



Professionals
for Fair Development
Professionnels
du développement solidaire

DOSSIER D'APPEL D'OFFRE

ACQUISITION, LIVRAISON SUR SITE, INSTALLATION ÉLECTROMÉCANIQUE ET MISE EN SERVICE D'ÉQUIPEMENTS DE TRANSFORMATION DE PRODUITS LOCAUX EN FARINES INFANTILES

REPRESENTATION DU GRET BURKINA FASO

Date d'envoi
Juin 2026

BURKINA FASO

SECTION 1 : Présentation des besoins

1. Contexte

Dans le cadre de son Plan stratégique pays 2020-2024, le Programme Alimentaire Mondial (PAM) a inscrit une composante d'appui à la production locale à travers des chaînes de valeur sensibles à la nutrition. Cette composante est mise en œuvre en partenariat avec des ONG, des services techniques étatiques, des prestataires privés, des associations et des organisations de producteurs afin de renforcer l'accès à des aliments nutritifs produits localement.

Le Groupe de Recherche et d'Échanges Technologiques figure parmi les partenaires de mise en œuvre du PAM au Mali. À travers le contrat de collaboration FLA 029 GRET/NUTRITION/2025 signé le 18 juin 2025, le GRET apporte un appui technique aux unités de production de farines infantiles sélectionnées par le PAM Mali, en vue d'améliorer leurs capacités de transformation, la qualité des produits et la pérennité des activités.

Dans ce cadre, le PAM et le GRET accompagnent le développement et l'équipement de nouvelles unités semi-industrielles de transformation, notamment SOMASAM à Bamako et KEITALA NEGOCE à Sikasso. Ces unités sont appelées à jouer un rôle important dans la production locale de farines infantiles et d'autres produits agroalimentaires à forte valeur nutritionnelle.

Pour permettre à ces unités de fonctionner de manière continue, sécurisée et performante, le GRET prévoit l'acquisition, la livraison sur site, l'installation électromécanique et la mise en service d'équipements de transformation agroalimentaire destinés aux UTPA et UPSI bénéficiaires du programme. Les équipements concernés comprennent notamment des moulins à marteaux, torréfacteurs, thermoscelleuses, tables de séchage solaire, dynamos, accessoires de production ainsi que les travaux de démontage, de réinstallation et d'aménagement nécessaires à leur exploitation.

Cette intervention vise à :

- Accroître les capacités de production des unités appuyées ;
- Améliorer la qualité et la régularité des produits transformés ;
- Renforcer les conditions de travail et de sécurité des opérateurs ;
- Réduire les pertes et les interruptions liées à l'insuffisance ou à l'obsolescence des équipements existants ;
- Contribuer à la résilience économique des unités bénéficiaires et à la disponibilité de produits nutritifs sur les marchés locaux.

À cet effet, le GRET lance le présent appel d'offres ouvert en vue du recrutement d'une entreprise qualifiée chargée de la fourniture des équipements, de leur transport jusqu'aux sites bénéficiaires, de leur installation électromécanique, de leur raccordement aux installations existantes, des essais, de la mise en service et de la formation des utilisateurs, conformément aux spécifications techniques définies dans le présent dossier.

2. Objet du marché

Le présent marché porte sur la fourniture complète des équipements, incluant :

- ❖ L'acquisition des matériels ;
- ❖ Le transport sécurisé jusqu'aux différents sites bénéficiaires ;
- ❖ Le déchargement et la mise en place ;
- ❖ L'installation électromécanique, ;
- ❖ Les tests de fonctionnement et la mise en service ;
- ❖ La préformation des utilisateurs sur l'utilisation et la mini maintenance ;
- ❖ Les opérations de réception provisoire et définitive.

3. Allotissement par site de livraison

Le marché est constitué d'un lot unique comprenant des livraisons réparties sur plusieurs sites géographiquement distincts et autonomes à travers le Mali, chaque site correspondant à un lieu de livraison spécifique.

A. GROS MATÉRIEL ET GROS EQUIPEMENT DE PRODUCTION POUR LES UTPA

| | |
|---------|---------------|
| Site 1 | Ségou |
| Site 2 | Nonsombougou |
| Site 3 | Pintérebougou |
| Site 4 | Kononbougou |
| Site 5 | Mintiguil |
| Site 6 | Garana |
| Site 7 | Tesserela |
| Site 8 | Tamani |
| Site 9 | Zantiébougou |
| Site 10 | Soungoula |
| Site 11 | Dotébougou |
| Site 12 | Madonga |
| Site 13 | Soufroulaye |
| Site 14 | Tominian |
| Site 15 | Toya |

B. GROS MATÉRIEL ET GROS EQUIPEMENT DE PRODUCTION POUR LES UPSI

| | |
|--------|------------------------|
| Site 1 | SOMASSAM Bamako |
| Site 2 | KEÏTALA NEGOCE Sikasso |

4. Détail des besoins: quantité et caractéristiques

4.1 BESOIN GLOBAL

Le tableau ci-après précise les quantités globales ainsi que les caractéristiques techniques minimales requises pour l'ensemble des équipements et fournitures objet du présent Dossier d'Appel d'Offres (DAO).

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|---|-------------------------|---|----------|
| GROS MATÉRIEL ET GROS EQUIPEMENT DE PRODUCTION POUR LES UTPA | | | |
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm ; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 14 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 28 |
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 28 |
| 4 | Tamis en métal perforé | Pour moulin en fer inoxydable à marteaux de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm ; longueur 880 mm ; largeur 80 mm | 2 |
| 5 | Tamis en métal perforé | Pour moulin en fer inoxydable à marteaux de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm ; longueur 880 mm ; largeur 80 mm | 2 |
| 6 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 | 14 |

| | | | |
|---|--|--|----|
| | | mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | |
| 7 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 28 |
| 8 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure) 15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 14 |
| 9 | Dynamo électrique : | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 30 |
| 10 | Courroie trapézoïdique B | B2200 | 70 |
| 11 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZS1115 et décortiqueuse) | | 15 |
| 12 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | | |
| GROS MATÉRIEL ET GROS EQUIPEMENT DE PRODUCTION POUR LES UPSI | | | |
| 13 | Tamis en métal perforé | Pour moulin à marteaux de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm ; longueur 880 mm ; largeur 80 mm | 4 |
| 14 | Tamis en métal perforé | Pour moulin à marteaux de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm ; longueur 880 mm ; largeur 80 mm | 4 |

NB : Les quantités mentionnés dans le tableau sont à titre indicatif. Les quantités réelles seront précisées dans la notification des soumissionnaires retenus et dans le bon de commande/contrat.

4.2. BESOIN PAR SITE

GROS MATÉRIEL ET GROS EQUIPEMENT DE PRODUCTION POUR LES UTPA

• Ségou

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|--|---|----------|
| 1 | Tamis en métal perforé | Pour moulin en fer inoxydable à marteaux de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm ; longueur 880 mm ; largeur 80 mm | 2 |
| 2 | Tamis en métal perforé | Pour moulin en fer inoxydable à marteaux de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm ; longueur 880 mm ; largeur 80 mm | 2 |
| 3 | Dynamo électrique : | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |
| 4 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZS1115 et décortiqueuse) | | 1 |
| 5 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | | 1 |

• Nonsombougou

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|-------------------|---|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm ; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |

| | | | |
|----|--|---|---|
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique : | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |
| 8 | Courroie trapézoïdique B | B2200 | 5 |
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZSIII5 et décortiqueuse) | | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | | 1 |

- Pintérebougou

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|--|--|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique : | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |

| | | | |
|----|--|-------|---|
| 8 | Courroie trapèzoidique B | B2200 | 5 |
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZSIII5 et décortiqueuse) | | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | | 1 |

• Kononbougou

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|--|--|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique : | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |
| 8 | Courroie trapèzoidique B | B2200 | 5 |
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZSIII5 et décortiqueuse) | | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | | 1 |

• Mintiguila

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|------------------------|--|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |

| | | | |
|----|--|---|---|
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique : | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |
| 8 | Courroie trapézoïdique B | B2200 | 5 |
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZSIII5 et décortiqueuse) | | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | | 1 |

- Garana

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|--|--|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |

| | | | |
|----|--|-------|---|
| 8 | Courroie trapèzoidique B | B2200 | 5 |
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZSIII5 et décortiqueuse) | | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | | 1 |

• Tesserela

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|--|--|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |
| 8 | Courroie trapèzoidique B | B2200 | 5 |
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZSIII5 et décortiqueuse) | | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | | 1 |

• Tamani

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|------------------------|--|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |

| | | | |
|----|--|---|---|
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique : | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |
| 8 | Courroie trapézoïdique B | B2200 | 5 |
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZSIII5 et décortiqueuse) | | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | | 1 |

- Zantiébougou

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|--|---|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm ; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |
| 8 | Courroie trapézoïdique B | B2200 | 5 |

| | | |
|----|--|---|
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZS1115 et décortiqueuse) | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | 1 |

• Soungoula

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|--|--|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |
| 8 | Courroie trapézoïdique B | B2200 | 5 |
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZS1115 et décortiqueuse) | | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | | 1 |

• Dotébougou

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|------------------------|--|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |

| | | | |
|----|--|---|---|
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |
| 8 | Courroie trapézoïdique B | B2200 | 5 |
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZSIII5 et décortiqueuse) | | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | | 1 |

• Madonga

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|--|--|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |
| 8 | Courroie trapézoïdique B | B2200 | 5 |

| | | |
|----|--|---|
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZS1115 et décortiqueuse) | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | 1 |

- Soufroulaye

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|--|--|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |
| 8 | Courroie trapézoïdique B | B2200 | 5 |
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZS1115 et décortiqueuse) | | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | | 1 |

- Tominian

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|------------------------|--|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |

| | | | |
|----|--|---|---|
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |
| 8 | Courroie trapézoïdique B | B2200 | 5 |
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZSIII5 et décortiqueuse) | | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | | 1 |

• Toya

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|--|--|----------|
| 1 | Moulin à marteaux | En inox de débit 200 Kg minimum ; chambre de broyage en fonte/inox d'épaisseur 5 mm minimum ; diamètre de la chambre de broyage de 300 mm minimum ; trémie en fonte/inox de volume de 15 litres minimum d'épaisseur 1,5 mm; système de marteaux articulés fixés sur le rotor ; nombre de marteaux 10 au minimum ; bec de sortie en fonte/inox d'épaisseur 1,5 mm minimum ; tension nominale moteur 380 V ; puissance nominale moteur 5,5 KW ; livré avec un minimum de 4 tamis de mailles d'épaisseur 0,6 mm et 0,8 mm | 1 |
| 2 | Tamis en métal perforé | En fer galvanisé pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 3 | Tamis en métal perforé | Pour le moulin à marteaux (référéncé ci-dessus) de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm | 2 |
| 4 | Torréfacteur de graines | Volume cylindre 60 litres minimum ; Cylindre en inox d'épaisseur 2 mm ; Vis sans fin en inox plaqué à l'intérieur du cylindre pour faciliter le mélange et le vidange ; énergie de chauffage en gaz butane et bois ; support à concevoir avec tôle de 1 mm et tube carré de 35 mm d'épaisseur 3 mm ; système de vidange par basculement hors du bloc de chauffage ; | 1 |
| 5 | Thermoscelleuse manuel de sachets en plastique | Structure en fonte, modèle SP 300, tension nominale 220V et puissance nominale 300 W maximum ; Pièces de rechanges de 2 tapis isolants et 2 électrodes | 2 |
| 6 | Table de séchage solaire de céréales | 4 pattes en tube carré de 35 mm de hauteur 3 mm ; largeur 1,5 m ; longueur 2,5 m ; surélévation (bordure)15 cm ; fermeture avec 3 pommelles de 80 mm ; chapeau à 2 pentes mis au-dessus avec de la tôle transparente/translucide ; bouclage par 2 oreillettes et 1 porte cadenas ; socle de la table en grillage usiné sous forme de losange. | 1 |
| 7 | Dynamo électrique | Puissance 380 V/5,5 KW ; munie d'une poulie à 2 gorges pour courroie B (diamètre 125 mm) | 2 |
| 8 | Courroie trapézoïdique B | B2200 | 5 |

| | | |
|----|--|---|
| 9 | Travaux de démontage et de réinstallation électromécanique des équipements (décortiqueuse, moteur ZS1115 et décortiqueuse) | 1 |
| 10 | Travaux de confection d'un hangar pour abriter le dispositif d'équipements servant de groupe électrogène | 1 |

GROS MATÉRIEL ET GROS EQUIPEMENT DE PRODUCTION POUR LES UPSI

- **SOMASSAM Bamako**

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|------------------------|---|----------|
| 1 | Tamis en métal perforé | Pour moulin à marteaux de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm ; longueur 880 mm ; largeur 80 mm | 2 |
| 2 | Tamis en métal perforé | Pour moulin à marteaux de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm ; longueur 880 mm ; largeur 80 mm | 2 |

- **KEÏTALA NEGOCE Sikasso**

| N° | Désignation | Caractéristiques techniques | Quantité |
|----|------------------------|---|----------|
| 1 | Tamis en métal perforé | Pour moulin à marteaux de mailles 0,6 mm et épaisseur tôle 1,5 mm ; longueur 880 mm ; largeur 80 mm | 2 |
| 2 | Tamis en métal perforé | Pour moulin à marteaux de mailles 0,8 mm et épaisseur tôle 1,5 mm ; longueur 880 mm ; largeur 80 mm | 2 |

5. Conditions générales de livraison

- ❖ Lieu de livraison, d'installation des équipements et de réalisation des travaux : Sites d'implantation des unités de production bénéficiaires ;
- ❖ Délai de livraison : Au plus tard 90 jours calendaires à compter de la date de signature du bon de commande ou contrat ;
- ❖ Conditionnement : Les articles doivent être emballés de manière à prévenir toute détérioration pendant le transport et le stockage ;
- ❖ Qualité des équipements, installations et travaux à réaliser : Les équipements doivent être neufs, conformes aux spécifications techniques et exempts de tout défaut. Les équipements nécessitant les installations doivent être faites conformément aux exigences recommandées (installation électromécanique, tests de fonctionnement et essais de production en conditions réelles). Les travaux doivent être réalisés conformément aux exigences recommandées ;
- ❖ Présentation des échantillons : Avant la signature du contrat, le prestataire retenu est tenu de présenter un échantillon de certains équipements à savoir le moulin à marteaux et le torréfacteur,
- ❖ Réception : La conformité des équipements/articles sera vérifiée par l'équipe logistique du Gret avant acceptation finale.

Section 2 : Dispositions particulières et critères d'évaluation

1. Introduction

En soumettant une offre, les soumissionnaires acceptent pleinement et sans restriction les conditions générales et particulières détaillées ci-après, qui régissent le marché comme seule base du présent appel d'offres, quelles que soient leurs propres conditions de vente auxquelles ils déclarent renoncer.

Les soumissionnaires sont réputés avoir examiné attentivement tous les formulaires, instructions, dispositions contractuelles et spécifications contenus dans le présent dossier d'appel d'offres et sont tenus de s'y conformer. Les soumissionnaires qui ne soumettent pas une offre contenant toutes les informations et tous les documents nécessaires avant la date limite verront leur offre rejetée. Il ne saurait être tenu compte des remarques éventuelles formulées dans l'offre à propos du dossier d'appel d'offres ; les remarques sont susceptibles d'entraîner le rejet immédiat de l'offre sans qu'il soit procédé à son évaluation.

Les présentes instructions définissent les règles de soumission, de sélection et d'exécution des marchés financés au titre de la présente passation de marché.

2. Dispositions particulières

| | |
|---|---|
| Référence du marché | PAM/2026/007/BF/SAF/LOG |
| Nom de l'Acheteur/ Client | GRET |
| Adresse de l'acheteur/ Client | 1 200 logements, avenue Babanguida 10 BP 810 Ouagadougou 10 |
| Nom du projet | Renforcement de capacités des unités de production d'aliment de complément au Mali |
| Financement | Programme Alimentaire Mondial (PAM) – Bureau du Mali |
| Objet du marché | Acquisition d'équipements de transformation de produits locaux en farine infantiles fortifiées |
| Procédure de passation de marché | Appel d'offres ouvert |
| Type de contrat | Forfaitaire |
| Nombre de lot | 01 |
| Langue de l'offre | Français |
| Monnaie de l'offre | FCFA |
| Monnaie de règlement des services | FCFA |
| Les consortiums sont autorisés | Non |
| La sous-traitance est autorisée | Non |
| Prix révisables | Non |
| Adresse et personnes de contact pour l'obtention des clarifications | daobf.burkina@gret.org |
| Dépôt des offres : | Les dossiers de candidature peuvent être déposés physiquement au Bureau de la Représentation du Gret au Burkina, Sis au quartier I200 logements, Secteur 14, 10 BP 810 – Ouagadougou 10, Tél : +226 44 83 68 68 |
| Modalités de dépôt des offres | L'offre technique avec les documents administratifs demandés et l'offre financière doivent être placée chacune dans une enveloppe fermée, portant les mentions indiquées dans les instructions aux soumissionnaires (Offre technique ou offre financière, l'objet et le numéro de l'appel d'offre). Cette enveloppe doit ensuite être placée dans une |

| | |
|---|---|
| | <p>deuxième enveloppe également anonyme portant le nom et la référence du marché, qui sera adressée à l'adresse indiquée, où elle devra être remise en main propre contre signature sur le registre de remise des offres. L'enveloppe devra contenir : 1 version originale + 2 copies ;</p> <p>L'offre technique avec les documents administratifs demandés et l'offre financière doivent être placée dans des enveloppes séparées fermées et déposée l'adresse indiquée contre signature de la liste de dépôt.</p> <p>L'enveloppe doit contenir l'original et 2 copies</p> |
| Date et heure limite de dépôt | Jeudi 23 juillet 2026 à 17h00 heures |
| Date et heure limite pour soumettre des questions | 03 jours ouvrés avant la date limite de dépôt des offres |
| Date et heure et lieu de session du comité d'ouverture des offres | Le comité d'ouverture des offres se réunira dans les locaux de la Représentation du Gret au Burkina le vendredi 24 juillet 2026 à 9h. Cette date pourra être modifiée en fonction des contraintes |
| Durée de validité de l'offre | Au moins 90 jours à compter de la date limite de dépôt des offres |
| Garantie de soumission | Non exigée |
| Garantie de bonne exécution | Non exigée |
| Régime fiscal et douanier | Pas d'exonération / Exonération de TVA |
| Etat du matériel | Neuf exclusivement |
| Droit du maître d'ouvrage | <p>Le Gret se réserve le droit :</p> <ul style="list-style-type: none"> ❖ De rejeter toute offre jugée non conforme ou non pertinente ; ❖ De ne pas donner suite à l'appel d'offres sans obligation de justification. |
| Plan de paiements | <ul style="list-style-type: none"> ❖ 50% à la signature du contrat/bon de commande sur présentation d'une facture d'acompte ; ❖ 30% après la réception, installations, essais de fonctionnement et formation des bénéficiaires à l'utilisation et mini maintenance des équipements sur site ; ❖ 20% après la réception provisoire ; ❖ 2% seront retenus sur chaque paiement au titre de garantie de bonne fin ❖ La retenue de garantie sera versée à la réception définitive, sur émission du procès-verbal de réception intervenant au plus tôt 3 mois après l'émission du procès-verbal de réception |
| Pénalités | 1‰ (un pour mille) du montant du lot concerné par jour de retard, plafonné à 10 % du montant du lot. |

Un soumissionnaire peut proposer une remise en cas d'attribution. Dans ce cas le montant de la remise devra être indiquée sur une ligne à part dans l'offre financière de chaque lot, ainsi que dans l'offre financière globale. Elle devra être présentée sans la remise et avec la remise.

3. Demandes d'éclaircissement

Tout Soumissionnaire éventuel désirant des éclaircissements sur les documents contactera l'Acheteur, par écrit, à l'adresse mail suivante : daobf.burkina@gret.org. L'acheteur répondra par écrit à toute demande d'éclaircissements reçue au plus tard cinq (05) jours avant la date limite de dépôt des Offres. Il adressera une copie de sa réponse (indiquant la question posée mais sans mention de son origine) à tous les soumissionnaires éventuels qui se seront manifestés.

4. Documents constitutifs de l'offre

L'offre préparée par le soumissionnaire comprendra, une offre technique, jointe aux documents administratifs et une offre financière.

4.1. L'offre technique comprendra :

- ❖ Certificat d'immatriculation IFU / NIF valide et du RCCM de l'entreprise ;
- ❖ Copie de la pièce d'identité du dirigeant (e) de l'entreprise ;
- ❖ La fiche d'identification du soumissionnaire (annexe 2) ;
- ❖ Fiche d'identification bancaire du soumissionnaire (annexe 3) ;
- ❖ Liste des articles et calendrier de livraison (annexe 4.1) ;
- ❖ Les spécifications techniques du soumissionnaire (annexe 4.2) ;
- ❖ Toutes les pièces justificatives attestant que le soumissionnaire possède les qualités requises pour mener à bien, les prestations objets du présent appel d'offres ;
- ❖ Les références techniques de trois (3) marchés similaires réalisés dans les 60 derniers mois et les pièces justificatives (copies de contrat et procès-verbal de réception ou certificat de bonne fin) ;
- ❖ Les certificats de chiffres d'affaires des trois derniers exercices de l'entreprise ou les références similaires prouvant la capacité du soumissionnaire ;
- ❖ Le certificat de non faillite.

4.2. L'offre financière comprendra :

- ❖ La lettre de soumission doit être signée par une personne habilitée à engager l'Entreprise (modèle en annexe 1) ;
- ❖ Le cadre de devis estimatif présentant la proposition financière du soumissionnaire (annexe 5) ;
- ❖ Le bordereau des prix unitaires dûment complété auquel seront rattachées éventuellement les décompositions des prix (annexe 6) ;

5. Les critères d'évaluation

a. Critère d'éligibilité

Le soumissionnaire, doit répondre aux critères d'éligibilité requis, à savoir la conformité administrative de l'offre et l'éligibilité du soumissionnaire

- ❖ Conformité administrative : l'offre est jugée conforme administrativement si l'intégralité des justificatifs requis sont fournis :
 - Avoir son RCCM et IFU / NIF à jour ;
 - Avoir sa pièce d'identité valide ;
 - Avoir un certificat de chiffres d'affaires valide avec une valeur moyenne d'au moins cinquante millions (50 000 000) francs au cours des trois dernières années ;
 - Avoir un certificat de non faillite à jour.

L'absence ou la non-conformité des pièces administratives pourra faire l'objet d'une acceptation provisoire sous réserve de compléter le dossier dans les 48h, passé ce délai, le dossier sera rejeté. L'offre technique ne sera pas étudiée. La fausse déclaration de numéro d'IFU/NIF, de RCCM, certificat de chiffres d'affaires, un certificat de non faillite, attestation/contrat de marchés similaires, entraîne la disqualification de l'offre.

L'autorité contractante vérifiera que le soumissionnaire n'est pas sujet à des mesures d'exclusion de la part du financeur du projet. En cas d'inscription sur une liste de sanctions, le soumissionnaire sera éliminé de la procédure d'attribution.

b. Critères d'attribution

Le marché sera attribué selon la méthode qualité/prix (offre économiquement la plus avantageuse), à l'issue d'une évaluation technique suivie d'une évaluation financière. L'offre technique sera notée sur 70 points et l'offre financière sur 30 points.

b.1. Évaluation de la conformité technique

Les offres techniques doivent être composées des éléments suivants :

- ❖ Le tableau récapitulatif des caractéristiques techniques proposés par le soumissionnaire conformément à l'annexe 4

Les offres ne permettant pas d'identifier clairement la marque, modèle et spécifications techniques pourront se voir rejetées par le comité d'évaluation

Les critères de conformité technique sont évalués sur la base de la grille d'évaluation ci-dessous :

| N° | Désignation des articles | Caractéristiques proposées | Conforme / non conforme |
|----|--------------------------|----------------------------|-------------------------|
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |

Les offres seront évaluées conformément et au points et critère ci-dessous :

| Critère | Détails | Point |
|----------------------------------|--|-----------|
| Expériences similaires | Au moins trois (3) marchés similaires au cours des cinq dernières années | 20 |
| Conformité équipements proposés | Conformité aux spécifications techniques | 25 |
| | Conformité partielle : notation proportionnelle | |
| Méthodologie d'exécution | Livraison sur site, installation électromécanique, mise en service (essais de fonctionnement) et formation à l'utilisation et la mini maintenance et gestion des risques | 15 |
| Garantie et service après-ventes | Disponibilité des pièces, délais d'intervention, Durée de garantie | 05 |
| Délais de livraison | Délai d'exécution proposé | 05 |
| Total | | 70 |

b.2. Évaluation financière

Les offres financières ne seront analysées que pour les soumissionnaires dont les offres auront été jugées techniquement conformes. Les offres ne satisfaisant pas aux exigences techniques (note technique inférieure à 50 points) seront déclarées irrecevables et ne feront pas l'objet d'une évaluation financière.

Toute erreur arithmétique relevée dans une offre sera corrigée par le pouvoir adjudicateur.

La vérification des calculs sera effectuée sur la base du bordereau des prix unitaires.

En cas de divergence entre le montant indiqué en chiffres et celui indiqué en toutes lettres, c'est le montant en toutes lettres qui fera foi.

L'évaluation financière sera effectuée sur la base des montants hors taxes (HT). Les montants retenus pour l'analyse seront ceux résultant des éventuelles corrections.

Lorsque la TVA n'est pas expressément mentionnée dans l'offre financière, les prix proposés seront réputés être toutes taxes comprises (TTC).

c. Notification

L'attributaire du marché sera notifié par écrit. Les autres soumissionnaires seront également notifiés par écrit de la décision d'attribution et pourront s'ils le souhaitent, obtenir des explications dans les 7 jours ouvrés suivant la notification, auprès du pouvoir adjudicateur, à l'adresse mail suivante : *daobf.burkina@gret.org*

L'attributaire se verra proposer la signature d'un bon de commande ou d'un contrat. L'offre acceptée par le pouvoir adjudicateur sera annexée au contrat.

Section 2 : Formulaire à retourner

ANNEXE N°1 : LETTRE DE SOUMISSION

Référence et intitulé du marché : xxxx

En réponse à votre lettre d'invitation à soumissionner pour le marché précité, nous, soussignés **XXXXX**, déclarons par la présente que :

Nous avons examiné et nous acceptons dans sa totalité son contenu. Nous acceptons sans réserve ni restriction et intégralement ses dispositions.

Nous proposons d'exécuter, conformément aux termes de référence du dossier d'appel d'offres et selon les conditions et délais indiqués, sans réserve ni restriction, les livraisons des fournitures et services détaillées dans notre offre technique.

Le prix de notre offre **[indiquer le cas échéant si cela inclut des pièces de rechanges, des consommables ou des services de maintenance]**, est de **XXXXXX** devise (à préciser en chiffres et en lettres).

Cette offre est valable pour une période de **xxx** jours à compter de la date limite de soumission des offres.

Nous soumettons cette offre en notre nom. Nous confirmons que nous ne soumissionnons pas sous une autre forme pour le même marché.

Date

Nom et prénom du représentant autorisé

Signature du représentant autorisé

Cachet

❖ Annexe 2 : fiche d'identification du soumissionnaire

| | |
|--|--|
| Nom légal du soumissionnaire | |
| Nom commercial du soumissionnaire (si différent) | |
| Forme juridique du soumissionnaire | |
| Numéro d'enregistrement du soumissionnaire au registre des entreprises ou équivalent | |
| Lieu d'enregistrement principal (ville et pays) | |
| Adresse du siège social | |
| Téléphone | |
| Adresse mail | |

| | |
|--|--|
| Date | |
| Nom et prénom du représentant autorisé | |
| Signature du représentant autorisé | |
| Cachet | |

Joindre copie de la pièce d'identité du représentant autorisé et la copie d'enregistrement de l'entité (attestant nom et numéro d'immatriculation).

❖ Annexe 3: fiche d'identification bancaire du soumissionnaire

Les règlements seront effectués sur le compte bancaire suivant :

COORDONNEES BANCAIRES

| | |
|--|--|
| Intitulé du compte | |
| IBAN/ Numéro de compte | |
| Devise | |
| Code BIC/ SWIFT | |
| Nom de la banque | |
| Nom de l'agence | |
| Adresse de l'agence (rue, ville, pays, code postale) | |

DONNEES DU TITULAIRE DU COMPTE

Telle que déclarée à la banque

| | |
|-------------------------------|--|
| Titulaire du compte | |
| Adresse complète du titulaire | |

| | |
|--|--|
| Date | |
| Nom et prénom du représentant autorisé | |
| Signature du représentant autorisé | |
| Cachet | |

Joindre un RIB émis par la banque

❖ Annexe 4 : offre technique

Le soumissionnaire présente son offre de manière à permettre à l'Acheteur de vérifier l'adéquation avec l'ensemble des caractéristiques techniques détaillées dans les spécifications. La marque et le modèle de chacun des biens seront définis, ainsi que, si nécessaire pour l'identification précise du bien, l'année de sortie du modèle.

1. Liste des articles et calendrier de livraison

| N° | Désignation des articles | Quantité | Délai de livraison au lieu convenu proposée par le soumissionnaire (en nombre de jours après la signature du bon de commande) |
|----|--------------------------|----------|---|
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |

| | |
|--|--|
| Date | |
| Nom et prénom du représentant autorisé | |
| Signature du représentant autorisé | |
| Cachet | |

❖ Annexe 5 : cadre de devis estimatif

A compléter pour les biens et les services connexes :

| N° | Désignation des articles | Quantité | Prix unitaire [devise] | Prix total [devise] |
|------------------|-------------------------------------|----------|------------------------|---------------------|
| 1 | | | | |
| 2 | | | | |
| . | | | | |
| . | | | | |
| 22 | Frais de transport sur les site | | | |
| 23 | Frais d'installation des équipement | | | |
| TOTAL HT | | | | |
| TVA | | | | |
| TOTAL TTC | | | | |
| Remise | | | | |
| TOTAL TTC remisé | | | | |

| | |
|--|--|
| Date | |
| Nom et prénom du représentant autorisé | |
| Signature du représentant autorisé | |
| Cachet | |

Les soumissionnaires sont tenus d'indiquer explicitement dans leur offre la durée de validité de celle-ci, exprimée en jours ou en mois à compter de la date limite de dépôt des offres. Cette validité doit être suffisante pour permettre l'analyse, la sélection et la contractualisation sans que l'offre ne devienne caduque.

Par ailleurs, les soumissionnaires devront préciser le mode de paiement souhaité, en détaillant les modalités (par exemple : paiement par virement bancaire, échéancier proposé, délai de règlement après facturation, etc.). Ces informations permettront d'assurer une compréhension claire des conditions financières de la prestation proposée.

❖ Annexe 6 : bordereau de prix unitaire

| N° | Désignation des articles | Prix unitaire [devise] | Prix unitaire en lettre |
|----|--------------------------|---------------------------|-------------------------|
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |

| | |
|--|--|
| Date | |
| Nom et prénom du représentant autorisé | |
| Signature du représentant autorisé | |
| Cachet | |