'appliquent les dispositions particulières prévues à l'annexe I, section 1.7.4.1.

1. Le dossier technique comprend les éléments suivants:**a) un dossier de construction contenant:**

- une description générale de la machine,
- le plan d'ensemble de la machine, les plans des circuits de commande, ainsi que les descriptions et explications pertinentes nécessaires à la compréhension du fonctionnement de la machine,
- les plans détaillés et complets, accompagnés éventuellement des notes de calcul, résultats d'essais, attestations, etc., permettant de vérifier la conformité de la machine aux exigences essentielles de santé et de sécurité,
- la documentation sur l'évaluation des risques, décrivant la procédure suivie, y compris:
 - i) une liste des exigences essentielles de santé et de sécurité qui s'appliquent à la machine;
 - ii) une description des mesures de protection mises en œuvre afin d'éliminer les dangers recensés ou de réduire les risques et, le cas échéant, une indication des risques résiduels liés à la machine;
- les normes et autres spécifications techniques utilisées, en précisant les exigences essentielles de santé et de sécurité couvertes par ces normes,
- tout rapport technique donnant les résultats des essais effectués soit par le fabricant, soit par un organisme choisi par le fabricant ou son mandataire,
- une copie de la notice d'instructions de la machine,
- le cas échéant, une déclaration d'incorporation relative aux quasi-machines incluses et les notices d'assemblage pertinentes qui concernent celles-ci,
- le cas échéant, une copie de la déclaration CE de conformité de la machine ou d'autres produits incorporés dans la machine,
- une copie de la déclaration CE de conformité;

b) dans le cas de fabrication en série, les dispositions internes qui seront mises en œuvre pour veiller à ce que les machines restent conformes aux dispositions de la présente directive.

Le fabricant doit effectuer les recherches et essais nécessaires sur les composants, les accessoires ou la machine entière afin de déterminer si celle-ci, par sa conception ou sa construction, peut être assemblée et mise en service en toute sécurité. Les rapports et résultats pertinents sont joints au dossier technique.

2. Le dossier technique visé au point 1 doit être mis à la disposition des autorités compétentes des États membres pendant une période d'au moins dix ans après la date de fabrication de la machine ou, dans le cas d'une fabrication en série, de la dernière unité produite.

Ce dossier technique ne doit pas obligatoirement se trouver sur le territoire de la Communauté. De plus, il ne doit pas être disponible en permanence sous forme matérielle. Toutefois, il doit pouvoir être reconstitué et mis à disposition dans un délai compatible avec son importance par la personne désignée dans la déclaration CE de conformité.

Le dossier technique ne doit pas comprendre les plans détaillés ou toute autre information spécifique concernant les sous-ensembles utilisés pour la fabrication des machines, sauf si leur connaissance est indispensable pour la vérification de la conformité de la machine aux exigences essentielles de santé et de sécurité.

3. La non-présentation du dossier technique, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales compétentes, peut constituer une raison suffisante pour douter de la conformité de la machine en question avec les exigences essentielles de santé et de sécurité.

B. Documentation technique pertinente pour les quasi-machines

La présente partie décrit la procédure à suivre pour constituer une documentation technique pertinente. La documentation doit faire ressortir lesquelles des exigences de la présente directive sont appliquées et satisfaites. Elle doit couvrir la conception, la fabrication et le fonctionnement de la quasi-machine, dans la mesure nécessaire à l'évaluation de la conformité avec les exigences essentielles de santé et de sécurité. La documentation doit être établie dans une ou plusieurs des langues officielles de la Communauté.

Elle comprend les éléments suivants:

- a) un dossier de construction contenant:
 - le plan d'ensemble de la quasi-machine, ainsi que les plans des circuits de commande,
 - les plans détaillés et complets, accompagnés éventuellement des notes de calcul, résultats d'essais, attestations, etc., permettant de vérifier la conformité de la quasi-machine aux exigences essentielles de santé et de sécurité qui sont appliquées,
 - la documentation sur l'évaluation des risques, décrivant la procédure suivie, y compris:
 - i) une liste des exigences essentielles de santé et de sécurité qui s'appliquent et sont satisfaites;
 - ii) une description des mesures de prévention mises en œuvre afin d'éliminer les dangers recensés ou de réduire les risques et, le cas échéant, une indication des risques résiduels;
 - iii) les normes et autres spécifications techniques qui ont été utilisées, en précisant les exigences essentielles de santé et de sécurité couvertes par ces normes;
 - iv) tout rapport technique donnant les résultats des essais effectués soit par le fabricant, soit par un organisme choisi par le fabricant ou son mandataire;
 - v) une copie de la notice d'assemblage de la quasi-machine;
- b) dans le cas de fabrication en série, les dispositions internes qui seront mises en œuvre pour faire en sorte que les quasi-machines restent conformes aux exigences essentielles de santé et de sécurité qui sont appliquées.

Le fabricant doit effectuer les recherches et les essais nécessaires sur les composants, les accessoires ou la quasi-machine entière afin de déterminer si celle-ci, par sa conception ou sa construction, peut être assemblée et utilisée en toute sécurité. Les rapports et résultats pertinents sont joints au dossier technique.

La documentation technique pertinente doit être tenue à la disposition des autorités compétentes des États membres pendant une période d'au moins dix ans après la date de fabrication de la quasi-machine ou, dans le cas d'une fabrication en série, de la dernière unité produite, et leur être présentée sur demande. Elle ne doit pas obligatoirement se trouver sur le territoire de la Communauté. De plus, elle ne doit pas être disponible en permanence sous forme matérielle. Elle doit pouvoir être reconstituée et présentée à l'autorité compétente par la personne désignée dans la déclaration d'incorporation.

La non-présentation de la documentation technique pertinente, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales compétentes, peut constituer une raison suffisante pour douter de la conformité de la quasi-machine aux exigences essentielles de santé et de sécurité, appliquées et attestées.

ANNEXE VIII

Évaluation de la conformité avec contrôle interne de la fabrication d'une machine

1. La présente annexe décrit la procédure par laquelle le fabricant ou son mandataire, qui s'acquitte des obligations définies aux points 2 et 3, veille à ce que la machine concernée satisfasse aux exigences de la présente directive qui lui sont applicables et établisse une déclaration en ce sens.
 2. Pour chaque type représentatif de la série considérée, le fabricant ou son mandataire établit le dossier technique visé à l'annexe VII, partie A.
 3. Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires afin qu'il soit garanti, dans le processus de fabrication, que les machines fabriquées sont conformes au dossier technique visé à l'annexe VII, partie A, et aux exigences de la présente directive.
-

ANNEXE IX

Examen CE de type

L'examen CE de type est la procédure par laquelle un organisme notifié constate et atteste qu'un modèle représentatif d'une machine visé à l'annexe IV (ci-après dénommé «type») est conforme aux dispositions de la présente directive.

1. Le fabricant ou son mandataire doit, pour chaque type, établir le dossier technique visé à l'annexe VII, partie A.
2. Pour chaque type, la demande d'examen CE de type est introduite par le fabricant ou son mandataire auprès d'un organisme notifié de son choix.

La demande comporte:

- le nom et l'adresse du fabricant et, le cas échéant, de son mandataire,
- une déclaration écrite spécifiant que la même demande n'a pas été introduite auprès d'un autre organisme notifié,
- le dossier technique.

En outre, le demandeur tient un échantillon du type à la disposition de l'organisme notifié. L'organisme notifié peut demander d'autres échantillons si le programme d'essais le requiert.

3. L'organisme notifié:
 - 3.1. examine le dossier technique, vérifie que le type a été fabriqué en conformité avec celui-ci et relève les éléments qui ont été conçus conformément aux dispositions applicables des normes visées à l'article 7, paragraphe 2, ainsi que les éléments dont la conception ne s'appuie pas sur les dispositions appropriées desdites normes;
 - 3.2. effectue ou fait effectuer les contrôles, mesures et essais appropriés pour vérifier si les solutions adoptées satisfont aux exigences essentielles de santé et de sécurité de la présente directive lorsque les normes visées à l'article 7, paragraphe 2, n'ont pas été appliquées;
 - 3.3. dans le cas où les normes harmonisées visées à l'article 7, paragraphe 2, ont été utilisées, effectue ou fait effectuer les contrôles, mesures et essais appropriés pour vérifier si ces normes ont été réellement appliquées;
 - 3.4. convient avec le demandeur de l'endroit où il sera vérifié que le type a été fabriqué conformément au dossier technique examiné et où les contrôles, mesures et essais nécessaires seront effectués.
4. Lorsque le type satisfait aux dispositions de la présente directive, l'organisme notifié délivre au demandeur une attestation d'examen CE de type. L'attestation comporte le nom et l'adresse du fabricant et de son mandataire, les données nécessaires à l'identification du type approuvé, les conclusions de l'examen et les conditions dont la délivrance de l'attestation est éventuellement assortie.

Le fabricant et l'organisme notifié conservent, pendant une période de quinze ans à compter de la date de délivrance de l'attestation, une copie de cette attestation, le dossier technique ainsi que tous les documents y afférents.

5. Si le type ne satisfait pas aux dispositions de la présente directive, l'organisme notifié refuse de délivrer au demandeur une attestation d'examen CE de type en motivant de manière détaillée son refus. Il en informe le demandeur, les autres organismes notifiés et l'État membre qui l'a notifié. Une procédure de recours doit être prévue.
6. Le demandeur informe l'organisme notifié qui détient le dossier technique relatif à l'attestation d'examen CE de type de toutes les modifications au type approuvé. L'organisme notifié examine ces modifications et doit alors soit confirmer la validité de l'attestation d'examen CE de type existante, soit en délivrer une nouvelle lorsque ces modifications peuvent mettre en cause la conformité aux exigences essentielles de santé et de sécurité ou aux conditions d'utilisation prévues du type.
7. La Commission, les États membres et les autres organismes notifiés peuvent, sur demande, obtenir une copie des attestations d'examen CE de type. Sur demande motivée, la Commission et les États membres peuvent obtenir une copie du dossier technique et des résultats des examens effectués par l'organisme notifié.
8. Les dossiers et la correspondance se rapportant aux procédures d'examen CE de type sont rédigés dans la ou les langues officielles de l'État membre où est établi l'organisme notifié ou dans toute autre langue officielle de la Communauté acceptée par celui-ci.

9. Validité de l'attestation d'examen CE de type

- 9.1. Il appartient en permanence à l'organisme notifié de veiller à ce que l'attestation d'examen CE de type continue d'être valable. Il informe le fabricant de tout changement important qui aurait une incidence sur la validité de l'attestation. L'organisme notifié retire les attestations qui ne sont plus valables.
- 9.2. Il appartient en permanence au fabricant de la machine concernée de veiller à ce que ladite machine soit conforme à l'état de la technique.
- 9.3. Le fabricant demande à l'organisme notifié de réexaminer la validité de l'attestation d'examen CE de type tous les cinq ans.

Si l'organisme notifié estime que l'attestation reste valable compte tenu de l'état de la technique, il renouvelle cette attestation pour cinq années supplémentaires.

Le fabricant et l'organisme notifié conservent, pendant une période de quinze ans à compter de la date de délivrance de l'attestation, une copie de cette attestation, du dossier technique ainsi que de tous les documents y afférents.

- 9.4. Dans le cas où l'attestation d'examen CE de type n'est pas renouvelée, le fabricant cesse la mise sur le marché de la machine concernée.
-

ANNEXE X

Assurance qualité complète

La présente annexe décrit l'évaluation de la conformité des machines visées à l'annexe IV fabriquées en appliquant un système d'assurance qualité complète et décrit la procédure par laquelle un organisme notifié évalue et approuve le système de qualité et en contrôle l'application.

1. Le fabricant met en œuvre un système de qualité approuvé pour la conception, la fabrication, l'inspection finale et les essais, comme spécifié au point 2, et est soumis à la surveillance visée au point 3.
2. Système de qualité
- 2.1. Le fabricant ou son mandataire introduit auprès d'un organisme notifié de son choix une demande d'évaluation de son système de qualité.

La demande comprend:

- le nom et l'adresse du fabricant et, le cas échéant, de son mandataire,
- les lieux de conception, de fabrication, d'inspection, d'essai et de stockage des machines,
- le dossier technique décrit à l'annexe VII, partie A, pour un modèle de chaque catégorie de machine visée à l'annexe IV qu'il envisage de fabriquer,
- la documentation sur le système de qualité,
- une déclaration écrite spécifiant que la même demande n'a pas été introduite auprès d'un autre organisme notifié.

- 2.2. Le système de qualité doit assurer la conformité des machines avec les dispositions de la présente directive. Tous les éléments, exigences et dispositions adoptés par le fabricant doivent figurer dans une documentation tenue de manière systématique et rationnelle sous la forme de mesures, de procédures et d'instructions écrites. Cette documentation sur le système de qualité doit permettre une interprétation uniforme des mesures de procédure et de qualité telles que programmes, plans, manuels et dossiers de qualité.

Elle comprend en particulier une description adéquate:

- des objectifs de qualité, de l'organigramme et des responsabilités et des pouvoirs des cadres en matière de conception et de qualité des machines,
- des spécifications techniques de conception, y compris les normes qui seront appliquées et, lorsque les normes visées à l'article 7, paragraphe 2, ne sont pas appliquées intégralement, des moyens qui seront utilisés pour faire en sorte que les exigences essentielles de santé et de sécurité de la présente directive soient satisfaites,
- des techniques d'inspection et de vérification de la conception, des procédés et des actions systématiques qui seront utilisés lors de la conception des machines auxquelles la présente directive s'applique,
- des techniques correspondantes de fabrication, de contrôle de la qualité et d'assurance de la qualité, des procédés et des actions systématiques qui seront utilisés,
- des inspections et des essais qui seront effectués avant, pendant et après la fabrication, avec indication de la fréquence à laquelle ils auront lieu,
- des dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données des essais, les données d'étalonnage et les rapports sur la qualification du personnel concerné,
- des moyens permettant de contrôler la réalisation de la conception et de la qualité voulues en ce qui concerne les machines, ainsi que le fonctionnement réel du système de qualité.

- 2.3. L'organisme notifié évalue le système de qualité en vue de déterminer s'il répond aux exigences visées section 2.2.

Les éléments du système de qualité qui sont conformes à la norme harmonisée pertinente sont présumés conformes aux exigences correspondantes visées section 2.2.

L'équipe d'auditeurs doit compter au moins un membre expérimenté dans l'évaluation de la technologie des machines. La procédure d'évaluation comporte une visite d'inspection dans les installations du fabricant. Au cours de l'évaluation, l'équipe d'auditeurs procède à un examen du dossier technique visé section 2.1, deuxième paragraphe, troisième tiret, afin de garantir sa conformité aux exigences applicables en matière de santé et de sécurité.

La décision est notifiée au fabricant ou à son mandataire. La notification contient les conclusions de l'examen et la décision d'évaluation motivée. Une procédure de recours doit être prévue.

- 2.4. Le fabricant s'engage à remplir les obligations découlant du système de qualité tel qu'il est approuvé et à veiller à ce qu'il demeure adéquat et réellement appliqué.
- Le fabricant ou son mandataire informe l'organisme notifié qui a approuvé le système d'assurance qualité de tout projet de modification de celui-ci.
- L'organisme notifié évalue les modifications proposées et décide si le système de qualité modifié continuera à répondre aux exigences visées section 2.2 ou si une réévaluation est nécessaire.
- Il notifie sa décision au fabricant. La notification contient les conclusions de l'examen et la décision d'évaluation motivée.
3. Surveillance sous la responsabilité de l'organisme notifié
- 3.1. Le but de la surveillance est de s'assurer que le fabricant remplit correctement les obligations qui découlent du système de qualité approuvé.
- 3.2. Le fabricant autorise l'organisme notifié à accéder, à des fins d'inspection, aux lieux de conception, de fabrication, d'inspection, d'essai et de stockage et lui fournit toute information nécessaire, en particulier:
- la documentation relative au système de qualité,
 - les dossiers de qualité prévus dans la partie du système de qualité consacrée à la conception, tels que résultats des analyses, des calculs, des essais, etc.,
 - les dossiers de qualité prévus dans la partie du système de qualité consacrée à la fabrication, tels que les rapports d'inspection et les données des essais, les données d'étalonnage, les rapports sur les qualifications du personnel concerné, etc.
- 3.3. L'organisme notifié effectue des audits périodiques pour s'assurer que le fabricant maintient et applique le système de qualité; il fournit un rapport d'audit au fabricant. La fréquence des audits périodiques est telle qu'une réévaluation complète est menée tous les trois ans.
- 3.4. En outre, l'organisme notifié peut effectuer des visites à l'improviste chez le fabricant. La nécessité de ces visites additionnelles et leur fréquence seront déterminées sur la base d'un système de contrôle au moyen de visites géré par l'organisme notifié. En particulier, les facteurs suivants seront pris en considération dans le système de contrôle au moyen de visites:
- les résultats de visites de surveillance antérieures,
 - la nécessité de contrôler la mise en œuvre de mesures correctives,
 - le cas échéant, les conditions spéciales liées à l'approbation du système,
 - les modifications significatives dans l'organisation du processus, des mesures ou des techniques de fabrication.
- À l'occasion de telles visites, l'organisme notifié peut, si nécessaire, effectuer ou faire effectuer des essais destinés à vérifier le bon fonctionnement du système de qualité. Il fournit au fabricant un rapport de visite et, s'il y a eu un essai, un rapport d'essai.
4. Le fabricant ou son mandataire tient à la disposition des autorités nationales pendant une période de dix ans à compter de la dernière date de fabrication:
- la documentation visée section 2.1,
 - les décisions et rapports de l'organisme notifié visés section 2.4, troisième et quatrième paragraphes, ainsi que sections 3.3 et 3.4.
-

ANNEXE XI

Critères minimaux devant être pris en considération par les États membres pour la notification des organismes

1. L'organisme, son directeur et le personnel chargé de réaliser les essais de vérification ne peuvent être ni le concepteur, ni le fabricant, ni le fournisseur, ni l'installateur des machines qu'ils contrôlent, ni le mandataire de l'une de ces personnes. Ils ne peuvent intervenir ni directement ni comme mandataire dans la conception, la construction, la commercialisation ou l'entretien de ces machines. Ceci n'exclut pas la possibilité d'un échange d'informations techniques entre le fabricant et l'organisme.
 2. L'organisme et son personnel exécutent les essais de vérification avec la plus grande intégrité professionnelle et la plus grande compétence technique et doivent être libres de toutes pressions et incitations, notamment d'ordre financier, pouvant influencer leur jugement ou les résultats de leur contrôle, en particulier de celles émanant de personnes ou de groupements de personnes intéressés par les résultats des vérifications.
 3. Pour chaque catégorie de machines pour laquelle il est notifié, l'organisme doit disposer de personnel ayant une connaissance technique et une expérience suffisante et adéquate pour procéder à l'évaluation de la conformité. Il doit posséder les moyens nécessaires pour accomplir de façon adéquate les tâches techniques et administratives liées à l'exécution des vérifications; il doit également avoir accès au matériel nécessaire pour les vérifications exceptionnelles.
 4. Le personnel chargé des contrôles doit avoir:
 - une formation technique et professionnelle solide,
 - une connaissance satisfaisante des prescriptions relatives aux essais qu'il réalise et une pratique suffisante de ces essais,
 - l'aptitude requise pour rédiger les attestations, procès-verbaux et rapports qui établissent l'exécution des essais.
 5. L'indépendance du personnel chargé du contrôle doit être garantie. La rémunération de chaque agent ne doit être fonction ni du nombre d'essais qu'il réalise, ni du résultat de ces essais.
 6. L'organisme doit souscrire une assurance en responsabilité civile, à moins que cette responsabilité ne soit couverte par l'État membre sur la base du droit national ou que l'État membre n'assume la responsabilité directe des essais.
 7. Le personnel de l'organisme est lié par le secret professionnel pour tout ce qu'il apprend dans l'exercice de ses fonctions (sauf à l'égard des autorités administratives compétentes de l'État où il exerce ses activités) dans le cadre de la présente directive ou de toute disposition de droit interne lui donnant effet.
 8. Les organismes notifiés prennent part aux activités de coordination. Ils participent également, directement ou par l'intermédiaire d'un représentant, aux activités européennes de normalisation, ou font en sorte de se tenir informés de l'état des normes applicables.
 9. Les États membres peuvent prendre toutes les mesures qu'ils jugent nécessaires afin de garantir que, dans le cas où un organisme notifié cesse ses activités, les fichiers de ses clients soient transmis à un autre organisme ou qu'ils soient tenus à la disposition de l'État membre qui l'a notifié.
-

ANNEXE XII

Tableau de correspondance ⁽¹⁾

Directive 98/37/CE	Présente directive
Article 1 ^{er} , paragraphe 1	Article 1 ^{er} , paragraphe 1
Article 1 ^{er} , paragraphe 1, point a)	Article 2, points a) et b)
Article 1 ^{er} , paragraphe 2, point b)	Article 2, point c)
Article 1 ^{er} , paragraphe 3	Article 1 ^{er} , paragraphe 2
Article 1 ^{er} , paragraphe 4	Article 3
Article 1 ^{er} , paragraphe 5	–
Article 2, paragraphe 1	Article 4, paragraphe 1
Article 2, paragraphe 2	Article 15
Article 2, paragraphe 3	Article 6, paragraphe 3
Article 3	Article 5, paragraphe 1, point a)
Article 4, paragraphe 1	Article 6, paragraphe 1
Article 4, paragraphe 2, premier alinéa	Article 6, paragraphe 2
Article 4, paragraphe 2, second alinéa	–
Article 4, paragraphe 3	–
Article 5, paragraphe 1, premier alinéa	Article 7, paragraphe 1
Article 5, paragraphe 1, second alinéa	–
Article 5, paragraphe 2, premier alinéa	Article 7, paragraphes 2 et 3
Article 5, paragraphe 2, dernier alinéa	–
Article 5, paragraphe 3	Article 7, paragraphe 4
Article 6, paragraphe 1	Article 10
Article 6, paragraphe 2	Article 22
Article 7, paragraphe 1	Article 11, paragraphes 1 et 2
Article 7, paragraphe 2	Article 11, paragraphes 3 et 4
Article 7, paragraphe 3	Article 11, paragraphe 4
Article 7, paragraphe 4	Article 11, paragraphe 5
Article 8, paragraphe 1, premier alinéa	Article 5, paragraphe 1, point e) et article 12, paragraphe 1
Article 8, paragraphe 1, second alinéa	Article 5, paragraphe 1, point f)
Article 8, paragraphe 2, point a)	Article 12, paragraphe 2
Article 8, paragraphe 2, point b)	Article 12, paragraphe 4
Article 8, paragraphe 2, point c)	Article 12, paragraphe 3
Article 8, paragraphe 3	–
Article 8, paragraphe 4	–
Article 8, paragraphe 5	–

(¹) Ce tableau illustre la relation entre les parties de la directive 98/37/CE et celles de la présente directive qui traitent le même sujet. Toutefois, leur contenu n'est pas nécessairement identique.

Directive 98/37/CE	Présente directive
Article 8, paragraphe 6	Article 5, paragraphe 4
Article 8, paragraphe 7	–
Article 8, paragraphe 8	–
Article 9, paragraphe 1, premier alinéa	Article 14, paragraphe 1
Article 9, paragraphe 1, second alinéa	Article 14, paragraphe 4
Article 9, paragraphe 2	Article 14, paragraphes 3 et 5
Article 9, paragraphe 3	Article 14, paragraphe 8
Article 10, paragraphes 1 à 3	Article 16, paragraphes 1 à 3
Article 10, paragraphe 4	Article 17
Article 11	Article 20
Article 12	Article 21
Article 13, paragraphe 1	Article 26, paragraphe 2
Article 13, paragraphe 2	–
Article 14	–
Article 15	Article 28
Article 16	Article 29
Annexe I — Observation préliminaire 1	Annexe I — Principes généraux, point 2
Annexe I — Observation préliminaire 2	Annexe I — Principes généraux, point 3
Annexe I — Observation préliminaire 3	Annexe I — Principes généraux, point 4
Annexe I, partie 1	Annexe I, partie 1
Annexe I, section 1.1.	Annexe I, section 1.1.
Annexe I, section 1.1.1.	Annexe I, section 1.1.1.
Annexe I, section 1.1.2.	Annexe I, section 1.1.2.
Annexe I, section 1.1.2, point d	Annexe I, section 1.1.6.
Annexe I, section 1.1.3.	Annexe I, section 1.1.3.
Annexe I, section 1.1.4.	Annexe I, section 1.1.4.
Annexe I, section 1.1.5.	Annexe I, section 1.1.5.
Annexe I, section 1.2.	Annexe I, section 1.2.
Annexe I, section 1.2.1.	Annexe I, section 1.2.1.
Annexe I, section 1.2.2.	Annexe I, section 1.2.2.
Annexe I, section 1.2.3.	Annexe I, section 1.2.3.
Annexe I, section 1.2.4.	Annexe I, section 1.2.4.
Annexe I, section 1.2.4., paragraphes 1 à 3	Annexe I, section 1.2.4.1.
Annexe I, section 1.2.4., paragraphes 4 à 6	Annexe I, section 1.2.4.3.
Annexe I, section 1.2.4., paragraphe 7	Annexe I, section 1.2.4.4.
Annexe I, section 1.2.5.	Annexe I, section 1.2.5.

Directive 98/37/CE	Présente directive
Annexe I, section 1.2.6.	Annexe I, section 1.2.6.
Annexe I, section 1.2.7.	Annexe I, section 1.2.1.
Annexe I, section 1.2.8.	Annexe I, section 1.1.6.
Annexe I, section 1.3.	Annexe I, section 1.3.
Annexe I, section 1.3.1.	Annexe I, section 1.3.1.
Annexe I, section 1.3.2.	Annexe I, section 1.3.2.
Annexe I, section 1.3.3.	Annexe I, section 1.3.3.
Annexe I, section 1.3.4.	Annexe I, section 1.3.4.
Annexe I, section 1.3.5.	Annexe I, section 1.3.5.
Annexe I, section 1.3.6.	Annexe I, section 1.3.6.
Annexe I, section 1.3.7.	Annexe I, section 1.3.7.
Annexe I, section 1.3.8	Annexe I, section 1.3.8.
Annexe I, section 1.3.8 A	Annexe I, section 1.3.8.1.
Annexe I, section 1.3.8 B	Annexe I, section 1.3.8.2.
Annexe I, section 1.4.	Annexe I, section 1.4.
Annexe I, section 1.4.1.	Annexe I, section 1.4.1.
Annexe I, section 1.4.2.	Annexe I, section 1.4.2.
Annexe I, section 1.4.2.1.	Annexe I, section 1.4.2.1.
Annexe I, section 1.4.2.2.	Annexe I, section 1.4.2.2.
Annexe I, section 1.4.2.3.	Annexe I, section 1.4.2.3.
Annexe I, section 1.4.3.	Annexe I, section 1.4.3.
Annexe I, section 1.5.	Annexe I, section 1.5.
Annexe I, section 1.5.1.	Annexe I, section 1.5.1.
Annexe I, section 1.5.2.	Annexe I, section 1.5.2.
Annexe I, section 1.5.3.	Annexe I, section 1.5.3.
Annexe I, section 1.5.4.	Annexe I, section 1.5.4.
Annexe I, section 1.5.5.	Annexe I, section 1.5.5.
Annexe I, section 1.5.6.	Annexe I, section 1.5.6.
Annexe I, section 1.5.7.	Annexe I, section 1.5.7.
Annexe I, section 1.5.8.	Annexe I, section 1.5.8.
Annexe I, section 1.5.9.	Annexe I, section 1.5.9.
Annexe I, section 1.5.10.	Annexe I, section 1.5.10.
Annexe I, section 1.5.11.	Annexe I, section 1.5.11.
Annexe I, section 1.5.12.	Annexe I, section 1.5.12.
Annexe I, section 1.5.13.	Annexe I, section 1.5.13.
Annexe I, section 1.5.14.	Annexe I, section 1.5.14.

Directive 98/37/CE	Présente directive
Annexe I, section 1.5.15.	Annexe I, section 1.5.15.
Annexe I, section 1.6.	Annexe I, section 1.6.
Annexe I, section 1.6.1.	Annexe I, section 1.6.1.
Annexe I, section 1.6.2.	Annexe I, section 1.6.2.
Annexe I, section 1.6.3.	Annexe I, section 1.6.3.
Annexe I, section 1.6.4.	Annexe I, section 1.6.4.
Annexe I, section 1.6.5.	Annexe I, section 1.6.5.
Annexe I, section 1.7.	Annexe I, section 1.7.
Annexe I, section 1.7.0.	Annexe I, section 1.7.1.1.
Annexe I, section 1.7.1.	Annexe I, section 1.7.1.2.
Annexe I, section 1.7.2.	Annexe I, section 1.7.2.
Annexe I, section 1.7.3.	Annexe I, section 1.7.3.
Annexe I, section 1.7.4.	Annexe I, section 1.7.4.
Annexe I, section 1.7.4., points b) et h)	Annexe I, section 1.7.4.1.
Annexe I, section 1.7.4., points a) et c) et e) à g)	Annexe I, section 1.7.4.2.
Annexe I, section 1.7.4., point d)	Annexe I, section 1.7.4.3.
Annexe I, partie 2	Annexe I, partie 2
Annexe I, section 2.1.	Annexe I, section 2.1.
Annexe I, section 2.1., paragraphe 1	Annexe I, section 2.1.1.
Annexe I, section 2.1., paragraphe 2	Annexe I, section 2.1.2.
Annexe I, section 2.2.	Annexe I, section 2.2.
Annexe I, section 2.2., paragraphe 1	Annexe I, section 2.2.1.
Annexe I, section 2.2., paragraphe 2	Annexe I, section 2.2.1.1.
Annexe I, section 2.3.	Annexe I, section 2.3.
Annexe I, partie 3	Annexe I, partie 3
Annexe I, section 3.1.	Annexe I, section 3.1.
Annexe I, section 3.1.1.	Annexe I, section 3.1.1.
Annexe I, section 3.1.2.	Annexe I, section 1.1.4.
Annexe I, section 3.1.3.	Annexe I, section 1.1.5.
Annexe I, section 3.2.	Annexe I, section 3.2.
Annexe I, section 3.2.1.	Annexe I, sections 1.1.7. et 3.2.1.
Annexe I, section 3.2.2.	Annexe I, sections 1.1.8. et 3.2.2.
Annexe I, section 3.2.3.	Annexe I, section 3.2.3.
Annexe I, section 3.3.	Annexe I, section 3.3.
Annexe I, section 3.3.1.	Annexe I, section 3.3.1.
Annexe I, section 3.3.2.	Annexe I, section 3.3.2.

Directive 98/37/CE	Présente directive
Annexe I, section 3.3.3.	Annexe I, section 3.3.3.
Annexe I, section 3.3.4.	Annexe I, section 3.3.4.
Annexe I, section 3.3.5.	Annexe I, section 3.3.5.
Annexe I, section 3.4.	Annexe I, section 3.4.
Annexe I, section 3.4.1., paragraphe 1	Annexe I, section 1.3.9.
Annexe I, section 3.4.1., paragraphe 2	Annexe I, section 3.4.1.
Annexe I, section 3.4.2.	Annexe I, section 1.3.2.
Annexe I, section 3.4.3.	Annexe I, section 3.4.3.
Annexe I, section 3.4.4.	Annexe I, section 3.4.4.
Annexe I, section 3.4.5.	Annexe I, section 3.4.5.
Annexe I, section 3.4.6.	Annexe I, section 3.4.6.
Annexe I, section 3.4.7.	Annexe I, section 3.4.7.
Annexe I, section 3.4.8.	Annexe I, section 3.4.2.
Annexe I, section 3.5.	Annexe I, section 3.5.
Annexe I, section 3.5.1.	Annexe I, section 3.5.1.
Annexe I, section 3.5.2.	Annexe I, section 3.5.2.
Annexe I, section 3.5.3.	Annexe I, section 3.5.3.
Annexe I, section 3.6.	Annexe I, section 3.6.
Annexe I, section 3.6.1.	Annexe I, section 3.6.1.
Annexe I, section 3.6.2.	Annexe I, section 3.6.2.
Annexe I, section 3.6.3.	Annexe I, section 3.6.3.
Annexe I, section 3.6.3., point a)	Annexe I, section 3.6.3.1.
Annexe I, section 3.6.3., point b)	Annexe I, section 3.6.3.2.
Annexe I, partie 4	Annexe I, partie 4
Annexe I, section 4.1.	Annexe I, section 4.1.
Annexe I, section 4.1.1.	Annexe I, section 4.1.1.
Annexe I, section 4.1.2.	Annexe I, section 4.1.2.
Annexe I, section 4.1.2.1.	Annexe I, section 4.1.2.1.
Annexe I, section 4.1.2.2.	Annexe I, section 4.1.2.2.
Annexe I, section 4.1.2.3.	Annexe I, section 4.1.2.3.
Annexe I, section 4.1.2.4.	Annexe I, section 4.1.2.4.
Annexe I, section 4.1.2.5.	Annexe I, section 4.1.2.5.
Annexe I, section 4.1.2.6.	Annexe I, section 4.1.2.6.
Annexe I, section 4.1.2.7.	Annexe I, section 4.1.2.7.
Annexe I, section 4.1.2.8.	Annexe I, section 1.5.16.
Annexe I, section 4.2.	Annexe I, section 4.2.

Directive 98/37/CE	Présente directive
Annexe I, section 4.2.1.	–
Annexe I, section 4.2.1.1.	Annexe I, section 1.1.7.
Annexe I, section 4.2.1.2.	Annexe I, section 1.1.8.
Annexe I, section 4.2.1.3.	Annexe I, section 4.2.1.
Annexe I, section 4.2.1.4.	Annexe I, section 4.2.2.
Annexe I, section 4.2.2.	Annexe I, section 4.2.3.
Annexe I, section 4.2.3.	Annexe I, sections 4.1.2.7. et 4.1.2.8.2.
Annexe I, section 4.2.4.	Annexe I, section 4.1.3.
Annexe I, section 4.3.	Annexe I, section 4.3.
Annexe I, section 4.3.1.	Annexe I, section 4.3.1.
Annexe I, section 4.3.2.	Annexe I, section 4.3.2.
Annexe I, section 4.3.3.	Annexe I, section 4.3.3.
Annexe I, section 4.4.	Annexe I, section 4.4.
Annexe I, section 4.4.1.	Annexe I, section 4.4.1.
Annexe I, section 4.4.2.	Annexe I, section 4.4.2.
Annexe I, partie 5	Annexe I, partie 5
Annexe I, section 5.1.	Annexe I, section 5.1.
Annexe I, section 5.2.	Annexe I, section 5.2.
Annexe I, section 5.3.	–
Annexe I, section 5.4.	Annexe I, section 5.3.
Annexe I, section 5.5.	Annexe I, section 5.4.
Annexe I, section 5.6.	Annexe I, section 5.5.
Annexe I, section 5.7.	Annexe I, section 5.6.
Annexe I, partie 6	Annexe I, partie 6
Annexe I, section 6.1.	Annexe I, section 6.1.
Annexe I, section 6.1.1.	Annexe I, section 4.1.1., point g)
Annexe I, section 6.1.2.	Annexe I, section 6.1.1.
Annexe I, section 6.1.3.	Annexe I, section 6.1.2.
Annexe I, section 6.2.	Annexe I, section 6.2.
Annexe I, section 6.2.1.	Annexe I, section 6.2.
Annexe I, section 6.2.2.	Annexe I, section 6.2.
Annexe I, section 6.2.3.	Annexe I, section 6.3.1.
Annexe I, section 6.3.	Annexe I, section 6.3.2.
Annexe I, section 6.3.1.	Annexe I, section 6.3.2., paragraphe 3
Annexe I, section 6.3.2.	Annexe I, section 6.3.2., paragraphe 4
Annexe I, section 6.3.3.	Annexe I, section 6.3.2., paragraphe 1

Directive 98/37/CE	Présente directive
Annexe I, section 6.4.1.	Annexe I, sections 4.1.2.1., 4.1.2.3. et 6.1.1.
Annexe I, section 6.4.2.	Annexe I, section 6.3.1.
Annexe I, section 6.5.	Annexe I, section 6.5.
Annexe II, parties A et B	Annexe II, partie 1, section A
Annexe II, partie C	–
Annexe III	Annexe III
Annexe IV.A.1 (1.1 à 1.4)	Annexe IV.1 (1.1. à 1.4)
Annexe IV.A.2	Annexe IV.2
Annexe IV.A.3	Annexe IV.3
Annexe IV.A.4	Annexe IV.4 (4.1 et 4.2)
Annexe IV.A.5	Annexe IV.5
Annexe IV.A.6	Annexe IV.6
Annexe IV.A.7	Annexe IV.7
Annexe IV.A.8	Annexe IV.8
Annexe IV.A.9	Annexe IV.9
Annexe IV.A.10	Annexe IV.10
Annexe IV.A.11	Annexe IV.11
Annexe IV.A.12 (premier et second tirets)	Annexe IV.12 (12.1 et 12.2)
Annexe IV.A.12 (troisième tiret)	–
Annexe IV.A.13	Annexe IV.13
Annexe IV.A.14, première partie	Annexe IV.15
Annexe IV.A.14, seconde partie	Annexe IV.14
Annexe IV.A.15	Annexe IV.16
Annexe IV.A.16	Annexe IV.17
Annexe IV.A.17	–
Annexe IV.B.1	Annexe IV.19
Annexe IV.B.2	Annexe IV.21
Annexe IV.B.3	Annexe IV.20
Annexe IV.B.4	Annexe IV.22
Annexe IV.B.5	Annexe IV.23
Annexe V, section 1	–
Annexe V, section 2	–
Annexe V, section 3, premier alinéa, point a)	Annexe VII, partie A, section 1, premier paragraphe, point a)
Annexe V, section 3, premier alinéa, point b)	Annexe VII, partie A, section 1, premier paragraphe, point b)
Annexe V, section 3, second alinéa	Annexe VII, partie A, section 1, second paragraphe
Annexe V, section 3, troisième alinéa	Annexe VII, partie A, section 3

Directive 98/37/CE	Présente directive
Annexe V, section 4, point a)	Annexe VII, partie A, section 2, deuxième et troisième paragraphes
Annexe V, section 4, point b)	Annexe VII, partie A, section 2, premier paragraphe
Annexe V, section 4, point c)	Annexe VII, partie A, introduction
Annexe VI, section 1	Annexe IX, introduction
Annexe VI, section 2	Annexe IX, sections 1 et 2
Annexe VI, section 3	Annexe IX, section 3
Annexe VI, section 4, premier alinéa	Annexe IX, section 4, premier paragraphe
Annexe VI, section 4, second alinéa	Annexe IX, section 7
Annexe VI, section 5	Annexe IX, section 6
Annexe VI, section 6, première phrase	Annexe IX, section 5
Annexe VI, section 6, deuxième et troisième phrases	Article 14, paragraphe 6
Annexe VI, section 7	Annexe IX, section 8
Annexe VII, section 1	Annexe XI, section 1
Annexe VII, section 2	Annexe XI, section 2
Annexe VII, section 3	Annexe XI, section 3
Annexe VII, section 4	Annexe XI, section 4
Annexe VII, section 5	Annexe XI, section 5
Annexe VII, section 6	Annexe XI, section 6
Annexe VII, section 7	Annexe XI, section 7
Annexe VIII	—
Annexe IX	—



Messrs. Groupe Leather Industry

Alger

Vigevano, lundi 12 décembre 2011

Ref/PISIE 11015-

Offre 1112121800

Plan de consultation pour la Requalification du Groupe Leather Industry

Index

INTRODUCTION	2
1. ASSISTANCE AU PARTENARIAT INTERNATIONALE.....	2
2. EVALUATION DES EQUIPEMENTS	3
3. DEMARRAGE DES ENTREPRISES DE CHAUSSURES	4
4. MISE A JOUR STYLISTIQUE CHAUSSURES	4
5. REHABILITATION DE LA MAROQUINERIE	5
6. DEMARRAGE DES TANNERIES	5
7. FORMATION MODELAGE DE LA CHAUSSURE	6
8. FORMATION MODELAGE DE LA MAROQUINERIE.....	6
9. FORMATION DE TECHNICIENS DE LA CHAUSSURE.....	6
10. FORMATION DE TECHNICIENS DE LA TANNERIE	7
11. COUTS	8

Introduction

La Société de gestion des participations Industries manufacturières (SGP-IM), qui gère le portefeuille des entreprises publiques des branches du textile de base, de la confection, du cuir et du bois, vient de se doter d'un business plan des plus ambitieux pour l'ensemble de ses entreprises textiles, confection, cuir chaussures, projetant de doubler d'activité et récupérer des parts de marché. Le groupe LI (Leather Industry) coordonne les activités qui concernent les entreprises groupées dans le secteur tannerie, mégisserie, chaussure, maroquinerie, et peaux synthétiques. Les entreprises du Group LI sont: Cuirs Synthétiques de Setif **SYNSET**, Tannerie Mégisserie de Rouiba **TAMEG**, Mégisserie Aurassienne **MEGA**, Tannerie de Jijel **TAJ**, Tannerie de la Tafna **TAFNA**, Tannerie des Hauts Plateaux **THP**, Manufacture de Chaussure de Ville **MACVIL**, Manufacture de Chaussure de la Soummam **MACSOM**, Manufacture de Chaussures de Sport de N'Gaus **AURES FOOTWEAR**

Le PISIE a pour objectif l'accompagnement et l'éducation au développement du secteur industriel, avec une spécialisation particulière pour la filière de la peau, en partant des matières premières jusqu'au produits finis, y compris la production de biens intermédiaires et de produits alternatifs.

Activités envisagées dans le domaine cuir chaussure

PISIE, pour la réalisation de l'objectif, il développera différentes activités, qu'ils incluent le service d'assistance technique, la formation, la diffusion de renseignements de marché sollicitée par le Groupe LI, l'identification et la sélection des partenaires italiens et le toutorage du dialogue entre les partenaires potentiels. La formation sera entendue en particulier principalement comme formation sur le site et l'assistance technique inclura le démarrage à la gestion de la production avec des dirigeants co-directeurs expatriés italiens.

Les activités prévues sont selon l'ordre suivante :

1. Assistance au partenariat internationale

Objectif

Identification de partenaires italiennes pour vérifier directement les opportunités du marché et la possibilité de développer des productions locales en faveur du groupe Leather Industry.

Activité

- Identification des lieux et des besoins du marché, aussi identification des marques internationales disponibles à participer au projet, marques des secteurs chaussures et vêtements.
- Envisagement des accords de partenariat industriel entre les sociétés italiennes et les entreprises du group Leather Industry.

Chronogramme des activités

Pour les activités énoncées ci-dessus pour lesquelles on prévoit un engagement d'1 mois / homme dont 2 semaines en Algérie.

2. Evaluation des équipements

Objectif

Evaluation technique des équipements et spécifications techniques pour des nouvelles machines à inclure dans la production.

Activité

Assistance technique aux entreprises :

Tannerie

- o Tannerie Mégisserie de Rouiba **TAMEG** Peaux bovines et caprines
- o Mégisserie Aurassienne **MEGA** Peaux de mouton
- o Tannerie de Jijel **TAJ** Peaux bovines et de veau
- o Tannerie de la Tafna **TAFNA** Peaux bovines
- o Tannerie des Hauts Plateaux **THP** Peaux bovines Cuir pour semelles

Usines de chaussures

- o Manufacture de Chaussure de Ville **MACVIL** Chaussures good-year pour l'armée
- o Manufacture de Chaussure de la Soummam **MACSOUM** Chaussures de sécurité et militaires
- o Manufacture de Chaussures de Sport de N'Gaus **Aures FOOTWEAR** Chaussures pour le sport et sécurité

Maroquineries

1. Maroquinerie Vêtements Label Cuir **M.V.L. Cuir** Vêtement en peau, serviettes pour homme, sacs pour femme

Compte tenu de la connaissance des objectifs de production de chaque société du groupe, on a planifié des activités de mission chez les entreprises sélectionnées et des activités d'études en Italie comme suit:

- 1) Etude des renseignements fournis par le groupe LeatherIndustry et par les entreprises sur les objectifs de production
- 2) Choix des experts et planification des missions d'entrepreneurs
- 3) Missions sur place pour l'étude d'évaluation chez chaque entreprise sélectionnée
- 4) Identification des nécessités technologiques
- 5) Rédaction du rapport d'évaluation avec les spécifications pour les machines identifiées:
 - a. Nouvelles machines à introduire
 - b. Machines à réviser
- 6) Rédaction des spécifications techniques nécessaires pour instruire l'avis international

Chronogramme des activités

Pour les activités énoncées ci-dessus pour lesquelles on prévoit un engagement de 2 mois entre missions et rapport (1 mois+1 mois).

3. Démarrage des entreprises de chaussures

Objectif

Aider la direction à gérer l'activité productive pour atteindre des standards productifs et qualitatifs déterminés de produit, qui seront définis dans le business plan.

Activité

Un expert de la chaussure assistera les entreprises de chaussures dans la première année d'activité après le start-up de la production. Cet expert ira dans la direction des entreprises de chaussures en donnant un support valable, aussi bien à caractère technique que sur l'organisation de la production.

Chronogramme des activités

6 mois homme répartis sur 1 année

4. Mise à jour stylistique chaussures

Objectif

Mise à jour stylistique des produits pour permettre la production de modèles de base de bonne qualité répondants aux exigences du marché algérien.

Activité

Ligne de base des produits adaptés pour le marché algérien :

- i. Chaussure homme haute gamme Montage Good Year
- ii. Chaussure homme moyenne gamme montage soudé, (semelle cuirs, semelle caoutchouc, etc...)
- iii. Chaussure femme haute gamme, montage soudé
- iv. Chaussure MOCASSIN (homme et femme)
- v. Chaussure enfant, montage soudé, semelle sur divers matériaux
- vi. Chaussure rangers montage Good Year et norvégien

Une fois opéré le choix des Sociétés il faudrait, pour ne pas altérer la structure elle-même des Entreprises, procéder à l'adaptation stylistique et de modèle des produits en devenir. Pour réaliser cela il sera indispensable que la Société mette à disposition de l'expert le personnel habituellement préposé pour la réalisation des modèles. Dans ce cas on pourrait réaliser un renouveau des collections et en même temps réaliser une formation sur le personnel de l'entreprise pour qu'il puisse par la suite exercer en pleine autonomie.

Chronogramme des activités

Pour la mise à niveau des nouveaux modèles on prévoit l'engagement de 2 semaines homme pour chaque entreprise, pendant 2 années.

5. Réhabilitation de la maroquinerie

Objectif

Mise à jour des produits de la maroquinerie pour les adapter aux exigences de marché et à l'assistance pour le départ de la production.

Activité

Assistance pour le démarrage en production.

Une seule unité productive devra produire les typologies de produit suivantes:

- Cartable pour homme, valises
- Maroquinerie pour femme, petite maroquinerie
- Articles pour l'école
- Vêtement en peau
- Articles militaires

Chronogramme des activités

Trois mois pour l'activité.

6. Démarrage des tanneries

Objectif

Aider la direction à gérer l'activité productive pour atteindre des standards productifs et qualitatifs déterminés de produit, qui seront définis dans le business plan.

Activité

Un expert de tannerie assistera les entreprises durant la première année d'activité après le start – up à la production. Cet expert soutiendra les directions des tanneries en donnant un support important aussi bien à caractère technique que sur l'organisation de la production.

Chronogramme des activités

6 mois homme répartis sur 2 années

7. Formation modelage de la chaussure

Objectif

Formation styliste / modéliste réservée au personnel plus jeune ou encore, qui a prouvé en phase de sélection une certaine sensibilité vers le modelage des entreprises de chaussure.

Activité

Le cours de formation devrait débiter avec les systèmes manuels traditionnels. Il prévoit, après une vision détaillé des matériaux utilisés (à partir des équipements, aux peaux, aux formes, aux doublures, jusqu'aux systèmes internationaux de mesure) la réalisation manuelle de certains modèles et leur vérification avec l'enseignant.

Chronogramme des activités

1 mois en Algérie.

8. Formation modelage de la maroquinerie

Objectif

Formation de modélistes pour maroquinerie et vêtement en peau.

Activité

Le cours de formation devrait débiter avec les systèmes manuels traditionnels. Il prévoit, après une vision détaillé des matériaux utilisés (à partir des équipements, aux peaux, aux doublures, aux renforts jusqu'aux accessoires) la réalisation manuelle de certains modèles et leur vérification avec l'enseignant.

Chronogramme des activités

4 semaines homme x 2 experts (1 maroquinerie et 1 vêtement en peau)

9. Formation de techniciens de la chaussure

Objectif

Requalification du personnel: directeur des unités productives et des ateliers productifs.

Activité

- Mise à jour sur le processus de la chaussure



Chronogramme des activités

6 semaines de formation

10. Formation de techniciens de la tannerie

Objectif

Requalification du personnel: directeur des unités productives et des ateliers productifs.

Activité

- Mise à jour sur le processus de la tannerie - mégisserie

Chronogramme des activités

6 semaines de formation

11. Coûts

N°	Typologie de cout	Unité	Euro par unité	Quant.	Euro total	Couts en devise	Couts locaux
			COUTS TOTAUX		24 MOIS		
1	Partenariat internationale						
1	Partenariat internationale	total			€ 25.760,00	€ 22.400,00	€ 3.360,00
2	Evaluation des équipements				€ 48.440,00	€ 40.600,00	€ 7.840,00
3	Démarrage des entreprises de chaussures	total			€ 115.080,00	€ 92.400,00	€ 22.680,00
4	Mise à jour stylistique chaussures	total			€ 39.480,00	€ 29.400,00	€ 10.080,00
5	Réhabilitation de la maroquinerie	total			€ 79.800,00	€ 63.000,00	€ 16.800,00
6	Démarrage des tanneries	total			€ 155.400,00	€ 126.000,00	€ 29.400,00
7	Formation modelage de la chaussure	total			€ 24.220,00	€ 19.600,00	€ 4.620,00
8	Formation modelage de la maroquinerie	total			€ 48.440,00	€ 39.200,00	€ 9.240,00
9	Formation des techniciens de la chaussure	total			€ 36.260,00	€ 29.400,00	€ 6.860,00
10	Formation des techniciens de la tannerie	total			€ 36.260,00	€ 29.400,00	€ 6.860,00
	TOTAL PROJET				€ 609.140,00	€ 491.400,00	€ 117.740,00
11	COUTS GENERAUX						
	Coordination	%	5%		€ 30.457,00	€ 24.570,00	€ 5.887,00
	Assurance		3%		€ 18.274,20	€ 14.742,00	€ 3.532,20
	TOTAL GENERAL				€ 657.871,20	€ 530.712,00	€ 127.159,20

BUDGET

ACTIVITE' DE SUPPORT A' LA RESTRUCTURATION

N°	Typologie de cout	Unité	Euro par unité	Quant.	Euro total	Couts en devise	Couts locaux	Cout première phase	Cout deuxième phase
			COUTS TOTAUX		24 MOIS			12 MOIS	12 MOIS
1	Partenariat internationale								
	Experts				€ 22.400,00	€ 22.400,00	€ -	€ 22.400,00	€ -
	Consultant partenariat	j/homme	€ 800,00	28,00	€ 22.400,00	€ 22.400,00	€ -	€ 22.400,00	€ -
	Per diem				€ 1.540,00	€ -	€ 1.540,00	€ 1.540,00	€ -
	Mission en Algerie	j/homme	€ 110,00	14,00	€ 1.540,00	€ -	€ 1.540,00	€ 1.540,00	€ -
	Voyages				€ 1.820,00	€ -	€ 1.820,00	€ 1.820,00	€ -
	Par avion A/R	n:	€ 700,00	2,00	€ 1.400,00	€ -	€ 1.400,00	€ 1.400,00	€ -
	Déplacements en voiture Algerie	n/jour	€ 30,00	14,00	€ 420,00	€ -	€ 420,00	€ 420,00	€ -
1	Partenariat internationale	total			€ 25.760,00	€ 22.400,00	€ 3.360,00	€ 25.760,00	€ -
2	Evaluation des équipements								
	Experts				€ 40.600,00	€ 40.600,00	€ -	€ 40.600,00	€ -
	Experts differents	j/homme			€ -	€ -	€ -	€ -	€ -
	Mission en Algerie	j/homme	€ 700,00	31,00	€ 21.700,00	€ 21.700,00	€ -	€ 21.700,00	€ -
	Bureau	j/homme	€ 700,00	27,00	€ 18.900,00	€ 18.900,00	€ -	€ 18.900,00	€ -
	Per diem				€ 3.410,00	€ -	€ 3.410,00	€ 3.410,00	€ -
	Mission en Algerie	j/homme	€ 110,00	31,00	€ 3.410,00	€ -	€ 3.410,00	€ 3.410,00	€ -
	Voyages				€ 4.430,00	€ -	€ 4.430,00	€ 4.430,00	€ -
	Par avion A/R	n:	€ 700,00	5,00	€ 3.500,00	€ -	€ 3.500,00	€ 3.500,00	€ -
	Déplacements en voiture en Algerie	n/jours	€ 30,00	31,00	€ 930,00	€ -	€ 930,00	€ 930,00	€ -
2	Evaluation des équipements				€ 48.440,00	€ 40.600,00	€ 7.840,00	€ 48.440,00	€ -
3	Démarrage des entreprises de chaussures								
	Experts				€ 92.400,00	€ 92.400,00	€ -	€ 46.200,00	€ 46.200,00
	Technologiste de la chaussure	j/homme			€ -	€ -	€ -	€ -	€ -
	6 mois x 22 j/t/mois	j/homme	€ 700,00	132,00	€ 92.400,00	€ 92.400,00	€ -	€ 46.200,00	€ 46.200,00
	Per diem				€ 14.520,00	€ -	€ 14.520,00	€ 7.260,00	€ 7.260,00
	Long séjour en Algerie	j/homme	€ 110,00	132,00	€ 14.520,00	€ -	€ 14.520,00	€ 7.260,00	€ 7.260,00
	Voyages				€ 8.160,00	€ -	€ 8.160,00	€ 4.080,00	€ 4.080,00
	Par avion A/R	n:	€ 700,00	6,00	€ 4.200,00	€ -	€ 4.200,00	€ 2.100,00	€ 2.100,00
	Déplacements en voiture en Algerie	n/jours	€ 30,00	132,00	€ 3.960,00	€ -	€ 3.960,00	€ 1.980,00	€ 1.980,00
3	Démarrage des entreprises de chaussures	total			€ 115.080,00	€ 92.400,00	€ 22.680,00	€ 57.540,00	€ 57.540,00
4	Mise à jour stylistique chaussures								
	Experts				€ 29.400,00	€ 29.400,00	€ -	€ 29.400,00	€ -
	Produits chaussures	j/homme	€ 700,00	42,00	€ 29.400,00	€ 29.400,00	€ -	€ 29.400,00	€ -
	Per diem				€ 4.620,00	€ -	€ 4.620,00	€ 4.620,00	€ -
	Mission en Algerie	j/homme	€ 110,00	42,00	€ 4.620,00	€ -	€ 4.620,00	€ 4.620,00	€ -
	Voyages				€ 5.460,00	€ -	€ 5.460,00	€ 5.460,00	€ -

BUDGET

ACTIVITE' DE SUPPORT A' LA RESTRUCTURATION

N°	Typologie de cout	Unité	Euro par unité	Quant.	Euro total	Couts en devise	Couts locaux	Cout première phase	Cout deuxième phase
		COUTS TOTAUX			24 MOIS			12 MOIS	12 MOIS
	Par avion A/R	n:	€ 700,00	6,00	€ 4.200,00	€ -	€ 4.200,00	€ 4.200,00	€ -
	Déplacements en voiture en Algerie	n/jours	€ 30,00	42,00	€ 1.260,00	€ -	€ 1.260,00	€ 1.260,00	€ -
4	Mise à jour stylistique chaussures	total			€ 39.480,00	€ 29.400,00	€ 10.080,00	€ 39.480,00	€ -
5	Réhabilitation de la maroquinerie								
	Experts				€ 63.000,00	€ 63.000,00	€ -	€ 63.000,00	€ -
	Maroquinier	j/homme	€ 700,00	90,00	€ 63.000,00	€ 63.000,00	€ -	€ 63.000,00	€ -
	Per diem				€ 9.900,00	€ -	€ 9.900,00	€ 9.900,00	€ -
	Mission en Algerie	j/homme	€ 110,00	90,00	€ 9.900,00	€ -	€ 9.900,00	€ 9.900,00	€ -
	Voyages				€ 6.900,00	€ -	€ 6.900,00	€ 6.900,00	€ -
	Par avion A/R	n:	€ 700,00	6,00	€ 4.200,00	€ -	€ 4.200,00	€ 4.200,00	€ -
	Déplacements en voiture en Algerie	n/jours	€ 30,00	90,00	€ 2.700,00	€ -	€ 2.700,00	€ 2.700,00	€ -
5	Réhabilitation de la maroquinerie	total			€ 79.800,00	€ 63.000,00	€ 16.800,00	€ 79.800,00	€ -
6	Démarrage des tanneries								
	Experts				€ 126.000,00	€ 126.000,00	€ -	€ 63.000,00	€ 63.000,00
	Co-directeur technicien tanneur	j/homme	€ 700,00	180,00	€ 126.000,00	€ 126.000,00	€ -	€ 63.000,00	€ 63.000,00
	Per diem				€ 19.800,00	€ -	€ 19.800,00	€ 9.900,00	€ 9.900,00
	Long séjour en Algerie	j/homme	€ 110,00	180,00	€ 19.800,00	€ -	€ 19.800,00	€ 9.900,00	€ 9.900,00
	Voyages				€ 9.600,00	€ -	€ 9.600,00	€ 4.800,00	€ 4.800,00
	Par avion A/R	n:	€ 700,00	6,00	€ 4.200,00	€ -	€ 4.200,00	€ 2.100,00	€ 2.100,00
	Déplacements en voiture en Algerie	n/jours	€ 30,00	180,00	€ 5.400,00	€ -	€ 5.400,00	€ 2.700,00	€ 2.700,00
6	Démarrage des tanneries	total			€ 155.400,00	€ 126.000,00	€ 29.400,00	€ 77.700,00	€ 77.700,00
7	Formation modelage de la chaussure								
	Experts				€ 19.600,00	€ 19.600,00	€ -	€ 19.600,00	€ -
	Formateur chaussures	j/homme	€ 700,00	28,00	€ 19.600,00	€ 19.600,00	€ -	€ 19.600,00	€ -
	Per diem				€ 3.080,00	€ -	€ 3.080,00	€ 3.080,00	€ -
	Mission en Algerie	j/homme	€ 110,00	28,00	€ 3.080,00	€ -	€ 3.080,00	€ 3.080,00	€ -
	Voyages				€ 1.540,00	€ -	€ 1.540,00	€ 1.540,00	€ -
	Par avion A/R	n:	€ 700,00	1,00	€ 700,00	€ -	€ 700,00	€ 700,00	€ -
	Déplacements en voiture en Algerie	n/jours	€ 30,00	28,00	€ 840,00	€ -	€ 840,00	€ 840,00	€ -
7	Formation modelage de la chaussure	total			€ 24.220,00	€ 19.600,00	€ 4.620,00	€ 24.220,00	€ -
8	Formation modelage de la maroquinerie								
	Experts				€ 39.200,00	€ 39.200,00	€ -	€ 39.200,00	€ -
	Formateur maroquinerie	j/homme	€ 700,00	28,00	€ 19.600,00	€ 19.600,00	€ -	€ 19.600,00	€ -
	Formateur vetements	j/homme	€ 700,00	28,00	€ 19.600,00	€ 19.600,00	€ -	€ 19.600,00	€ -
	Per diem				€ 6.160,00	€ -	€ 6.160,00	€ 6.160,00	€ -
	Mission en Algerie	j/homme	€ 110,00	56,00	€ 6.160,00	€ -	€ 6.160,00	€ 6.160,00	€ -

BUDGET

ACTIVITE' DE SUPPORT A' LA RESTRUCTURATION

N°	Typologie de cout	Unité	Euro par unité	Quant.	Euro total	Coûts en devise	Coûts locaux	Cout première phase	Cout deuxième phase
		COÛTS TOTAUX			24 MOIS			12 MOIS	12 MOIS
	Voyages				€ 3.080,00	€ -	€ 3.080,00	€ 3.080,00	€ -
	Par avion A/R	n:	€ 700,00	2,00	€ 1.400,00	€ -	€ 1.400,00	€ 1.400,00	€ -
	Déplacements en voiture en Algerie	n/jours	€ 30,00	56,00	€ 1.680,00	€ -	€ 1.680,00	€ 1.680,00	€ -
8	Formation modelage de la maroquinerie	total			€ 48.440,00	€ 39.200,00	€ 9.240,00	€ 48.440,00	€ -
9	Formation des techniciens de la chaussure								
	Experts				€ 29.400,00	€ 29.400,00	€ -	€ 29.400,00	€ -
	Formateurs totaux	j/homme	€ 700,00	42,00	€ 29.400,00	€ 29.400,00	€ -	€ 29.400,00	€ -
	Per diem				€ 5.460,00	€ -	€ 5.460,00	€ 5.460,00	€ -
	Mission en Algerie	j/homme	€ 130,00	42,00	€ 5.460,00	€ -	€ 5.460,00	€ 5.460,00	€ -
	Voyages				€ 1.400,00	€ -	€ 1.400,00	€ 1.400,00	€ -
	Par avion A/R	n:	€ 700,00	2,00	€ 1.400,00	€ -	€ 1.400,00	€ 1.400,00	€ -
9	Formation des techniciens de la chaussure	total			€ 36.260,00	€ 29.400,00	€ 6.860,00	€ 36.260,00	€ -
10	Formation des techniciens de la tannerie								
	Experts				€ 29.400,00	€ 29.400,00	€ -	€ 29.400,00	€ -
	Formateurs totaux	j/homme	€ 700,00	42,00	€ 29.400,00	€ 29.400,00	€ -	€ 29.400,00	€ -
	Per diem				€ 5.460,00	€ -	€ 5.460,00	€ 5.460,00	€ -
	Mission en Algerie	j/homme	€ 130,00	42,00	€ 5.460,00	€ -	€ 5.460,00	€ 5.460,00	€ -
	Voyages				€ 1.400,00	€ -	€ 1.400,00	€ 1.400,00	€ -
	Par avion A/R	n:	€ 700,00	2,00	€ 1.400,00	€ -	€ 1.400,00	€ 1.400,00	€ -
10	Formation des techniciens de la tannerie	total			€ 36.260,00	€ 29.400,00	€ 6.860,00	€ 36.260,00	€ -
	TOTAL PROJET				€ 609.140,00	€ 491.400,00	€ 117.740,00	€ 473.900,00	€ 135.240,00
11	COÛTS GENERAUX								
	Coordination	%	5%		€ 30.457,00	€ 24.570,00	€ 5.887,00	€ 23.695,00	€ 6.762,00
	Assurance		3%		€ 18.274,20	€ 14.742,00	€ 3.532,20	€ 710,85	€ 4.057,20
	TOTAL GENERAL				€ 657.871,20	€ 530.712,00	€ 127.159,20	€ 498.305,85	€ 146.059,20

SGP 'Industries Manufacturières'
Groupe Industriel du Cuir - Leather Industry
EPE / Spa au Capital de 984.560.000 DA

AVIS D'APPEL D'OFFRES INTERNATIONAL RESTREINT
pour la fourniture, le montage et la mise en service de divers équipements
de fabrication de chaussures, de ganterie et de maroquinerie
002 / 2012 / L.I

Le Groupe Public des Industries du Cuir Industriel - Leather Industry / Spa, dans le cadre du programme de renouvellement des équipements et de modernisation des usines de trois de ses entreprises filiales, lance un appel d'offres international restreint, auprès des seuls fabricants, **pour la fourniture, le montage et la mise en service de divers équipements de fabrication de chaussures, de ganterie et de maroquinerie.**

La nature et les quantités de ces équipements, classés en 06 lots et en 37 sous-lots, sont définies dans le cahier des charges, partie au dossier d'appel d'offres.

L'opportunité est ouverte aux candidats de soumissionner pour un ou plusieurs lots et sous-lots, ou pour l'ensemble des lots, comme il est également admis que plusieurs candidats s'organisent en groupement conjoint ou solidaire pour présenter une offre se rapportant à un ensemble de lots ou à la totalité des lots.

Les candidats intéressés par le présent appel d'offres peuvent procéder au retrait du dossier d'appel d'offres auprès du Groupe Leather Industry / Spa, sis au 1, Rue Kaddour Rahim – Hussein Dey, Alger, comme ils peuvent en demander la transmission par voie de courrier électronique, après s'être identifiés, à l'adresse e-mail suivante : ***groupeleatherindustry@gmail.com***.

Le délai de préparation et de remise des offres, dûment établies selon les prescriptions figurant dans le dossier d'appel d'offres, est fixé à Quarante Cinq (45) jours à compter de la date de la première publication de l'avis d'appel d'offres par voie de presse qui sera communiquée aux candidats.

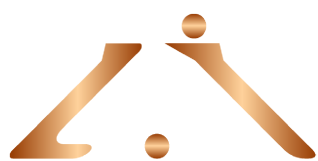
Les offres, sous plis tels que spécifiés dans le dossier d'appel d'offres, seront transmises ou déposées au Groupe Leather Industry / Spa, au 1, Rue Kaddour Rahim - Hussein Dey - Alger - Algérie.

La durée de validité des offres sera de Cent Vingt (120) Jours à compter de la date limite de remise des offres.

Les offres feront l'objet d'une ouverture des plis et d'une évaluation dans les conditions définies dans le dossier d'appel d'offres.



S.G.P 'Industries Manufacturières'



LEATHER INDUSTRY - Spa
Groupe Industriel du Cuir

LEATHER INDUSTRY - Spa

Spa au capital de 984.560.000 DA

**Groupe Industriel du Cuir
affilié à la S.G.P « Industries Manufacturières »**

**Dossier d'Appel d'Offres
International Restreint
N° 002 / 2012
Pour la Fourniture
d'Equipements de Fabrication
de Chaussures et de Maroquinerie**

Février 2012

CONTENU DU DOSSIER

Le présent dossier d'appel d'offres comprend :

Le préambule – Le contexte et l'objectif de la consultation

- 1** - Les instructions aux candidats formant le cahier des charges et ses annexes portant définition, quantités et caractéristiques techniques des équipements objets de l'Appel d'Offres
- 2** - Le modèle de soumission
- 3** - Le modèle de déclaration à souscrire
- 4** - Le modèle de déclaration de probité
- 5** - Le modèle de caution de soumission
- 6** - Le cahier des clauses générales
- 7** - Le cahier des prescriptions spéciales et ses annexes

Préambule

Contexte et Objectif de la Consultation

Le Groupe Industriel du Cuir, créé le 10 Août 1999 sous forme de Société par actions dotée d'un capital de 984.560.000 Dinars Algériens, dénommée « Leather Industry » EPE / Spa, est un ensemble homogène d'entreprises relevant de la filière industrielle du cuir.

Le Groupe Leather Industry a intégré en 2003, à sa création, le portefeuille de la société de Gestion des Participations de l'Etat « Industries Manufacturières », la SGP-IM.

Le Groupe Leather Industry a pour principale mission de développer l'activité dans sa branche industrielle par la mise en œuvre de processus à même d'assurer la cohésion entre ses différentes entreprises filiales d'amont en aval du secteur en vue d'accroître ses parts de marchés aussi bien localement qu'à l'exportation.

Le Groupe Leather Industry regroupe, dix (10) sociétés à vocation industrielle réparties sur les divers métiers de l'industrie du cuir. Ces sociétés se repartissent :

- Pour l'amont « Cuirs », en :
 - 03 Sociétés de tannerie et 02 Sociétés de mégisserie
 - 01 Société de fabrication de cuirs synthétiques par enduction
- Pour l'aval « Manufactures », en :
 - 03 Sociétés de fabrication de chaussures (ville, sport, professionnelles)
 - 01 Société spécialisée de fabrication d'articles de maroquinerie, de bagagerie, de protection professionnelle ainsi que de confection de vêtements en cuir.

L'activité des sociétés du Groupe se rapporte aux principales gammes de produits suivants :

- Les cuirs naturels à dessus bovins, ovins et caprins
- Le cuir naturel à dessous bovin au tannage végétal
- Les cuirs synthétiques par enduction en polychlorure de vinyle et en polyuréthane

- Les chaussures toutes gammes confondues de type soudées, injectées, et montées type cousu « Good-Year »
- Les vêtements en cuir
- Les articles de maroquinerie, de bagagerie et de protection en cuir

Dans le cadre des politiques économiques de l'Etat Algérien, pour la période 2011-2015, ayant pour objectifs la réhabilitation, la mise à niveau et le développement des capacités productives du secteur industriel manufacturier, le Groupe Leather Industry vient s'inscrire avec un important programme d'équipement et de mise à niveau aussi bien en son amont de tannerie qu'en son aval de manufacture de chaussures et de maroquinerie.

En ce sens, il a été identifié par (03) Trois entreprises filiales de la filière de Manufacture de Chaussures et de Maroquinerie du Groupe, les besoins en renouvellement et en modernisation de leurs installations dont le détail est défini en annexe technique du cahier des charges.

C'est donc à l'effet de satisfaire à ce programme qu'il est lancé la présente consultation auprès des seuls fabricants d'équipements pour l'industrie du cuir, sous la forme d'un appel d'offres international restreint dans le respect des principes du Décret Présidentiel N° 10-236 du 07 Octobre 2010, modifié et complété, portant réglementation des marchés publics pour ses dispositions s'appliquant aux entreprises publiques économiques.

La présente consultation est fondée sur la transparence des procédures et le principe d'égalité des candidats.

Cette même consultation donnera lieu, avec le(s) candidat(s) retenu(s), à la passation d'un contrat écrit régissant la relation fournisseur-client dont les clauses seront arrêtées en adéquation aux stipulations du Décret sus visé et fondées sur les dispositions des cahiers des clauses générales et des prescriptions spéciales du présent dossier.

Le(s) contrat(s) sera(ont) conclu(s) entre chaque fournisseur et chacune des (03) Trois entreprises filiales du Groupe Leather Industry ci-après désignées :

- MACSOUM / Spa - Manufacture de Chaussures de la Soummam Akbou - Wilaya de Bejaia
- Aures FOOTWEAR / Spa - Manufacture de Chaussures de Sport N'Gaous - Wilaya de Batna
- M. V. L. - Cuir / Spa - Maroquinerie Vêtements Label Cuir Cheraga - Wilaya d'Alger

Les soumissionnaires auront la possibilité de présenter une offre pour chacun des lots, sous-lots ou pour l'ensemble des lots, comme il pourront s'organiser en groupement, selon les dispositions définies au sein du cahier des charges, pour présenter une offre commune pour plusieurs lots ou l'ensemble des lots.

L'attention des soumissionnaires est attirée sur le caractère spécifique de la présente consultation qui ne se limite pas à une simple fourniture d'équipements, intégrant par ailleurs des prestations de montage, de formation du personnel et d'assistance à la mise en exploitation des équipements fournis.

I

CAHIER DES CHARGES
(Instructions aux Candidats)

Sommaire

Article 01 - Objet de l'appel d'offres

Article 02 - Mode de la consultation et textes de référence

Article 03 - Déroulement du processus de consultation

Article 04 - Contenu du dossier d'appel d'offres

Article 05 - Informations complémentaires sur le dossier d'appel d'offres

Article 06 - Critères d'éligibilité des candidats à la consultation

Article 07 - Documents constitutifs de l'offre

Article 08 - Langue de l'offre

Article 09 - Monnaie de l'offre

Article 10 - Prix de l'offre

Article 11 - Caution de soumission

Article 12 - Présentation de l'offre

Article 13 - Délais de remise de l'offre

Article 14 - Délai de la validité de l'offre

Article 15 - Ouverture des plis et recevabilité des offres

Article 16 - Evaluation et comparaison des offres

Article 17 - Informations aux candidats

Article 18 - Contractualisation du marché

Article 18 - Litiges

Article 20 - Domiciliation de l'acheteur

Annexe - Définition et consistance des lots d'équipements objets de l'appel d'offres

Article 01 - Objet de l'appel d'offres

La présente consultation, lancée par le Groupe Leather Industry EPE/Spa, a pour objet de recueillir, auprès des seuls fabricants d'équipements pour l'industrie de la Chaussure et de la Maroquinerie, professionnels de l'industrie du cuir, des offres pour la fourniture, le montage et la mise en service des équipements, après formation des opérateurs, constitués en lots tels que suivent :

- Lot 01 - Equipement pour la fabrication de chaussures
 - Lot 01.1 - Machine à coudre à petits points
 - Lot 01.2 - Machine à coudre latéral
 - Lot 01.3 - Machine à coudre trépointe
 - Lot 01.4 - Machine à coudre première de montage avec tige
 - Lot 01.5 - Machine à rafraichir intercalaire
 - Lot 01.6 - Machine à monter les bouts
 - Lot 01.7 - Machine à refendre le cuir
 - Lot 01.8 - Robot de cardage
 - Lot 01.9 - Machine à estamper
 - Lot 01.10 - Machine à coudre à pilier
 - Lot 01.11 - Machine à poser les œillets
 - Lot 01.12 - Presse à poser les passe-lacets
 - Lot 01.13 - Agrafeuse à matelas
 - Lot 01.14 - Ciseau électrique
 - Lot 01.15 - Machine d'injection directe de semelles TPU/PU à 14/18 postes
 - Lot 01.15.A - Série de moules pour injection directe de semelles TPU/PU
- Lot 02 - Equipement pour la maroquinerie
 - Lot 02.1 - Installation de conception assistée par ordinateur
 - Lot 02.2 - Encolleuses
 - Lot 02.3 - Machine à teindre les bords
 - Lot 02.4 - Machine à replier les bords
 - Lot 02.5 - Machine à lisser les bords
 - Lot 02.6 - Machine à refendre le cuir
 - Lot 02.7 - Machine à parer
 - Lot 02.8 - Machine à marquer à chaud

- Lot 02.9 - Machine à coudre à bras
- Lot 02.10 - Machine à poser les œillets automatique
- Lot 02.11 - Machine de production de jonc en cuir et simili cuir
- Lot 02.12 - Outillage divers de maroquinerie

- Lot 03 - Equipement pour la ganterie en cuir
 - Lot 03.1 - Machine à coudre à pilier
 - Lot 03.2 - Surjeteuse
 - Lot 03.3 - Machine à zig-zag pour décoration nervure
 - Lot 03.4 - Unité de repassage pour gants à 06 pièces
 - Lot 03.5 - Outillage divers de ganterie

- Lot 04 - Equipement pour la fabrication de ceintures en cuir
(Chaine automatique : 2000 pièces/jour)

- Lot 05 - Equipement pour la fabrication d'articles scolaires et de bagagerie
 - Lot 05.1 - Machines pour bagagerie-valiserie
 - Lot 05.2 - Machines pour la fabrication de sacs à dos

- Lot 06 - Compresseur d'air à vis sans fin

Les candidats sont admis à soumissionner pour l'ensemble des lots ou pour un ou plusieurs lots et/ou sous-lots.

Les spécifications de quantités et les caractéristiques techniques de chaque lot et équipement sont fournies en annexes du présent cahier des charges.

De même que ces annexes précisent les entreprises filiales du Groupe Leather Industry destinataires de chaque lot et/ou équipement.

Article 02 - Mode de consultation et textes de référence

La présente consultation est effectuée selon le mode de l'appel d'offres international restreint en application :

- des dispositions des Articles 28 et 30 du Décret Présidentiel N° 10-236 du 07 Octobre 2010, portant réglementation des marchés publics, modifié et complété par le Décret Présidentiel N° 11-98 du 1^{er} Mars 2011 et par le Décret Présidentiel N° 12-23 du 18 Janvier 2012, et de celles des textes en visas des dits Décrets
- des dispositions du Décret Exécutif N° 11-118 du 16 Mars 2011

Article 03 - Déroulement de la consultation

Les offres recueillies au titre de la présente consultation dans les formes prescrites aux Articles 04, 07, 12 et 13 des présentes instructions aux candidats, feront l'objet d'un traitement approprié d'ouverture des plis selon les dispositions de l'Article 15 et d'une évaluation et d'une sélection selon les dispositions de l'Article 16.

A l'issue de cette phase qui ne saurait excéder Trente (30) jours calendaires après la date de clôture de la consultation, il sera notifié aux candidats les résultats de la consultation dans les formes décrites à l'Article 17.

Pour le(s) candidat(s) retenu(s), il(s) sera(ont) convié(s) à formaliser le marché en le contractualisant dans les formes prévues à l'Article 18.

Article 04 - Contenu du dossier d'appel d'offres

Les documents de l'appel d'offres font connaître les fournitures et les prestations faisant l'objet du marché, définissent les procédures d'appel d'offres et stipulent les principales clauses du marché.

Ainsi, outre la publicité de l'avis d'appel d'offres, le dossier comprend :

- 1 - Les instructions aux candidats formant le cahier des charges et ses annexes
- 2 - Le modèle de soumission
- 3 - Le modèle de déclaration à souscrire
- 4 - Le modèle de déclaration de probité
- 5 - Le modèle de caution de soumission
- 6 - Le cahier des clauses générales
- 7 - Le cahier des prescriptions spéciales et ses annexes

Il est attendu du candidat qu'il examine avec soin toutes les conditions, instructions et spécifications contenues dans les documents d'appel d'offres.

Le candidat assumera les risques du défaut de fourniture des renseignements et pièces exigés par les documents d'appel d'offres ou de la présentation d'une offre non-conforme. Toute carence en ce domaine peut entraîner le rejet de son offre.

Le candidat supportera tous les frais inhérents à la préparation et à la présentation de son offre. L'acheteur ne sera en aucun cas responsable de ces coûts ni tenu de les payer, de quelque façon que se déroule le processus d'appel d'offres et quelqu'en soit le résultat.

Article 05 - Informations complémentaires sur le dossier d'appel d'offres

Un candidat à l'appel d'offres désirant obtenir des éclaircissements sur les documents pourra notifier sa requête à l'acheteur par écrit ou par courrier électronique envoyé à l'adresse de l'acheteur telle qu'elle est indiquée dans l'avis d'appel d'offres.

L'acheteur répondra par écrit à toute demande d'éclaircissement sur les documents d'appel d'offres, qu'il aura reçue au plus tard, dans les Quinze jours (15) précédant la date limite de dépôt des offres qu'il aura fixée. Des copies de la réponse de l'acheteur (y compris une explication de la demande, mais sans identification de son origine) sont adressées à tous les candidats qui auront reçu les documents d'appel d'offres.

Article 06 - Critères d'éligibilité des candidats à la consultation

6.1 - Critères de forme

Est admise à candidature au titre de la présente consultation, toute personne morale, régulièrement constituée en société à vocation industrielle et commerciale, dotée de statuts valides et inscrite au registre de commerce ou des sociétés.

De même que le candidat devra par ailleurs ne pas être sous le coup de dispositions légales en matière de faillite, de règlement judiciaire, de dissolution ou de tout autre contentieux de nature à empêcher l'exercice de son activité.

Est admise également à la présente consultation, la possibilité d'une soumission dans le cadre d'un groupement d'entreprises sous réserve du respect des règles relatives à la concurrence.

Les candidats, qui le souhaitent, peuvent soumissionner dans le cadre d'un groupement d'entreprises sous forme de groupement solidaire ou de groupement conjoint.

Dans le cas où un tel groupement soit retenu à l'exécution du marché, le contrat stipulera l'engagement des fournisseurs, parties au groupement, à satisfaire conjointement ou solidairement aux obligations contractuelles.

En ce sens :

- Le groupement est solidaire lorsque chacun des membres du groupement est engagé pour l'exécution de la totalité du marché
- Le groupement est conjoint lorsque chacun des membres du groupement s'engage à exécuter la ou les prestations qui sont susceptibles de lui être attribuées dans le marché

L'un des membres du groupement, majoritaire, sauf exception, est désigné dans la déclaration à souscrire et dans la lettre de soumission comme mandataire représentant l'ensemble des membres vis-à-vis de l'acheteur, et coordonne la réalisation des prestations des membres du groupement.

Le mandataire du groupement conjoint est obligatoirement solidaire, pour l'exécution du marché, de chacun des membres du groupement pour ses obligations contractuelles à l'égard de l'acheteur.

6.2 - Critères techniques

Le candidat fournira comme partie intégrante de son offre technique toute documentation pouvant établir sa qualification à l'effet de l'exécution du marché.

Cette documentation démontrera les capacités financières et techniques du candidat pour la fabrication des équipements objet de l'appel d'offres ainsi que celles requises pour leur montage et leur mise en service sur les sites de l'acheteur tout en assurant la formation du personnel appelé à les utiliser.

Les documents apportant la preuve que les fournitures et services sont conformes aux documents d'appel d'offres, peuvent revêtir la forme de prospectus, de dessins et de données. Ils fourniront un commentaire des prescriptions techniques de l'acheteur démontrant que les fournitures et services offerts correspondent de façon substantielle à ces prescriptions.

S'agissant du commentaire à fournir en application de l'alinéa ci-dessus, le candidat notera que les références à des noms de marque ou à des numéros de catalogue que l'acheteur aura insérées

dans ses prescriptions techniques, l'auront été dans un but volontairement et uniquement descriptif et non pas restrictif. Le candidat peut substituer, d'autres noms de marque et/ou d'autres numéros de catalogue, pourvu qu'il démontre à la satisfaction de l'acheteur, que les noms et numéros ainsi substitués sont substantiellement équivalents ou supérieurs à ceux des prescriptions techniques.

Article 07 - Documents constitutifs de l'offre

7.1 - L'offre technique

L'offre technique doit comporter :

- L'offre technique, proprement dite se rapportant aux fournitures et prestations objets de la consultation tels que définis en annexes du cahier charges et dans le cahier des prescriptions spéciales, avec mention de toutes les spécifications techniques et toutes autres indications utiles permettant d'apprécier les fournitures et prestations proposées
- Le certificat de garantie des fournitures sur lesquelles le fournisseur possède un droit de propriété.
- La copie des statuts de l'entreprise soumissionnaire
- La copie du registre de commerce de l'entreprise soumissionnaire
- L'extrait des comptes sociaux des trois derniers exercices (actif et passif du bilan)
- La déclaration à souscrire dûment renseignée et signée (selon modèle fourni dans le présent dossier)
- La déclaration de probité (selon modèle fourni dans le présent dossier)

7.2 - La caution de soumission

En adéquation aux stipulations de l'Article 11.

7.3 - L'offre financière

L'offre financière comprend :

- La lettre de soumission (selon modèle fourni dans le présent dossier)

- Le bordereau des prix unitaires des fournitures et des prestations associées proposées faisant apparaître le récapitulatif par lot, et le récapitulatif total constituant le montant global de l'offre établi selon les prescriptions de l'Article 10 « **Prix de l'offre** » du présent cahier des charges.

Article 08 - Langue de l'offre

L'offre présentée par le candidat ainsi que tous les documents concernant l'offre et toute correspondance échangée entre le soumissionnaire et l'acheteur seront rédigés en langue arabe ou française.

Tout document fourni par le soumissionnaire dans une autre langue doit être accompagné d'une traduction officielle en langue arabe ou française. Dans ce cas, et aux fins de l'interprétation de l'offre, la traduction fera foi.

Article 09 - Monnaie de l'offre

Le prix de l'offre sera libellé en devises convertibles.

Article 10 - Prix de l'offre

Le prix de l'offre présentée sera exprimé en coût et fret port Algérien (C & F). La désignation du port de débarquement sera spécifié contractuellement.

Article 11 - La caution de soumission

Concomitamment à la présentation de son offre, le candidat fournira un caution bancaire de soumission d'un montant d'Un pour cent (01 %) du montant total du prix offert libellé dans la même monnaie que celle de l'offre.

Le cautionnement de soumission est constitué pour protéger l'acheteur contre les risques présentés par une conduite du candidat qui justifierait la saisie du dit cautionnement dans les cas où :

- Le candidat retire son offre pendant le délai de validité qu'il aura spécifié sur la formule de soumission
- Manque à son obligation de signer le marché
- Manque à son obligation de déposer le cautionnement de bonne exécution

Le cautionnement de soumission du candidat non retenu sera libéré au plus tard Trente (30) jours après la date d'évaluation des offres prévue en Article 17.

Le cautionnement de soumission du candidat qui aura obtenu le marché sera libéré à la date de la mise en place de la caution de bonne exécution.

Article 12 - Présentation de l'offre

Chacune des offre technique et offre financière doit être établie en Trois (03) exemplaires, tout en indiquant sur les exemplaires « ORIGINAL » et « COPIE » selon le cas. En cas de discordance entre eux, l'original fera foi.

Tous les exemplaires de l'offre seront signés par la personne habilitée à cet effet.

Toutes les pages de l'offre, sauf les prospectus imprimés et non modifiés, seront paraphés par le signataire.

L'offre, ne contiendra aucune mention interligne, rature ou surcharge.

Le cachetage et le marquage des offres doit être effectué de la manière suivante :

Le soumissionnaire, doit placer l'original et toutes les copies de son offre technique dans une première enveloppe fermée portant, en plus de son nom et adresse, la mention « OFFRE TECHNIQUE », il doit également placer l'original de l'offre financière et toutes les copies de son offre financière dans une seconde enveloppe fermée portant la seule mention « OFFRE FINANCIERE ».

Le soumissionnaire placera la caution de soumission dans une troisième enveloppe avec mention « CAUTION DE SOUMISSION ».

Ces Trois (03) enveloppes seront placées dans une enveloppe extérieure anonyme dûment cachetée et fermée portant l'indication suivante :

« A NE PAS OUVRIR

APPEL D'OFFRES INTERNATIONAL RESTREINT

N° 002/2012/L.I »

adressée au Groupe Leather Industry.

Article 13 - Délais de remise de l'offre

Les offres présentées par le soumissionnaire doivent parvenir à l'acheteur à l'adresse spécifiée à l'Article 20 au plus tard Quarante Cinq (45) jours calendaires après la date de la première publication de l'avis d'appel d'offres par voie de presse. Cette date sera communiquée à tous les candidats qui viendraient à retirer le cahier des charges et à ceux qui en seraient destinataires par voie de courrier électronique.

Toute offre reçue par l'acheteur après l'expiration du délai de dépôt des offres tel que défini à l'alinéa ci-dessus sera écartée et renvoyée au soumissionnaire sans avoir été ouverte.

Article 14 - Délais de la validité de l'offre

Les offres resteront valables Cent Vingt (120) jours à compter de la date limite de remise des offres.

Article 15 - Ouverture des plis et recevabilité des offres

Le premier jour ouvrable (*) qui suivra la date limite de remise des offres, l'acheteur réunira une commission d'ouverture des plis qui procédera, en une séance consacrée à cet effet et ouverte à tous les soumissionnaires qui désireraient y participer :

- Au décompte des offres reçues dans les délais prescrits à l'Article 13
- A l'ouverture des seuls plis retenus au titre de l'alinéa précédent
- A la constatation de la présence pour chaque pli des trois enveloppes portant offre technique, caution de soumission et offre financière
- A l'ouverture, dans un premier temps, des plis portant offre technique
- A l'examen de la présence, de la conformité aux stipulations de l'appel d'offres et de la signature conforme des documents, et de façon générale de la conformité de tous les documents formant offre technique à l'effet de la déclarer recevable
- A l'ouverture, dans un second temps, des plis portant caution de soumission
- A l'ouverture, dans un tiers temps, des plis portant offre financière pour les seules soumissions dont l'offre technique a été déclarée recevable et pour lesquels la caution de soumission a été déclarée conforme.

(*) Les journées non travaillées en Algérie sont celles du Vendredi et du Samedi.

- A l'établissement d'un procès verbal séance tenante, signé par tous les membres présents, qui consignera la liste des soumissionnaires, le contenu et le montant de leur offre et toutes appréciations ou réserves formulées par les membres de la commission

La commission d'ouverture des plis dresse, le cas échéant, un procès verbal d'infructuosité signé par les membres présents s'il n'est réceptionnée qu'une seule offre ou si aucune offre n'est réceptionnée ou reconnue recevable, cette situation étant examinée lot par lot.

Article 16 - Evaluation et comparaison des offres

Dans un délai n'excédant pas Huit (08) jours à compter de la date d'ouverture des plis, l'acheteur réunira une commission d'évaluation des offres retenues comme recevables au sens de l'Article 15.

L'évaluation et le classement des offres s'effectuera selon les critères suivants :

- L'offre technique est affectée d'un total points de 60 points
- L'offre financière est affectée d'un total points de 40 points

16.1 - L'évaluation technique

L'appréciation des offres sur leur volet technique tiendra compte des paramètres suivants pour lesquels il sera attribué une note, la totalité des paramètres correspondant à un maximum de 60 points :

- Performances techniques des équipements : 05 points
- Innovation technologique : 10 points
- Garanties offertes : 05 points
- Délais de livraison, de montage et de mise en service : 10 points
- Références professionnelles à l'international : 15 points
- Consistance de la formation du personnel de l'acheteur et de l'assistance à la mise en exploitation : 15 points

16.2 - L'évaluation financière

De façon à permettre une comparaison et une évaluation objective des offres financières, et selon le principe d'égalité des candidats, il sera préalablement procédé en la conversion en Dinars Algériens du montant des offres, à l'exception du cas où toutes les offres examinées soient exprimées dans la même monnaie.

Cette conversion s'effectuera sur la base du taux de change à la vente fixé par la Banque Centrale d'Algérie ou toute autre banque Algérienne de premier ordre, de la monnaie dans laquelle est exprimé le montant de l'offre, et ce à la date de l'ouverture des plis.

L'évaluation sera alors effectuée en affectant Quarante (40) points à l'offre la moins disante et à un classement par rapport à elle des autres offres selon le barème suivant :

- Jusqu'à 15 % supérieure à la moins disante : 30 points
- de 15 % à 20 % supérieure à la moins disante : 25 points
- de 20 % à 25 % supérieure à la moins disante : 20 points
- de 25 % à 30 % supérieure à la moins disante : 15 points
- de 30 % à 35 % supérieure à la moins disante : 10 points
- de 35 % à 40 % supérieure à la moins disante : 05 points

Au delà d'un prix supérieur de 40 % à la moins disante, la note est de Zéro (0) points.

16.3 - L'évaluation finale

Le marché sera attribué au candidat soumissionnaire le mieux classé après l'addition des notes techniques et financières totales qui résultent du processus décrit ci-dessus.

Article 17 - Information aux candidats

La notification motivée de l'irrecevabilité d'offres, le cas échéant, constatée lors de la séance d'ouverture des plis, sera adressée aux candidats concernés dans les Huit (08) jours suivant l'ouverture des plis.

La notification motivée des conclusions de l'évaluation des offres suite à leur examen par la commission d'évaluation et de sélection sera adressée à l'ensemble des candidats soumissionnaires dans les Huit (08) jours suivant la séance réunissant la dite commission.

Le(s) soumissionnaire(s) retenu(s) pour l'attribution du marché sera(ont) convié(s) par l'acheteur à une séance de travail ayant pour objet la finalisation et la signature du contrat selon les stipulations de l'Article 18 suivant, à une date à convenir d'un commun en accord entre les parties.

Article 18 - Contractualisation du marché

Le(s) soumissionnaire(s) retenu(s) à l'issue du processus d'appel d'offres et auquel/auxquels aura été notifié l'attribution du marché sera(ont) invité(s) par l'acheteur à la signature du contrat de fournitures définissant la relation entre les parties et les modalités d'exécution du marché en se fondant sur l'ensemble des stipulations du dossier d'appel d'offres contenues dans le Cahier des Charges, le Cahier des Clauses Générales et le Cahier des Prescriptions Spéciales, clauses appréciées et acceptées par le(s) soumissionnaire(s).

Les contrats sus-visés seront établis entre chacun des soumissionnaires retenus et chacune des entreprises filiales de l'acheteur pour les fournitures destinées à ces dernières selon la classification en lots et sous-lots définis lors de la consultation et définitivement arrêtée lors de la notification d'attribution du marché.

Les parties conviendront, préalablement à la signature du contrat, des modalités techniques devant régir leur relation.

Article 19 - Litiges

Tout différend qui naitrait de l'interprétation des termes et des pièces constitutives du présent dossier d'appel d'offres sera réglé à l'amiable.

Faute d'arrangement amiable, le différend sera soumis à la juridiction du tribunal d'Hussein-Dey - Alger.

Article 20 - Domiciliation de l'acheteur

La remise des offres et toute communication avec l'acheteur s'effectuera en son siège social à l'adresse suivante :

Leather Industry EPE/Spa

Sise au 01, Rue Kaddour Rahim - Hussein-Dey - Alger

Wilaya d'Alger - Algérie

Tél : 00 213 (0) 23/16/05 - 00 213 (0) 23/15/80

Fax : 00 213 (0) 23/15/82

E-mail : groupleatherindustry@gmail.com

Annexes Techniques

(description des fournitures
et classification des lots)

NB : Les équipements, objets du présent appel d'offres, doivent répondre à des normes de sécurité industrielle équivalentes ou supérieures à celles en vigueur au sein de la Communauté Européenne

LOT	Sous-Lot	Caractéristiques Techniques	Nombre d'Equipements par Entreprise Filiale			
			MACSOUM (a)	Aures FOOTWEAR (b)	M.V.L.C (c)	Total
1 - Equipement pour la Fabrication de Chaussures	1 - Machine à coudre à petits points	➤ Air comprimé : 08 bars ➤ Vitesse de 400 à 1000 tr/mn ➤ Longueur du point 2-18 mm ➤ Epaisseur 2-18 mm	1.1.a			
	2 - Machine à coudre latérale	➤ A point noué ➤ Longueur du point 3-13 mm ➤ Vitesse 850 tr/mn	1.2.a			
	3 - Machine à coudre trépointe	➤ Montage combiné Norvégien et Good-Year autoréglable ➤ Nombre de points réglable ➤ Vitesse de 400 à 1000 tr/mn ➤ Air comprimé : 07 bars	1.3.a			
	4 - Machine à coudre première de montage avec tige	➤ String lasting & califormia ➤ Epaisseur matière 3-7 mm ➤ Moteur 380 Volts 50/60 Hz	1.4.a	1.4.b		
	5 - Machine à rafraichir intercalaire	➤ Air comprimé : 07 bars ➤ Contrôle de vitesse	1	3		4
	6 - Machine à monter les bouts	➤ Machine à 02 postes ➤ Commande à 02 bras ➤ Pression de travail : 50 bars ➤ Circuit auxiliaire et chauffage des plaques de montage - thermo-injection	1.5.a			
	7 - Machine à refendre le cuir	➤ Dimension du couteau 2600 x 40 x 0,6 mm ➤ Précision de refendage : réglable	1			1
	8 - Robot de cardage	➤ Robot de cardage pour semelles en PU ➤ Ebauche du contour de tige sur machine à injection directe ➤ Reconnaissance des tiges	1.6.a			
			1			1
				1.8.b		
				2		2

LOT	Sous-Lot	Caractéristiques Techniques	Nombre d'Equipements par Entreprise Filiale			
			MACSOU (a)	Aures FOOTWEAR (b)	M.V.L.C (c)	Total
1 - Equipement pour la Fabrication de Chaussures	9 - Machine à estamper	➤ Marquage à chaud et à froid des premières, semelles et tiges ➤ Automatique et pneumatique ➤ Affichage électronique		1.9.b		
	10 - Machine à coudre à pilier	➤ 02 aiguilles pour forte épaisseur ➤ Version C ➤ Type/classe : 474-755/11		1.10.b		
	11 - Machine à poser les œillets	➤ Distributeur automatique avec jeux de pose interchangeables ➤ 2000 applications par heure ➤ Avance de 10 à 30 mm		1.11.b		
	12 - Presse à poser les passe-lacets	➤ Presse universelle pneumatique à basse pression ➤ Course maximum du verin 25 mm ➤ Jeu de pose en supplément		1.12.b		
	13 - Agrafeuse à matelas	➤ Pneumatique : pression à 06 bars ➤ Agraffes : 18 mm		2		2
	14 - Ciseau électrique	➤ Pour découpe de matelas ➤ Course : 8 mm		1.14.b		
	15 - Machine d'injection directe de semelles TPU / PU à 14/18 postes (*)	➤ 2 à 4 couleurs ➤ Dimension moules : 200 x 430 mm ➤ Pression 70 KN ➤ Débit 20-60 / seconde ➤ Diamètre de la vis 65 mm ➤ Changement de vis automatique	1.15.a	1.15.b		
	15A - Série de moules pour injection directe de semelle TPU / PU	➤ En alliage à base d'aluminium ➤ Dimension : 200 x 430 mm ➤ Maquettes des dessins seront arrêtées contractuellement	1.15A.a	1.15A.b		
			2	2		4

(*) Le soumissionnaire fournira également à titre indicatif le prix de la machine similaire à 24 postes

LOT	Sous-Lot	Caractéristiques Techniques	Nombre d'Equipements par Entreprise Filiale			
			MACSOU (a)	Aures FOOTWEAR (b)	M. V.L.C (c)	Total
2 - Equipement pour la Maroquinerie	1 - Installation de conception assistée par ordinateur	➤ Dotée de logiciels de dessin et de gradation de produits de maroquinerie et de vêtements en cuir			2.1.c	
	2 - Encolleuses				2.2.1.c	
	2.1 - Encolleuse grand canon	➤ Deux rouleaux supérieur et inférieur en métal ➤ Surface de travail 500 mm ➤ Entraînement par courroie ➤ Alimentation en électricité 380 volts ➤ Puissance du moteur 0.20 – 0.33 KW ➤ Vitesse 1300 à 1500 T / Min			3	3
	2.2 - Encolleuse canon moyen	➤ Deux rouleaux supérieur et inférieur en métal ➤ Surface de travail 230 mm ➤ Entraînement par courroie ➤ Alimentation en électricité 380 Volts ➤ Puissance du moteur 0.20 KW ➤ Vitesse 1300 T/Min			2.2.2.c	
	2.3 - Vaporisateur, applicateur pour adhésifs (à base d'eau et de PU)	➤ Dimensions : L x l x h : 85x85x170 cm ➤ Alimentation 220 Volts ➤ Puissance 0.3 KW ➤ Alimentation air comprimé 6 Bars ➤ Pistolet en aluminium avec lance diamètre 0.7 mm ➤ Précision de vaporisation de 4 à 30 mm de diamètre ➤ Système d'aspiration des poussières			2.2.3.c	
	3 - Machine à teindre les bords	➤ Tête de finition des articles ➤ Tête de teinture des bords ➤ Variateur de vitesse de 2000 à 4000 T/min ➤ Système d'aspiration des poussières			2.3.c	
					1	1

LOT	Sous-Lot	Caractéristiques Techniques	Nombre d'Equipements par Entreprise Filiale			
			MACSOUM (a)	Aures FOOTWEAR (b)	M.V.L.C (c)	Total
2 - Equipement pour la Maroquinerie	4 - Machine à replier les bords	➤ Dépliage des bandes en cuir et d'autres matériaux similaires ➤ Adaptabilité aux différents guides de pliage ➤ Régulateur de vitesse ➤ Réglage de pression du rouleau supérieur ➤ Alimentation 220 Volts			2.4.c	
	5 - Machine à lisser les bords	➤ Machine équipée avec outils rotatifs façonnés en acier chromé ➤ Resistance de chauffage interne ➤ Thermorégulateur de température (jusqu'à 400 °C) ➤ Réglage de la vitesse de rotation ➤ Lisseur horizontal ➤ Aspirateur de poussière			2.5.c	
	6 - Machine à refendre le cuir	➤ Surface de travail 750 mm ➤ Commande numérique ➤ Rouleaux d'entraînement en caoutchouc ➤ Rouleaux d'entraînement supérieur en acier ➤ Réglettes de travail en acier ➤ Pige électronique ➤ Précision de refendage de 1/100 mm à 1/1000 mm ➤ Aspirateur de poussière			2.6.c	
	7 - Machine à parer	➤ Commande numérique tableau LED ➤ Haute précision ➤ Pige électronique ➤ Parage toutes épaisseurs			2.7.c	
	8 - Machine à marquer à chaud	➤ Pression pneumatique 6 Bars ➤ Temporisateur de 0 à 15 secondes ➤ Plan de travail extensible manuel ➤ Possibilité de changement des matrices « logo » ➤ Température de chauffage (jusqu'à 300 °C)			2.8.c	
						1
						1
						1

LOT	Sous-Lot	Caractéristiques Techniques	Nombre d'Equipements par Entreprise Filiale			
			MACSOU (a)	Aures FOOTWEAR (b)	M.V.L.C (c)	Total
2 - Equipement pour la Maroquinerie	9 - Machine à coudre à bras (cuir de grosse épaisseur)	➤ 800 points/mm ➤ Elévation des pieds : 8 mm ➤ Longueur du pas : 0 à 10 mm ➤ Moteur 380 Volts avec vario stop ➤ Triple entraînement ➤ Système d'aiguille 328 du N° 150 au N° 230			2.9.c	
	10 - Machine à poser les œillets automatique	➤ 02 canaux d'alimentation, pour la pose simultanée de 02 œillets et de 02 rondelles avec une distance entre les lignes d'œillets de 40 mm, diamètre intérieur max 8 mm, diamètre de collerette max 20 mm ➤ Goupille de guidage pour réglage continu de la distance entre les œillets ➤ Alimentation 380 Volts - 50 Hz ➤ Hauteur de travail : 90 mm			2.10.c	
	11 - Machine de production de jonc en cuir et simili cuir	➤ Encollement de la bande ➤ Montage automatique du cordon ou ficelle ➤ Repliage et ébarbage la bande ➤ Flexibilité de bordage ➤ Coupe transversales sur le jonc ➤ Fonctionnement «manuel» ou «automatique» avec réglage de vitesse ➤ Production 750 ml à l'heure ➤ Alimentation 380 Volt triphasée ou 220 Volt monophasée ➤ Colle thermo fusible de 150 à 160 °C			2.11.c	
					1	1
					3	3

LOT	Sous-Lot	Caractéristiques Techniques	Nombre d'Equipements par Entreprise Filiale			
			MACSOU (a)	Aures FOOTWEAR (b)	M.V.L.C (c)	Total
2 - Equipement pour la Maroquinerie	12 - Outillage divers de maroquinerie	➤ 50 pots de colle spéciale maroquinerie ➤ 50 ciseaux wiss lourds (pouces lame droite) ➤ 50 marteaux de cordonnier ➤ 50 tenailles pour cordonnier ➤ 50 pinces coupe forgée avec (six coupes différentes sur manche) ➤ 50 poinçons avec poignée en bois ➤ 10 poinçons avec aiguille pour couture manuelle ➤ 50 limes triangulaires (spécial affûtage lame tina) Réf : 125/10 ➤ 50 limes triangulaires (spécial affûtage lame tina) Réf : 125 / 12 ➤ 50 couteaux à étoffer lame en inox droite spéciale cuir ➤ 50 couteaux à seller lame en inox ➤ 50 couteaux quart, lame courbée en inox ➤ 500 lames TINA en inox ht 7.5 mm Réf : (0.14/100) ➤ 50 pierres naturelles pour affûtage (abrasive TINA) ➤ 50 portes couteaux (TINA) en cuivre ➤ 100 règles métalliques (500 mm) ➤ 100 règles métalliques (1000 mm) ➤ 100 lisettes pour maroquinerie ➤ 03 mannequins tailleurs gonflables			2.12.c	
					1	1
3 - Equipement pour la Ganterie en Cuir	1 - Machine à coudre à pilier (ganterie)	➤ Point de chaînette double ➤ Points par minute de 1800 à 2000 points ➤ Longueur de pas de 1 à 3.5 mm ➤ Système d'aiguille 157 du N° 60 au N° 80 ➤ Puissance du moteur (180 à 200 W) ➤ Alimentation 220 Volts - 50 Hz			3.1.c	
					7	7

LOT	Sous-Lot	Caractéristiques Techniques	Nombre d'Équipements par Entreprise Filiale			
			MACSOUM (a)	Autres FOOTWEAR (b)	M.V.L.C (c)	Total
3 - Équipement pour la Ganterie en Cuir	2 - Surjeteuse (ganterie)	➤ Point de chaînette double ➤ Longueur de pas de 0.5 à 4.5 mm ➤ Points par minute de 2000 à 2500 points ➤ Système d'aiguille 459 R du N° 60 au N° 90 ➤ Puissance du moteur (180W à 200 W) ➤ Alimentation 220 Volts - 50 Hz ➤ Tête de machine, table et moteur			3.2.c	
	3 - Machine à zig-zag pour décoration nervure (ganterie)	➤ A point noué avec crochet rotatif ➤ Points par minute : maximum de 2500 ➤ Longueur de points réglable de 0 à 4.5 mm ➤ Système d'aiguille 130 B du N° 60 au N° 90 ➤ Puissance du moteur (200 à 400 W) ➤ Alimentation 220 Volts - 50 Hz ➤ Zig zagneuse de 1 à 4 aiguilles ➤ Tête de machine, table et moteur			3.3.c	
	4 - Unité de repassage pour gants à 6 pièces	➤ Mains chauffantes complètes pour 6 pièces ➤ Crochet pour mains chauffantes ➤ Alimentation 220 Volts - 50 Hz / Sortie 48 Volts ➤ Mains chauffantes pour repassage (homme) : tailles 8 à 14 ➤ Main chauffantes pour repassage (femme) : tailles 6 à 9			3.4.c	
	5 - Outillage divers de ganterie	➤ 10 Pinces pélican spéciales ganterie ➤ 100 Ciseaux professionnels ➤ 100 Pincettes de fil			3.5.c	
					1	1
					2	2
					3	3
					3.3.c	
					3.4.c	
					3.5.c	

LOT	Sous-Lot	Caractéristiques Techniques	Nombre d'Équipements par Entreprise Filiale			
			MACSOUM (a)	Autres FOOTWEAR (b)	M.V.L.C (c)	Total
4 - Equipement pour la Fabrication de Ceintures en Cuir en Largeurs : - 30 mm (Ville) - 35 mm (Ville) - 40 mm (Jeans)		Chaîne automatique de fabrication de ceintures d'une capacité supérieure ou égale à 2000 pièces/jour (régime de travail : 08 heures), comportant au minimum les équipements suivants : ➤ Chargeur automatique ➤ Poinçonneuse/Imprimante ➤ Tapis de transport ➤ Machine à surtailler ➤ Machine à broser et à polir ➤ Machine à teindre les bords et pointes ➤ Four de séchage en continu			4.c	
					1	1
5 - Equipement pour la Fabrication d'Articles Scolaires et de Bagagerie	1 - Equipement pour bagagerie-valiserie	➤ Machine à couper, à dresser et à former le fil de fer ➤ Machine à souder le fil de fer ➤ Machine à emboutir les toles (différents gabarits) ➤ Machine de thermo-formage de plaques alvéolées (différents gabarits)			5.1.c	
	2 - Equipement pour la fabrication de sacs à dos	➤ Machine à coudre à pilier à 2 pieds de biche ➤ Machine à coudre à 2 aiguilles avec guide ➤ Lot de différents guides pour machine à coudre à 2 aiguilles (passe-poil de 10 à 24 mm)			5.2.c	
					1	1
6 - Compresseur d'Air à Vis sans Fin		➤ Réservoir à 120 gallons ➤ Refroidisseur à air ➤ Contrôleur à microprocesseur logique AirPlus TMI ➤ Protection du circuit de 24 Volts ➤ Protection thermique du moteur ➤ Élimination de la condensation			6.c	
					1	1

II

Modèle de Soumission

SOUMISSION

**Etablie en conformité des dispositions
de l'Article 51 du Décret Présidentiel N° 10-236 du 07 Octobre 2010
modifié et complété**

Je soussigné(e),

Nom et prénoms :

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) de :

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 de l'acheteur 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)
.....

L'acheteur contractant se libérera par l'inscription des sommes dues aux comptes :

Pour la partie devises :

N°..... ouvert auprès de la banque
sise

Pour la partie Dinar Algérien : (s'il y a lieu)

N°..... ouvert auprès de la banque
sise

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

III

Modèle de Déclaration à Souscrire

DECLARATION A SOUSCRIRE

- 01 - Raison sociale :
- 02 - Adresse du siège social :
- 03 - Forme juridique de la Société :
- 04 - Montant du Capital Social :
- 05 - Numéro et date d'inscription au registre du commerce :
- 06 - Wilaya où seront exécutées les prestations faisant objet du présent contrat :
..... - Algérie
- 07 - Nom, Prénom, Nationalité, Date et Lieu de Naissance du ou des responsables statutaires de l'Entreprise et des personnes ayant qualité pour engager la Société à l'occasion du marché :
.....
.....
.....
- 08 - Existe-t-il des privilèges et nantissements inscrits à l'encontre de l'Entreprise au greffe du tribunal, section commerciale ?
- 09 - La Société est-elle en état de liquidation ou de règlement judiciaire ?
- 10 - Le déclarant a-t-il été condamné en application de l'Ordonnance N° 66-180 du 21 Juin 1966 portant répression des infractions économiques pour cause de fraude liées à des infractions économiques et de l'Ordonnance N° 03-03 du 19 Juillet 2003 relative à la concurrence ?

Dans l'affirmative :

a - Date du jugement déclaratif de liquidation judiciaire ou de règlement judiciaire :

b - Dans quelles conditions la Société est-elle autorisée à poursuivre son activité ?
.....

Indiquez le Nom et l'Adresse du liquidateur ou de l'Administrateur au règlement judiciaire :
.....

- 11 - Le déclarant atteste que la Société n'est pas en état de faillite.
- 12 - Nom, Prénom, Qualité, Date et Lieu de Naissance et Nationalité du signataire de la déclaration :
.....
.....
.....
.....
.....

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

IV

Modèle de Déclaration de Probité

DECLARATION DE PROBITE

**Etablie en conformité des dispositions
des Articles 51 et 60 du Décret Présidentiel N° 10-236
du 07 Octobre 2010 modifié et complété**

Je soussigné (e),

Nom et prénoms :

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 de 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)

NB : En cas de groupement, chaque membre doit fournir sa propre déclaration de probité. En cas de sous-traitance, chaque sous-traitant doit fournir sa propre déclaration de probité.

V

**Modèle de Caution
de Soumission**

MODELE DE CAUTION DE SOUMISSION

(à titre indicatif)

Attendu que ...(dénomination du soumissionnaire)... a soumis au **Groupe Leather Industry**, une offre en date du

Pour la fourniture de
.....

Nous ...(Banque du Fournisseur)...

Ayant notre siège sis :

(ci-dessous désignés comme la banque)

Sommes tenus à l'égard du **Groupe Leather Industry**

(ci-dessous désigné comme l'acheteur)

pour la somme de Un Pour Cent (01 %) du montant de l'offre, soit
que la banque s'engage à régler intégralement au dit acheteur, s'obligeant elle-même, ses successeurs, et assignataires.

Les conditions de cette obligation se rapportent aux cas suivants :

- 1 - Si le soumissionnaire retire son offre pendant la période de validité spécifiée dans sa soumission

ou

- 2 - Si le soumissionnaire, s'étant vu notifier l'attribution du marché :

a - Manque à signer le marché

ou

b - Manque à fournir la garantie de bonne exécution

Nous ...(Banque du Fournisseur)..., nous engageons à payer à l'acheteur le montant de la somme stipulée ci-dessus, dès réception de sa première demande écrite indiquant que l'une ou l'autre des conditions ci-dessus ou les deux sont effectives.

La présente garantie demeurera valable jusqu'à la fin du délai de validité des offres. Toute demande de l'acheteur tendant à la faire jouer devra parvenir à la banque dans ce délai.

....., le

Signé et authentifié par
...(Banque du Fournisseur)...

VI

Cahier des Clauses Générales

- Important -

**Les dispositions définies ci-après sont à considérer autant
comme celles du futur contrat pour le(s) soumissionnaire(s)
sélectionné(s) qu'éléments déterminants à prendre
en considération par les candidats pour élaborer leur offre**

Sommaire

- Article 01 - Les parties contractantes
- Article 02 - Prestations de services associées
- Article 03 - Normes et spécifications techniques
- Article 04 - Brevets
- Article 05 - Garantie des équipements
- Article 06 - Pièces de rechange
- Article 07 - Sous-traitance
- Article 08 - Emballage et étiquetage des fournitures
- Article 09 - Livraisons et documents
- Article 10 - Assurances
- Article 11 - Transport
- Article 12 - Prix
- Article 13 - Garantie de bonne exécution
- Article 14 - Force majeure
- Article 15 - Retard d'exécution et pénalités de retard
- Article 16 - Langue du contrat
- Article 17 - Modifications
- Article 18 - Résiliation du contrat
- Article 19 - Règlement des litiges
- Article 20 - Droit applicable
- Article 21 - Notifications
- Article 22 - Déclaration de probité
- Article 23 - Mise en vigueur du contrat

Article 01 - Les parties contractantes

Les parties au marché sont :

1.1 - L'acheteur (chacune des entreprises filiales concernées du Groupe Leather Industry)

..... EPE/Spa,
sise
Wilaya de (Algérie) dûment représentée par
Monsieur, Président Directeur Général,
ayant tous pouvoirs au titre du présent contrat.

1.2 - Le fournisseur

..... (Appellation),
sis (adresse et pays),
dûment représenté par Monsieur,
.....(fonction)....., ayant tous pouvoirs au
titre du présent contrat.

Article 02 - Prestations de services associées

Conformément aux termes du cahier des charges, le fournisseur aura à fournir les services suivants :

- 1 - Montage et supervision du montage des fournitures livrées
- 2 - Fourniture des outils nécessaires au montage et à l'entretien des fournitures livrées
- 3 - Fourniture d'un manuel détaillé d'utilisation et d'entretien pour chaque élément des fournitures livrées
- 4 - Contrôle et réparation des fournitures livrées pendant une période d'Une (01) année, étant entendu que ce service ne libérera pas le fournisseur des obligations de garantie qui sont les siennes du fait du marché
- 5 - Formation du personnel de l'acheteur, au lieu d'utilisation, en ce qui concerne le montage, le démarrage, le fonctionnement, l'entretien et les réparations des fournitures livrées

Les prix facturés par le fournisseur pour les services seront inclus de façon distincte dans le prix du marché de fournitures

Article 03 - Normes et spécifications techniques

Les fournitures livrées en exécution du présent marché seront conformes aux spécifications techniques définies par l'acheteur dans les cahiers des charges et à des normes équivalentes ou supérieures à celles définies par la Directive 2006/42/CE du Parlement Européen relative aux machines. En tout état de cause, les fournitures seront en conformité aux normes les plus récentes leur étant applicables dans le pays d'origine.

Article 04 - Brevets

Le fournisseur garantira l'acheteur contre toute réclamation des tiers touchant à la contre façon ou à l'exploitation non autorisée d'un brevet, d'une marque commerciale ou de droits de création industrielle résultant de l'emploi des fournitures ou d'un de leurs éléments dans le pays de l'acheteur.

Article 05 - Garantie des équipements

Le fournisseur garantit la bonne qualité, la conception, la fabrication et le bon fonctionnement des équipements livrés.

Le fournisseur garantit que les équipements, objet du présent marché, sont de fabrication récente, neufs et n'ont jamais servi.

Le fournisseur garantit que les équipements et leurs accessoires prévus au présent marché, sont conformes aux normes et caractéristiques techniques minimales fixées par l'acheteur.

Le fournisseur garantit les équipements contre tous vices et/ou défaut de fabrication.

Le fournisseur garantit que la documentation livrée avec chaque équipement est conforme à l'objectif du présent marché et qu'elle est complète et correcte pour son utilisation dans de bonnes conditions par l'acheteur.

La durée de garantie des équipements, des opérations de montage, d'installation et de supervision de la mise en fonctionnement incluse, est de Douze (12) mois et commence à courir à compter du premier jour qui suit la date de l'établissement du procès verbal de réception provisoire prononcée sans réserves pour les équipements, au sens de l'Article 07 du cahier des prescriptions spéciales.

Si par négligence de l'acheteur il résulte une détérioration des équipements prouvée par le fournisseur, la garantie assurée par le fournisseur n'est pas applicable. Les frais engagés au titre des réparations sont à la charge de l'acheteur.

La garantie du fournisseur couvre l'ensemble des équipements, toutes les réparations ou tout remplacement d'une ou de toutes les parties des équipements ou des pièces de rechange, dus à une détérioration, à un défaut ou vice de fabrication, et en tout état de cause, à une négligence du fournisseur, sont à la charge de ce dernier.

Si pendant la durée de garantie, un équipement est immobilisé une ou plusieurs fois par suite d'incidents dont la nature engagerait la responsabilité du fournisseur, la durée de garantie est prorogée de toutes périodes d'indisponibilités de l'équipement. Cette période est calculée à compter de la réception de l'information par écrit émanant de l'acheteur indiquant le lieu de panne et l'équipement concerné.

Dans le cadre de la garantie qu'il assure et pendant toute sa durée, le fournisseur supporte tous les frais de réparation occasionnés par sa faute.

Additionnellement, le fournisseur supporte tous les débours occasionnés par le déplacement de ses techniciens chargés de remettre en état les équipements objet de la présente garantie.

Article 06 - Pièces de rechange

Le fournisseur s'engage à fournir une préconisation de pièces de rechange avec indication des quantités et prix unitaires pour une maintenance normative des équipements livrés pendant une durée de Deux (02) années après la réception définitive des équipements objet du marché.

Ces pièces de rechange doivent faire l'objet d'une évaluation distincte au sein de l'offre financière et considérées comme partie des fournitures à livrer à l'acheteur concomitamment aux équipements, objets du marché.

Le fournisseur garantira à l'acheteur la disponibilité de ces pièces de rechange pendant une durée minimale de Cinq (05) années après la date de réception définitive des équipements auxquels elles sont rattachées.

Au cas où les pièces de rechange cesseraient d'être produites, le fournisseur devra :

- 1 - Notifier à l'avance à l'acheteur cette cessation de production, en temps utile pour permettre à celui-ci d'acquérir les stocks de pièces nécessaires
- 2 - A la suite de cette cessation de production, fournir gratuitement à l'acheteur sur sa demande les plans, dessins et spécifications des pièces de rechange

Article 07 - Sous-traitance

Le fournisseur notifiera à l'acheteur tous les marchés de sous-traitance consentis dans le cadre du présent marché s'il ne l'a pas déjà fait dans son offre. Cette notification, dans son offre d'origine ou au plus tard à la date de signature du marché ne dégagera pas la responsabilité du fournisseur, ni le libérera d'aucune des obligations qui sont les siennes du fait du marché.

Article 08 - Emballage et étiquetage des fournitures

Le fournisseur assurera l'emballage des fournitures de façon à prévenir les avaries et dommages pendant leur transport vers leur destination finale telle qu'indiquée dans le marché. L'emballage sera suffisant pour résister en toutes circonstances et à tout égard, à une manutention brutale, à des températures extrêmes, au sel et aux précipitations atmosphériques pendant le voyage et le stockage.

L'emballage, le marquage, l'étiquetage externe et la documentation interne du colis seront strictement conformes aux dispositions expressément stipulées à cet égard dans le marché.

Article 09 - Livraisons et documents

Le fournisseur livrera les équipements conformément aux conditions spécifiées par l'acheteur dans le cahier des charges et le cahier des prescriptions spéciales du marché, les fournitures demeureront aux risques du fournisseur jusqu'à livraison complète. La livraison sera considérée effectuée coût et fret (C & F), quand un connaissement sans réserves aura été fourni à l'acheteur, avec toute la documentation spécifiée dans les prescriptions spéciales.

Article 10 - Assurances

Toutes les fournitures livrées en exécution du présent marché seront entièrement couvertes contre toute perte ou dommage découlant de leur transport.

La livraison étant considérée comme C & F, l'acheteur sera responsable de l'assurance pour risques maritimes. Le fournisseur s'engage à communiquer à l'acheteur et à la compagnie d'assurance qui lui sera désignée, au plus tard Quinze (15) jours avant la date d'embarquement prévue, les renseignements indiqués dans les prescriptions spéciales pour permettre à l'acheteur de contracter une police d'assurance pour le transport maritime et le transport terrestre jusqu'au(x) site(s) de l'acheteur.

Article 11 - Transport

Le transport des équipements depuis le départ usine du fournisseur jusqu'au port d'embarquement est à la charge du fournisseur. L'acheteur devra définir le port de destination au plus tard Trente (30) jours avant le départ prévu d'usine.

Article 12 - Prix

Le prix contractuel couvre la totalité des fournitures et des prestations associées du fournisseur telles qu'elles résultent des dispositions du marché et se répartit comme indiqué en annexe du cahier des prescriptions spéciales. Il sera exprimé en devises et/ou en monnaie locale, s'il y a lieu.

Le prix que le fournisseur facturera pour les fournitures livrées et services rendus en exécution du marché ne varieront pas par rapport aux prix indiqués dans son offre.

Les prix sont fermes et non révisables pendant toute la durée de l'exécution du marché.

Article 13 - Garantie de bonne exécution

Le fournisseur dans les Trente (30) jours à compter de la date de signature du contrat fournira à l'acheteur un cautionnement de bonne exécution sous la forme et d'un montant tels que spécifié à l'Article 14 du cahier des prescriptions spéciales.

Article 14 - Force majeure

Aucune des parties ne sera réputée avoir failli à ses obligations contractuelles dans la mesure où l'exécution de ses obligations serait retardée, entravée ou empêchée, en partie ou en totalité par un cas de force majeure.

Ne pourront être considérés comme cas de force majeure que des décisions, actes ou événements échappant au contrôle des parties et présentant un caractère imprévisible, irrésistible et insurmontable.

En cas d'apparition d'un cas de force majeure, la partie qui en subirait les effets informera l'autre par écrit dans un délai maximum de Dix (10) jours suivant le retard ou l'empêchement de l'exécution des obligations, en indiquant, les éléments constitutifs de la force majeure et les effets probables sur les obligations concernées.

Dès réception de cette note, les parties conviendront dans un délai maximal de Dix (10) jours des mesures à prendre.

Article 15 - Retard d'exécution et pénalités de retard

Lorsque les délais d'exécution des obligations contractuelles du fournisseur prévus au présent marché ne sont pas respectés par ce dernier, celui-ci est astreint au paiement d'une pénalité de retard journalière calculée sur la valeur du lot ou sous-lot pour lequel les fournitures sont livrées en retard.

La formule de calcul des pénalités de retard est fixée comme suit :

$$P = \frac{M \times R}{1.000}$$

Dans laquelle :

- P** = le montant de la pénalité de retard par jour de retard
- M** = le montant contractuel du lot ou sous-lot pour lesquels des fournitures restent à livrer au jour où la pénalité est appliquée.
- R** = le nombre de jours séparant la fin contractuelle des délais d'exécution du jour où les fournitures en retard font l'objet d'une livraison.

Cette pénalité est retenue sur toutes les sommes dues au fournisseur à concurrence de Cinq pour cent (05 %) du montant global du présent marché, et imputée au prorata de son montant comme fraction de retenue sur la caution de bonne exécution définie en Article 14 du cahier des prescriptions spéciales. La retenue de cette pénalité de retard ne libère en aucun cas le fournisseur de l'exécution de l'ensemble de ses obligations prévues au présent marché et n'exclue pas tout recours que l'acheteur pourra exercer dans les conditions de droit commun et le cas échéant de l'application des dispositions de l'Article 18.

Article 16 - Langue du contrat

Le contrat sera rédigé en langue arabe ou française. Toutes correspondances, notes techniques, prospectus, et de façon générale tout document concernant le marché seront rédigés dans les mêmes langues.

Article 17 - Modifications

Le contrat ne sera ni révisé, ni modifié sur aucun point, si ce n'est par avenant écrit, signé par les parties.

Article 18 - Résiliation du contrat

L'acheteur peut, sans préjudice des autres recours qu'il tient du marché, après mise en demeure restée sans réponse ou justifications jugées par l'acheteur insatisfaisantes, notifier par écrit au fournisseur la résiliation de la totalité ou d'une partie du marché dans un cas avéré de non exécution des obligations de celui-ci.

La résiliation pourra être également prononcée quand un cas de force majeure tel que défini à l'Article 14 s'avère persistant sans possibilité de le surmonter.

Article 19 - Règlement des litiges

Tout litige né à l'occasion de l'exécution du présent marché ou de l'interprétation de ses dispositions sera réglé à l'amiable.

Au cas où la procédure amiable n'aboutit pas, le litige sera porté devant la juridiction Algérienne compétente auprès du Tribunal de

Article 20 - Droit applicable

Le droit applicable à l'interprétation du contrat sera le droit Algérien.

Article 21 - Notifications

Toutes notifications de l'une des parties à l'autre, au titre de l'exécution du contrat se fera par écrit aux adresses de chacune d'elles telles que spécifiées ci-après :

Pour l'acheteur :

..... EPE/Spa

Sise

Wilaya de - Algérie

Fax : 00 213 (0)/...../.....

E.mail :@.....

Pour le fournisseur :

.....

Sis

.....

Fax :

E.mail :@.....

Article 22 - Déclaration de probité

En application des dispositions du Décret Présidentiel N° 10-236 du 07 Octobre 2010, modifié et complété, le fournisseur est tenu à la signature de la déclaration de probité selon les termes du modèle fourni dans le dossier d'appel d'offres. Cette déclaration est pièce au contrat.

Article 23 - Mise en vigueur du contrat

Le contrat sera réputé mis en vigueur à la date de sa signature. Le contrat dûment signé par les parties prendra effet à la date de mise en place du dernier des instruments financiers à la charge des parties, soit :

- l'ouverture de la lettre de crédit pour l'acheteur
- la constitution de la caution de bonne exécution pour le fournisseur

VII

Cahier des Prescriptions Spéciales

- Important -

**Les dispositions définies ci-après sont à considérer autant
comme celles du futur contrat pour le(s) soumissionnaire(s)
sélectionné(s) qu'éléments déterminants à prendre
en considération par les candidats pour élaborer leur offre**

Sommaire

- Article 01 - Nature et portée des prescriptions spéciales
- Article 02 - Prestations de service associées
- Article 03 - Modalités d'intervention au titre des prestations associées
- Article 04 - Spécifications techniques des équipements
- Article 05 - Documentation technique
- Article 06 - Garanties
- Article 07 - Pièces de rechange
- Article 08 - Inspection et agréage
- Article 09 - Assurances
- Article 10 - Documents d'expédition
- Article 11 - Lieu de livraison
- Article 12 - Délais de livraison
- Article 13 - Réception des fournitures
- Article 14 - Caution de bonne exécution
- Article 15 - Modalités de paiement
- Article 16 - Domiciliation bancaire

Annexes

- 01 - Fiches techniques des équipements (modèle d'annexes du futur contrat de fourniture et de prestation)
- 02 - Liste et prix des équipements
- 03 - Planning de livraison
- 04 - Planning des prestations associées
- 05 - Qualifications, nombre et durée d'intervention des techniciens du fournisseur au titre des prestations associées

Article 01 - Nature et portée des prescriptions spéciales

Le présent cahier des prescriptions spéciales, dont les dispositions seront clauses du contrat, a pour but de préciser tous les détails d'exécution du marché s'imposant comme obligations aux parties, chacune en ce qui la concerne.

Il comporte par ailleurs en annexes les fiches techniques décrivant :

- la nature et les spécifications techniques des équipements que l'acheteur souhaite acquérir et que le fournisseur s'engage à livrer
- les prestations de service associées
- le planning général d'intervention sur les sites de l'acheteur

Article 02 - Prestations de service associées

L'exécution du contrat à la satisfaction de l'acheteur comportera, outre la livraison des équipements, la fourniture de prestations associées définies dans les alinéas suivants :

2.1 - Montage des équipements

Le fournisseur à l'effet de satisfaire à l'obligation du montage des équipements livrés, déléguera sur le(s) site(s) de l'acheteur ses techniciens dont le nombre et la qualification seront définis contractuellement, pour procéder aux opérations de montage selon les délais arrêtés dans le planning général annexé au contrat.

Le fournisseur communiquera préalablement à l'acheteur, au plus tard à la date d'expédition des équipements, le détail de l'ensemble des moyens et des conditions qu'il juge nécessaires au bon déroulement des opérations de montage y compris toutes spécifications techniques relatives aux utilités nécessaires (puissance électrique, vapeur, autres ...), moyens que l'acheteur est tenu de réunir préalablement à l'intervention du fournisseur.

Le fournisseur, lors des opérations de montage, associera le personnel de l'acheteur dont il aura préalablement défini le profil de qualification.

Le fournisseur apportera toute suggestion technique à l'acheteur pour l'insertion de l'équipement livré au sein de la chaîne de fabrication dans le sens de l'optimisation des performances totales de celle-ci.

La fin du montage des équipements livrés sera consacrée par l'établissement d'un procès verbal dès lors que le fournisseur considère que cette prestation est effectuée et en fait notification à l'acheteur. Le procès verbal de fin de montage sera signé contradictoirement par les parties, avec mentions d'éventuelles réserves s'il y a lieu.

2.2 - Mise en service et essais des équipements

La fin du montage constatée, les parties conviendront de la date de mise en service des équipements montés, à charge pour l'acheteur de constituer des stocks suffisants de matières pour l'utilisation des équipements considérés à pleine capacité.

Les essais en charge des équipements livrés et montés par le fournisseur s'effectueront sur une période à convenir par les parties mais qui ne saurait être inférieure à un cycle de production complet.

Durant cette période les techniciens des parties établiront contradictoirement des fiches techniques de suivi journalier consignnant les performances atteintes par la machine, les incidents survenus, les actions correctives menées et toutes informations utiles pour l'appréciation des performances de l'équipement.

A l'issue de la période d'essai contractuelle, les parties établiront un procès verbal, signé contradictoirement, par lequel il sera constaté avec ou sans réserves, le bon état de marche de l'équipement livré et monté par le fournisseur. Ce procès verbal consacrera la réception provisoire du marché avec pour effets l'application des stipulations de l'Article 13 du cahier des prescriptions spéciales.

2.3 - Formation du personnel de l'acheteur

Durant les périodes successives du montage et d'essai des équipements livrés, le fournisseur mettra à profit la présence de ses techniciens sur le(s) site(s) de l'acheteur pour dispenser au personnel sélectionné par celui-ci, une formation théorique et pratique relative à l'utilisation, à la réparation et à la maintenance de l'équipement fourni ainsi qu'aux techniques de production optimales s'y rapportant.

A l'issue de cette période, il sera établi un procès verbal contradictoirement signé par les parties consacrant l'exécution de cette obligation du fournisseur avec mention des appréciations et suggestions de celui-ci, et s'il y a lieu, des réserves de l'acheteur, dans le but de déterminer la nécessité ou non de compléments spécifiques de formation.

Article 03 - Modalités d'intervention au titre des prestations associées

A l'effet de l'exécution de ses obligations contractuelles au titre de l'Article 02 ci-dessus, le fournisseur déterminera le nombre, la qualification et la durée d'intervention des techniciens qu'il délèguera sur le(s) site(s) de l'acheteur, selon le détail défini en annexe du cahier des prescriptions spéciales.

Les frais d'hébergement et de restauration du personnel du fournisseur en Algérie seront supportés par l'acheteur

Article 04 - Spécifications techniques des équipements

Les fournitures livrées en exécution du présent marché devront être, d'origine, de fabrication irréprochable et conformes aux descriptions fournies par l'acheteur dans les annexes techniques du cahier des charges ayant fondé l'appel d'offres.

Article 05 - Documentation technique

Le fournisseur remet en plusieurs exemplaires, et au plus tard à la réception provisoire des équipements toute la documentation technique nécessaire à la description, l'emploi, l'entretien et la réparation des équipements ainsi que les catalogues des pièces de rechange composant ces équipements, et ce pour chaque type d'équipement.

Cette documentation doit être rédigée en langue française.

D'autre part, sur la base des plans de masse des ateliers où doivent être installés les équipements et les caractéristiques remises par l'acheteur, le fournisseur établit et fournit, à la mise en vigueur du contrat, les plans d'implantation à l'échelle 1/100.

La légende du plan d'implantation doit obligatoirement faire mention des informations concernant notamment : le poids, la puissance électrique globale à prévoir par atelier pour l'équipement fourni et toutes les suggestions techniques et technologiques susceptibles d'être prises en considération pour une utilisation optimale.

Les plans d'implantation des équipements doivent être dûment approuvés par l'acheteur.

Article 06 - Garanties

Le fournisseur garantit que toutes les fournitures livrées en exécution du marché sont neuves, n'ont jamais été utilisées, sont du modèle le plus récent en service et incluent toutes les dernières améliorations en matière de conception et de matériaux.

Le fournisseur garantit en outre que toutes les fournitures livrées en exécution du marché n'auront aucune défectuosité due à leur conception, aux matériaux utilisés ou à leur mise en œuvre ou à tout acte ou omission du fournisseur, survenant pendant l'utilisation normale des fournitures livrées dans les conditions prévalant dans le pays de l'acheteur.

Cette garantie demeurera valable Douze (12) mois après la réception provisoire des équipements, au sens de l'Article 13.

L'acheteur notifiera au fournisseur par écrit toute réclamation faisant jouer cette garantie.

A la réception d'une telle notification, le fournisseur, avec une promptitude raisonnable, réparera ou remplacera les fournitures défectueuses ou leurs pièces, sans frais pour l'acheteur. Si le fournisseur, après notification, manque de rectifier la ou les défectuosités, dans un délai de Trente (30) jours après réception de la notification, l'acheteur peut commencer à prendre les mesures correctives nécessaires aux risques et frais du fournisseur.

Article 07 - Pièces de rechange

Le fournisseur livrera un stock de pièces de rechange lié à la maintenance des équipements, objet du présent marché pour une durée de Deux (02) ans, après péremption du délai de garantie.

La liste de pièces de rechange est établie par le fournisseur. Elles seront livrées en même temps que les équipements concernés.

Les pièces de rechange convenues dans le cadre du présent marché sont à livrer en tout état de cause avant la réception provisoire.

Article 08 - Inspection et agréage

L'acheteur se réserve le droit de procéder à l'inspection et à l'agréage des fournitures avant leur emballage dans les locaux du fournisseur pour vérifier leur conformité. Dans ce cas de figure, les parties conviendront de la méthodologie d'intervention la plus appropriée pour ne pas retarder les expéditions.

L'acheteur peut également faire procéder à ces inspections par tout bureau ou organisme spécialisé habilité au contrôle technique.

Toute fourniture déclarée non-conforme sera remplacée par le fournisseur.

Le contrat précisera, selon le cas, laquelle des formes susvisées s'appliquera.

Article 09 - Assurances

En application des dispositions de l'Article 10 du cahier des clauses générales, les assurances maritimes seront prises en charge par l'acheteur. Le fournisseur devra impérativement transmettre par écrit à l'acheteur les informations suivantes :

- Nature des équipements
- Nombre de colis
- Mode d'emballage
- Pays de provenance
- Port d'embarquement
- Valeur des équipements livrés en C & F
- Date d'expédition des équipements
- Nom du navire
- Nom de la compagnie de transport
- Port de débarquement

Article 10 - Documents d'expédition

Le fournisseur transmettra par écrit à l'acheteur le détail complet de l'expédition, soit : le numéro du marché, la description et la quantité des fournitures, le poids et le volume des fournitures, le numéro et la date du connaissement, le nom de la compagnie de transport et celui du navire, le port de chargement, la date d'expédition, la date prévue du débarquement au port Algérien spécifié et toutes autres informations facilitant la prise en charge des fournitures par l'acheteur au port Algérien.

Le fournisseur constituera un pli cartable comprenant :

- (.....) factures du fournisseur décrivant les fournitures, leurs quantités, leurs prix unitaires et le montant total de l'expédition
- (.....) original et (.....) copies du connaissement
- (.....) copies de la liste de colisage identifiant le contenu de chaque colis
- Le certificat de garantie et/ou d'agrée des fournitures
- Le certificat d'origine des fournitures

- Le certificat de conformité des fournitures établi par un organisme agréé à cet effet
- Tout autre document précisé dans la lettre de crédit et/ou exigé par la réglementation en vigueur à la date de l'expédition

Article 11 - Lieu de livraison

Les fournitures, objet du présent marché, seront livrées au(x) port(s) Algérien(s) défini(s) contractuellement.

Article 12 - Délais de livraison

Les fournitures, objet du présent marché, seront livrées dans un délai de jours à compter de la date de mise en vigueur du contrat, selon le planning défini en annexes du présent cahier des prescriptions spéciales.

Le non respect des délais de livraison entraînera l'application des dispositions de l'Article 15 du cahier des clauses générales.

Article 13 - Réception des fournitures

13.1 - Réception provisoire

La réception provisoire des fournitures objet du présent marché s'effectuera dans les locaux de l'acheteur par une commission technique désignée par celui-ci, en présence d'un représentant du fournisseur, à l'issue de la phase de montage des équipements et de formation du personnel de l'acheteur tels que spécifiés en Article 02.

La réception provisoire est prononcée sous réserve :

- de la conformité des équipements aux spécifications de l'acheteur
- de la conformité du montage et des essais attestée par les procès verbaux visés en Article 02
- d'un fonctionnement ne revêtant ni défectuosité d'ordre électrique, mécanique, hydraulique, ni difficulté d'exploitation

La dite commission établira séance tenante un procès verbal de réception qui consignera les éventuelles réserves dûment motivées qui seraient constatées.

La non-conformité, si considérée comme mineure et pouvant être levée par le fournisseur dans des délais raisonnables, lui sera notifiée en ce sens.

La période de garantie définie à l'Article 06 prend effet à la date de la réception provisoire.

13.2 - Réception définitive

A l'issue de la période de garantie des équipements, objet du présent marché, dans la mesure où aucun événement significatif affectant le bon fonctionnement des installations n'a été relevé et que le fournisseur a entièrement respecté ses obligations, il est prononcé la réception définitive du marché (ou du lot considéré).

Article 14 - Caution de bonne exécution

Dans les Trente (30) jours, à compter de la date de signature du contrat, celui-ci constituera au bénéfice de l'acheteur une caution de bonne exécution d'un montant de Dix (10 %) pour cent du montant total du marché.

Cette garantie s'établira sous la forme d'une caution bancaire émise par une banque de droit Algérien couverte par une contre-garantie émise par une banque étrangère de premier ordre.

La libération de la caution de bonne exécution par l'acheteur s'effectuera par main levée qu'il établira dès lors que la réception définitive aura été prononcée.

Dans le cas où il est constaté une défaillance du fournisseur à toutes ou partie de ses obligations contractuelles, il sera fait appel à partie ou à totalité du montant de la caution de bonne exécution au prorata d'un maximum de pour cent (..... %) du montant du marché au titre de et de celui d'un maximum de pour cent (..... %) du montant du marché au titre de

Article 15 - Modalités de paiement

15.1 - Partie devises

Le paiement du prix contractuel s'opérera par l'ouverture par l'acheteur, dans les Trente (30) jours, à compter de la date de signature du contrat, d'une lettre de crédit irrévocable et confirmée au bénéfice du fournisseur auprès de la banque de domiciliation de celui-ci, libellée dans la monnaie stipulée au contrat.

La lettre de crédit comportera l'insertion de l'ensemble des conditions contractuelles dont l'exécution conditionne la libération des sommes dues au fournisseur au titre des dispositions de l'Article 12 du cahier des clauses générales.

15.2 - Partie monnaie locale (s'il y a lieu)

Le paiement de la fraction du prix exprimée en monnaie locale fera l'objet de paiement par l'acheteur par virement bancaire au compte ouvert par le fournisseur auprès d'une banque de premier ordre de droit Algérien sur présentation de factures en application des dispositions de l'Article 12 du cahier des clauses générales.

Article 16 - Domiciliation bancaire

Au titre de l'exécution du présent contrat, la domiciliation bancaire des parties sera :

- **Pour l'acheteur :**

R.I.B
Banque Agence de
Sise - Wilaya de - Algérie
Fax : e-mail@.....

- **Pour le fournisseur :**

Partie devises

R.I.B
Banque (Adresse - Ville - Pays)
Fax : e-mail@.....

Partie monnaie locale

R.I.B
Banque Agence de
Sise - Wilaya de - Algérie
Fax : e-mail@.....

A n n e x e s

**Les annexes définies ci-après sont à considérer
comme celles du futur contrat
pour le(s) soumissionnaire(s) sélectionné(s)**

Annexe N° 01 - Fiches Techniques des Equipements

Fiche N° 01

Lot N°

Machine	Modèle et Référence	Constructeur		
Données Techniques		Consommations		
Table de travail :		Eau	M ³ / h	
Dimensions :		Vapeur	M ³ / h	
Rendements :		Energie électrique	W / h	
Surface au sol :		Air comprimé	M ³ / h	
Volume d'emballage :		<u>Lubrifiants</u>		
Poids net :				
Poids brut :		<u>Dispositif de Sécurité</u>		
Puissance de raccordement :				
Autres :		<u>Dispositif de commande</u>		
		<u>Accessoires</u>		
Description et performances				

Etablir autant de fiches techniques que d'équipements, objet du marché.

Les fiches seront classées par lot

Annexe N° 02 - Liste et Prix des Equipements
Lot N°

Position Tarif Douanier	Désignation des Equipements	Nombre	Volume Maritime	Poids Brut		Constructeur	Pays d'Origine	Prix	
				Unitaire	Total			Unitaire	Total
Total									

Annexe N° 03

Planning de Livraison

A établir pour chaque lot contractuel

Annexe N° 04

Planning des Prestations Associées

Planning de Montage

Planning des Essais

Planning de Formation

**A établir en fonction de la date prévue
contractuellement de mise à disposition sur site(s)
des équipements objet du contrat**

Annexe N° 05

Qualifications, Nombre et Durée d'intervention des Techniciens du Fournisseur au titre des Prestations Associées

Annexe N° 06

**Liste, Prix unitaires et Montant total
des prestations associées
(devises et Dinar Algérien)**

SGP ‘Industries Manufacturières’
Groupe Industriel du Cuir - Leather Industry
EPE / Spa au Capital de 984.560.000 DA
AVIS D’APPEL D’OFFRES NATIONAL ET INTERNATIONAL RESTREINT
Pour la Réalisation « Produit en Mains » d’une unité de Transformation des
Déchets de Cuir de Tannerie en Fertilisants Agricoles
005/2012/LI

Le Groupe Public des Industries du Cuir Leather Industry / Spa, dans le cadre de son programme d’investissement, lance un appel d’offres national et international restreint, auprès des seuls détenteurs des technologies appropriées ou des sociétés d’ingénierie ayant la capacité de les mobiliser, une offre pour la réalisation « Produit en Mains » d’une unité industrielle de transformation des divers déchets solides de cuir de tannerie en fertilisants agricoles, d’une capacité annuelle de traitement de Sept Mille Cinq Cent Tonnes (7.500 T) de déchets.

Cette unité sera réalisée sur un site en zone industrielle, Route Nationale N° 05, Rouiba, Wilaya d’Alger.

Les candidats intéressés par le présent appel d’offres peuvent procéder au retrait du dossier d’appel d’offres auprès du Groupe Leather Industry / Spa, sis au 1, Rue Kaddour Rahim – Hussein Dey, Alger, comme ils peuvent en demander la transmission par voie de courrier électronique, après s’être identifiés, à l’adresse e-mail suivante : groupeleatherindustry@gmail.com.

Le délai de préparation et de remise des offres, dûment établies selon les prescriptions figurant dans le dossier d’appel d’offres, est fixé à Soixante (60) jours à compter de la date de la première publication de l’avis d’appel d’offres par voie de presse qui sera communiquée aux candidats.

Les offres, sous plis tels que spécifiés dans le dossier d’appel d’offres, seront transmises ou déposées au Groupe Leather Industry / Spa, au 1, Rue Kaddour Rahim, Hussein-Dey, Alger - Algérie.

La durée de validité des offres sera de Cent Vingt (120) Jours à compter de la date limite de remise des offres.

Les offres feront l’objet d’une ouverture des plis et d’une évaluation dans les conditions définies dans le dossier d’appel d’offres.



S.G.P 'Industries Manufacturières'



LEATHER INDUSTRY - Spa

Spa au capital de 984.560.000 DA

*Groupe Industriel du Cuir
affilié à la S.G.P « Industries Manufacturières »*

**Dossier d'Appel d'Offres
National et International Restreint
N° 005 / 2012 / L.I
Pour la Réalisation «Produit en Mains»
d'une Unité de Transformation des
Déchets Solides de Cuirs de Tannerie
en Fertilisants Agricoles**

Septembre 2012

CONTENU DU DOSSIER

Le présent dossier d'appel d'offres comprend :

Le préambule définissant le contexte et l'objectif de la consultation

- 1 - Les instructions aux candidats formant le cahier des charges et ses annexes portant définitions et caractéristiques des prestations objets de l'Appel d'Offres
- 2 - Le modèle de soumission
- 3 - Le modèle de déclaration à souscrire
- 4 - Le modèle de déclaration de probité
- 5 - Le modèle de caution de soumission
- 6 - Le cahier des clauses générales
- 7 - Les annexes

Préambule

Contexte et Objectif de la Consultation

Le Groupe Industriel du Cuir, créé le 10 Août 1999 sous forme de Société par actions dotée d'un capital de 984.560.000 Dinars Algériens, dénommée «Leather Industry» EPE / Spa, est un ensemble homogène d'entreprises relevant de la filière industrielle du cuir.

Le Groupe Leather Industry a intégré en 2003, à sa création, le portefeuille de la Société de Gestion des Participations de l'Etat «Industries Manufacturières », la SGP-IM.

Le Groupe Leather Industry a pour principale mission de développer l'activité dans sa branche industrielle par la mise en oeuvre de processus à même d'assurer la cohésion entre ses différentes entreprises filiales d'amont en aval du secteur en vue d'accroître ses parts de marchés aussi bien localement qu'à l'exportation.

Le Groupe Leather Industry regroupe, Dix (10) sociétés à vocation industrielle réparties sur les divers métiers de l'industrie du cuir. Ces sociétés se répartissent :

- Pour l'amont « Cuirs », en
 - 03 Sociétés de tannerie et 02 Sociétés de mégisserie
 - 01 Société de fabrication de cuirs synthétiques
- Pour l'aval «Manufactures», en
 - 03 Sociétés de fabrication de chaussures (ville, sport, professionnelles)
 - 01 Société spécialisée de fabrication d'articles de maroquinerie, de bagagerie, de protection professionnelle ainsi que de confection de vêtements en cuir.

L'activité des sociétés du Groupe se rapporte aux principales gammes de produits suivants :

- Les cuirs naturels à dessus bovins, ovins et caprins
- Le cuir naturel à dessous bovin au tannage végétal
- Les cuirs synthétiques par enduction en polychlorure de vinyle et en polyuréthane
- Les chaussures toutes gammes confondues de type soudées, injectées, et montées type cousu « Good-Year »

- Les vêtements en cuir
- Les articles de maroquinerie, de bagagerie et de protection en cuir

Dans le cadre des politiques économiques de l'Etat Algérien, pour la période 2011-2015, ayant pour objectifs la réhabilitation, la mise à niveau et le développement des capacités productives du secteur industriel manufacturier, le Groupe Leather Industry vient s'inscrire avec un important programme d'équipement et de mise à niveau aussi bien en son amont de tannerie qu'en son aval de manufacture de chaussures et de maroquinerie.

Ce programme s'accompagne pour le secteur des tanneries-mégisseries d'une dimension environnementale visant la mise en conformité des usines avec les règles en vigueur en matière de dépollution industrielle.

C'est ainsi, en complément aux traitements existants des rejets liquides de tannerie par le biais des stations d'épuration installées à cet effet, que le Groupe Leather Industry a aussi pour objectif de traiter les déchets solides issus des différents stades de production des cuirs.

L'étude des diverses possibilités techniques en la matière, confiée à un bureau d'expertise, a abouti à sélectionner celle de la transformation des déchets solides de Tannerie en fertilisants agricoles sous forme d'engrais organiques azotés.

Ainsi, c'est cette solution que désire mettre en œuvre le Groupe Leather Industry en installant une ligne de production d'engrais devant traiter une quantité de 7.500 tonnes de déchets par an (à l'état sec) sur un site industriel lui étant affecté à cet usage en zone industrielle de Rouiba (wilaya d'Alger) à 25 km à l'Est d'Alger après les divers aménagements et adaptations de locaux pré existants, en fonction des exigences du procédé de fabrication qui sera mis en œuvre.

C'est donc à l'effet de réaliser ce projet qu'il est lancé la présente consultation, auprès des seuls détenteurs de la technologie appropriée de fabrication d'engrais organiques azotés par la transformation des déchets solides de tannerie ou des sociétés d'ingénierie ayant la capacité de les mobiliser ,sous la forme d'un appel d'offres national et international restreint dans le respect des principes du Décret Présidentiel N° 10-236 du 07 Octobre 2010, modifié et complété, portant réglementation des marchés publics pour ses dispositions s'appliquant aux entreprises publiques économiques.

La présente consultation est fondée sur la transparence des procédures et le principe d'égalité des candidats.

Cette même consultation donnera lieu, avec le candidat retenu, à la passation d'un contrat écrit régissant la relation fournisseur-client, maitre de l'ouvrage ,dont les clauses seront arrêtées en adéquation aux stipulations du Décret sus visé et fondées sur les dispositions du présent dossier.

I

INSTRUCTIONS AUX CANDIDATS (Cahier des Charges)

Sommaire

- Article 01 - Objet de l'appel d'offres
- Article 02 - Mode de la consultation et textes de référence
- Article 03 - Déroulement du processus de consultation
- Article 04 - Contenu du dossier d'appel d'offres
- Article 05 - Informations complémentaires sur le dossier d'appel d'offres
- Article 06 - Critères d'éligibilité des candidats à la consultation
- Article 07 - Documents constitutifs de l'offre
- Article 08 - Langue de l'offre
- Article 09 - Monnaie de l'offre
- Article 10 - Prix de l'offre
- Article 11 - Caution de soumission
- Article 12 - Présentation de l'offre
- Article 13 - Délais de remise de l'offre
- Article 14 - Délai de la validité de l'offre
- Article 15 - Ouverture des plis et recevabilité des offres
- Article 16 - Evaluation et comparaison des offres
- Article 17 - Informations aux candidats
- Article 18 - Contractualisation du marché
- Article 19 - Litiges
- Article 20 - Domiciliation du Maître de l'Ouvrage

Article 01 - Objet de l'appel d'offres

La présente consultation, lancée par le Groupe Leather Industry EPE/Spa, a pour objet de recueillir, auprès des seuls détenteurs des technologies appropriées ou des sociétés d'ingénierie ayant la capacité de les mobiliser, une offre pour la réalisation « produit en mains » d'une unité industrielle de fabrication d'engrais organiques par la transformation des divers déchets solides de tannerie d'une capacité de traitement annuelle de 7.500 Tonnes de déchets. Cette entité sera conçue et réalisée en tenant compte de l'assiette foncière et des bâtiments préexistants mis à disposition sur un site en zone industrielle, Route Nationale N° 05 - Rouiba - Wilaya d'Alger (20 Km à l'est d'Alger).

Le Fournisseur sera appelé à fournir, non exhaustivement, les prestations suivantes :

- Engineering du processus de fabrication et dimensionnement des installations (selon spécifications des analyses de composition chimique des déchets de tannerie disponible au traitement)
(Annexe 1.1 du présent dossier)
- Fourniture du Know-how pour le procédé de fabrication retenu
(Annexe 1.1 du présent dossier)
- Engineering civil de réalisation ou d'adaptation et de mise en conformité des bâtiments préexistants aux exigences techniques du procédé de fabrication retenu pour le projet (Annexe 1.2 du présent dossier)
- Suivi d'exécution des travaux de génie civil et d'infrastructure
- Procurement et fourniture des équipements de production et des équipements auxiliaires
- Montage, essais et mise en service des installations
(Annexe 1.4 du présent dossier)
- Formation du personnel et assistance technique au démarrage
(Annexe 1.3 du présent dossier)

Article 02 - Mode de consultation et textes de référence

La présente consultation est effectuée selon le mode de l'appel d'offres national et international restreint en application :

- des dispositions des Articles 28 et 30 du Décret Présidentiel N° 10-236 du 07 Octobre 2010, portant réglementation des marchés publics, modifié et complété par le Décret Présidentiel N° 11-98 du 1^{er} Mars 2011 et par le Décret Présidentiel N° 12-23 du 18 Janvier 2012, et de celles des textes en visés des dits Décrets
- des dispositions du Décret Exécutif N° 11-118 du 16 Mars 2011

Article 03 - Déroulement de la consultation

Les offres recueillies au titre de la présente consultation dans les formes prescrites aux Articles 04, 07, 12 et 13 des présentes instructions aux candidats, feront l'objet d'un traitement approprié d'ouverture des plis selon les dispositions de l'Article 15 et d'une évaluation et d'une sélection selon les dispositions de l'Article 16.

A l'issue de cette phase qui ne saurait excéder Trente (30) jours calendaires après la date de clôture de la consultation, il sera notifié aux candidats les résultats de la consultation dans les formes décrites à l'Article 17.

Pour le candidat retenu, il sera convié à formaliser le marché en le contractualisant dans les formes prévues à l'Article 18.

Article 04 - Contenu du dossier d'appel d'offres

Les documents de l'appel d'offres font connaître les prestations faisant l'objet du marché, définissent les procédures d'appel d'offres et stipulent les principales clauses du marché.

Ainsi, outre la publicité de l'avis d'appel d'offres, le dossier comprend:

- 1 - Les instructions aux candidats formant le cahier des charges
- 2 - Le modèle de soumission
- 3 - Le modèle de déclaration à souscrire
- 4 - Le modèle de déclaration de probité
- 5 - Le modèle de caution de soumission
- 6 - Le cahier des clauses générales
- 7 - Les annexes

Il est attendu du candidat qu'il examine avec soin toutes les conditions, instructions et spécifications contenues dans les documents d'appel d'offres.

Le candidat assumera les risques du défaut de fourniture des renseignements et pièces exigés par les documents d'appel d'offres ou de la présentation d'une offre non-conforme. Toute carence en ce domaine peut entraîner le rejet de son offre.

Le candidat supportera tous les frais inhérents à la préparation et à la présentation de son offre. Le Maître de l'Ouvrage ne sera en aucun cas responsable de ces coûts ni tenu de les payer, de quelque façon que se déroule le processus d'appel d'offres et quelqu'en soit le résultat.

Article 05 - Informations complémentaires sur le dossier d'appel d'offres

Un candidat à l'appel d'offres désirant obtenir des éclaircissements sur les documents pourra notifier sa requête au Maître de l'Ouvrage par écrit ou par courrier électronique envoyé à l'adresse du Maître de l'Ouvrage telle qu'elle est indiquée dans l'avis d'appel d'offres.

Le Maître de l'Ouvrage répondra par écrit à toute demande d'éclaircissement sur les documents d'appel d'offres, qu'il aura reçue au plus tard, dans les Quinze jours (15) précédant la date limite de dépôt des offres qu'il aura fixée.

Des copies de la réponse du Maître de l'Ouvrage (y compris une explication de la demande, mais sans identification de son origine) sont adressées à tous les candidats qui auront reçu les documents d'appel d'offres.

Article 06 - Critères d'éligibilité des candidats à la consultation

6.1 - Critères de forme

Est admise à candidature au titre de la présente consultation, toute personne morale, régulièrement constituée en société à vocation industrielle et commerciale, dotée de statuts valides et inscrite au registre de commerce ou des sociétés.

De même que le candidat devra par ailleurs ne pas être sous le coup de dispositions légales en matière de faillite, de règlement judiciaire, de dissolution ou de tout autre contentieux de nature à empêcher l'exercice de son activité.

6.2 - Critères techniques

Le candidat fournira comme partie intégrante de son offre technique toute documentation pouvant établir sa qualification à l'effet de l'exécution du marché.

Cette documentation démontrera les capacités financières et techniques du candidat pour la fourniture des prestations objets de l'appel d'offres.

Les documents apportant la preuve que les fournitures et services sont conformes aux documents d'appel d'offres, peuvent revêtir la forme de prospectus, de dessins et de données. Ils fourniront un commentaire des prescriptions techniques du Maître de l'Ouvrage démontrant que les fournitures et prestations offertes correspondent de façon substantielle à ces prescriptions.

Article 07 - Documents constitutifs de l'offre

7.1 - L'offre technique

L'offre technique doit comporter :

L'offre technique, proprement dite se rapportant aux fournitures et prestations objets de la consultation tels que définis dans le cahier des clauses générales et les annexes, avec mention de la méthodologie d'intervention, des délais d'exécution et toutes autres indications utiles permettant d'apprécier les fournitures et prestations proposées.

• Pour tous les soumissionnaires :

- La copie des extraits des statuts ou de l'acte constitutif de la société faisant apparaître l'objet social, le siège, la structure de l'actionnariat, l'organe social et l'identité de la personne habilitée à engager la société
- La copie du registre de commerce de l'entreprise soumissionnaire
- L'extrait des comptes sociaux des trois derniers exercices (actif et passif du bilan et compte des résultats)
- La déclaration à souscrire dûment renseignée et signée (selon modèle fourni dans le présent dossier)
- La déclaration de probité (selon modèle fourni dans le présent dossier)

• Pour les soumissionnaires de droit algérien :

En plus des documents communs repris ci-après :

- Le numéro d'identification fiscale (NIF)
- L'attestation de mise-à-jour vis-à-vis des organismes parafiscaux CNAS et CASNOS (copie certifiée conforme à l'originale)
- Le casier judiciaire du responsable ou des responsables de la société ou du gérant

7.2 - La caution de soumission

En adéquation aux stipulations de l'Article 11.

7.3 - L'offre financière

L'offre financière comprend :

- La lettre de soumission (selon modèle fourni dans le présent dossier)

- Le bordereau des fournitures et des prestations proposées faisant apparaître le récapitulatif par prestation, et le récapitulatif total constituant le montant global de l'offre établi selon les prescriptions de l'Article 10 « **Prix de l'offre** » du présent cahier des charges.

Article 08 - Langue de l'offre

L'offre présentée par le candidat ainsi que tous les documents concernant l'offre et toute correspondance échangée entre le soumissionnaire et le Maître de l'Ouvrage seront rédigés en langue arabe ou française.

Tout document fourni par le soumissionnaire dans une autre langue doit être accompagné d'une traduction officielle en langue française. Dans ce cas, et aux fins de l'interprétation de l'offre, la traduction fera foi.

Article 09 - Monnaie de l'offre

Le prix de l'offre sera libellé en devises convertibles pour les soumissionnaires non résidents et en Dinar Algérien pour les sociétés de droit algérien.

Article 10 - Prix de l'offre

Le prix de l'offre pour la rubrique relative à la fourniture d'équipements sera exprimé en **Coût et Fret (C & F)** port Algérien. La désignation du port de débarquement sera spécifiée contractuellement.

L'offre financière des soumissionnaires nationaux devront être en **Toutes Taxes Comprises (TTC)**.

Article 11 - La caution de soumission

Concomitamment à la présentation de son offre, le candidat fournira une caution bancaire de soumission d'un montant d'Un Pour Cent (01 %) du montant total du prix offert libellé dans la même monnaie que celle de l'offre.

Le cautionnement de soumission est constitué pour protéger le Maître de l'Ouvrage contre les risques présentés par une conduite du candidat qui justifierait la saisie du dit cautionnement dans les cas où :

- Le candidat retire son offre pendant le délai de validité qu'il aura spécifié sur la formule de soumission
- Manque à son obligation de signer le marché
- Manque à son obligation de déposer le cautionnement de bonne exécution

Le cautionnement de soumission du candidat non retenu sera libéré au plus tard Trente (30) jours après la date d'évaluation des offres prévue en Article 17.

Le cautionnement de soumission du candidat qui aura obtenu le marché sera libéré à la date de la mise en place de la caution de bonne exécution.

Article 12 - Présentation de l'offre

Chacune des offre technique et offre financière doit être établie en Trois (03) exemplaires, tout en indiquant sur les exemplaires « **ORIGINAL** » et « **COPIE** » selon le cas. En cas de discordance entre eux, l'original fera foi.

Tous les exemplaires de l'offre seront signés par la personne habilitée à cet effet.

Toutes les pages de l'offre, sauf les prospectus imprimés et non modifiés, seront paraphés par le signataire.

L'offre, ne contiendra aucune mention interligne, rature ou surcharge.

Le cachetage et le marquage des offres doit être effectué de la manière suivante :

Le soumissionnaire, doit placer l'original et toutes les copies de son Offre Technique dans une première enveloppe fermée portant, en plus de son nom et adresse, la mention « OFFRE TECHNIQUE », il doit également placer l'original de l'offre financière et toutes les copies de son Offre Financière dans une seconde enveloppe fermée portant la seule mention « OFFRE FINANCIERE ».

Le soumissionnaire placera la caution de soumission dans une troisième enveloppe avec mention « CAUTION DE SOUMISSION ».

Ces Trois (03) enveloppes seront placées dans une enveloppe extérieure anonyme dûment cachetée et fermée portant l'indication suivante :

**« A NE PAS OUVRIR
APPEL D'OFFRES NATIONAL ET INTERNATIONAL RESTREINT
N° 005/2012/L.I »**

adressée au Groupe Leather Industry.

Article 13 - Délais de remise de l'offre

Les offres présentées par le soumissionnaire doivent parvenir au Maître de l'Ouvrage à l'adresse spécifiée à l'Article 20 au plus tard soixante (60) jours calendaires après la date de la première publication de l'avis d'appel d'offres par voie de presse. Cette date sera communiquée à tous les candidats qui viendraient à retirer le cahier des charges et à ceux qui en seraient destinataires par voie de courrier électronique.

Toute offre reçue par le Maître de l'Ouvrage après l'expiration du délai de dépôt des offres tel que défini à l'alinéa ci-dessus sera écartée et renvoyée au soumissionnaire sans avoir été ouverte.

Article 14 - Délais de la validité de l'offre

Les offres resteront valables Cent Vingt (120) jours à compter de la date limite de remise des offres.

Article 15 - Ouverture des plis et recevabilité des offres

Dans les huit (08) jours suivant la date limite de remise des offres, le maître de l'Ouvrage réunira une commission d'ouverture des plis qui procédera, en une séance consacrée à cet effet et ouverte à tous les soumissionnaires qui désireraient y participer :

- Au décompte des offres reçues dans les délais prescrits à l'Article 13
- A l'ouverture des seuls plis retenus au titre de l'alinéa précédent
- A la constatation de la présence pour chaque pli des trois enveloppes portant offre technique, caution de soumission et offre financière
- A l'ouverture, dans un premier temps, des plis portant offre technique
- A l'examen de la présence, de la conformité aux stipulations de l'appel d'offres et de la signature conforme des documents, et de façon générale de la conformité de tous les documents formant offre technique à l'effet de la déclarer recevable
- A l'ouverture, dans un second temps, des plis portant caution de soumission
- A l'ouverture, dans un tiers temps, des plis portant offre financière pour les seules soumissions dont l'offre technique a été déclarée recevable et pour lesquels la caution de soumission a été déclarée conforme.
- A l'établissement d'un procès verbal séance tenante, signé par tous les membres présents, qui consignera la liste des soumissionnaires, le contenu et le montant de leur offre et toutes appréciations ou réserves formulées par les membres de la commission

La commission d'ouverture des plis dresse, le cas échéant, un procès verbal d'infructuosité signé par les membres présents s'il n'est réceptionnée qu'une seule offre ou si aucune offre n'est réceptionnée ou reconnue recevable.

Article 16 - Evaluation et comparaison des offres

Dans un délai n'excédant pas quinze (15) jours à compter de la date d'ouverture des plis, le Maître de l'Ouvrage réunira une commission d'évaluation des offres retenues comme recevables au sens de l'Article 15.

L'évaluation et le classement des offres s'effectueront selon les critères suivants :

- L'offre technique est affectée d'un total points de 60 points
- L'offre financière est affectée d'un total points de 40 points

16.1 - L'évaluation technique

L'appréciation des offres sur leur volet technique tiendra compte des paramètres suivants pour lesquels il sera attribué une note, la totalité des paramètres correspondant à un maximum de 60 points:

- Conformité du procédé technologique
aux objectifs du projet : 15 points
- Garanties offertes (procédé - équipement) : 20 points
- Délais d'exécution : 10 points
- Références professionnelles dans le domaine
de l'objet (réalisation d'unités similaires) : 15 points

16.2 - L'évaluation financière

De façon à permettre une comparaison et une évaluation objective des offres financières, et selon le principe d'égalité des candidats, il sera préalablement procédé en la conversion en Dinars Algériens du montant des offres, à l'exception du cas où toutes les offres examinées soient exprimées dans la même monnaie.

Cette conversion s'effectuera sur la base du taux de change à la vente fixé par la Banque Centrale d'Algérie ou toute autre banque Algérienne de premier ordre, de la monnaie dans laquelle est exprimé le montant de l'offre, et ce à la date de l'ouverture des plis.

L'évaluation sera alors effectuée en affectant Quarante (40) points à l'offre la moins disante et à un classement par rapport à elle des autres offres selon le barème suivant :

- Jusqu'à 15 % supérieure à la moins disante : 30 points
- de 15 % à 20 % supérieure à la moins disante : 25 points
- de 20 % à 25 % supérieure à la moins disante : 20 points
- de 25 % à 30 % supérieure à la moins disante : 15 points
- de 30 % à 35 % supérieure à la moins disante : 10 points
- de 35 % à 40 % supérieure à la moins disante : 05 points

Au delà d'un prix supérieur de 40 % à la moins disante, la note est de Zéro (0) points.

16.3 - L'évaluation finale

Le marché sera attribué au candidat soumissionnaire le mieux classé après l'addition des notes techniques et financières totales qui résultent du processus décrit ci-dessus.

16.4 - Clause préférentielle

En conformité avec l'Article 23 du Décret N° 10-236 du 07 Octobre 2010 portant réglementation des marchés publics, modifié et complété, une marge de préférence, d'un taux de Vingt Cinq pour cent (25%) est accordée aux produits d'origine algérienne et/ou aux entreprises de droit algérien offrant des produits d'origine algérienne, au prorata des fractions contractuelles correspondant à ces conditions.

Par conséquent les offres remplissant les conditions citées supra seront pondérées par un coefficient de 25%.

Article 17 - Information aux candidats

La notification motivée de l'irrecevabilité d'offres, le cas échéant, constatée lors de la séance d'ouverture des plis, sera adressée aux candidats concernés dans les Huit (08) jours suivant l'ouverture des plis.

La notification motivée des conclusions de l'évaluation des offres suite à leur examen par la commission d'évaluation et de sélection sera adressée à l'ensemble des candidats soumissionnaires.

Le soumissionnaire retenu pour l'attribution du marché sera convié par le Maître de l'Ouvrage à une séance de travail ayant pour objet la finalisation et la signature du contrat selon les stipulations de l'Article 18 suivant, à une date à convenir d'un commun en accord entre les parties.

Article 18 - Contractualisation du marché

Le soumissionnaire retenu à l'issue du processus d'appel d'offres et auquel aura été notifié l'attribution du marché sera invité par le Maître de l'Ouvrage à la signature du contrat de fournitures définissant la relation entre les parties et les modalités d'exécution du marché en se fondant sur l'ensemble des stipulations du dossier d'appel d'offres contenues dans le Cahier des Charges et le Cahier des Clauses Générales appréciées et acceptées par le soumissionnaire.

Les parties conviendront, préalablement à la signature du contrat, des modalités techniques devant régir leur relation.

Article 19 - Litiges

Tout différend qui naitrait de l'interprétation des termes et des pièces constitutives du présent dossier d'appel d'offres sera réglé à l'amiable.

Faute d'arrangement amiable, le différend sera soumis à la juridiction du tribunal d'Alger.

Article 20 - Domiciliation du Maître de l'Ouvrage

La remise des offres et toute communication avec le Maître de l'Ouvrage s'effectuera en son siège social à l'adresse suivante :

Leather Industry EPE/Spa

Sise au 01, Rue Kaddour Rahim - Hussein-Dey - Alger

Wilaya d'Alger - Algérie

Tél 00 213 21 23.16.05 - 00 213 21 23.15.80

Fax 00 213 21 23.15.82

E-mail : groupeleatherindustry@gmail.com

II

Modèle de Soumission

SOUMISSION

**Etablie en conformité des dispositions
de l'Article 51 du Décret Présidentiel N° 10-236 du 07 Octobre 2010
modifié et complété**

Je soussigné(e),

Nom et prénoms :

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) de :

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 de l'acheteur 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)

L'acheteur contractant se libérera par l'inscription des sommes dues aux comptes :

Pour la partie devises :

N°..... ouvert auprès de la banque
sise

Pour la partie Dinar Algérien : (s'il y a lieu)

N°..... ouvert auprès de la banque
sise

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 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 le chef de file doit mentionner qu'il agit au nom du groupement de façon solidaire

III

Modèle de Déclaration à Souscrire

DECLARATION A SOUSCRIRE

- 01 - Raison sociale :
- 02 - Adresse du siège social :
- 03 - Forme juridique de la Société :
- 04 - Montant du Capital Social :
- 05 - Numéro et date d'inscription au registre du commerce :
- 06 - Wilaya où seront exécutées les prestations faisant objet du présent contrat :
..... - Algérie
- 07 - Nom, Prénom, Nationalité, Date et Lieu de Naissance du ou des responsables statutaires de l'Entreprise et des personnes ayant qualité pour engager la Société à l'occasion du marché :
.....
.....
- 08 - Existe-t-il des privilèges et nantissemements inscrits à l'encontre de l'Entreprise au greffe du tribunal, section commerciale ?
- 09 - La Société est-elle en état de liquidation ou de règlement judiciaire ?
- 10 - Le déclarant a-t-il été condamné en application de l'Ordonnance N° 66-180 du 21 Juin 1966 portant répression des infractions économiques pour cause de fraude liées à des infractions économiques et de l'Ordonnance N° 03-03 du 19 Juillet 2003 relative à la concurrence ?
- Dans l'affirmative :
- a - Date du jugement déclaratif de liquidation judiciaire ou de règlement judiciaire :
.....
- b - Dans quelles conditions la Société est-elle autorisée à poursuivre son activité ?
.....
- Indiquez le Nom et l'Adresse du liquidateur ou de l'Administrateur au règlement judiciaire :
.....
- 11 - Le déclarant atteste que la Société n'est pas en état de faillite.
- 12 - Nom, Prénom, Qualité, Date et Lieu de Naissance et Nationalité du signataire de la déclaration :
.....
.....
.....
.....

- 13 - J'affirme, sous peine de résiliation de plein droit du marché ou de sa mise en régie aux torts exclusifs de la Société, que la dite Société ne tombe pas sous le coup des interdictions édictées par la législation et la réglementation en vigueur.
- 14 - Je 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-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 de façon solidaire

IV

Modèle de Déclaration de Probité

DECLARATION DE PROBITE

**Etablie en conformité des dispositions
des Articles 51 et 60 du Décret Présidentiel N° 10-236
du 07 Octobre 2010 modifié et complété**

Je soussigné (e),

Nom et prénoms :

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 de 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)

NB : En cas de groupement, chaque membre doit fournir sa propre déclaration de probité.

V

Modèle de Caution de Soumission

MODELE DE CAUTION DE SOUMISSION (à titre indicatif)

Attendu que ...(dénomination du soumissionnaire)... a soumis au **Groupe Leather Industry**, une offre en date du

Pour la fourniture de
.....

Nous ...(Banque du Fournisseur)...

Ayant notre siège sis :

(ci-dessous désignés comme la banque)

Sommes tenus à l'égard du **Groupe Leather Industry**

(ci-dessous désigné comme l'acheteur)

pour la somme de Un Pour Cent (01 %) du montant de l'offre, soit
que la banque s'engage à régler intégralement au dit acheteur, s'obligeant elle-même, ses successeurs, et assignataires.

Les conditions de cette obligation se rapportent aux cas suivants :

- 1 - Si le soumissionnaire retire son offre pendant la période de validité spécifiée dans sa soumission

ou

- 2 - Si le soumissionnaire, s'étant vu notifier l'attribution du marché :

- a - Manque à signer le marché

ou

- b - Manque à fournir la garantie de bonne exécution

Nous ...(Banque du Fournisseur)..., nous engageons à payer à l'acheteur le montant de la somme stipulée ci-dessus, dès réception de sa première demande écrite indiquant que l'une ou l'autre des conditions ci-dessus ou les deux sont effectives.

La présente garantie demeurera valable jusqu'à la fin du délai de validité des offres. Toute demande de l'acheteur tendant à la faire jouer devra parvenir à la banque dans ce délai.

....., le
Signé et authentifié par
...(Banque du Fournisseur)...

VI

Cahier des Clauses Générales

- Important -

**Les dispositions définies ci-après sont à considérer autant
comme celles du futur contrat pour le(s) soumissionnaire(s)
sélectionné(s) qu'éléments déterminants à prendre
en considération par les candidats pour élaborer leur offre**

Sommaire

- Article 01 - Les parties contractantes
- Article 02 - Prestations contractuelles
- Article 03 - Modalités d'intervention
- Article 04 - Spécifications techniques
- Article 05 - Documents techniques
- Article 06 - Brevets
- Article 07 - Garantie de procédé et des équipements
- Article 08 - Pièce de rechange
- Article 09 - Sous-traitance
- Article 10 - Emballage et étiquetage des fournitures
- Article 11 - Inspection et agréage
- Article 12 - Délais d'exécution
- Article 13 - Assurances
- Article 14 - Documents d'expédition
- Article 15 - Transport
- Article 16 - Prix
- Article 17 - Garantie de bonne exécution
- Article 18 - Réceptions
- Article 19 - Caution de bonne exécution
- Article 20 - Modalité de paiement
- Article 21 - Domiciliation bancaire
- Article 22 - Force majeure
- Article 23 - Retard d'exécution et pénalités de retard

Article 24 - Langue du contrat

Article 25 - Modification

Article 26 - Résiliation du contrat

Article 27 - Règlement des litiges

Article 28 - Droit applicable

Article 29 - Notification

Article 30 - Déclaration de probité

Article 31 - Mise en vigueur du contrat

Annexes

Annexe 1 - Descriptif des prestations et planning général

1.1 - Le Know-How et engineering de procédé

1.2 - L'engineering civil

1.3 - La formation

1.4 - Les conditions de réception et les essais

Annexe 2 - Descriptif du personnel de formation affecté au projet

Annexe 3 - Bordereau des prix

Annexe 4 - Fiches d'analyses de la composition des déchets proposés à la transformation

Nature et portée du cahier des clauses générales

Le présent cahier, dont les dispositions seront clauses du contrat, a pour but de préciser tous les détails d'exécution du marché s'imposant comme obligations aux parties, chacune en ce qui la concerne.

Article 01 - Les parties contractantes

1.1 - Le Maître de l'Ouvrage

Leather Industry EPE / Spa, sise au 01, Rue Kaddour Rahim, Hussein-Dey, Wilaya d'Alger - Algérie dûment représentée par Monsieur, Président Directeur Général, ayant tous pouvoirs au titre du présent contrat.

1.2 - Le Fournisseur

..... (Appellation), sis(adresse et pays)
, dûment représenté par Monsieur,
 (Fonction), ayant tous pouvoirs au titre du présent contrat.

Article 02 - Prestations contractuelles

L'objet du contrat concerne la réalisation « produit en main » d'une unité industrielle de production d'engrais organiques à partir de la transformation de déchets solides de tannerie par l'exécution des principales prestations d'études d'engineering civil et de procédé, de fourniture et de montage d'équipements et de formation du personnel du Maître de l'Ouvrage.

L'Ouvrage à réaliser consiste en des installations, dont l'utilisation par l'usage du procédé technologique retenu, auront la capacité de traiter 7.500 tonnes de déchets solides de tannerie dont la nature et la composition chimique sont définis en Annexe IV.

Le Fournisseur déterminera, selon le process qu'il aura arrêté, les quantités annuelles de produits (engrais) en fin de processus. Ces quantités seront la référence contractuelle pour statuer sur la bonne exécution lors de la période des essais de performances.

De même que le Fournisseur arrêtera et communiquera au Maître de l'Ouvrage, la composition chimique du produit (engrais) qu'il garantit comme répondre aux normes en vigueur au sein de la communauté Européenne.

L'exécution du marché à la satisfaction du Maître de l'Ouvrage comportera la fourniture des prestations définies aux alinéas suivants :

- 2.1** - Etudes de Génie-Civil et des Corps d'Etat secondaires (adaptation des ouvrages existants au projet) telles que définies en Annexe 1.2.
- 2-2** - Suivi d'exécution des travaux d'aménagement des locaux et de réalisation des infrastructures.
- 2.3** - Etudes Technologiques de procédé et dimensionnement des installations Annexe 1.1
- 2.4** - Fourniture des équipements de production et des équipements auxiliaires.
- 2.5 - Montage des équipements**

Le Fournisseur à l'effet de satisfaire à l'obligation du montage des équipements livrés, déléguera sur le site du Maître de l'Ouvrage ses techniciens dont le nombre et la qualification seront définis contractuellement, pour procéder aux opérations de montage selon les délais arrêtés dans le planning général annexé au contrat.

Le Fournisseur communiquera préalablement au Maître de l'Ouvrage, au plus tard à la date d'expédition des équipements, le détail de l'ensemble des moyens et des conditions qu'il juge nécessaires au bon déroulement des opérations de montage y compris toutes spécifications techniques relatives aux utilités nécessaires (puissance électrique, vapeur, autres ...), moyens que le Maître de l'Ouvrage est tenu de réunir préalablement à l'intervention du Fournisseur.

Le Fournisseur s'engage à fournir les outils nécessaires au montage et à l'entretien ainsi qu'un d'un manuel détaillé d'utilisation et d'entretien pour chaque élément des fournitures livrées

Le Fournisseur, lors des opérations de montage, associera le personnel du Maître de l'Ouvrage dont il aura préalablement défini le profil de qualification.

Le Fournisseur s'engage à contrôler et réparer les fournitures livrées pendant une période d'Une (01) année, étant entendu que ce service ne libérera pas le Fournisseur des obligations de garantie qui sont les siennes du fait du marché

La fin du montage des équipements livrés sera consacrée par l'établissement d'un procès verbal dès lors que le Fournisseur aura satisfait à ses obligations et en fait notification au Maître de l'Ouvrage.

Le procès verbal de fin de montage sera signé contradictoirement par les parties, avec mentions d'éventuelles réserves s'il y a lieu.

2.6 - Mise en service et essais des équipements en liaison à l'Annexe 1.4

La fin du montage constatée, les parties conviendront de la date de mise en service des équipements montés, à charge pour le Maître de l'Ouvrage de constituer des stocks suffisants de matières pour l'utilisation des équipements considérés à pleine capacité.

Les essais en charge des équipements livrés et montés par le Fournisseur s'effectueront sur une période à convenir par les parties mais qui ne saurait être inférieure à un cycle de production complet.

Durant cette période les techniciens des parties établiront contradictoirement des fiches techniques de suivi journalier consignnant les performances atteintes par la machine, les incidents survenus, les actions correctives menées et toutes informations utiles pour l'appréciation des performances de l'équipement.

A l'issue de la période d'essai contractuelle, les parties établiront un procès verbal, signé contradictoirement, par lequel il sera constaté avec ou sans réserves, le bon état de marche de l'équipement livré et monté par le Fournisseur. Ce procès verbal consacrera la réception provisoire du marché avec pour effets l'application des stipulations de l'Article 18 du cahier des clauses générales.

2.7 - Formation du personnel du Maître de l'Ouvrage en liaison à l'Annexe 1.3

Durant les périodes successives du montage et d'essai des équipements livrés, le Fournisseur mettra à profit la présence de ses techniciens sur le site du Maître de l'Ouvrage pour dispenser au personnel sélectionné par celui-ci, une formation théorique et pratique relative à l'utilisation, à la réparation et à la maintenance de l'équipement fourni ainsi qu'aux techniques de production optimales s'y rapportant.

A l'issue de cette période, il sera établi un procès verbal contradictoirement signé par les parties consacrant l'exécution de cette obligation du Fournisseur avec mention des appréciations et suggestions de celui-ci, et s'il y a lieu, des réserves du Maître de l'Ouvrage, dans le but de déterminer la nécessité ou non de compléments spécifiques de formation.

Article 03 - Modalités d'intervention

A l'effet de l'exécution de ses obligations contractuelles au titre de l'Article 02 ci-dessus, le Fournisseur déterminera le nombre, la qualification et la durée d'intervention des techniciens qu'il mobilisera pour le projet. Il précisera par ailleurs les mêmes informations pour ceux qu'il déléguera sur le site du Maître de l'Ouvrage, selon le détail défini en Annexe II.

Article 04 - Spécifications techniques des équipements

Les fournitures livrées en exécution du présent marché seront conformes à des normes équivalentes ou supérieures à celles définies par la Directive 2006/42/CE du Parlement Européen relative aux machines. En tout état de cause, les fournitures seront en conformité aux normes les plus récentes leur étant applicables dans le pays d'origine.

Article 05 - Documentation

5-1 - Documentation d'études

La documentation relative à la phase étude sera remise au Maître de l'Ouvrage selon le détail défini en Annexe I.

5-2 - Documentation technique

Le Fournisseur remet en plusieurs exemplaires, et au plus tard à la réception provisoire des équipements toute la documentation technique nécessaire à la description, l'emploi, l'entretien et la réparation des équipements ainsi que les catalogues des pièces de rechange composant ces équipements, et ce pour chaque type d'équipement.

Toute la documentation doit être rédigée en langue française.

Article 06 - Brevets

Le Fournisseur garantira le Maître de l'Ouvrage contre toute réclamation des tiers touchant à la contre façon ou à l'exploitation non autorisée d'un brevet, d'une marque commerciale ou de droits de création industrielle résultant de l'emploi des fournitures ou d'un de leurs éléments dans le pays du Maître de l'Ouvrage.

Article 07 - Garantie du procédé et des équipements

Le Fournisseur garantit que le procédé de fabrication qu'il aura déterminé ainsi que le Know-How qu'il aura cédé au Maître de l'Ouvrage permettront l'atteinte des objectifs de traitement de déchets et de production d'engrais tels que définis qualitativement et quantitativement par les dispositions contractuelles.

Le Fournisseur garantit que toutes les fournitures livrées en exécution du marché sont neuves, n'ont jamais été utilisées, sont du modèle le plus récent en service et incluent toutes les dernières améliorations en matière de conception et de matériaux.

Le Fournisseur garantit la bonne qualité, la conception, la fabrication et le bon fonctionnement des équipements livrés.

Le Fournisseur garantit les équipements contre tous vices et/ou défaut de fabrication.

Le Fournisseur garantit que la documentation livrée avec chaque équipement est conforme à l'objectif du présent marché et qu'elle est complète et correcte pour son utilisation dans de bonnes conditions par le Maître de l'Ouvrage.

La durée de garantie des équipements, des opérations de montage, d'installation et de supervision de la mise en fonctionnement incluse, est de Douze (12) mois et commence à courir à compter du premier jour qui suit la date de l'établissement du procès verbal de réception provisoire prononcée sans réserves pour les équipements.

Le Maître de l'Ouvrage notifiera au Fournisseur par écrit toute réclamation faisant jouer cette garantie.

A la réception d'une telle notification, le Fournisseur, avec une promptitude raisonnable, réparera ou remplacera les fournitures défectueuses ou leurs pièces, sans frais pour le Maître de l'Ouvrage. Si le Fournisseur, après notification, manque de rectifier la ou les déficiences, dans un délai de

Trente (30) jours après réception de la notification, le Maître de l'Ouvrage peut commencer à prendre les mesures correctives nécessaires aux risques et frais du Fournisseur

Si par négligence du Maître de l'Ouvrage il résulte une détérioration des équipements prouvée par le Fournisseur, la garantie assurée par le Fournisseur n'est pas applicable. Les frais engagés au titre des réparations sont à la charge du Maître de l'Ouvrage.

La garantie du Fournisseur couvre l'ensemble des équipements, toutes les réparations ou tout remplacement d'une ou de toutes les parties des équipements ou des pièces de rechange, dus à une détérioration, à un défaut ou vice de fabrication, et en tout état de cause, à une négligence du Fournisseur, sont à la charge de ce dernier.

Si pendant la durée de garantie, un équipement est immobilisé une ou plusieurs fois par suite d'incidents dont la nature engagerait la responsabilité du Fournisseur, la durée de garantie est prorogée de toutes périodes d'indisponibilités de l'équipement. Cette période est calculée à compter de la réception de l'information par écrit émanant du Maître de l'Ouvrage indiquant le lieu de panne et l'équipement concerné.

Dans le cadre de la garantie qu'il assure et pendant toute sa durée, le Fournisseur supporte tous les frais de réparation occasionnés par sa faute.

Additionnellement, le Fournisseur supporte tous les débours occasionnés par le déplacement de ses techniciens chargés de remettre en état les équipements objet de la présente garantie.

Article 08 - Pièces de rechange

Le Fournisseur s'engage à fournir une préconisation de pièces de rechange avec indication des quantités et prix unitaires pour une maintenance normative des équipements livrés pendant une durée de Deux (02) années après la réception définitive des équipements objet du marché.

Ces pièces de rechange doivent faire l'objet d'une évaluation distincte au sein de l'offre financière et considérées comme partie des fournitures à livrer au Maître de l'Ouvrage concomitamment aux équipements, objets du marché.

Le Fournisseur garantira au Maître de l'Ouvrage la disponibilité de ces pièces de rechange pendant une durée minimale de Cinq (05) années après la date de réception définitive des équipements auxquels elles sont rattachées.

La liste de pièces de rechange est établie par le Fournisseur. Elles seront livrées en même temps que les équipements concernés.

Les pièces de rechange convenues dans le cadre du présent marché sont à livrer en tout état de cause avant la réception provisoire.

Au cas où les pièces de rechange cesseraient d'être produites, le Fournisseur devra :

- 1 - Notifier à l'avance au Maître de l'Ouvrage cette cessation de production, en temps utile pour permettre à celui-ci d'acquérir les stocks de pièces nécessaires
- 2 - A la suite de cette cessation de production, fournir gratuitement au Maître de l'Ouvrage sur sa demande les plans, dessins et spécifications des pièces de rechange

Article 09 - Sous-traitance

Le Fournisseur notifiera au Maître de l'Ouvrage tous les marchés de sous-traitance consentis dans le cadre du présent marché s'il ne l'a pas déjà fait dans son offre. Cette notification, dans son offre d'origine ou au plus tard à la date de signature du marché ne dégagera pas la responsabilité du Fournisseur, ni le libérera d'aucune des obligations qui sont les siennes du fait du marché.

Article 10 - Emballage et étiquetage des fournitures

Le Fournisseur assurera l'emballage des fournitures de façon à prévenir les avaries et dommages pendant leur transport vers leur destination finale telle qu'indiquée dans le marché. L'emballage sera suffisant pour résister en toutes circonstances et à tout égard, à une manutention brutale, à des températures extrêmes, au sel et aux précipitations atmosphériques pendant le voyage et le stockage.

L'emballage, le marquage, l'étiquetage externe et la documentation interne du colis seront strictement conformes aux dispositions expressément stipulées à cet égard dans le marché.

Article 11 - Inspection et agréage

Le Maître de l'Ouvrage se réserve le droit de procéder à l'inspection et à l'agréage des fournitures avant leur emballage dans les locaux du Fournisseur pour vérifier leur conformité. Dans ce cas de figure, les parties conviendront de la méthodologie d'intervention la plus appropriée pour ne pas retarder les expéditions.

Le Maître de l'Ouvrage peut également faire procéder à ces inspections par tout bureau ou organisme spécialisé habilité au contrôle technique.

Toute fourniture déclarée non-conforme sera remplacée par le Fournisseur.

Le contrat précisera, selon le cas, laquelle des formes susvisées s'appliqueront.

Article 12 - Délais d'exécution

Le Fournisseur s'engage à effectuer tous les travaux, objet du présent contrat, dans un délai total de mois à partir de la date d'entrée en vigueur du présent contrat (hors délais d'exécution des obligations à charge du Maître de l'Ouvrage).

Pendant ce délai, le Fournisseur s'engage à respecter les échéances suivantes :

- Achèvement des études mois après la date d'entrée en vigueur du contrat
- Fourniture des équipements mois après la date d'entrée en vigueur du contrat
- Montage des équipements mois après la date d'entrée en vigueur du contrat
- Fin des essais de performances mois après la date d'entrée en vigueur du contrat

Le non respect des délais entraînera l'application des dispositions de l'Article 23.

Article 13 - Assurances

Toutes les fournitures livrées en exécution du présent marché seront entièrement couvertes contre toute perte ou dommage découlant de leur transport

13.1 - Fournisseurs étrangers

Les assurances maritimes seront prises en charge par le Maître de l'Ouvrage.

Le Fournisseur devra impérativement transmettre par écrit au Maître de l'Ouvrage et à la compagnie d'assurance qui lui sera désignée,

au plus tard Quinze (15) jours avant la date d'embarquement prévue pour permettre au Maître de l'Ouvrage de contracter une police d'assurance pour le transport maritime et le transport terrestre jusqu'au site du Maître de l'Ouvrage, les informations suivantes:

- Nature des équipements
- Nombre de colis
- Mode d'emballage
- Pays de provenance
- Port d'embarquement
- Valeur des équipements livrés en C & F
- Date d'expédition des équipements
- Nom du navire
- Nom de la compagnie de transport
- Port de débarquement

13.2 - Fournisseurs algériens

Les fournitures objet du présent marché seront livrées sur le site d'installation.

Les frais inhérents à l'assurance des fournitures jusqu'au site d'installation sont à la charge du Fournisseur.

Article 14 - Documents d'expédition

Le Fournisseur livrera les équipements conformément aux conditions contractuelles, les fournitures demeureront aux risques du Fournisseur jusqu'à livraison complète. La livraison sera considérée effectuée Coût et Fret (C & F), quand un connaissement sans réserves aura été fourni au Maître de l'Ouvrage.

Le Fournisseur transmettra par écrit au Maître de l'Ouvrage le détail complet de l'expédition, soit : le numéro du marché, la description et la quantité des fournitures, le poids et le volume des fournitures, le numéro et la date du connaissement, le nom de la compagnie de transport et celui du navire, le port de chargement, la date d'expédition, la date prévue du débarquement au port Algérien spécifié et toutes autres informations facilitant la prise en charge des fournitures par le Maître de l'Ouvrage au port Algérien.

Le Fournisseur constituera un pli cartable comprenant :

- (.....) factures du Fournisseur décrivant les fournitures, leurs quantités, leurs prix unitaires et le montant total de l'expédition
- (.....) original et (.....) copies du connaissance
- (.....) copies de la liste de colisage identifiant le contenu de chaque colis
- Le certificat de garantie et/ou d'agréege des fournitures
- Le certificat d'origine des fournitures
- Le certificat de conformité des fournitures établi par un organisme agréé à cet effet
- Tout autre document précisé dans la lettre de crédit et/ou exigé par la réglementation en vigueur à la date de l'expédition

Article 15 - Transport

Le transport des équipements depuis le départ usine jusqu'au port d'embarquement est à la charge du Fournisseur. Le Maître de l'Ouvrage devra définir le port de destination au plus tard Trente (30) jours avant le départ prévu d'usine.

Article 16 - Prix

Le prix contractuel couvre la totalité des fournitures et des prestations du Fournisseur telles qu'elles résultent des dispositions du marché. Il sera exprimé en devises et/ou en monnaie locale.

Le prix que le Fournisseur facturera pour les fournitures livrées et services rendus en exécution du marché ne varieront pas par rapport aux prix indiqués dans son offre.

Les prix sont fermes et non révisables pendant toute la durée de l'exécution du marché.

Article 17 - Garantie de bonne exécution

Le Fournisseur dans les Trente (30) jours à compter de la date de signature du contrat fournira au Maître de l'Ouvrage un cautionnement de bonne exécution sous la forme et d'un montant tels que spécifié à l'Article 19.

Article 18 - Réceptions

18.1 - Réception provisoire des prestations et fournitures

La réception provisoire de l'ouvrage, objet du présent marché, s'effectuera dans les locaux du Maître de l'Ouvrage par une commission technique désignée par celui-ci, en présence d'un représentant du Fournisseur, à l'issue de la phase des essais de performance tels que spécifiés en Annexe 1.4.

La réception provisoire est prononcée sous réserve :

- de la conformité du produit aux spécifications contractuelles
- de la conformité des équipements
- de la conformité du montage et des essais attestée par les procès verbaux visés en Article 02
- d'un fonctionnement ne revêtant ni défectuosité d'ordre électrique, mécanique, hydraulique, ni difficulté d'exploitation

La dite commission établira séance tenante un procès verbal de réception qui consignera les éventuelles réserves dûment motivées qui seraient constatées.

La non-conformité, si considérée comme mineure et pouvant être levée par le Fournisseur dans des délais raisonnables, lui sera notifiée en ce sens.

La période de garantie définie à l'Article 07 prend effet à la date de la réception provisoire.

18.2 - Réception définitive

A l'issue de la période de garantie contractuelle, dans la mesure où aucun évènement significatif affectant le bon fonctionnement des installations n'a été relevé et que le Fournisseur a entièrement respecté ses obligations, il est prononcé la réception définitive du marché.

Article 19 - Caution de bonne exécution

Dans les Trente (30) jours, à compter de la date de signature du contrat, le Fournisseur constituera au bénéfice du Maître de l'Ouvrage une caution de bonne exécution d'un montant de Dix (10 %) pour cent du montant total du marché.

Cette garantie s'établira sous la forme d'une caution bancaire émise par une banque de droit Algérien de premier ordre couverte, pour le Fournisseur étranger, par une contre-garantie émise par une banque étrangère de premier ordre.

La libération de la caution de bonne exécution par le Maître de l'Ouvrage s'effectuera par main levée qu'il établira dès lors que la réception définitive aura été prononcée.

Article 20 - Modalités de paiement

20.1 - Payement en devises

Le paiement du prix contractuel s'opérera par l'ouverture par le Maître de l'Ouvrage, dans les Trente (30) jours, à compter de la date de signature du contrat, de lettres de crédit irrévocables et confirmées au bénéfice du Fournisseur auprès de la banque de domiciliation de celui-ci, libellées dans la monnaie stipulée au contrat.

La lettre de crédit comportera l'insertion de l'ensemble des conditions contractuelles dont l'exécution conditionne la libération des sommes dues au Fournisseur au titre des dispositions de l'Article 16 du cahier des clauses générales.

20.2 - Payement en monnaie locale

Le paiement du prix exprimé en monnaie locale fera l'objet d'un virement bancaire au compte du Fournisseur auprès d'une banque de premier ordre de droit Algérien sur présentation de factures en application des dispositions de l'Article 16.

Article 21 - Domiciliation bancaire

Au titre de l'exécution du présent contrat, la domiciliation bancaire des parties sera :

• Pour le Maître de l'Ouvrage

R.I.B

Banque Agence de

Sise - Wilaya de - Algérie

Fax : e-mail@.....

• **Pour le Fournisseur**

Partie devises

R.I.B

Banque (Adresse - Ville - Pays)

Fax : e-mail@.....

Partie monnaie locale

R.I.B

Banque Agence de

Sise - Wilaya de - Algérie

Fax : e-mail@.....

Article 22 - Force majeure

Aucune des parties ne sera réputée avoir failli à ses obligations contractuelles dans la mesure où l'exécution de ses obligations serait retardée, entravée ou empêchée, en partie ou en totalité par un cas de force majeure.

Ne pourront être considérés comme cas de force majeure que des décisions, actes ou événements échappant au contrôle des parties et présentant un caractère imprévisible, irrésistible et insurmontable.

En cas d'apparition d'un cas de force majeure, la partie qui en subirait les effets informera l'autre par écrit dans un délai maximum de Dix (10) jours suivant le retard ou l'empêchement de l'exécution des obligations, en indiquant, les éléments constitutifs de la force majeure et les effets probables sur les obligations concernées.

Dès réception de cette note, les parties conviendront dans un délai maximal de Dix (10) jours des mesures à prendre.

Article 23 - Retard d'exécution et pénalités de retard

En cas de dépassement du délai contractuel, pour des raisons non imputables au Maître de l'Ouvrage mais imputables au Fournisseur et/ou à ses sous-traitants, le Fournisseur paiera des pénalités, calculées par semaine, comme suit :

Les pénalités de retard seront calculées sur la base du montant du contrat et seront payées, dans la monnaie du contrat, selon les taux suivants :

- Pour les Quatre (04) premières semaines de retard
0,30 % par semaine soit : 0,30 % x 4 = 1,2 %
- Pour les semaines de 5 à 8
0,40 % par semaine soit : 0,40 % x 4 = 1,6 %
- Pour les semaines de 9 à 12
0,60 % par semaine soit : 0,60 % x 4 = 2,4 %

Soit pour Douze (12) semaine de retard un total de 5,2 %.

Si le retard effectif est inférieur à quatre (04) semaines, le Maître de l'Ouvrage n'appliquera pas la pénalité en découlant.

Par contre, si le retard dépasse quatre (04) semaines, le délai de grâce n'est plus pris en considération et la pénalité totale encourue sera due par le Fournisseur au Maître de l'Ouvrage.

Le paiement de cette pénalité de retard ne libère en aucun cas le Fournisseur de l'exécution de l'ensemble de ses obligations prévues au présent marché et n'exclue pas tout recours que le Maître de l'Ouvrage pourra exercer dans les conditions de droit commun et le cas échéant de l'application des dispositions de l'Article 26.

Article 24 - Langue du contrat

Le contrat sera rédigé en langue arabe ou française. Toutes correspondances, notes techniques, prospectus, et de façon générale tout document concernant le marché seront rédigés dans les mêmes langues.

Article 25 - Modifications

Le contrat ne sera ni révisé, ni modifié sur aucun point, si ce n'est par avenant écrit, signé par les parties.

Article 26 - Résiliation du contrat

Le Maître de l'Ouvrage peut, sans préjudice des autres recours qu'il tient du marché, après mise en demeure restée sans réponse ou justifications jugées par le Maître de l'Ouvrage insatisfaisantes, notifier par écrit au Fournisseur la résiliation de la totalité ou d'une partie du marché dans un cas avéré de non exécution des obligations de celui-ci.

La résiliation pourra être également prononcée quand un cas de force majeure tel que défini à l'Article 14 s'avère persistant sans possibilité de le surmonter.

Article 27 - Règlement des litiges

Tout litige né à l'occasion de l'exécution du présent marché ou de l'interprétation de ses dispositions sera réglé à l'amiable.

Au cas où la procédure amiable n'aboutit pas, le litige sera porté devant la juridiction Algérienne compétente.

Article 28 - Droit applicable

Le droit applicable à l'interprétation du contrat sera le droit Algérien.

Article 29 - Notifications

Toutes notifications de l'une des parties à l'autre, au titre de l'exécution du contrat se fera par écrit aux adresses de chacune d'elles telles que spécifiées ci-après :

- Pour le Maître de l'Ouvrage :

Leather Industry - EPE/Spa

Sise 01, Rue Kaddour Rahim - Hussein-Dey

Wilaya d'Alger - Algérie

Fax : 00 213 (0) 21 23.15.82

E.mail : groupeleatherindustry@gmail.com

- Pour le Fournisseur :

.....

Sis

.....

Fax :

E.mail :@.....

Article 30 - Déclaration de probité

En application des dispositions du Décret Présidentiel N° 10-236 du 07 Octobre 2010, modifié et complété, le Fournisseur est tenu à la signature de la déclaration de probité selon les termes du modèle fourni dans le dossier d'appel d'offres. Cette déclaration est pièce au contrat.

Article 31 - Mise en vigueur du contrat

Le contrat sera réputé mis en vigueur, après sa signature, à la date de notification par le Maître de l’Ouvrage au Fournisseur de son approbation par les organes réglementairement compétents. Le contrat prendra effet à la date de mise en place du dernier des instruments financiers à la charge de chacune des parties.

Annexe I

Descriptif des Prestations et Planning Général

1.1 - KNOW HOW et engineering de procédé

Le Fournisseur, dans le cadre de la cession du KNOW HOW, rattachée au procédé de fabrication mis en œuvre, fournira au Maître de l'Ouvrage les principaux dossiers suivants :

A - Le Process Book comprenant :

- Plans d'implantation générale des départements, ateliers et services
- Schéma de la chaîne de fabrication, indication des méthodes de coordination et d'automation
- Schéma de principe du déroulement du process et du cheminement des matières
- Définition des fonctions annexes de production nécessaires à l'installation (manutention, stockage et...)

Les études des procédés :

- Schéma de stockage et distribution des matières premières
- Schéma de stockage et distribution des en-cours
- Schéma de stockage et expédition des produits finis
- Schéma de la distribution des utilités :
 - Eau potable
 - Gaz
 - Fuel
 - Energie électrique
 - Vapeur d'eau
 - Air-comprimé
- Schéma des automatismes et asservissements
- Bilan des matières premières et consommables
- Bilan des utilités

- Plan d'implantation des équipements principaux :
 - Réservoir fuel
 - Réservoir d'eau
 - Lignes de fabrication
 - Compresseur d'air
 - Générateur de vapeur
- Schéma de principe de ventilation et climatisation
- Plan d'implantation des équipements électriques :
 - Poste de livraison
 - Transformateurs
 - Armoires divisionnaires
 - Eclairage normal et de sécurité
 - Téléphone
 - Distribution de l'heure
- Schéma de principe de la sécurité incendie (R.I.A et système d'alarme)
- Schéma de fonctionnement de la sécurité incendie

Les schémas comporteront les indications : repérage, diamètre, classe de matériel, contrôle et régulation

B - Le Mechanical Book comprenant :

- La description, les spécifications techniques, les normes de fonctionnement des matériels et équipements ainsi que les plans et études de détails indispensables au Maître de l'Ouvrage pour assurer un fonctionnement et un entretien correct de ces matériels et équipements.
- Un manuel indiquant le mode d'utilisation des matériels et équipements et renfermant les instructions pour la mise en route, l'arrêt le fonctionnement correct ainsi que les instructions de sécurités usuelles.
- Un manuel indiquant le mode d'entretien des matériels et équipements prescrivant lorsqu'il y aura lieu le type de lubrifiants ou autre fluide à utiliser.

C - Le Data Book comprenant :

- L'étude des données essentielles d'exploitation
- Indications des matières premières
- Matières consommables et utilités à employer
- Bilans de consommation en matières premières
- Matières consommables et utilités :
 - Eau
 - Gaz
 - Fuel
 - Energie électrique
 - Vapeur d'eau
 - Air-comprimé

D - Le Management Book

Renfermant le programme d'organisation général et les méthodes de gestion de l'unité relatives au process et KNOW-HOW proposés.

1 - Administration commerciale et système de gestion de la production

- Enregistrement et traitement des commandes
- Ordonnancement
- Détermination des besoins en matières premières
- Approvisionnement
- Gestion des stocks matières premières
- Lancement en fabrication
- Suivi du programme dans chaque atelier
- Gestion des stocks produits finis et expédition

2 - Administration technique

- Etablissement des documents techniques
- Contrôle de la qualité des matières premières

- Contrôle de la production
- Contrôle de la qualité des produits finis
- Méthodes d'essais en fabrication et en fin de fabrication

3 - Comptabilité industrielle

- Contrôle de l'activité
- Contrôle de la productivité
- Contrôle des consommations.

1.2 - Principales prestations d'engineering civil

- Les dossiers d'études du projet après prise de connaissance des données sur les bâtiments pré-existants affectés au projet ainsi que leur visite, le Fournisseur aura à exécuter les diverses études d'adaptation de ces locaux aux exigences de l'Ouvrage, objet du présent contrat.
- Les dossiers d'études de Génie-civil
- Etudes de base comprenant les documents :
 - Devis descriptif et quantitatif des travaux à exécuter
 - Plan de masse et d'implantation
 - Plan de voiries et réseaux divers (VRD) aménagements extérieurs
 - Les plans de structure :
 - Les plans de massifs et dallages
 - Les plans d'implantation des maçonneries
- Etudes de détail d'exécution
 - Plans de détail des V.R.D
 - Plans de détail d'Ouvrages particuliers
 - Plans des canalisations enterrées
 - Plans de structure
 - Les plans des serrureries, menuiseries, faux plafonds
- Plans d'architecture
 - Les plans de détail des différents locaux
 - Les plans de détail d'aménagement des façades

1.3 - Les prestations de formation

Le Fournisseur assurera sous sa responsabilité, la formation professionnelle et l'entraînement du personnel algérien, de façon à permettre l'exploitation et l'entretien de l'Ouvrage objet du présent contrat.

Le Fournisseur garantit que la qualité de cette formation professionnelle se fera de manière à assurer le bon fonctionnement du dit ouvrage.

La formation professionnelle sera dispensée par le Fournisseur suivant un programme qu'il aura préalablement défini. Elle concerne notamment le personnel technique chargé de l'exploitation et de l'entretien de l'ouvrage.

Elle s'effectuera dans les établissements propres du Fournisseur et/ou dans des établissements similaires et éventuellement de ses sous-traitantes et sur place en Algérie, à la fois avant la période de montage, pendant la durée du montage et des essais techniques, ainsi que pendant la période de mise en route par le Fournisseur.

Les deux parties désigneront chacune un représentant chargé spécialement de coordonner les activités de formation du personnel, dès l'entrée en vigueur du présent contrat.

Le personnel qui recevra cette formation sera choisi par le Maître de l'Ouvrage avec l'assistance du Fournisseur notamment dans les opérations de recrutement.

A cette fin, le Fournisseur s'engage à remettre au Maître de l'Ouvrage, dans un délai ne dépassant pas Deux (02) mois après la date d'entrée en vigueur du présent contrat :

- La méthodologie et les principes de formation professionnelle préconisée.
- Les programmes de formation avec les progressions qui devront tenir compte des besoins en personnel qualifié pour le démarrage et l'exploitation des ouvrages.
- Les critères de sélection pour le recrutement à chaque poste de travail des diverses qualifications du personnel.

Le Fournisseur s'engage en outre :

- A ajuster le programme de formation professionnelle, avec l'accord du Maître de l'Ouvrage, en fonction des résultats des études des postes de travail mentionnées au présent article et du niveau des stagiaires définis au cours des opérations de sélection ainsi que des moyens de formation disponibles en Algérie

- A assurer, en dehors du territoire Algérien, le placement et la formation des stagiaires en priorité dans les établissements du Fournisseur, ainsi que les établissements industriels des sous-traitants ou ses Fournisseurs et des établissements similaires, autres que ceux du Fournisseur. La liste de ces établissements sera soumise pour agrément au Maître de l'Ouvrage.

Le Fournisseur pourra s'adjoindre, avec l'accord du Maître de l'Ouvrage, les services d'organismes qualifiés étrangers. Il restera, dans ce cas, l'interlocuteur unique du Maître de l'Ouvrage.

Le programme pourra faire l'objet d'ajustement et devra être mis au point dans son délai, en collaboration par accord entre le Maître de l'Ouvrage et le Fournisseur, dès la mise en vigueur du présent contrat.

1.4 - Conditions de réception des installations - ESSAIS -

Le Fournisseur s'engage, dès la fin des opérations de montage à effectuer, sous sa responsabilité exclusive, à l'aide de son personnel et avec la participation du personnel du Maître de l'Ouvrage :

- Les essais à vide
- La mise en route de l'ouvrage
- Les essais de performance

Les essais à vide

Ces essais, pour chaque équipement ou appareil, comporteront les essais de fonctionnement et la vérification des appareils de contrôle, de mesure, de protection, de régulation et d'asservissement.

Pendant cette période, le Fournisseur fera fonctionner le matériel à divers régimes dans le but de vérifier la conformité des différents montages, et d'effectuer les réglages nécessaires à la mise au point de l'installation. En tout état de cause, cette période ne peut excéder Deux (02) semaines.

A l'issue de cette période, le Fournisseur devra faire constater au Maître de l'Ouvrage que les équipements sont correctement montés et que l'installation est en état d'effectuer les essais de mise en route.

Des essais à vide devront s'effectuer dans les délais impartis au planning de réalisation et en présence du Maître de l'Ouvrage. Le Fournisseur devra informer le Maître de l'Ouvrage qu'il est prêt à procéder aux essais, Quinze (15) jours avant la date retenue par lui. Lorsque tous les équipements de l'installation auront subi ces essais de façon satisfaisante, il sera établi un procès-verbal de fin de montage signé par les deux parties.

La mise en service

La mise en route de l'installation est effectuée par le Fournisseur. Elle consiste à réaliser le démarrage et la mise en route des différents équipements et ouvrages, l'installation fonctionnera avec les déchets à traiter et le personnel préalablement formé.

Les matières premières et les utilités seront fournies par le Maître de l'Ouvrage sur indication du Fournisseur.

Durant cette période l'installation devra recevoir la totalité des déchets prévus d'être traités journalièrement.

Le Fournisseur procédera alors, en présence d'un représentant du Maître de l'Ouvrage, à la vérification du bon fonctionnement de chaque phase de traitement.

Le Fournisseur fera effectuer à ses frais par un laboratoire agréé par le Maître de l'Ouvrage, aux prélèvements de produit fini pour attester de sa conformité aux spécifications contractuellement définies.

Durant cette période, on devra constater que l'installation fonctionne sans défectuosité d'ordre hydraulique, mécanique électrique ou autre.

Les essais de performance

A l'issue de la période de mise en service, le Fournisseur procédera en présence du Maître de l'Ouvrage aux essais de performance.

Le Fournisseur devra informer le Maître de l'Ouvrage de son intention de procéder aux essais de performance Quinze (15) jours avant le début théorique de ceux-ci. Il précisera les quantités de matières consommables et autres que le Maître de l'Ouvrage devra fournir et les dates de mise à disposition.

Le Maître de l'Ouvrage assurera à ses frais, pour tous les essais effectués, dans les limites du temps prévu au planning contractuel, la fourniture, l'approvisionnement en matières consommables et ingrédients divers, ainsi que la main d'œuvre algérienne nécessaire.

Les essais de performance couvriront une période de Trente (30) jours consécutifs et permettront de vérifier le fonctionnement de l'installation dans les conditions normales d'exploitation.

Ces essais seront considérés comme satisfaisants si au cours de cette période de Trente (30) jours consécutifs, les performances quantitatives et qualitatives ont été réalisées chaque phase fonctionnant dans les conditions normales d'utilisations.

1.5 - Planning général de réalisation

(A définir par le Fournisseur)

Annexe II

Descriptif du Personnel du Fournisseur Affecté au Projet

Annexe III

Bordereau des Prix

Annexe IV

Fiches d'Analyses des Déchets de Tanneries à Traiter

N.B : Sont fournies ci-après les fiches d'analyses concernant aussi bien les déchets de production que ceux disponibles en stock depuis de nombreuses années



SGP - DIPREST

Route du Marché B.P 65 M Boumerdes 35000

Tél. : (024) 91 27 00 / 05 / 16

Fax : (024) 91 30 82 - (024) 91 27 89

E-mail : info@cntcalgerie.com -

Site web : www.cntcalgerie.com

SPA AU CAPITAL DE 0.000.000 DA.



Autorisé par Décision du Ministère du Commerce N°351 du 12 Mars 2000 et n° 068 du 09 octobre 2006

DIRECTION DES LABORATOIRES
Laboratoire : CHIMIE

Boumerdès le, 04 / 04 / 2011

RAPPORT D'ANALYSE

N° : 484/ 11

- Ce rapport d'analyses atteste des caractéristiques de l'échantillon soumis.
- Nom et Adresse du Client :

GROUPE LEATHER INDUSTRY Siege Social 01 rue kedour Rahim

Hussein dey Alger

TEL : 021.23.16.05 / FAX : 021.23.15.82

- Ce présent rapport ne peut être reproduit sans l'autorisation du Laboratoire du C.N.T.C.
- Il comporte ...02..... pages.

- **Description de l'objet soumis** : déchet de mégisserie en échantillonnage
Wet blue.
- **Date de réception** : 30/ 03 / 2011
- **Date d'exécution** : 30 / 03 / 2011
- **M.O.S./Norme de Référence** : Voir fiche résultats d'analyses
- **Conditions d'essais** : 20±2 °C & 65°C
- **Conservation de l'échantillon** :
- **Lieu, Température et Plan d'échantillonnage** :
Echantillon prélevé par le Client
- **Avis et Interprétation**
 - les résultats d'analyse sont donnés sur cuir sec pour la M. grasse sur cuir sec et dégraisse pour le Cr₂O₃ et matière minérale & sur cuir tel quel pour le PH .
 - pour l'interprétation des résultats se référé a la Fiche Technique du Client..



Résultats d'analyses

• Code laboratoire : 260/11					
Paramètres	Unités	Valeur exigée	Norme	Résultats	C/NC
-HUMIDITE	%	-	NA -176	35,79	-
-Matière Grasse	%	-	NA -179	7,19	-
-PH	Unité Ph	-	NA-178	3,87	-
-Matière Minérale	%	-	NFG 52 203	4,73	-
-Indice de Différence	-	-	NA-178	0,53	-
-Oxyde de chrome	%	-	NA-181	2,37	-

C : Résultat conforme à la valeur exigée
 NC : Résultat non conforme a la valeur exigée



Signature

مسؤول مختبر الكيمياء
 عبد الحميد يحيى



- Ces résultats ne sont valables que pour les échantillons soumis a l'essai au CNTC
- La durée de conservation de l'échantillon est de (02) mois à compter de la date de sa signature



SGP - DIPREST

Route du Marché B.P 65 M Boumerdes 35000

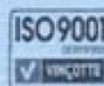
Tél. : (024) 91 27 00 / 05 / 16

Fax : (024) 91 30 82 - (024) 91 27 89

E-mail : info@cntcalgerie.com -

Site web : www.cntcalgerie.com

SPA AU CAPITAL DB6.000.000 DA.



Autorisé par Décision du Ministère du Commerce N°351 du 12 Mars 2000 et n° 068 du 09 octobre 2006

DIRECTION DES LABORATOIRES
Laboratoire : CHIMIE

Boumerdès le, 04 / 04 / 2011

RAPPORT D'ANALYSE

N° : 485/ 11

- Ce rapport d'analyses atteste des caractéristiques de l'échantillon soumis.
- Nom et Adresse du Client :

GROUPE LEATHER INDUSTRY Siege Social 01 rue kedour Rahim

Hussein dey Alger

TEL : 021.23.16.05 / FAX : 021.23.15.82

- Ce présent rapport ne peut être reproduit sans l'autorisation du Laboratoire du C.N.T.C.
- Il comporte ...02..... pages.

- **Description de l'objet soumis** : déchet de mégisserie dérayures.

Wet blue.

- **Date de réception** : 30/ 03 / 2011

- **Date d'exécution** : 30 / 03 / 2011

- **M.O.S./Norme de Référence** : Voir fiche résultats d'analyses

- **Conditions d'essais** : 20±2 °C & 65°C

- **Conservation de l'échantillon** :

- **Lieu, Température et Plan d'échantillonnage**

Echantillon prélevé par le Client

- **Avis et Interprétation**

les résultats d'analyse sont donnés sur cuir sec pour la M. grasse sur cuir sec et dégraisse pour le Cr₂O₃ et matière minérale & sur cuir tel quel pour le PH.

- pour l'interprétation des résultats se référé a la Fiche Technique du Client.



Résultats d'analyses

• Code laboratoire : 261/11					
Paramètres	Unités	Valeur exigée	Norme	Résultats	C/NC
-HUMIDITE	%	-	NA -176	46,83	-
-Matière Grasse	%	-	NA -179	4,66	-
-PH	Unité Ph	-	NA-178	3,59	-
-Matière Minérale	%	-	NFG 52 203	4,75	-
-Indice de Différence	-	-	NA-178	0,44	-
-Oxyde de chrome	%	-	NA-181	1,66	-

C : Résultat conforme à la valeur exigée
 NC : Résultat non conforme a la valeur exigée

Signature



ممسؤول مخبر الكيمياء
 عبد الحليم بن علي

- Ces résultats ne sont valables que pour les échantillons soumis a l'essai au CNTC
- La durée de conservation de l'échantillon est de (02) mois à compter de la date de sa signature

REF N°485



SGP - DIPREST

Route du Marché B.P 65 M Boumerdes 35000

Tél. : (024) 91 27 00 / 05 / 16

Fax : (024) 91 30 82 - (024) 91 27 89

E-mail : info@cntcalgerie.com -Site web : www.cntcalgerie.com

SPA AU CAPITAL DE 20.000.000 D.A.



Autorisé par Décision du Ministère du Commerce N°351 du 12 Mars 2000 et n° 068 du 09 octobre 2006

DIRECTION DES LABORATOIRES

Laboratoire : CHIMIE

Boumerdès le, 04 / 04 / 2011

RAPPORT D'ANALYSE

N° : 486/ 11

- Ce rapport d'analyses atteste des caractéristiques de l'échantillon soumis.
- Nom et Adresse du Client :

GROUPE LEATHER INDUSTRY Siege Social 01 rue kedour Rahim

Hussein dey Alger

TEL : 021.23.16.05 / FAX : 021.23.15.82

- Ce présent rapport ne peut être reproduit sans l'autorisation du Laboratoire du **C.N.T.C.**
- Il comporte ... **02** pages.
- **Description de l'objet soumis** : déchet de tannerie prélevé en production.
Wet blue.
- **Date de réception** : 30/ 03 / 2011
- **Date d'exécution** : 30 / 03 / 2011
- **M.O.S./Norme de Référence** : Voir fiche résultats d'analyses
- **Conditions d'essais** : 20±2 °C & 65°C
- **Conservation de l'échantillon** :
- **Lieu, Température et Plan d'échantillonnage** :
Echantillon prélevé par le **Client**.....
- **Avis et Interprétation**
 - les résultats d'analyse sont donnés sur cuir sec pour la M. grasse sur cuir sec et dégraisse pour le Cr₂O₃ et matière minérale & sur cuir tel quel pour le PH
 - pour l'interprétation des résultats se réfère à la Fiche Technique du Client..



Résultats d'analyses

• Code laboratoire : 262/11					
Paramètres	Unités	Valeur exigée	Norme	Résultats	C/NC
-HUMIDITE	%	-	NA -176	49,5	-
-Matière Grasse	%	-	NA -179	1,70	-
-PH	Unité Ph	-	NA-178	3,86	-
-Matière Minérale	%	-	NFG 52 203	4,86	-
-Indice de Différence	-	-	NA-178	0,53	-
-Oxyde de chrome	%	-	NA-181	0,86	-

C : Résultat conforme à la valeur exigée
 NC : Résultat non conforme à la valeur exigée

Signature



مسؤول مختبر الكيمياء
 عبد الحميد شحاتي

- Ces résultats ne sont valables que pour les échantillons soumis à l'essai au CNTC
- La durée de conservation de l'échantillon est de (02) mois à compter de la date de sa signature

REF N°486



SGP - DIPREST

Route du Marché B.P 65 M Boumerdes 35000

Tél : (024) 91 27 00 / 05 / 16

Fax : (024) 91 30 82 - (024) 91 27 89

E-mail : info@cntcalgerie.com -

Site web : www.cntcalgerie.com

SPA AU CAPITAL DE 20.000.000 DA



Autorisé par Décision du Ministère du Commerce N°351 du 12 Mars 2000 et n° 068 du 09 octobre 2006

DIRECTION DES LABORATOIRES
Laboratoire : CHIMIE

Boumerdès le, 04 / 04 / 2011

RAPPORT D'ANALYSE

N° : 487/ 11

- Ce rapport d'analyses atteste des caractéristiques de l'échantillon soumis.
- Nom et Adresse du Client :

GROUPE LEATHER INDUSTRY Siege Social 01 rue kedour Rahim

Hussein dey Alger

TEL : 021.23.16.05 / FAX : 021.23.15.82

- Ce présent rapport ne peut être reproduit sans l'autorisation du Laboratoire du C.N.T.C.
- Il comporte ...02..... pages.

- **Description de l'objet soumis** : déchet de tannerie prélevé sur stocks
Wet blue.

- **Date de réception** : 30/ 03 / 2011

- **Date d'exécution** : 30 / 03 / 2011

- **M.O.S./Norme de Référence** : Voir fiche résultats d'analyses

- **Conditions d'essais** : 20±2 °C & 65°C

- **Conservation de l'échantillon** :

- **Lieu, Température et Plan d'échantillonnage** :

Echantillon prélevé par le Client

- **Avis et Interprétation**

- les résultats d'analyse sont donnés sur cuir sec pour la M. grasse sur cuir sec et dégraisse pour le Cr₂O₃ et matière minérale & sur cuir tel quel pour le PH
- pour l'interprétation des résultats se référé a la Fiche Technique du Client..



Résultats d'analyses

• Code laboratoire : 263/11					
Paramètres	Unités	Valeur exigée	Norme	Résultats	C/NC
-HUMIDITE	%	-	NA -176	14,58	-
-Matière Grasse	%	-	NA -179	0,2	-
-PH	Unité Ph	-	NA-178	4,32	-
-Matière Minérale	%	-	NFG 52 203	4,53	-
-Indice de Différence	-	-	NA-178	0,37	-
-Oxyde de chrome	%	-	NA-181	2,33	-

Signature

C : Résultat conforme à la valeur exigée
 NC : Résultat non conforme à la valeur exigée



مسؤول مختبر الكيمياء

عبد الحفيظ شويحيى



- Ces résultats ne sont valables que pour les échantillons soumis à l'essai au CNTC
- La durée de conservation de l'échantillon est de (02) mois à compter de la date de sa signature

REF N°487



SGP - DIPREST

Route du Marché B.P 65 M Boumerdes 35000

Tél. : (024) 91 27 00 / 05 / 16

Fax : (024) 91 30 82 - (024) 91 27 89

E-mail : info@cntcalgerie.com -

Site web : www.cntcalgerie.com

SPA AU CAPITAL DB 0.000.000 DA -



Autorisé par Décision du Ministère du Commerce N°351 du 12 Mars 2000 et n° 068 du 09 octobre 2006

DIRECTION DES LABORATOIRES
Laboratoire : CHIMIE

Boumerdès le, 16/ 05/ 2011

RAPPORT D'ANALYSE

N° :664/ 11

- Ce rapport d'analyses atteste des caractéristiques de l'échantillon soumis.
- Nom et Adresse du Client :

GROUPE LEATHER INDUSTRY Siege Social 01 rue kedour Rahim

Hussein dey Alger

TEL : 021.23.16.05 / FAX : 021.23.15.82

- Ce présent rapport ne peut être reproduit sans l'autorisation du Laboratoire du **C.N.T.C.**
- Il comporte ...02..... pages.

- **Description de l'objet soumis** : déchet de mégisserie en échantillonnage
Wet blue.
- **Date de réception** : 30/ 03 / 2011
- **Date d'exécution** : 30 / 03 / 2011
- **M.O.S./Norme de Référence** : Voire fiche résultats d'analyses
- **Conditions d'essais** : 20±2 °C & 65°C
- **Conservation de l'échantillon** :
- **Lieu, Température et Plan d'échantillonnage** : Echantillon prélevé par le **Client**
- **Avis et Interprétation**
 - pour l'interprétation des résultats se référer à la fiche technique du client
 - L'échantillon n'est pas homogène.



-Résultats d'analyses Chimiques-

• Code laboratoire : 260/11

Paramètres	Symbole	Unité	Résultats
Argent	Ag	mg/kg	1,3046
Aluminium	Al	mg/kg	131,3196
Bore	B	mg/kg	66,481
Baryum	Ba	mg/kg	2,0446
Bismuth	Bi	mg/kg	2,06
Calcium	Ca	mg/kg	1,0010
Cobalt	Co	mg/kg	34,0276
Cadmium	Cd	mg/kg	0,40961
Cuivre	Cu	mg/kg	142,2061
Fer	Fe	mg/kg	658,4311
Potassium	K	mg/kg	9,481
Nickel	Ni	mg/kg	36,2800
Mercure	Hg	mg/kg	0,9081
Silicium	Si	mg/kg	10,58
Strontium	Sr	mg/kg	56,4618
Lithium	Li	mg/kg	-10,28
Magnésium	Mg	mg/kg	45,0271
Manganèse	Mn	mg/kg	78,4181
Sodium	Na	mg/kg	231,79
Plomb	Pb	mg/kg	30,8761
Titane	Ti	mg/kg	80,2681
Zinc	Zn	mg/kg	261,0811
Antimoine	Sb	mg/kg	0,2106
Arsenic	As	mg/kg	0,6601
Sélénium	Se	mg/kg	1,2455
Cyanure	Cn	mg/kg	0,105
Scandium	Sc	mg/kg	0,000
Vanadium	Va	mg/kg	20,8071
Béryllium	Be	mg/kg	0,000
Zirconium	Zr	mg/kg	0,941
Tungstène	W	mg/kg	0,817
Molybdène	Mo	mg/kg	1,2817
Carbone	C	mg/kg	420,71
Soufre	S	mg/kg	5,071
Etain	Sn	mg/kg	1,161

Signature



مستودع المختبر الكيمياء
مدير المختبر

REF N° 664



SGP - DIPREST

Route du Marché B.P 65 M Boumerdes 35000

Tél. : (024) 91 27 00 / 05 / 16

Fax : (024) 91 30 82 - (024) 91 27 89

E-mail : info@cntcalgerie.com -

Site web : www.cntcalgerie.com

SPA AU CAPITAL DE 2.000.000 DA



Autorisé par Décision du Ministère du Commerce N°351 du 12 Mars 2000 et n° 068 du 09 octobre 2006

DIRECTION DES LABORATOIRES
Laboratoire : CHIMIE

Boumerdès le, 16/ 05/ 2011

RAPPORT D'ANALYSE

N° :665/ 11

- Ce rapport d'analyses atteste des caractéristiques de l'échantillon soumis.
- Nom et Adresse du Client :

GROUPE LEATHER INDUSTRY Siege Social 01 rue kedour Rahim**Hussein dey Alger****TEL : 021.23.16.05 / FAX : 021.23.15.82**

- Ce présent rapport ne peut être reproduit sans l'autorisation du Laboratoire du **C.N.T.C.**
- Il comporte ...02..... pages.
- **Description de l'objet soumis** : déchet de tannerie prélevé en production
Wet blue.
- **Date de réception** : 30/ 03 / 2011
- **Date d'exécution** : 30 / 03 / 2011
- **M.O.S./Norme de Référence** : Voir fiche résultats d'analyses
- **Conditions d'essais** : 20±2 °C & 65°C
- **Conservation de l'échantillon** :
- **Lieu, Température et Plan d'échantillonnage** :
Echantillon prélevé par le Client
- **Avis et Interprétation** :
- pour l'interprétation des résultats se référer à la fiche technique du client
- L'échantillon n'est pas homogène.



-Résultats d'analyses Chimiques-

• Code laboratoire : 262/11

Paramètres	Symbole	Unité	Résultats
Argent	Ag	mg/kg	0,8761
Aluminium	Al	mg/kg	90,7641
Bore	B	mg/kg	41,36
Baryum	Ba	mg/kg	1,3671
Bismuth	Bi	mg/kg	1,36
Calcium	Ca	mg/kg	1,3761
Cobalt	Co	mg/kg	27,8761
Cadmium	Cd	mg/kg	0,3640
Cuivre	Cu	mg/kg	164,5819
Fer	Fe	mg/kg	586,6679
Potassium	K	mg/kg	11,271
Nickel	Ni	mg/kg	23,5876
Mercure	Hg	mg/kg	0,6601
Silicium	Si	mg/kg	10,19
Strontium	Sr	mg/kg	36,8116
Lithium	Li	mg/kg	6,87
Magnésium	Mg	mg/kg	60,9281
Manganèse	Mn	mg/kg	86,0009
Sodium	Na	mg/kg	281,55
Plomb	Pb	mg/kg	47,2081
Titane	Ti	mg/kg	55,1708
Zinc	Zn	mg/kg	306,4189
Antimoine	Sb	mg/kg	0,8071
Arsenic	As	mg/kg	0,3817
Sélénium	Se	mg/kg	1,5081
Cyanure	Cn	mg/kg	0,227
Scandium	Sc	mg/kg	0,000
Vanadium	Va	mg/kg	15,4148
Béryllium	Be	mg/kg	0,000
Zirconium	Zr	mg/kg	2,214
Tungstène	W	mg/kg	0,548
Molybdène	Mo	mg/kg	1,0936
Carbone	C	mg/kg	461,19
Soufre	S	mg/kg	4,85
Etain	Sn	mg/kg	1,108



Signature

REF N° 665

S. G. P. INDUSTRIES MANUFACTURIERES

Groupe Industriel Public « LEATHER INDUSTRY »

E. P. E. MACVIL Bordj El Kiffan

S. P. A. au Capital de 100 000 000 DA.

Appel d'Offres National et International restreint
n° 001/2013
Portant sur la fourniture
d'équipements de production de chaussures

Bureaux et usine : 8, avenue du 1^{er} novembre Bordj-El-Kiffan --- B. P. n° 15 Bordj –El –Kiffan ALGER
Tél. n° : 021 21 25 34 – 021 21 25 35 -- Fax .n° 021 21 17 84 e. mail : macvilbek@gmail.com
R C. n° 3737 B 98 N. I. F. n° 0 998 16 000 3737 29 --- N. I. S. n° 0998 1630 09950 26 --Article d'imposition n° 163 001 49011
C. C. B. : C. P. A. Agence de ROUIBA -- Compte n ° 00 4001 78 401 70 382 01 36

Préambule

Contexte et Objectif de la Consultation

Le Groupe Industriel du Cuir, créé le 10 Août 1999 sous forme de Société par actions dotée d'un capital de 984.560.000 Dinars Algériens, dénommée « Leather Industry » EPE / Spa, est un ensemble homogène d'entreprises relevant de la filière industrielle du cuir.

Le Groupe Leather Industry a intégré en 2003, à sa création, le portefeuille de la société de Gestion des Participations de l'Etat « Industries Manufacturières », la SGP-IM.

Le Groupe Leather Industry a pour principale mission de développer l'activité dans sa branche industrielle par la mise en œuvre de processus à même d'assurer la cohésion entre ses différentes entreprises filiales d'amont en aval du secteur en vue d'accroître ses parts de marchés aussi bien localement qu'à l'exportation

Le Groupe Leather Industry regroupe, dix (10) sociétés à vocation industrielle réparties sur les divers métiers de l'industrie du cuir. Ces sociétés se répartissent :

- Pour l'amont « Cuirs », en :
 - 03 Sociétés de tannerie et 02 Sociétés de mégisserie
 - 01 Société de fabrication de cuirs synthétiques par enduction
- Pour l'aval « Manufactures », en :
 - 03 Sociétés de fabrication de chaussures (ville, sport, professionnelles)
 - 01 Société spécialisée de fabrication d'articles de maroquinerie, de bagagerie, de protection professionnelle ainsi que de confection de vêtements en cuir.

L'activité des sociétés du Groupe se rapporte aux principales gammes de produits suivants :

- Les cuirs naturels à dessus bovins, ovins et caprins
- Le cuir naturel à dessous bovin au tannage végétal
- Les cuirs synthétiques par enduction en polychlorure de vinyle et en polyuréthane
- Les chaussures toutes gammes confondues de type soudées, injectées, et montées type cousu « Good-Year »
- Les vêtements en cuir
- Les articles de maroquinerie, de bagagerie et de protection en cuir

Au sein de cet ensemble, l'EPE « Manufacture de Chaussures de Ville », MACVIL-SPA-, est une société créée en 1998 à partir de l'ex entreprise EMAC, elle-même disposant alors d'installations érigées en 1961 et modernisées au début des années 1980.

L'EPE MACVIL a hérité d'un personnel et d'un savoir-faire du temps de l'entreprise mère, qui lui avait permis dans les années 1980 - 1990 de produire des modèles de chaussures de moyenne et haute gamme tout cuir dont elle avait exporté une partie.

Aujourd'hui, en plus de la récession qu'a connue la filière Chaussure sur la dernière décennie, la perte d'une partie de son personnel vieillissant, ajoutée à l'obsolescence d'une partie des équipements, ont abouti à la perte par MACVIL du marché de la chaussure grand public, les fabrications n'étant orientées que vers la chaussure professionnelle et de sécurité. C'est ainsi que l'opération projetée, dont le détail est décrit ci-après, a pour but essentiel, la réhabilitation des fabrications grand public par l'entreprise et le retour sur le marché de son image de marque.

Ainsi, dans le cadre des politiques économiques de l'Etat Algérien, pour la période 2011-2015, ayant pour objectifs la réhabilitation, la mise à niveau et le développement des capacités productives du secteur industriel manufacturier, le Groupe Leather Industry vient s'inscrire avec un important programme d'équipement et de mise à niveau aussi bien en son amont de tannerie qu'en son aval de manufacture de chaussures et de maroquinerie.

Au sein de ce programme est inscrite une opération particulière pour la filière de manufacture de chaussure, consistant en la réhabilitation totale du site de l'usine d'une entreprise, aujourd'hui dissoute, sis en banlieue Ouest d'Alger, à CHERAGA, doté d'une assiette foncière de 43 823 m² et comportant diverses constructions d'un total de 19 116 m² bâtis.

Ce site, très bien situé, en liaison directe avec l'autoroute proche, est destiné au transfert des installations actuelles de l'usine de chaussures de l'EPE MACVIL, sise en zone urbaine de Bordj EL Kiffan (banlieue Est d'Alger), mais surtout à accueillir de nouvelles installations de production de chaussures, objet de la présente opération d'acquisition.

Les objectifs que se sont fixés le Groupe Leather Industry et l'EPE MACVIL par la mise en œuvre de ce projet sont essentiellement :

- **L'amélioration de la compétitivité de leurs produits autant en qualité qu'en prix de façon à leur permettre de regagner des parts significatives sur le marché national de la chaussure grand public.**
- **L'acquisition d'équipements de production permettant de mettre en œuvre des technologies d'actualité et la formation des personnels à leur utilisation.**
- **Le retour sur le marché international sur certaines gammes de chaussures classiques tout cuir.**

Ainsi, l'usine projetée aura à développer une production moyenne de 2800 paires/jour de chaussures répartie en :

❖ A. - Une chaîne de fabrication de chaussures de ville se répartissant comme suit :

➤ 1. - homme dans les modèles moyens et haut de gamme de type

a) - « Richelieu, Loffer classique, botte et derby classique »

Pour une capacité de production de : 500 paires/jour

b) - Mocassins pour

Pour une capacité de production de : 500 paires/jour

➤ 2. - femmes dans les modèles divers

a) - (type escarpin, trotteur, ballerine, sandales, botte cavalière ect...)

Pour une capacité de production de : 400 paires/jour

➤ 3. - pour enfants dans différents types

Pour une capacité de : 400 paires/jour

❖ **B. - Une chaîne de fabrication de chaussures professionnelles composée de :**

- **1. - chaussures de sécurité**

Pour une capacité de : 500 paires/jour

- **2 - chaussure de type « rangers » en montage good year, cousu norvégien et cousu black**

Pour une capacité de : 500 paires/jour

❖ **C. Une chaîne de fabrication de composants**

- **semelles, trépointe, première montage, ect...**

Pour une capacité de production de : 4 000 paires/jour

C'est donc à l'effet de satisfaire à ce programme qu'il est lancé la présente consultation auprès des fabricants et/ou des distributeurs - regroupements d'équipements pour l'industrie du cuir, sous la forme d'un appel d'offres national et international dans le respect de la réglementation Algérienne.

La présente consultation est fondée sur la transparence des procédures et le principe d'égalité des candidats.

Cette même consultation donnera lieu, avec le(s) candidat(s) retenu(s), à la passation d'un contrat écrit régissant la relation fournisseur-client dont les clauses seront arrêtées en adéquation aux stipulations réglementaires et fondées sur les dispositions du présent dossier.

Les soumissionnaires auront la possibilité de présenter une offre pour chacun des lots ou pour l'ensemble des lots.

IMPORTANT

Il est attiré l'attention des candidats soumissionnaires, qu'outre l'acquisition des équipements définis par le présent dossier, l'EPE MACVIL requiert également du soumissionnaire qu'il assure, à la pleine satisfaction de l'acheteur, l'exécution de prestations associées concourant à l'atteinte des objectifs du projet, soient :

- **La fourniture d'une collection de modèles de chaussures, pour chacune des lignes de production envisagées, nécessaire au démarrage de l'exploitation ;**
- **Une assistance technique au démarrage et à l'exploitation durant une période minimum à celle de garantie ;**
- **Une formation du personnel**

à même de permettre une exploitation optimale des installations.

Les conditions de fourniture qui assortiraient ces prestations, dans la mesure où elles soient clairement définies au sein des offres, viendront à être considérées comme facteur de choix du fournisseur, pondérant la cotation des offres par le paramètre désigné par « mesures d'accompagnement de l'acheteur ».

De même qu'il peut être considéré comme forme possible de cet accompagnement, une prise de participation directe du fournisseur dans le projet.

I

CAHIER DES CHARGES

(Instructions aux Candidats)

SOMMAIRE

Article 01	- Objet de l'appel d'offres
Article 02	- Mode de la consultation
Article 03	- Déroulement du processus de consultation
Article 04	- Contenu du dossier d'appel d'offres
Article 05	- Informations complémentaires sur le dossier d'appel d'offres
Article 06	- Critères d'éligibilité des candidats à la consultation
Article 07	- Documents constitutifs de l'offre
Article 08	- Langue de l'offre
Article 09	- Monnaie de l'offre
Article 10	- Prix de l'offre
Article 11	- Présentation de l'offre
Article 12	- Délais de remise de l'offre
Article 13	- Délai de la validité de l'offre
Article 14	- Ouverture des plis et recevabilité des offres
Article 15	- Evaluation et comparaison des offres
Article 16	- Informations aux candidats
Article 17	- Contractualisation du marché
Article 18	- Litiges
Article 19	- Domiciliation de l'acheteur
Annexes	- Définition et consistance des lots d'équipements objets de l'appel d'offres

Article 01 - Objet de l'appel d'offres

La présente consultation, lancée par l'EPE MACVIL Spa, a pour objet de recueillir, auprès des fabricants, des distributeurs et regroupements d'équipements pour l'industrie de la Chaussure professionnels de l'industrie du cuir, des offres pour :

- **La fourniture, le montage et la mise en service des équipements, après formation des opérateurs, constitués en lots tels que suivent :**

- **Lot n°1 : Equipements pour Atelier Coupe et Broche**
- **Lot n°2 : Equipements pour piquage**
- **Lot n°3 : Equipements de montage**
- **Lot n°4 : Equipements pour la fabrication de mocassins**
- **Lot n°5 : Equipements pour la fabrication de semelles cuir et trépointe**

Les candidats sont admis à soumissionner pour l'ensemble des lots ou pour un ou plusieurs lots. Les spécifications de quantités et les caractéristiques techniques de chaque lot et équipement sont fournies en annexes du présent cahier des charges.

- **La fourniture d'une collection de modèles de chaussures pour le démarrage de l'exploitation de chacune des lignes de fabrication définies en préambule du présent dossier.**
- **La formation du personnel de l'acheteur en rapport à l'atteinte des objectifs recherchés.**
- **L'assistance technique au démarrage et à l'exploitation pour une durée minimale égale à celles de garantie des équipements fournis.**

Article 02 - Mode de consultation et textes de référence

La présente consultation est effectuée selon le mode de l'appel d'offres national et international restreint en application des dispositions réglementaires en la matière

Article 03 - Déroulement de la consultation

Les offres recueillies au titre de la présente consultation dans les formes prescrites aux articles 04, 07, 12 et 13 des présentes instructions aux candidats, feront l'objet d'un traitement approprié d'ouverture des plis selon les dispositions de l'Article 14 et d'une évaluation et d'une sélection selon les dispositions de l'Article 15.

A l'issue de cette phase qui ne saurait excéder quinze (15) jours calendaires après la date de clôture de la consultation, il sera notifié aux candidats les résultats de la consultation dans les formes décrites à l'Article 16.

Pour le(s) candidat(s) retenu(s), il(s) sera (ont) convié(s) à formaliser le marché en le contractualisant dans les formes prévues à l'Article 17.

Article 04 - Contenu du dossier d'appel d'offres

Les documents de l'appel d'offres font connaître les fournitures et les prestations faisant l'objet du marché, définissent les procédures d'appel d'offres et stipulent les principales clauses du marché.

Ainsi, outre la publicité de l'avis d'appel d'offres, le dossier comprend :

- 1 - Les instructions aux candidats formant le cahier des charges et ses annexes**
- 2 - Le modèle de soumission**
- 3 - Le modèle de déclaration à souscrire**
- 4 - le modèle d'extension de garantie pour les regroupements**
- 5 - Le cahier des clauses générales et ses annexes.**

Il est attendu du candidat qu'il examine avec soin toutes les conditions, instructions et spécifications contenues dans les documents d'appel d'offres.

Le candidat assumera les risques du défaut de fourniture des renseignements et pièces exigés par les documents d'appel d'offres ou de la présentation d'une offre non-conforme. Toute carence en ce domaine peut entraîner le rejet de son offre.

Le candidat supportera tous les frais inhérents à la préparation et à la présentation de son offre. L'acheteur ne sera en aucun cas responsable de ces coûts, ni tenu de les payer de quelque façon que se déroule le processus d'appel d'offres et, quel qu'en soit le résultat.

Article 05 - Informations complémentaires sur le dossier d'appel d'offres

Un candidat à l'appel d'offres désirant obtenir des éclaircissements sur les documents pourra notifier sa requête à l'acheteur par écrit ou par courrier électronique envoyé à l'adresse de l'acheteur telle qu'elle est indiquée dans l'avis d'appel d'offres.

L'acheteur répondra par écrit à toute demande d'éclaircissement sur les documents d'appel d'offres, qu'il aura reçu au plus tard, dans les Quinze jours (15) précédant la date limite de dépôt des offres qu'il aura fixée.

Des copies de la réponse de l'acheteur (y compris une explication de la demande, mais sans identification de son origine) sont adressées à tous les candidats qui auront confirmé avoir reçu les documents d'appel d'offres.

Article 06 - Critères d'éligibilité des candidats à la consultation

6.1 - Critères de forme

Est admise à candidature au titre de la présente consultation, toute personne morale, régulièrement constituée en société à vocation industrielle et commerciale, dotée de statuts valides et inscrite au registre de commerce ou des sociétés.

De même que le candidat devra par ailleurs ne pas être sous le coup de dispositions légales en matière de faillite, de règlement judiciaire, de dissolution ou de tout autre contentieux de nature à empêcher l'exercice de son activité.

6.2 - Critères techniques

Le candidat fournira comme partie intégrante de son offre technique toute documentation pouvant établir sa qualification à l'effet de l'exécution du marché.

Cette documentation démontrera les capacités financières et techniques du candidat pour la fourniture des équipements objet de l'appel d'offres ainsi que celles requises pour leur montage et leur mise en service sur les sites de l'acheteur tout en assurant la formation du personnel appelé à les utiliser.

Les documents apportant la preuve que les fournitures et services sont conformes aux documents d'appel d'offres, peuvent revêtir la forme de prospectus, de dessins et de données. Ils fourniront un commentaire des prescriptions techniques de l'acheteur démontrant que les fournitures et services offerts correspondent de façon substantielle à ces prescriptions.

S'agissant du commentaire à fournir en application de l'alinéa ci-dessus, le candidat notera que les références à des noms de marque ou à des numéros de catalogue que l'acheteur aura insérées dans ses prescriptions techniques, l'auront été dans un but volontairement et uniquement descriptif et non pas restrictif. Le candidat peut substituer, d'autres noms de marque et/ou d'autres numéros de catalogue, pourvu qu'il démontre à la satisfaction de l'acheteur, que les noms et numéros ainsi substitués sont substantiellement équivalents ou supérieurs à ceux des prescriptions techniques.

Article 07 - Documents constitutifs de l'offre

7.1 - L'offre technique

L'offre technique doit comporter :

- L'offre technique, proprement dite se rapportant aux fournitures et prestations objets de la consultation tels que définis en annexes du cahier charges et dans le cahier des prescriptions spéciales, avec mention de toutes les spécifications techniques et toutes autres indications utiles permettant d'apprécier les fournitures et prestations proposées ;

Pour tous les soumissionnaires :

- Le certificat de garantie des fournitures établi par le soumissionnaire s'il est fabricant ou par le fabricant avec une extension à l'acheteur dans le cas où la fourniture est assurée par un distributeur et / ou regroupueur (modèle en annexe 04) .
- La copie des extraits des statuts ou de l'acte constitutif de la société faisant apparaître l'objet social, le siège, la structure de l'actionnariat, l'organe social et l'identité de la personne habilitée à engager la société
- La copie du registre de commerce de l'entreprise soumissionnaire
- L'extrait des comptes sociaux des trois derniers exercices (actif et passif du bilan et compte de résultats)
- La déclaration à souscrire dûment renseignée et signée (selon modèle fourni dans le présent dossier)

7.2 - L'offre financière

L'offre financière comprend :

- La lettre de soumission (selon modèle fourni dans le présent dossier)
- Le bordereau des prix unitaires des fournitures et des prestations associées proposées faisant apparaître le récapitulatif par lot, et le récapitulatif total constituant le montant global de l'offre établi selon les prescriptions de l'Article 10 « **Prix de l'offre** » du présent cahier des charges.

Article 08 - Langue de l'offre

L'offre présentée par le candidat ainsi que tous les documents concernant l'offre et toute correspondance échangée entre le soumissionnaire et l'acheteur seront rédigés en langue arabe ou française.

Tout document fourni par le soumissionnaire dans une autre langue doit être accompagné d'une traduction officielle en langue française. Dans ce cas, et aux fins de l'interprétation de l'offre, la traduction fera foi.

Article 09 - Monnaie de l'offre

Le prix de l'offre sera libellé en devises convertibles pour les soumissionnaires non résidents et en Dinars Algériens pour les sociétés de Droit Algérien.

Article 10 - Prix de l'offre

Le prix de l'offre présentée sera exprimé en coût et fret (C & F) port Algérien.

L'offre financière des soumissionnaires nationaux devra être présentée en valeur toutes taxes comprises (T. T. C.)

La désignation du port de débarquement sera spécifiée contractuellement.

Article 11 - Présentation de l'offre

Chacune des offres techniques et offres financières doit être établie en Trois (03) exemplaires, tout en indiquant sur les exemplaires « ORIGINAL » et « COPIE » selon le cas. En cas de discordance entre eux, l'original fera foi.

Tous les exemplaires de l'offre seront signés par la personne habilitée à cet effet.

Toutes les pages de l'offre, sauf les prospectus imprimés et non modifiés, seront paraphés par le signataire.

L'offre, ne contiendra aucune mention interligne, rature ou surcharge.

Le cachetage et le marquage des offres doit être effectué de la manière suivante :

Le soumissionnaire, doit placer l'original et toutes les copies de son offre technique dans une première enveloppe fermée portant, en plus de son nom et adresse, la mention « OFFRE TECHNIQUE », il doit également placer l'original de l'offre financière et toutes les copies de son offre financière dans une seconde enveloppe fermée portant la seule mention « OFFRE FINANCIERE ».

Ces deux (02) enveloppes seront placées dans une enveloppe extérieure anonyme dûment cachetée et fermée portant l'indication suivante :

« A NE PAS OUVRIR APPEL D'OFFRES NATIONAL ET INTERNATIONAL N° 001/2013/MACVIL

adressée à :

**EPE MACVIL, 8, Avenue du 1^{er} Novembre, Bordj El kiffan
ALGER (Algérie)**

Article 12 - Délais de remise de l'offre

Les offres présentées par le soumissionnaire doivent parvenir à l'acheteur à l'adresse spécifiée à l'Article 19 au plus tard soixante (60) jours calendaires après la date de la première publication de l'avis d'appel d'offres par voie de presse. Cette date sera communiquée à tous les candidats qui viendraient à retirer le cahier des charges et à ceux qui en seraient destinataires par voie de courrier électronique.

Toute offre reçue par l'acheteur après l'expiration du délai de dépôt des offres tel que défini à l'alinéa ci-dessus sera écartée et renvoyée au soumissionnaire sans avoir été ouverte.

Article 13 - Délais de la validité de l'offre

Les offres resteront valables Cent Vingt (120) jours à compter de la date limite de remise des offres.

Article 14 - Ouverture des plis et recevabilité des offres

Le premier jour ouvrable (*) qui suivra la date limite de remise des offres, l'acheteur réunira une commission d'ouverture des plis qui procédera, en une séance consacrée à cet effet et ouverte à tous les soumissionnaires qui désireraient y participer :

- Au décompte des offres reçues dans les délais prescrits à l'Article 12
- A l'ouverture des seuls plis retenus au titre de l'alinéa précédent
- A la constatation de la présence pour chaque pli des deux enveloppes portant offre technique et offre financière
- A l'ouverture, dans un premier temps, des plis portant offre technique
- A l'examen de la présence, de la conformité aux stipulations de l'appel d'offres et de la signature conforme des documents, et de façon générale de la conformité de tous les documents formant offre technique à l'effet de la déclarer recevable

- A l'ouverture, dans un second temps, des plis portant offre financière pour les seules soumissions dont l'offre technique a été déclarée recevable
- A l'établissement d'un procès verbal séance tenante, signé par tous les membres présents, qui consignera la liste des soumissionnaires, le contenu et le montant de leur offre et toutes appréciations ou réserves formulées par les membres de la commission

La commission d'ouverture des plis dresse, le cas échéant, un procès-verbal d'infructuosité signé par les membres présents s'il n'est réceptionnée qu'une seule offre ou si aucune offre n'est réceptionnée ou reconnue recevable, cette situation étant examinée lot par lot.

(*) Les journées non travaillées en Algérie sont celles du Vendredi et du Samedi.

Article 15 - Evaluation et comparaison des offres

Dans un délai n'excédant pas dix (10) jours à compter de la date d'ouverture des plis, l'acheteur réunira une commission d'évaluation des offres retenues comme recevables au sens de l'Article 14.

L'évaluation et le classement des offres pour chacun des lots s'effectueront selon les critères suivants :

- **L'offre technique est affectée d'un total de 60 points**
- **L'offre financière est affectée d'un total de 40 points**

15.1- L'évaluation technique

L'appréciation des offres sur leur volet technique tiendra compte des paramètres suivants pour lesquels il sera attribué une note, la totalité des paramètres correspondant

à un maximum de 60 points

- | | |
|--|------------------|
| ➤ Performances techniques des équipements : | 10 points |
| ➤ Innovation technologique : | 05 points |
| ➤ Garanties offertes : | 05 points |
| ➤ Délais de livraison, de montage et de mise en service : | 05 points |
| ➤ Références professionnelles à l'international : | 05 points |
| ➤ Consistance de la formation du personnel de l'acheteur | 10 points |
| ➤ Assistance à la mise en exploitation durant une (01) année | 10 points |
| ➤ Proposition d'accompagnement de l'acheteur : | 10 points |

15.2 - L'évaluation financière

De façon à permettre une comparaison et une évaluation objective des offres financières, et selon le principe d'égalité des candidats, il sera préalablement procédé en la conversion en Dinars Algériens du montant des offres, à l'exception du cas où toutes les offres examinées soient exprimées dans la même monnaie

Cette conversion s'effectuera sur la base du taux de change à la vente fixé par la Banque Centrale d'Algérie ou toute autre banque Algérienne de premier ordre, de la monnaie dans laquelle est exprimé le montant de l'offre, et ce à la date de l'ouverture des plis.

L'évaluation sera alors effectuée en affectant Quarante (40) points à l'offre la moins disante et à un classement par rapport à elle des autres offres selon le barème suivant :

- | | | |
|---|---|--------------------|
| ➤ | Jusqu'à 15 % supérieure à la moins disante | : 30 points |
| ➤ | de 15 % à 20 % supérieure à la moins disante | : 25 points |
| ➤ | de 20 % à 25 % supérieure à la moins disante | : 20 points |
| ➤ | de 25 % à 30 % supérieure à la moins disante | : 15 points |
| ➤ | de 30 % à 35 % supérieure à la moins disante | : 10 points |
| ➤ | de 35 % à 40 % supérieure à la moins disante | : 05 points |

Au delà d'un prix supérieur de 40 % à l'offre la moins disante, la note est de Zéro (0) points.

15.3 - L'évaluation finale

Le marché sera attribué au candidat soumissionnaire le mieux classé après l'addition des notes techniques et financières totales qui résultent du processus décrit ci-dessus.

15.4 - Clause préférentielle :

En conformité avec la réglementation Algérienne, **un taux de vingt-cinq pour cent (25%) est accordée aux produits d'origine algérienne et/ou aux entreprises de Droit Algérien offrant des produits d'origine algérienne..**

Par conséquent les offres remplissant les conditions citées supra seront pondérées par un coefficient de 25%.

Article 16 - Information aux candidats

- La notification motivée de l'irrecevabilité d'offres, le cas échéant, constatée lors de la séance d'ouverture des plis, sera adressée aux candidats concernés dans les Huit (08) jours suivant l'ouverture des plis.
- La notification motivée des conclusions de l'évaluation des offres suite à leur examen par la commission d'évaluation et de sélection sera adressée à l'ensemble des candidats soumissionnaires.
- Le(s) soumissionnaire(s) retenu(s) pour l'attribution du marché sera (ont) convié(s) par l'acheteur à une séance de travail ayant pour objet la finalisation et la signature du contrat selon les stipulations de l'Article 17 suivant, à une date à convenir d'un commun en accord entre les parties.

Article 17 - Contractualisation du marché

Le(s) soumissionnaire(s) retenu(s) à l'issue du processus d'appel d'offres et auquel/auxquels aura été notifié l'attribution du marché sera(ont) invité(s) par l'acheteur à la signature du contrat de fournitures définissant la relation entre les parties et les modalités d'exécution du marché en se fondant sur l'ensemble des stipulations du dossier d'appel d'offres contenues

dans le Cahier des Charges et le Cahier des Clauses Générales, clauses appréciées et acceptées par le(s) soumissionnaire(s).

Les contrats susvisés seront établis entre chacun des soumissionnaires retenus et l'acheteur selon la classification en lots et sous-lots définis lors de la consultation et définitivement arrêtée lors de la notification d'attribution du marché.

Les parties conviendront, préalablement à la signature du contrat, des modalités techniques devant régir leur relation.

Article 18 – Litiges

Tout différend qui naitrait de l'interprétation des termes et des pièces constitutives du présent dossier d'appel d'offres sera réglé à l'amiable.

Faute d'arrangement à l'amiable, le différend sera soumis à la juridiction du tribunal d'Alger.

Article 19- Domiciliation de l'acheteur

La remise des offres et toute communication avec l'acheteur s'effectuera en son siège social à l'adresse suivante :

MACVIL EPE/Spa

Sise au : 08, Avenue du 1^{er} Novembre Bordj El Kiffan

Wilaya d'Alger - Algérie

Tél : 00 213 (0) 21-21-21-31 Fax : 00 213 (0) 21-21-17-84

E-mail : macvilbek@gmail.com

I. Annexes Techniques

I-1. EQUIPEMENTS

(Description des fournitures et classification des lots)

LOT N° I COUPE ET BROCHE

Lot N° 1	Désignation	Caractéristiques	Nbre de Mach.
1*	Machine de coupe hydraulique à bras classique 20 tonnes	Réglage Automatique d'emporte pièces, synchro-temporisation des poussoirs,	22
2*	Machine à parer les tiges classique		5
3	Machine à parer les contreforts et les bouts durs thermoplastique équipée de système de lubrification		2
4	Machine à gutter rotative	Rotation Manuelle	2
5	Machine à tracer les tiges		3
6	Machine à border les premières	Par colle thermo-adhésive	1
7*	Machine à couper à chariot mobile classique 25 tonnes	Equippée d'un système de sécurité	1
8*	Machine à couper à pont mobile classique 30 Tonnes	Equippée d'un système de sécurité	1
9	Machine à verrer les semelles en caoutchouc	Deux postes de travail avec rouleau, aspirateur et collecteur de poussière	2
10	Presse hydraulique à galber les premières de montage (homme et femme) 2 postes de travail		1
11	Cabine pour halogénéation	Le traitement permet de laver tout type de semelles avec aspirateur	1
12	Machine pour amincir le carton dur de renfort des premières	Fournie avec 1 matrice pour homme et 1 matrice pour femme	1
13	Machine pour distribuer la colle largeur 150 mm	Machine Equipée d'un rouleau en acier	1
		Machine Equipée d'une brosse	1
14	Machine à perforer la tige	Pour laçage des tiges, Equipée d'une tête de 7 perforateurs	1
15	Machine pour poser la murette « RIB » sur la première avec système de coupe automatique.		1
16*	Machine à découper au laser petite et moyenne production	500 Paires	1
		2500 Paires	1
17	Machine pour piétage des peaux (mesureuse)		1
Total Machines LOT n° 1			49

***L'acheteur se réserve le droit du choix de l'option de découpe.**

LOT N° II PIQUAGE

Lot N° 2	Désignation	Caractéristiques	Nbre de Mach.
1	Machine à remplir le bord de la tige		4
2	Machine à poser les œillets automatique		4
3	Machine pour écraser coutures et poser bande	Machines à bras court	3
		Machines à bras long	1
4	Machine à poser bouts à deux postes de travail		4
5	Machine à coudre Pilier à deux aiguilles	8 Machines version C triple entraînement	8
		4 Machines version B triple entraînement	4
		8 Machines normales	8
6	Machine à coudre Pilier à une aiguille avec couteau à rafraichir	14 Machines normal avec couteau à rafraichir	14
		5 Machines version C triple entraînement	5
		8 Machines version B triple entraînement	8
7	Machine à coudre plate Zig-Zag.		4
8	Machine à coudre à fil fin plate à une aiguille		4
9	Machine à coudre gros fil plate à une aiguille ornementale		2
10	Machine plate à deux aiguilles		1
11	Machine à coudre plate à bourreler		1
12	Machine à perforer	Pour décoration tiges	2
13	Convoyeur D.O.D. 42 postes avec pupitre de commande	Equipé d'une bande de transport (envoi et retour) des boites, bras mécanique pour l'arrêt des boites, tableau de contrôle, installation électrique et pneumatique pour la connexion des machines	3
14	Machine pour application bande de renfort		1
15	Machine à border à bras	Montée sur bâti avec moteur	1
16	Convoyeur D.O.D. 20 Postes avec pupitre de commande	Equipé d'une bande de transport (envoi et retour) des boites, bras mécanique pour l'arrêt des boites, tableau de contrôle, installation électrique et pneumatique pour la connexion des machines	1
Total Machines LOT n° 2			83

LOT N° III MONTAGE

<i>Lot N°3</i>	<i>Désignation</i>	<i>Caractéristiques</i>	<i>Nbre de Mach.</i>
1	Machine pour affichage des premières de montage avec appareil pour couper l'excédent.	Tige diamètre cylindrique	3
2	Machine pour monter les bouts 9 pinces avec pigeonnier		2
3	Machine combinée pour monter les flancs et l'emboitage avec pigeonnier		2
4	Tunnel de stabilisation de la chaussure montée.		2
5	Machine pour rabattre le fond de la chaussure (arrière) avec plaques chauffante et marteau		3
6	Machine pour carder le fond monté de la chaussure		3
7	Tunnel pour sécher la colle et réactiver		3
8	Presse à souder les semelles de la chaussure (A lame en caoutchouc) y compris la semelle L. XIV		3
9	Presse à souder les semelles de la chaussure à membrane.		2
10	Machine pour le nettoyage la colle entre semelle et la tige		2
11	Machine à carder les semelles cuvettes		1
12	Tunnel de refroidissement		3
13	Machine à souffler vapeur avec petit rouleau à repasser		2
14	Machine pour enlever les formes en plastique.		3
15	Machine pour clouer les talons sur chaussures montée (Femme).	Clouage séquentiel par l'intérieur pour chaussure femme, chargeur automatique, dispositif de blocage pour chaussure LXV	1
	S/TOTAL MONTAGE		35

LOT N° III MONTAGE (Suite2)

16	Machine pour clouer les talons sur chaussures montée (Homme).	Clouage direct par l'intérieur pour chaussure homme,	1
17	Machine pour clouer les talons sur chaussures montée GoodYear.	Clouage direct par l'extérieur pour chaussure homme, en particulier pour chaussure GoodYear, chargeur automatique,	1
18	Machine à coudre Black.		1
19	Machine à coudre latérale (semelle		2
20	Série de fers à repasser (mailloche)	Avec transformateur et thermorégulateur	2
21	Machine à broser (Type bande de finition)	Deux postes de travail avec aspiration de poussières	5
22	Machine « Sibérienne » avec moule froid pour finissage de chaussures.	Energie Cinétique Electropneumatique,	2
23	Convoyeur à deux étages 38 mètres	Avec deux moteurs indépendants pour régler chaque vitesse de l'étage, installation Electrique et pneumatique pour la connexion des machines,	3
24	Machine rafraichir prise Mont/Good year		3
25	Machine coudre trépointe		4
26	Machine à galber chaud + froid		4
27	Machine à rafraichir Intercalaire		3
	S/TOTAL 2 MONTAGE		31

LOT N° III MONTAGE (Suite 3)

28	Machine à coudre intercalaire		4
29	Machine à brosser		7
30	Cabine polish		4
31	Machine à fraiser semelles		3
32	Machine à marteler trépointe		5
33	Machine à rotative		4
34	Machine à rabattre emboitage		4
35	Four vieillissement		4
36	Machine à repasser bottes montée		1
37	Machine à tracer tiges pour semelles cuvettes		3
38	Machine a encoller tiges sur forme		4
39	Machine à presser et rabattre		1
40	Machine à réparer la chaussure finie		1
	S/TOTAL 3		45
TOTAL MACHINES MONTAGE			111

LOT N° IV FABRICATION MOCASSIN

;	<i>Désignation</i>	<i>Caractéristiques</i>	<i>Nbre de Mach.</i>
1	Machine à galber le contrefort 02 postes chaud et 02 postes froid	Energie Cinétique Electropneumatique, Cycle de Travail : Semi automatique, Poste et cycle de Travail (Black et Idéal)	1
2	Machine à coudre le MOCASSIN	Equipée de Kit pour la couture C.E.R.B	1
3	Machine à coudre MOCASSIN	MC 11 U.M.B	1
4	Machine pour application première avec appareil pour couper l'excédent.		1
5	Machine pour repasser le MOCASSIN avec moules aluminium avec Marteau		1
6	Machine pour le montage bout « IDEAL » vers l'extérieur a 6 pinces de tirage		1
7	Machine à retourner tiges		1
8	Machine à presser et rabattre		1
9	Machine pour le montage de l'emboitage de MOCASSIN	Montage par clous et/ou colle, hydraulique, avec chargeur automatique	1
10	Tunnel pour sécher la colle sur semelles et chaussures.		1
11	Convoyeur à 02 étages 20 mt		1
TOTAL MACHINES MOCASSINS			11

LOT N° V
FABRICATION DE SEMELLES EN CUIR
ET FABRICATION DE TREPOINTE

Lot N° 5	Désignation	Caractéristiques	Nbre de Mach.
1	Machine pour injecter la colle sur le bord de la semelle et la trépointe avec guide	Spécifique pour la Préparation de la première GoodYear	1
2	Machine pneumatique pour presser les talons de la semelle	Equipé d'un système de plaques (chaussure black)	1
3	Machine pneumatique pour parer les talons de la semelle	Pour parer les semelles en matériel synthétique (neolite) et en cuir	1
4	Machine pour marquer les motifs sur le bord des semelles à chaud (Décorations)		1
5	Machine pour marquer à chaud la pointure et le logo au fond de la semelle attachée à la chaussure	Actionnement par photocellule, avec alimentation automatique du ruban	1
S/TOTAL MACHINES POUR REALISATION SEMELLES			5
1	Machine pour faire une gorge pour loger le fil de la couture avec différents couteaux	Moteur Electronique avec régulateur de vitesse	1
2	Machine pour marquer à chaud et couper zig-zag les différents dessins	Moteur Electronique avec régulateur de vitesse	1
3	Machine plate à coudre trépointe	Moteur Electronique montée sur	1
S/TOTAL MACHINES POUR TREPOINTE			3
TOTAL MACHINE POUR ATELIER SEMELLES ET TREPOINTE			8
TOTAL MACHINES A ACQUERIR			262

NB : Les équipements, objets du présent appel d'offres, doivent répondre à des normes de sécurité industrielle équivalentes ou supérieures à celles en vigueur au sein de la Communauté Européenne

I-2. Prestations Associées

I-2-1 - Fourniture d'une collection de démarrage

Collection de modèles de chaussures pour chacune des lignes de production projetées telles que définies en préambule du dossier d'appel d'offres.

L'arrêté définitif de la collection sera défini en commun par les parties et sera annexé au contrat.

I-2-2 - Formation du personnel.

Formation des personnels de l'acheteur pour l'ensemble des postes de travail correspondants aux segments de process se rattachant aux équipements fournis ou à tout le personnel d'une ligne de fabrication si la fourniture concerne la totalité d'un lot ou de tous les lots.

I-2-3 - Assistance Technique au démarrage et à l'exploitation.

Proposition de prestations d'assistance technique d'accompagnement de l'acheteur pour l'atteinte de ses objectifs qualitatifs dans la durée.

II
Modèle de Soumission
SOUMISSION

Etablie en conformité avec les dispositions réglementaires

Je soussigné(e),

Nom et prénoms :

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) de :

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 de l'acheteur contractant) à exécuter les prestations conformément aux conditions du cahier des clauses générales 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)

.....

L'acheteur contractant se libérera par l'inscription des sommes dues aux comptes :

Pour la partie devises :

N°..... ouvert auprès de la banque sise

.....

Pour la partie Dinar Algérien : (s'il y a lieu)

N°..... ouvert auprès de la banque sise

.....

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 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 le chef de file doit mentionner qu'il agit au nom du groupement et préciser la nature du groupement (conjoint et solidaire)

III

Modèle de Déclaration à Souscrire

DECLARATION A SOUSCRIRE

- 01 - Raison sociale :
- 02 - Adresse du siège social :
- 03 - Forme juridique de la Société :
- 04 - Montant du Capital Social :
- 05- Numéro et date d'inscription au registre du commerce :
- 06 - Wilaya où seront exécutées les prestations faisant objet du présent contrat :
..... - Algérie
- 07 - Nom, Prénom, Nationalité, Date et Lieu de Naissance du ou des responsables statutaires de l'Entreprise et des personnes ayant qualité pour engager la Société à l'occasion du marché :
.....
.....
.....
.....
- 08 - Existe-t-il des privilèges et nantisements inscrits à l'encontre de l'Entreprise au greffe du tribunal, section commerciale ?
- 09 - La Société est-elle en état de liquidation ou de règlement judiciaire ?
- 10 - Le déclarant a-t-il été condamné en application de l'Ordonnance N° 66-180 du 21 Juin 1966 portant répression des infractions économiques pour cause de fraude liées à des infractions économiques et de l'Ordonnance N° 03-03 du 19 Juillet 2003 relative à la concurrence ?
- Dans l'affirmative :
- a - Date du jugement déclaratif de liquidation judiciaire ou de règlement judiciaire :
.....
- b - Dans quelles conditions la Société est-elle autorisée à poursuivre son activité ?
.....
- Indiquez le Nom et l'Adresse du liquidateur ou de l'Administrateur au règlement judiciaire :
.....
.....
- 11 - Le déclarant atteste que la Société n'est pas en état de faillite.
- 12 - Nom, Prénom, Qualité, Date et Lieu de Naissance et Nationalité du signataire de la déclaration :
.....
.....
.....
.....

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

14 - Je 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-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 fil doit mentionner qu'il agit au nom du groupement et préciser la nature du groupement (conjoint et solidaire)

IV

EXTENSION DE GARANTIE

**Appel d'Offres National et International n°001/2013 relatif à la fourniture
d'équipements de production de chaussures et composants**

Messieurs,

En relation à l'Appel d'Offres National et International n°001/2013, portant sur la fourniture d'équipements de production de chaussures.

Nous déclarons

Avoir autorisé la Société : _____

A soumissionner et à achever toutes les formalités nécessaires pour négocier, signer le marché, fournir les équipements et tous les services d'assistance technique relatives aux équipements de notre fabrication mentionnés ci-dessous :

-	Lot	_____	n°1 : Lot
	n°2 : Lot	_____	
	n°3 : _____		
-	Ect...		

Nous déclarons que nous possédons les droits de propriété intellectuelle sur ces fournitures qui sont de conception et de fabrication de notre société

Nous déclarons aussi étendre notre garantie conformément aux termes contenus dans le clauses générales du cahier des charges relatif à l'Appel d'Offres National et International cité objet

Fait à : _____ le _____ 2013

Cahier des Clauses Générales

- Important –

Les dispositions définies ci-après sont à considérer autant comme celles du futur contrat pour le(s) soumissionnaire(s) sélectionné(s) qu'éléments déterminants à prendre en considération par les candidats pour élaborer leur offre

Sommaire

Article 01	- Les parties contractantes
Article 02	- Prestations de services associées
Article 03	- Modalités d'intervention au titre des prestations
Article 04	- Spécifications techniques
Article 05	- Documents techniques
Article 06	- Brevets
Article 07	- Garantie des équipements
Article 08	- Pièce de rechange
Article 09	- Sous –traitance
Article 10	- Emballage et étiquetage des fournitures
Article 11	- Inspection et agréage
Article 12	- Livraisons et documents
Article 13	- Assurances
Article 14	- Documents de l'expédition
Article 15	- Transport
Article 16	- Prix
Article 17	- Garantie de bonne exécution
Article 18	- Réception de la fourniture
Article 19	- Caution de bonne exécution
Article 20	- Modalité de paiement
Article 21	- Domiciliation bancaire
Article 22	- Force majeure
Article 23	- Retard d'exécution et pénalités de retard
Article 24	- Langue du contrat
Article 25	- Modification
Article 26	- Résiliation du contrat
Article 27	- Règlement des litiges
Article 28	- Droit applicable
Article 29	- Notification
Article 30	- Mise en vigueur du contrat
Annexes	
01	- Fiches techniques des équipements
02	- Liste et prix des équipements
03	- Planning de livraison
04	- Planning des prestations associées
05	- Qualifications, nombre et durée d'intervention des techniciens du fournisseur au titre des prestations associées

NATURE ET PORTEE DU CAHIER DES CLAUSES

GENERALES :

Le présent cahier des clauses générales, dont les dispositions seront clauses du contrat, a pour but de préciser tous les détails d'exécution du marché s'imposant comme obligations aux parties, chacune en ce qui la concerne.

Article 01 - Les parties contractantes :

1.1 - L'acheteur :

MCVIL EPE/Spa, sise au 8, Avenue du 1^{er} novembre à Bordj El Kiffan, wilaya d'Alger (Algérie) dûment représentée par

Monsieur MERABET Ahmed, Président Directeur Général, ayant tous pouvoirs au titre du présent contrat.

1.2 - Le fournisseur

..... (Appellation), sis (adresse et pays), dûment représenté par Monsieur,
..... (Fonction)....., ayant tous pouvoirs au titre du présent contrat.

Article 02 - Prestations de service associées

L'exécution du marché à la satisfaction de l'acheteur comportera, outre la livraison des équipements, la fourniture de prestations associées définies dans les alinéas suivants :

2.1 - Montage des équipements

Le fournisseur à l'effet de satisfaire à l'obligation du montage des équipements livrés, déléguera sur le(s) site(s) de l'acheteur ses techniciens dont le nombre et la qualification seront définis contractuellement, pour procéder aux opérations de montage selon les délais arrêtés dans le planning général annexé au contrat.

Le fournisseur communiquera préalablement à l'acheteur, au plus tard à la date d'expédition des équipements, le détail de l'ensemble des moyens et des conditions qu'il juge nécessaires au bon déroulement des opérations de montage y compris toutes spécifications techniques relatives aux utilités nécessaires (puissance électrique, vapeur, autres ...), moyens que l'acheteur est tenu de réunir préalablement à l'intervention du fournisseur.

Le fournisseur s'engage à fournir les outils nécessaires au montage et à l'entretien ainsi qu'un manuel détaillé d'utilisation et d'entretien pour chaque élément des fournitures livrées

Le fournisseur, lors des opérations de montage, associera le personnel de l'acheteur dont il aura préalablement défini le profil de qualification.

Le fournisseur s'engage à contrôler et réparer les fournitures livrées pendant une période d'Une (01) année, étant entendu que ce service ne libérera pas le fournisseur des obligations de garantie qui sont les siennes du fait du marché

Le fournisseur apportera toute suggestion technique à l'acheteur pour l'insertion de l'équipement livré au sein de la chaîne de fabrication dans le sens de l'optimisation des performances totales de celle-ci.

La fin du montage des équipements livrés sera consacrée par l'établissement d'un procès-verbal dès lors que, le fournisseur considère que cette prestation est effectuée et en fait notification à l'acheteur.

Le procès-verbal de fin de montage sera signé contradictoirement par les parties, avec mentions d'éventuelles réserves s'il y a lieu

2.2 - Mise en service et essais des équipements

La fin du montage constatée, les parties conviendront de la date de mise en service des équipements montés, à charge pour l'acheteur de constituer des stocks suffisants de matières pour l'utilisation des équipements considérés à pleine capacité pour la fabrication des modèles de la collection de démarrage offerte par le fournisseur.

Les essais en charge des équipements livrés et montés par le fournisseur s'effectueront sur une période à convenir par les parties mais qui ne saurait être inférieure à un cycle de production complet pour chacune des lignes de production et chacun des modèles de la collection de démarrage.

Durant cette période les techniciens des parties établiront contradictoirement des fiches techniques de suivi journalier consignant les performances atteintes par les machines et la ligne complète les incidents survenus, les actions correctives menées et toutes informations utiles pour l'appréciation des performances de l'équipement.

A l'issue de la période d'essai contractuelle, les parties établiront un procès-verbal, signé contradictoirement, par lequel il sera constaté avec ou sans réserves, le bon état de marche de l'équipement livré et monté par le fournisseur. Ce procès-verbal consacrera la réception provisoire du marché avec pour effets l'application des stipulations de l'Article 18 du cahier des clauses générales.

2.3 - Formation du personnel de l'acheteur

Durant les périodes successives du montage et d'essai des équipements livrés, le fournisseur mettra à profit la présence de ses techniciens sur le(s) site(s) de l'acheteur pour dispenser au personnel sélectionné par celui-ci, une formation théorique et pratique relative à l'utilisation, à la réparation et à la maintenance de l'équipement fourni ainsi qu'aux techniques de production optimales s'y rapportant.

A l'issue de cette période, il sera établi un procès-verbal contradictoirement signé par les parties consacrant l'exécution de cette obligation du fournisseur avec mention des appréciations et suggestions de celui-ci, et s'il y a lieu, des réserves de l'acheteur, dans le but de déterminer la nécessité ou non de compléments spécifiques de formation.

2-4 Assistance technique.

Le fournisseur prendra toutes les dispositions qu'il juge appropriées pour assurer à l'acheteur une assistance technique au démarrage des installations à l'issue des phases précédentes de mise en service et d'essais ainsi que celle pour une durée minimale égale à la période de garantie des équipements fournis avec pour objectif de réunir les conditions techniques et organisationnelles permettant l'atteinte des objectifs du projet.

Article 03 - Modalités d'intervention au titre des prestations associées

A l'effet de l'exécution de ses obligations contractuelles au titre de l'Article 02 ci-dessus, le fournisseur déterminera le nombre, la qualification et la durée d'intervention minimale des techniciens qu'il délèguera sur le(s) site(s) de l'acheteur, selon le détail défini en annexe du présent cahier.

Les frais d'hébergement et de restauration du personnel du fournisseur en Algérie seront supportés par l'acheteur.

Article 04 - Spécifications techniques des équipements

Les fournitures livrées en exécution du présent marché seront conformes aux spécifications techniques définies par l'acheteur dans les cahiers des charges et à des normes équivalentes ou supérieures à celles définies par la Directive 2006/42/CE du Parlement Européen relative aux machines.

En tout état de cause, les fournitures seront en conformité aux normes les plus récentes leur étant applicables dans le pays d'origine.

Article 05 - Documentation technique

Le fournisseur remet en plusieurs exemplaires, et au plus tard à la réception provisoire des équipements toute la documentation technique nécessaire à la description, l'emploi, l'entretien et la réparation des équipements ainsi que les catalogues des pièces de rechange composant ces équipements, et ce pour chaque type d'équipement.

Cette documentation doit être rédigée en langue française.

D'autre part, sur la base des plans de masse des ateliers où doivent être installés les équipements et les caractéristiques remises par l'acheteur, le fournisseur établit et fournit, à la mise en vigueur du contrat, les plans d'implantation à l'échelle 1/100.

La légende du plan d'implantation doit obligatoirement faire mention des informations concernant notamment : le poids, la puissance électrique globale à prévoir par atelier pour l'équipement fourni et toutes les suggestions techniques et technologiques susceptibles d'être prises en considération pour une utilisation optimale.

Les plans d'implantation des équipements doivent être dûment approuvés par l'acheteur.

Article 06 – Brevets

Le fournisseur garantira l'acheteur contre toute réclamation des tiers touchant à la contrefaçon ou à l'exploitation non autorisée d'un brevet, d'une marque commerciale ou de droits de création industrielle résultant de l'emploi des fournitures ou d'un de leurs éléments dans le pays de l'acheteur.

Article 07 - Garantie des équipements

Le fournisseur garantit que toutes les fournitures livrées en exécution du marché sont neuves, n'ont jamais été utilisées, sont du modèle le plus récent en service et incluent toutes les dernières améliorations en matière de conception et de matériaux.

Le fournisseur garantit la bonne qualité, la conception, la fabrication et le bon fonctionnement des équipements livrés.

Le fournisseur garantit que les équipements et leurs accessoires prévus au présent marché, sont conformes aux normes et caractéristiques techniques minimales fixées par l'acheteur.

Le fournisseur garantit les équipements contre tous vices et/ou défaut de fabrication.

Le fournisseur garantit que la documentation livrée avec chaque équipement est conforme à l'objectif du présent marché et qu'elle est complète et correcte pour son utilisation dans de bonnes conditions par l'acheteur.

La durée de garantie des équipements, des opérations de montage, d'installation et de supervision de la mise en fonctionnement incluse, est de Douze (12) mois et commence à courir à compter du premier jour qui suit la date de l'établissement du procès verbal de réception provisoire prononcée sans réserves pour les équipements.

L'acheteur notifiera au fournisseur par écrit toute réclamation faisant jouer cette garantie.

A la réception d'une telle notification, le fournisseur, avec une promptitude raisonnable, réparera ou remplacera les fournitures défectueuses ou leurs pièces, sans frais pour l'acheteur.

Si le fournisseur, après notification, manque de rectifier la ou les déficiences, dans un délai de Trente (30) jours après réception de la notification, l'acheteur peut commencer à prendre les mesures correctives nécessaires aux risques et frais du fournisseur

Si par négligence de l'acheteur il résulte une détérioration des équipements prouvée par le fournisseur, la garantie assurée par le fournisseur n'est pas applicable. Les frais engagés au titre des réparations sont à la charge de l'acheteur.

La garantie du fournisseur couvre l'ensemble des équipements. toutes les réparations ou tout remplacement d'une ou de toutes les parties des équipements ou des pièces de rechange, dus à une détérioration, à un défaut ou vice de fabrication, et en tout état de cause, à une négligence du fournisseur, sont à la charge de ce dernier.

Si pendant la durée de garantie, un équipement est immobilisé une ou plusieurs fois par suite d'incidents dont la nature engagerait la responsabilité du fournisseur, la durée de garantie est prorogée de toutes périodes d'indisponibilités de l'équipement. Cette période est calculée à compter de la réception de l'information par écrit émanant de l'acheteur indiquant le lieu de panne et l'équipement concerné.

Dans le cadre de la garantie qu'il assure et pendant toute sa durée, le fournisseur supporte tous les frais de réparation occasionnés par sa faute.

Additionnellement, le fournisseur supporte tous les débours occasionnés par le déplacement de ses techniciens chargés de remettre en état les équipements objet de la présente garantie.

Article 08 - Pièces de rechange

Le fournisseur s'engage à fournir une préconisation de pièces de rechange avec indication des quantités et prix unitaires pour une maintenance normative des équipements livrés pendant une durée de deux (02) années minimum après la réception définitive des équipements objet du marché.

Ces pièces de rechange doivent faire l'objet d'une évaluation distincte au sein de l'offre financière et considérées comme partie des fournitures à livrer à l'acheteur concomitamment aux équipements, objets du marché.

Le fournisseur garantira à l'acheteur la disponibilité de ces pièces de rechange pendant une durée minimale de dix (10) années après la date de réception définitive des équipements auxquels elles sont rattachées.

La liste de pièces de rechange est établie par le fournisseur. Elles seront livrées en même temps que les équipements concernés.

Les pièces de rechange convenues dans le cadre du présent marché sont à livrer en tout état de cause avant la réception provisoire.

Au cas où les pièces de rechange cesseraient d'être produites, le fournisseur devra :

1 - Notifier à l'avance à l'acheteur cette cessation de production, en temps utile pour permettre à celui-ci d'acquérir les stocks de pièces nécessaires

2 - A la suite de cette cessation de production, fournir gratuitement à l'acheteur sur sa demande les plans, dessins et spécifications des pièces de rechange

Article 09 - Sous-traitance

Le fournisseur notifiera à l'acheteur tous les marchés de sous-traitance consentis dans le cadre du présent marché s'il ne l'a pas déjà fait dans son offre. Cette notification, dans son offre d'origine ou au plus tard à la date de signature du marché ne dégagera pas la responsabilité du fournisseur, ni le libérera d'aucune des obligations qui sont les siennes du fait du marché.

Article 10 - Emballage et étiquetage des fournitures

Le fournisseur assurera l’emballage des fournitures de façon à prévenir les avaries et dommages pendant leur transport vers leur destination finale telle qu’indiquée dans le marché. **L’emballage sera suffisant** pour résister en toutes circonstances et à tout égard, à une manutention brutale, à des températures extrêmes, au sel et aux précipitations atmosphériques pendant le voyage et le stockage.

L’emballage, le marquage, l’étiquetage externe et la documentation interne du colis seront strictement conformes aux dispositions expressément stipulées à cet égard dans le marché.

Article 11 - Inspection et agréage

L’acheteur se réserve le droit de procéder à l’inspection et à l’agrée des fournitures avant leur emballage dans les locaux du fournisseur pour vérifier leur conformité. Dans ce cas de figure, les parties conviendront de la méthodologie d’intervention la plus appropriée pour ne pas retarder les expéditions.

L’acheteur peut également faire procéder à ces inspections par tout bureau ou organisme spécialisé habilité au contrôle technique.

Toute fourniture déclarée non-conforme sera remplacée par le fournisseur.

Le contrat précisera, selon le cas, laquelle des formes susvisées s’appliqueront.

Article 12 – Livraisons

12-1 Documents

Le fournisseur livrera les équipements conformément aux conditions spécifiées par l’acheteur dans le cahier des charges du marché, les fournitures demeureront aux risques du fournisseur jusqu’à livraison complète. La livraison sera considérée effectuée coût et fret (C & F), quand un connaissance sans réserves aura été fourni à l’acheteur, avec toute la documentation spécifiée à article 14.

12-2 - Lieu de livraison

Les fournitures, objet du présent marché, seront livrées au(x) port(s) Algérien(s) défini(s) contractuellement. Pour les cas de fourniture par une société de droit algérien résidente la livraison s'effectuera sur le site de l'acheteur.

12-3 - Délais de livraison

Les fournitures, objet du présent marché, seront livrées dans un délai de..... jours à compter de la date de mise en vigueur du contrat, selon le planning défini en annexes du présent cahier.

Le non-respect des délais de livraison entrainera l'application des dispositions de l'Article 23 du cahier des clauses générales.

Article 13 – Assurances

Toutes les fournitures livrées en exécution du présent marché seront entièrement couvertes contre toute perte ou dommage découlant de leur transport

13-1 Fournisseurs étrangers

Les assurances maritimes seront prises en charge par l'acheteur.

Le fournisseur devra impérativement transmettre par écrit à l'acheteur et à la compagnie d'assurance qui lui sera désignée, au plus tard Quinze (15) jours avant la date d'embarquement prévue pour permettre à l'acheteur de contracter une police d'assurance pour le transport maritime et le transport terrestre jusqu'au(x) site(s) de l'acheteur ,les informations suivantes :

- **Nature des équipements**
- **Nombre de colis**
- **Mode d'emballage**
- **Pays de provenance**
- **Port d'embarquement**
- **Valeur des équipements livrés en C & F**
- **Date d'expédition des équipements**
- **Nom du navire**
- **Nom de la compagnie de transport**
- **Port de débarquement**

13-2 Fournisseurs algériens

Les fournitures objet du présent marché seront livrées sur le site d'installation

Les frais inhérents à l'assurance des fournitures jusqu'au site d'installation sont à la charge du fournisseur.

Article 14 - Documents d'expédition

Le fournisseur transmettra par écrit à l'acheteur le détail complet de l'expédition, soit : le numéro du marché, la description et la quantité des fournitures, le poids et le volume des fournitures, le numéro et la date du connaissement, le nom de la compagnie de transport et celui du navire, le port de chargement, la date d'expédition, la date prévue du débarquement au port Algérien spécifié et toutes autres informations facilitant la prise en charge des fournitures par l'acheteur au port Algérien

Le fournisseur constituera un pli cartable comprenant :

- **Huit (08) exemplaires factures du fournisseur décrivant les fournitures, leurs quantités, leurs prix unitaires et le montant total de l'expédition**
- **Un (01) original et sept (7) copies du connaissement**
- **Huit (08) copies de la liste de colisage identifiant le contenu de chaque colis**
- **Le certificat de garantie et/ou d'agrée des fournitures**
- **Le certificat d'origine des fournitures**
- **Le certificat de conformité des fournitures établi par un organisme agréé à cet effet**
- **Tout autre document précisé dans la lettre de crédit et/ou exigé par la réglementation en vigueur à la date de l'expédition**

Article 15 – Transport

Le transport des équipements depuis le départ usine du fournisseur jusqu'au port d'embarquement est à la charge du fournisseur. L'acheteur devra définir le port de destination au plus tard Trente (30) jours avant le départ prévu d'usine.

Article 16 – Prix

Le prix contractuel couvre la totalité des fournitures et des prestations associées du fournisseur telles qu'elles résultent des dispositions du marché .Il sera exprimé en devises et/ou en monnaie locale,

Le prix que le fournisseur facturera pour les fournitures livrées et services rendus en exécution du marché ne varieront pas par rapport aux prix indiqués dans son offre.

Les prix sont fermes et non révisables pendant toute la durée de l'exécution du marché.

Article 17 - Garantie de bonne exécution

Le fournisseur dans les Trente (30) jours à compter de la date de signature du contrat fournira à l'acheteur un cautionnement de bonne exécution sous la forme et d'un montant tels que spécifié à l'Article 19 du présent.

Article 18 - Réception des fournitures

18.1 - Réception provisoire

La réception provisoire des fournitures objet du présent marché s'effectuera dans les locaux de l'acheteur par une commission technique désignée par celui-ci, en présence d'un représentant du fournisseur, à l'issue de la phase de montage des équipements et de formation du personnel de l'acheteur tels que spécifiés en Article 02.

La réception provisoire est prononcée sous réserve :

- de la conformité des équipements aux spécifications de l'acheteur
- de la conformité du montage et des essais attestée par les procès verbaux visés

en Article 02

- d'un fonctionnement ne revêtant ni défectuosité d'ordre électrique, mécanique, hydraulique, ni difficulté d'exploitation

La dite commission établira séance tenante un procès-verbal de réception qui consignera les éventuelles réserves dûment motivées qui seraient constatées.

La non-conformité, si considérée comme mineure et pouvant être levée par le fournisseur dans des délais raisonnables, lui sera notifiée en ce sens.

La période de garantie définie à l'Article 07 prend effet à la date de la réception provisoire.

18.2 - Réception définitive

A l'issue de la période de garantie des équipements, objet du présent marché, dans la mesure où aucun événement significatif affectant le bon fonctionnement des installations n'a été relevé et que le fournisseur a entièrement respecté ses obligations, il est prononcé la réception définitive du marché.

Article 19- Caution de bonne exécution

Dans les Trente (30) jours, à compter de la date de signature du contrat, le fournisseur constituera au bénéfice de l'acheteur une caution de bonne exécution d'un montant de Dix (10 %) pour cent du montant total du marché.

Cette garantie s'établira sous la forme d'une caution bancaire émise par une banque de droit Algérien de premier ordre couverte, pour le fournisseur étranger, par une contre-garantie émise par une banque étrangère de premier ordre.

La libération de la caution de bonne exécution par l'acheteur s'effectuera par main levée qu'il établira dès lors que la réception définitive aura été prononcée.

Article 20 - Modalités de paiement

20.1 – Paiement en devises

Le paiement du prix contractuel s'opérera par l'ouverture par l'acheteur, dans les Trente (30) jours, à compter de la date de signature du contrat, d'une lettre de crédit irrévocable et confirmée au bénéfice du fournisseur auprès de la banque de domiciliation de celui-ci, libellée dans la monnaie stipulée au contrat.

La lettre de crédit comportera l'insertion de l'ensemble des conditions contractuelles dont l'exécution conditionne la libération des sommes dues au fournisseur au titre des dispositions de l'Article 16 du cahier des clauses générales.

20.2 – Paiement en monnaie locale :

Le paiement du prix exprimé en monnaie locale fera l'objet d'un virement bancaire au compte ouvert par le fournisseur auprès d'une banque de premier ordre de droit Algérien sur présentation de factures en application des dispositions de l'Article 16.

Article 21 - Domiciliation bancaire

Au titre de l'exécution du présent contrat, la domiciliation bancaire des parties sera :

☐ **Pour l'acheteur :**

R.I.B : 00 4001 78 401 70 382 01 36

Banque : Crédit Populaire d'Algérie (C. P. A.) Agence de ROUIBA

Sise à : ROUIBA. - Wilaya d'ALGER- Algérie

Fax : 021 21 17 84 . e-mail : macvilbek@gmail.com

☐ **Pour le fournisseur :**

Partie devises

R.I.B

Banque (Adresse - Ville - Pays)

Fax : e-mail@.....

Partie monnaie locale

R.I.B

Banque Agence de

Sise - Wilaya de - Algérie

Fax : e-mail@.....

Article 22- Force majeure

Aucune des parties ne sera réputée avoir failli à ses obligations contractuelles dans la mesure où l'exécution de ses obligations serait retardée, entravée ou empêchée, en partie ou en totalité par un cas de force majeure.

Ne pourront être considérés comme cas de force majeure que des décisions, actes ou événements échappant au contrôle des parties et présentant un caractère imprévisible, irrésistible et insurmontable.

En cas d'apparition d'un cas de force majeure, la partie qui en subirait les effets informera l'autre par écrit dans un délai maximum de Dix (10) jours suivant le retard ou l'empêchement de l'exécution des obligations, en indiquant, les éléments constitutifs de la force majeure et les effets probables sur les obligations concernées.

Dès réception de cette note, les parties conviendront dans un délai maximal de Dix (10) jours des mesures à prendre.

Article 23 - Retard d'exécution et pénalités de retard

Lorsque les délais d'exécution des obligations contractuelles du fournisseur prévus au présent contrat ne sont pas respectés par ce dernier et que le retard n'est pas imputable à l'acheteur, le fournisseur est astreint au paiement d'une pénalité de retard hebdomadaire calculée sur la valeur du lot pour lequel les fournitures sont livrées en retard.

La pénalité de retard est fixée à un pour cent (01%) par semaine, du montant des fournitures restant à livrer.

Cette pénalité est retenue sur toutes les sommes dues au fournisseur à concurrence de Cinq (05 %) pour cent du montant global des fournitures restant à livrer.

La retenue de cette pénalité de retard ne libère en aucun cas le fournisseur de l'exécution de l'ensemble de ses obligations prévues au présent contrat et n'exclue pas tout recours que l'acheteur pourra exercer dans les conditions de droit commun et le cas échéant de l'application des dispositions de l'Article 27.

Article 24 - Langue du contrat

Le contrat sera rédigé en langue arabe ou française. Toutes correspondances, notes techniques, prospectus, et de façon générale tout document concernant le marché seront rédigés dans les mêmes langues.

Article 25 – Modifications

Le contrat ne sera ni révisé, ni modifié sur aucun point, si ce n'est par avenant écrit, signé par les parties.

Article 26 - Résiliation du contrat

L'acheteur peut, sans préjudice des autres recours qu'il tient du marché, après mise en demeure restée sans réponse ou justifications jugées par l'acheteur insatisfaisantes, notifier par écrit au fournisseur la résiliation de la totalité ou d'une partie du marché dans un cas avéré de non-exécution des obligations de celui-ci.

La résiliation pourra être également prononcée quand un cas de force majeure tel que défini à l'Article 14 s'avère persistant sans possibilité de le surmonter.

Article 27 - Règlement des litiges

Tout litige né à l'occasion de l'exécution du présent marché ou de l'interprétation de ses dispositions sera réglé à l'amiable.

Au cas où la procédure amiable n'aboutit pas, le litige sera porté devant la juridiction Algérienne compétente auprès du Tribunal d'Alger.

Article 28 - Droit applicable

Le droit applicable à l'interprétation du contrat sera le droit Algérien.

Article 29 – Notifications

Toutes notifications de l'une des parties à l'autre, au titre de l'exécution du contrat se fera par écrit aux adresses de chacune d'elles telles que spécifiées ci-après :

Pour l'acheteur :

MACVIL EPE/Spa

Sise 8, avenue du 1^{er} novembre Bordj El kiffan Wilaya d'ALGER (Algérie)

Fax : 00 213 (0) 21 /21/17/84.....

E.mail : macvilbek@gmail.com

Pour le fournisseur :

.....

Sis

.....

Fax :

E.mail :@.....

Article 30 - Mise en vigueur du contrat

Le contrat sera réputé mis en vigueur à la date de sa signature. Le contrat dûment signé par les parties prendra effet à la date de mise en place du dernier des instruments financiers à la charge des parties, soit :

- **l'ouverture de la lettre de crédit pour l'acheteur**
- **la constitution de la caution de bonne exécution pour le fournisseur**

An n e x e s

Les annexes définies ci-après sont à considérer comme celles du futur contrat pour le(s) soumissionnaire(s) sélectionné(s)

Annexe n° 01 : Fiches Techniques des Equipements

Etablir autant de fiches techniques que d'équipements, objet du marché.

Les fiches seront classées par lot

Annexe n° 02 : Planning de Livraison à établir pour chaque lot contractuel

Annexe n° 03 : Planning des Prestations Associées

Planning de Montage

Planning des Essais

Planning de Formation

A établir en fonction de la date prévue contractuellement de mise à disposition sur site(s) des équipements objet du contrat

Annexe n°04 : Qualifications, Nombre et Durée d'intervention des Techniciens du Fournisseur au titre des Prestations Associées

Annexe n° 05 : Liste, Prix unitaires et Montant total des prestations associées (Devises et Dinars Algérien)