

COMPAGNIE TUNISIENNE DE FORAGE

19 RUE DE L'ARTISANAT CHARGUIA II 2035 ARIANA - TUNISIE

FAX N°(216-70) 836 568-PHONE N°(216-70) 837 322

OBJET : CONSULTATION N° PP 22/ 675

La compagnie tunisienne de forage se propose de lancer une consultation pour l'acquisition de :

Item	Désignation	Quantité
1	Combinaison hiver	820
2	Gilet anti-froid	500
3	Combinaison été	820

Et ce conformément aux spécifications techniques ci jointes.

A cet effet, nous vous invitons à nous soumettre votre meilleure offre de prix en HTVA conformément à la procédure ci-dessous (1 ou 2).

PROCEDURE DE SOUMISSION :

1- Par plis fermés :

A l'adresse suivante 19 rue de l'Artisanat charguia 2 –2035 L'Aéroport Tunis-Tunisie, par voie postale sous plis scellés et recommandés ou par rapid poste, ou déposé au bureau d'ordre de CTF contre décharge.

A/ L'enveloppe doit :

*** être adressée au nom de :**

Monsieur le Président Directeur Général

*** Porter uniquement :**

- l'adresse de la CTF,**
- la référence de la consultation (PP 22-675),**
- la mention " NE PAS OUVRIR"**

*** Contenir :**

- Le texte de la consultation signé et portant obligatoirement le cachet du soumissionnaire.**
- L'offre technique**
- L'offre financière détaillée.**

2- Par e-mail :

A l'adresse suivante : closed.bids@ctf.com.tn

Votre mail doit :

*** Porter:**

La référence de la consultation (PP22-675)

*** Contenir:**

- Le texte de la consultation, dûment signé et portant obligatoirement le cachet du soumissionnaire
- L'offre technique
- L'offre financière détaillée.

Les offres doivent parvenir à la CTF dans les meilleurs délais mais pas plus tard que le 12/12/2022 à 12h00. Toute offre parvenue après les délais sera rejetée (le cachet du Bureau D'ordre de la CTF faisant foi pour les plis et la date & l'heure pour les mails).

Méthodologie d'évaluation :

Les offres financières seront classées du moins disant au plus disant et sera retenue l'offre moins disant pour chaque item, qui sera conforme techniquement aux prescriptions de la présente consultation.

Conditions particulières :

- Les offres reçues dans les délais doivent rester valables au moins 90 jours et ce à compter de la date limite de réception des offres.

- Il est souhaitable que la livraison soit dans un délai d'une semaine à partir de la réception de notre bon de commande.
- Le mode de paiement est de 45 jours date réception de votre facture accompagnée des attachements signés par les deux parties à notre Bureau d'ordre.
- Les COC doivent être délivrés par un organisme accrédité (laboratoire d'analyse).
- A la réception provisoire, la CTF procédera à une analyse d'un échantillon auprès d'un laboratoire accrédité spécialiste en la matière.

Tout en restant à votre disposition pour toute information complémentaire, veuillez agréer, messieurs, l'expression de nos salutations distinguées.

SALUTATIONS

CTF

DIRECTION APPROVISIONNEMENT & MARKETING

Item 01

SPECIFICATIONS TECHNIQUES POUR COMBINAISON HIVER DE SECURITE

SPECIFICATIONS		MINIMUM EXIGÉ										SPECIFICATIONS PROPOSÉES		AVIS DE LA COMMISSION	
Conformité		Conforme aux normes : EN ISO 11612 A1,A2,B1,C1,E2,F1:2015 (A1+A2=100x ISO 15797-75°C) EN ISO 11611,CLASS 1:2015 EN IEC 61482-1-2, CLASS 1:2015 EN13034:2005+A1:2009 EN 1149-5:2018 ISO 15797													
Caractéristiques techniques :															
Couleur	Rouge														
Nuance de couleur	Ecart colorimétrique : Max 2 (Voir tableau de couleur)														
	400	410	420	430	440	450	460	470							
	8.11	7.54	6.85	6.14	5.31	4.44	3.78	3.22							
	480	490	500	510	520	530	540	550							
	2.92	2.72	2.63	2.52	2.72	3.04	3.47	4.16							
	560	570	580	590	600	610	620	630							
	5.43	7.99	12.29	18.97	27.5	35.07	40.12	43.26							
	640	650	660	670	680	690	700								
	45.94	48.97	53.86	60.54	67.16	71.38	74.48								
	Composition du tissu :	51% MODACRYLIQUE (± 3%) / 43% LYOCELL (± 3%) / 5% PARARAMID (± 3%) / Min 1% STATIC CONTROL													
Masse du tissu :	240 g/m² (+10% ; -5%)														
Armure (Tissage) :	Sergé														
Force et allongement de rupture après 5 lavages Industriels à 60°C :															
* Chaine:	Min 700 N														
* Trame:	Min 500 N														
Résistance au déchirement par la méthode mouton-pendulaire après 5 lavages industriels à 60°C															
*Chaine :	Min 25 N														
*Trame :	Min 20 N														
Solidité des teintures aux lavages à 60°C (Tissu + Bande réfléchissante) :															
Dégradation:	Min 4														

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DE L'ÉNERGIE

LE MINISTRE DE L'INDUSTRI



SPECIFICATIONS TECHNIQUES POUR COMBINAISON HIVER DE SECURITE

SPECIFICATIONS	MINIMUM EXIGE	SPECIFICATIONS PROPOSEES	AVIS DE LA COMMISSION
Solidité des teintures à la sueur (Acide & basique) :			
Dégradation :	Min 4		
Dégorgement sur coton:	Min 4		
Solidité de teintures à la lumière :			
Dégradation:	Min 5		
Variation dimensionnelle après 5 lavages industriels à 60°C :			
*Chaine:	± 3%		
*Trame:	± 3%		
Résistance au Boulochage après 30 minutes :			
* Boulochage :	Min 4		
* Ebouffrage :	Min 3		
Visibilité :	* 02 Bandes rétro réfléchissantes de largeur min 50 mm sur les pieds, les mains et les épaules (devant & dos) * Rétroreflectance avant traitement (Angle d'observation 12' – Angle d'éclairage 5°) : Min 250 cd/(lx.m²) * Rétroreflectance après 5 lavages à 60°C (Angle d'observation 12' – Angle d'éclairage 5°) : Min 100 cd/(lx.m²) * Sensibilité à l'orientation entre 0° et 90° : Max 15%		
Marquage :	Sérigraphie du nom de la compagnie " C.T.F " sur le dos. Sérigraphie du symbole CTF sur la poche poitrine Drapeau de la Tunisie sur le bras gauche		
Exigences :	Présentation de la fiche technique et d'un échantillon est obligatoire		
Exigences :	Présentation des certificats de conformité est obligatoire		



Item 02

SPECIFICATIONS TECHNIQUES POUR GILLET ANTI-FROID DE SECURITE

SPECIFICATIONS		MINIMUM EXIGE										SPECIFICATIONS PROPOSEES	AVIS DE LA COMMISSION
Conformité		Conforme aux normes : EN ISO 11612 A1,A2,B1,C1,E2,F1:2015 (A1+A2=100x ISO 15797-75°C) EN ISO 11611,CLASS 1:2015 EN IEC 61482-1-2, CLASS 1:2015 EN13034:2005+A1:2009 EN 1149-5:2018 ISO 15797											
Caractéristiques techniques :													
Couleur		Rouge											
Nuance de couleur		Ecart colorimétrique : Max 2 (Voir tableau de couleur)											
		400	410	420	430	440	450	460	470				
		8.11	7.54	6.85	6.14	5.31	4.44	3.78	3.22				
		480	490	500	510	520	530	540	550				
		2.92	2.72	2.63	2.62	2.72	3.04	3.47	4.16				
		560	570	580	590	600	610	620	630				
		5.43	7.99	12.29	18.97	27.5	35.07	40.12	43.26				
		640	650	660	670	680	690	700					
		45.94	48.97	53.86	60.54	67.16	71.38	74.48					
		Composition du tissu :		51% MODACRYLIQUE (± 3%) /43% LYOCELL (± 3%) / 5% PARARAMID (± 3%) / Min 1% STATIC CONTROL									
Masse du tissu :		240 g/m² (+10% ; -5%)											
Armure (Tissage) :		Sergé											
Force et allongement de rupture après 5 lavages industriels à 60°C :													
* Chaine:		Min 700 N											
* Trame:		Min 500 N											
Résistance au déchirement par la méthode mouton-pendulaire après 5 lavages industriels à 60°C													
*Chaine :		Min 25 N											
*Trame :		Min 20 N											
Solidité des teintures aux lavages à 60°C (Tissu + Bande réfléchissante) :													
Dégradation:		Min 4											



SPECIFICATIONS TECHNIQUES POUR GILLET ANTI-FROID DE SECURITE

SPECIFICATIONS		MINIMUM EXIGE	SPECIFICATIONS PROPOSEES	AVIS DE LA COMMISSION
Solidité des teintures à la sueur (Acide & basique) :				
Dégradation :	Min 4			
Dégorgement sur coton:	Min 4			
Solidité de teintures à la lumière :				
Dégradation:	Min 5			
Variation dimensionnelle après 5 lavages Industriels à 60° C :				
*Chaine:	± 3%			
*Trame:	± 3%			
Résistance au Boulochage après 30 minutes :				
* Boulochage :	Min 4			
* Ebouriffage :	Min 3			
Description	Gillet sans manches, avec doublure Quatinée et matelassée. Col officier. Patte milieu devant, cachant un zip ouvrable. 1 poche plaquée au niveau de la poitrine avec rabat, sur le côté gauche (vêtement porté). Dos simple sans couture au milieu. Coupe droite			
Marquage :	Sérigraphie du nom de la compagnie " C.T.F " sur le dos. Sérigraphie du symbole CTF sur la poche poitrine			
Exigences :	Présentation de la fiche technique et d'un échantillon est obligatoire Présentation des certificats de conformité est obligatoire			



Item 03

SPECIFICATIONS TECHNIQUES POUR COMBINAISON ETE DE SECURITE

SPECIFICATIONS		MINIMUM EXIGÉ													SPECIFICATIONS PROPOSEES		AVIS DE LA COMMISSION	
Conformité		Conforme aux normes : EN ISO 11612 A1,A2,B1,C1,E1,F1:2015 EN 1149-5:2018 EN IEC 61482-1-2, CLASS 1:2015 EN ISO 14116:2015 index 3 ISO 15797																
Caractéristiques techniques :																		
Couleur	Rouge																	
Nuance de couleur	Ecart colorimétrique : Max 2 (Voir tableau de couleur)																	
	400	410	420	430	440	450	460	470										
	6.76	6.10	5.49	4.92	4.33	3.73	3.26	2.90										
	480	490	500	510	520	530	540	550										
	2.65	2.51	2.45	2.43	2.50	2.69	3.01	3.58										
	560	570	580	590	600	610	620	630										
	4.58	6.80	10.68	16.87	25.50	34.77	42.69	48.84										
	640	650	660	670	680	690	700											
	53.43	57.13	60.95	64.82	68.28	70.62	72.45											
	Composition du tissu :	51% MODACRYLIQUE (± 3%) / 43% LYOCELL (± 3%) / 5% PARAARAMIID (± 3%) / Min 1% STATIC CONTROL																
Masse du tissu :	200 g/m² (+10% ; -5%)																	
Armure (Tissage) :	Sergé																	
Force et allongement de rupture après 5 lavages industriels à 60°C :																		
* Chaîne:	Min 500 N																	
* Trame:	Min 400 N																	
Résistance au déchirement par la méthode mouton-pendulaire après 5 lavages industriels à 60°C																		
* Chaîne :	Min 25 N																	
* Trame :	Min 20 N																	
Solidité des teintures aux lavages à 60°C (Tissu + Bande réfléchissante) :																		
Dégradation:	Min 4																	

</



SPECIFICATIONS TECHNIQUES POUR COMBINAISON ETE DE SECURITE

SPECIFICATIONS		MINIMUM EXIGE	SPECIFICATIONS PROPOSEES	AVIS DE LA COMMISSION
COMBINAISON ETE DE SECURITE	Solidité des teintures à la sueur (Acide & basique) :			
	Dégradation :	Min 4		
	Dégorgement sur coton :	Min 4		
	Solidité de teintures à la lumière :			
	Dégradation :	Min 6		
	Variation dimensionnelle après 5 lavages industriels à 60°C :			
	* Chaîne :	± 3%		
	* Trame :	± 3%		
	Résistance au Boulochage après 30 minutes :			
	* Boulochage :	Min 4		
	* Eboufflage :	Min 3		
	Visibilité :	* 02 Bandes rétro réfléchissantes de largeur min 50 mm sur les pieds, les mains et les épaules (devant & dos) * Rétroreflectance avant traitement (Angle d'observation 12' – Angle d'éclairage 5°) : Min 250 cd/(lx.m²) * Rétroreflectance après 5 lavages à 60°C (Angle d'observation 12' – Angle d'éclairage 5°) : Min 100 cd/(lx.m²) * Sensibilité à l'orientation entre 0° et 90° : Max 15%		
	Marquage :	Sérigraphie du nom de la compagnie " C.T.F " sur le dos. Sérigraphie du symbole CTF sur la poche poitrine Drapeau de la Tunisie sur le bras gauche	 	
	Exigences :	Présentation de la fiche technique et d'un échantillon est obligatoire		
		Présentation des certificats de conformité est obligatoire		

