

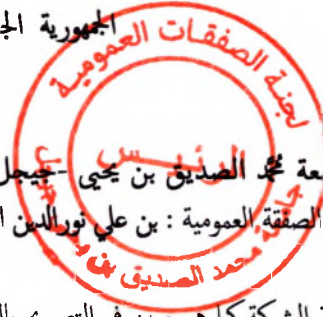
الجمهورية الجزائرية الديمقراطية الشعبية
وزارة التعليم العالي و البحث العلمي
جامعة محمد الصديق بن يحيى *جيجل*



العملية: Acquisition d'une machine de fabrication additive par fusion laser sélective en lit de poudre métallique(SLM) pour l'université de jijel.

الحصة الوحيدة : Acquisition pose et mise en service d'une machine de fabrication additive par fusion laser sélective en lit de poudre métallique(SLM) pour l'université de jijel.





1 / تحديد المصلحة المتعاقدة :
تعيين المصلحة المتعاقدة : جامعة محمد الصديق بن يحيى - جيجل
اسم و لقب و صفة المهضي على الصفة العمومية : بن علي نورالدين الشريف مدير الجامعة
2 / تقديم المتعهد :

تقديم المتعهد (إعادة كتابة تسمية الشركة كما هو مبين في التصريح بالترشح) :

☐ متعهد بمفرده

تسمية الشركة :

☐ بالتضامن ☐ بالتشارك أو

متعهد تجمع مؤقت لمؤسسات

تسمية الشركة :

..... /1

..... /2

..... /3

..... /4

تسمية التجمع:

3 / موضوع رسالة التعهد:

موضوع الصفة العمومية :

Acquisition d'une machine de fabrication additive par fusion laser sélective en lit de poudre métallique(SLM)
pour l'université de jijel.

الولاية أو الولايات التي يتم فيها تنفيذ الخدمات موضوع الصفة العمومية : ولاية جيجل

تقدم رسالة التعهد هذه في إطار عقد محصص: ☐ لا ☐ نعم ☐

في حالة الايجاب :

اذكر ارقام المحصص وكذا تسميتها : الحصة الوحيدة:

Acquisition pose et mise en service d'une machine de fabrication additive par fusion laser sélective en lit de
poudre métallique(SLM) pour l'université de jijel.

4 / التزام المتعهد:

☐ المضي

☐ يلتزم ، بناء على عرضه و لحاسبه الخاص

تسمية الشركة:

العنوان و رقم الهاتف و رقم الفاكس و البريد الإلكتروني و رقم التعريف الإحصائي للمؤسسات الجزائرية و رقم D-U-N-S للمؤسسات
الأجنبية.....

.....

.....

لقب و اسم وجنسية و تاريخ و مكان ميلاد المهضي الذي له الصفة للالتزام باسم الشركة عند ابرام الصفة العمومية:

.....

.....

☐ يلتزم الشركة، بناء على عرضها

تسمية الشركة:

العنوان و رقم الهاتف و رقم الفاكس و البريد الإلكتروني و رقم التعريف الإحصائي للمؤسسات الجزائرية و رقم D-U-N-S للمؤسسات
الأجنبية.....

لقب و إسم وجنسية و تاريخ ومكان ميلاد المعضي الذي له الصفة للإلتزام باسم الشركة عند إبرام الصفة العمومية:

☐ كل أعضاء التجمع يلتزمون، بناء على عرض التجمع

تقديم أعضاء التجمع (يجب على كل عضو من التجمع أن يملأ هذه الفقرة. يجب على الأعضاء الآخرين أن يحرروا هذه الفقرة في ورقة ترفق بالملحق ، مع إعطاء رقم تسلسلي لكل عضو) :

تسمية الشركة :
السنوان و رقم الهاتف ورقم الفاكس و البريد الإلكتروني و رقم التعريف الإحصائي للمؤسسات الجزائرية و رقم D-IJ-N-S للمؤسسات الأجنبية:

لقب و إسم وجنسية و تاريخ ومكان ميلاد المعضي الذي له الصفة للإلتزام باسم الشركة عند إبرام الصفة العمومية:

بعد الاطلاع على وثائق مشروع الصفة العمومية ، وبعد تقدير نوع الخدمات الواجب القيام بها وتوقعها صعوبتها و تحت مسؤوليتي:
أسلم جدولا بالأسعار وبيانا تقديريا مفصلا طبقا للإطارين الواردين في ملفا مشروع الصفة العمومية ، موقعين باسمي .

- اخضع وألتزم إزاء: جامعة محمد الصديق بن يحيى - جيجل

بتنفيذ الخدمات طبقا لشروط دفتر التعليمات الخاصة ولقاء مبلغ :

(يذكر مبلغ الصفة العمومية بالدينار وعند الاقتضاء بالعملة الصعبة ، و بالحروف و بالأرقام بدون الرسوم و بكل الرسوم).

في إطار التجمع بالشراكة ، توضح الخدمات المنفذة من طرف كل عضو في التجمع ، مع تحديد رقم الحصة او الحصص المعنية ، عند الاقتضاء:

مبلغ الخدمات بدون رسوم	طبيعة الخدمات	تعيين الأعضاء

قيد الميزانية :

تبرئ المصلحة المتعاقدة ذمتها من المبالغ المستحقة منها بدفعها في الحساب المصرفي
رقم.....

المفتوح لدى.....

العنوان :.....

5/ إمضاء العرض من طرف المتعهد: **الجمعية العامة**
 أوكد، تحت طائلة فسخ الصيغة العمومية بقوة القانون أو وضعها تحت التسيير المباشر للإدارة على حساب الشركة، أن المؤسسة المذكورة لا تنطبق عليها المنوعات المنصوص عليها في التشريع و التنظيم المعمول بها.
 أشهد بأن المعلومات المذكورة أعلاه صحيحة تحت طائلة التعرض لتطبيق العقوبات المنصوص عليها في المادة 216 من الأمر رقم 156 - 66 المؤرخ في 18 صفر عام 1386 الموافق 8 يونيو سنة 1966 والمتضمن قانون العقوبات، المعدل والمتمم.

الإمضاء	مكان و تاريخ الإمضاء	اسم و لقب و صفة الممضي
.....		
.....		
.....		

6/ قرار المصلحة المتعاقدة :

هذا العرض

حرر بـ في

إمضاء ممثل المصلحة المتعاقدة

ملاحظات هامة :

- ضع العلامة (X) في الخانة المناسبة.
- يجب ملاكل الخانات المناسبة.
- في حالة تجمع ، يقدم تصريح واحد، في حالة التجمع بالشراكة يوضح، عند الاقتضاء ، رقم الحساب البنكي لكل عضو في التجمع.
- في حالة التخصيص ، يقدم تصريح لكل حصة.
- يقدم تصريح لكل بديل.
- يقدم تصريح واحد لمجمل الأسعار الاختيارية.
- عندما يكون المرشح أو المتعهد شخص طبيعيا ، يجب عليه تكييف الفقرات المتعلقة بالشركات ، مع المؤسسات الفردية



Acquisition d'une machine de fabrication additive par fusion laser sélective en lit de poudre métallique (SLM) pour l'université de jzjel. العملية:

Acquisition pose et mise en service d'une machine de fabrication additive par fusion laser sélective en lit de poudre métallique (SLM) pour الحصة الوحيدة :
l'université de jzjel.

السعر الوحدوي بالارقام (بدون رسوم)	السعر الوحدوي بالحروف (بدون رسوم)	تعيين العتاد	ر.ت
		Equipements de fabrication additive métallique et post-traitement des pièces : 1- Machine de fabrication additive par fusion laser sélective en lit de poudre métallique (SLM) : Machine pour la construction générative de pièces métalliques tridimensionnelles de haute précision avec le procédé de fusion sélective par laser (SLM : Selective Laser Melting). Machine de fabrication additive : - Système de séparation humide pour l'extraction de poussières explosives et autres particules fines - Volume de construction : 125 * 125*200 mm - Min. Épaisseur de la couche : 20 µm - Max. Épaisseur de la couche : 100 µm - Min. Diamètre du focus : 35 µm - Puissance standard du laser : 200 W - Gaz inerte : Argon Chambre d'impression : - Gants intégrés - Circuit de gaz inerte contrôlé par ordinateur y compris la pression et contrôle de l'oxygène - Système de filtrage de sécurité - Plate-forme de construction chauffée - Chambre de construction 125 mm x 125 mm x 200 mm Système optique : - Système de balayage X/Y contrôle numérique - Verre de quartz optique F-Theta - Diamètre minimal du focus 35 µm - Laser à fibre 200W, avec un système de refroidissement - Armoire laser fermée (classe laser 1) avec une fenêtre de sécurité laser - Connecteur IoT / Service NET préinstallé Supplément pour la machine de base : Équipée d'un laser à fibre de 400 W Logiciel: pour un calcul automatisé et l'optimisation des paramètres de processus pour les matériaux suivants : - Aluminium AlSi₁₀Mg_{0,5} - Titane (Ti64)	01

		- Acier inoxydable 1.4404 - Acier inoxydable 17-4 PH - Acier à outils 1.2709 - Inconel 625 - Inconel 718 - Chrome de cobalt - Possibilité d'ajout des matériaux et des machines supplémentaires à tout moment. Armoire de machine avec écran de 21,5 pouces Système de diagnostic à distance en standards. Unité de poudre Standard : - Unité de poudre pour le réservoir et pour l'alimentation en poudre muni d'un système pour l'extraction des poudres de la chambre d'impression, tamisage et retour à l'unité de poudre. Autres - Changement de matériaux moins de 2 heures (chaque unité un Matériau mais pas une Machine un Matériau) Accessoires et consommables : Équipement de protection individuelle : pour la manipulation de poudres métalliques inclus : - Tapis de sol antistatique (01) - Masques respiratoires (04 masques passif) - Filtres d'échange pour masque respiratoire (30) - Tenues, gants, masques,... Paquet de démarrage : - Filtres à argon (20) - Essuie-glaces, silicone (20) - Kit de nettoyage (02) Consommable en poudres métalliques : - Acier à outils (Acier Maraging) 1.2709 ; (DIN X3NiCoMoTi 18-9-5) (100 Kg) - Acier inoxydable austénitique DIN 1.4404 AFNOR Z2CND17-11-02 (100 kg). Un kit de pièces d'usure et pièces de rechange : valables pour 5000 heures de fonctionnement. Autres mesures nécessaires : - Installation, mise en marche et essais sur site. - Formation sur site (minimum 04 personnes) 20 jours <u>minimum</u> Documentation.
--	--	---

حرر في
 المتعامل المتعاقد



المبلغ بدون رسوم	السعر الوحدوي بدون رسوم	الكمية	الوحدة	تعيين المتاد	رت
		01	U	Equipements de fabrication additive métallique et post- traitement des pièces : 1- Machine de fabrication additive par fusion laser sélective en lit de poudre métallique (SLM) : Machine pour la construction générative de pièces métalliques tridimensionnelles de haute précision avec le procédé de fusion sélective par laser (SLM : Selective Laser Melting). Machine de fabrication additive : - Système de séparation humide pour l'extraction de poussières explosives et autres particules fines - Volume de construction : 125 * 125*200 mm - Min. Épaisseur de la couche : 20 µm - Max. Épaisseur de la couche : 100 µm - Min. Diamètre du focus : 35 µm - Puissance standard du laser : 200 W - Gaz inerte : Argon Chambre d'impression : - Gants intégrés - Circuit de gaz inerte contrôlé par ordinateur y compris la pression et contrôle de l'oxygène - Système de filtrage de sécurité - Plate-forme de construction chauffée - Chambre de construction 125 mm x 125 mm x 200 mm Système optique : - Système de balayage X/Y contrôle numérique - Verre de quartz optique F-Theta - Diamètre minimal du focus 35 µm - Laser à fibre 200W, avec un système de refroidissement - Armoire laser fermée (classe laser 1) avec une fenêtre de sécurité laser - Connecteur IoT / Service NET préinstallé Supplément pour la machine de base : Équipée d'un laser à fibre de 400 W Logiciel: pour un calcul automatisé et l'optimisation des paramètres de processus pour les matériaux suivants : - Aluminium AlSi₁₀Mg_{0,5} - Titane (Ti64) - Acier inoxydable 1.4404 - Acier inoxydable 17-4 PH	01

			Acier à outils 1.2709 - Inconel 625 - Inconel 718 - Chrome de cobalt Possibilité d'ajout des matériaux et des machines supplémentaires à tout moment. Armoire de machine avec écran de 21,5 pouces Système de diagnostic à distance en standards. Unité de poudre Standard : - Unité de poudre pour le réservoir et pour l'alimentation en poudre muni d'un système pour l'extraction des poudres de la chambre d'impression, tamisage et retour à l'unité de poudre. Autres - Changement de matériaux moins de 2 heures (chaque unité un Matériau mais pas une Machine un Matériau) Accessoires et consommables : Équipement de protection individuelle : pour la manipulation de poudres métalliques inclus : - Tapis de sol antistatique (01) - Masques respiratoires (04 masques passif) - Filtres d'échange pour masque respiratoire (30) - Tenues, gants, masques,... Paquet de démarrage : - Filtres à argon (20) - Essuie-glaces, silicone (20) - Kit de nettoyage (02) Consommable en poudres métalliques : - Acier à outils (Acier Maraging) 1.2709 ; (DIN X3NiCoMoTi 18-9-5) (100 Kg) - Acier inoxydable austénitique DIN 1.4404 AFNOR Z2CND17-11-02 (100 kg). Un kit de pièces d'usure et pièces de rechange : valables pour 5000 heures de fonctionnement. Autres mesures nécessaires : - Installation, mise en marche et essais sur site. - Formation sur site (minimum 04 personnes) 20 jours <u>minimum</u> Documentation.	
--	--	--	--	--

	المجموع بدون رسوم
	الرسم على القيمة المضافة (19 %)
	المجموع مع كل الرسوم

حدد مبلغ هذا الكشف الكمي و التقديري للخاصة الوحيدة :

حرر ب..... في
المتعامل المتعاقد



الجمهورية الجزائرية الديمقراطية الشعبية
وزارة التعليم العالي والبحث العلمي
جامعة محمد الصادق بن يحيى - جيجل -

العملية: Acquisition d'une machine de fabrication additive par fusion laser sélective en lit de poudre métallique (SLM) pour l'université de Jijel

الحصة الوحيدة: Acquisition pose et mise en service d'une machine de fabrication additive par fusion laser sélective en lit de poudre métallique (SLM) pour l'université de Jijel

الجدول الملخص للحصص

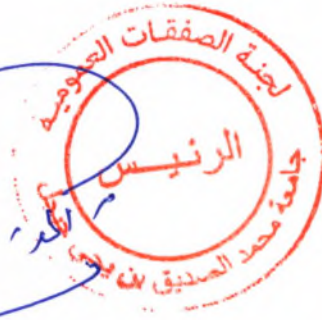
رقم الحصة	تعيين الحصة	مبالغ الحصة بدون رسوم
الحصة الوحيدة	Acquisition pose et mise en service d'une machine de fabrication additive par fusion laser sélective en lit de poudre métallique(SLM) pour l'université de jijel.	
	المبلغ الإجمالي بدون رسوم	
	الرسم على القيمة المضافة (19 %)	
	المبلغ الإجمالي مع كل الرسوم	

حدد مبلغ هذا الجدول الملخص بـ (بالحروف و بكل الرسوم):

.....
.....

حرر بـ في
المتعامل المتعاقد

رئيس لجنة الصفقات
لجامعة جيجل
أ. د. قشي الخير



الجامعة الجزائرية الديمقراطية الشعبية

وزارة التعليم العالي والبحث العلمي
جامعة جيجل

الجامعة الجزائرية الديمقراطية الشعبية

2026/01

2026 20

2026 20