

## **Commission permanente**

**du 15/06/2004**

### **II-Convention-Contrat-Marché**

#### **3 – Déplafonnement de la capacité de l'usine du Drézet.**

Pour alimenter la ville de Rennes et sa banlieue depuis l'usine de Férel, l'I.A.V. dispose des 30 000 m<sup>3</sup> journaliers nécessaires pendant les 9 mois que dure la basse saison. En été, le renouvellement de l'eau dans la canalisation de transfert exigera un débit journalier dit « sanitaire » estimé à 10 000 m<sup>3</sup>, non disponible puisque la capacité de production théorique de l'usine est limitée à 90 000 m<sup>3</sup>/j, valeur atteinte et même dépassée pendant l'été 2003.

Moyennant quelques aménagements, il serait possible de porter cette capacité théorique à 110 000 m<sup>3</sup>/j. Pour le confirmer et définir avec précision le projet correspondant, il vous est proposé de confier à un bureau d'études spécialisé une mission d'ingénierie.

Ce marché serait nettement inférieur au seuil de 230 000 €, il est donc possible de définir une procédure adaptée à la spécificité de cette opération. Aussi, la Commission Permanente est invitée à prendre connaissance du projet de règlement de consultation joint et à l'approuver avec les adaptations qui lui sembleraient utiles.

**Après en avoir délibéré, la Commission Permanente, à l'unanimité :**

- **décide de retenir pour la dévolution de cette mission d'ingénierie la procédure négociée adaptée telle que décrite dans le projet de règlement de consultation joint**
- **autorise le Président à effectuer toutes démarches et signer toutes pièces afférentes.**

**Pour Extrait Conforme  
LE PRESIDENT**

**Yvon MAHE**

**DÉPLAFONNEMENT DE LA CAPACITE de l'USINE DU DRÉZET**

**RÈGLEMENT DE LA CONSULTATION**

**Procédure négociée, adaptée pour la passation d'un marché d'ingénierie.**

## 1 – Introduction

- L'usine du Drézet à Férel a été construite en trois tranches de 1 600 m<sup>3</sup>/h destinées à produire sur 20 heures 96 000 m<sup>3</sup>/j et à en exporter 90 000 m<sup>3</sup>/j valeur considérée comme la capacité nominale de production.

- L'I.A.V. est sollicitée pour livrer sur le bassin RENNAIS un volume journalier de 30 000 m<sup>3</sup> en basse saison et, au titre du débit sanitaire nécessaire au renouvellement de l'eau dans la canalisation de transfert, un débit journalier de 10 à 12 000 m<sup>3</sup>/j en été.

- Les besoins actuels des clients de l'I.A.V. sont parfaitement compatibles avec la livraison en basse saison. En revanche, les besoins estivaux sont voisins de la capacité nominale actuelle. En 2003, le débit exporté a dépassé 80 000 m<sup>3</sup>/j pendant 11 jours consécutifs, avec un maximum de 92 500 m<sup>3</sup> le 9 août.

- La SEPIG, gestionnaire de l'usine pour le compte de l'I.A.V., a établi un tableau d'analyse de chaque phase de traitement, avec son appréciation sur les possibilités d'en augmenter les performances ; ce tableau est fourni à titre purement indicatif.

## 2 – Mission d'ingénierie

### 2.1 Objectif de la mission

L'I.A.V. souhaite porter la capacité nominale de l'usine à 110 000 m<sup>3</sup>/j pendant l'été. La mission d'ingénierie proposée doit conduire à établir un avant-projet permettant de satisfaire cet objectif en adaptant les équipements existants. Il ne s'agit pas d'envisager une quatrième tranche de traitement, du moins dans un premier temps, mais d'étudier l'adaptation de chaque phase de traitement pour qu'elle soit compatible avec un débit supérieur.

### 2.2 Déroulement de la mission

#### Étape n° 1 Évaluation de la capacité journalière de traitement.

La capacité journalière de traitement est égale à la capacité nominale de production (110 000 m<sup>3</sup>/j) de l'usine, majorée des besoins en eau de service pour les lavages, les analyses, les injections de produits...

La première étape consistera à préciser les besoins en eau de service en les optimisant pour la qualité d'eau brute attendue en été.

#### Étape n° 2 Définition du débit du traitement.

Chaque jour, le traitement doit être interrompu le temps d'effectuer les opérations de maintenance et d'entretien.

Le B.E.T. devra analyser tous ces arrêts et proposer une durée compatible avec les opérations nécessaires en été et les moyens disponibles ou adaptables sur l'usine.

La durée effective du traitement étant fixée, le débit horaire pourra être déterminé.

Étape n° 3 La chaîne de traitement sera décomposée et chaque phase fera l'objet d'une étude précise indiquant sa compatibilité avec le débit défini ci-dessus ou les adaptations à envisager.

Les études porteront en particulier sur :

- les temps de séjour à respecter,
- les quantités de réactifs à injecter,
- les capacités de transfert,
- les automatismes en place et la possibilité de les adapter.

Si des essais d'avèrent nécessaires, le B.E.T. en définira le protocole et fournira à l'I.A.V. toutes les indications nécessaires à leur mise en œuvre.

Étape n° 4 Ce projet de déplafonnement de la capacité de traitement de l'usine sera évalué financièrement avec une précision de 10 %, et comparé aux autres solutions de renforcement envisageables, tant en investissement qu'en exploitation.

Étape n° 5 (conditionnelle). Si la conclusion de l'étape 4 se révèle favorable, le B.E.T. sera invité à rédiger un dossier d'Avant Projet Détaillé et un C.C.T.P.

## 2.3 Durée de la mission

L'I.A.V. souhaite disposer des résultats définitifs avant la fin de l'année 2005, pour programmer une première série de travaux dès 2006. La mission sera donc conduite pour respecter cet objectif, en réservant des plages pour la réalisation des essais évoqués pour l'étape n° 3, et sans oublier que l'usine doit fonctionner en permanence.

## 3 – Procédure de sélection

### 3.1 Sélection des candidatures

Après publication de l'avis de consultation, les candidats qui le demandent reçoivent le présent règlement de consultation et présentent leur candidature avec leurs compétences, leurs moyens et leurs références.

Date limite de réception des candidatures :

La P.R.M. retient au maximum 5 candidats admis à poursuivre la négociation. Ils reçoivent un dossier de consultation contenant notamment un descriptif de l'usine, le plan directeur et le tableau d'analyse réalisé par la SEPIG.

### 3.2 Visite de l'usine

Les 5 candidats seront invités séparément à visiter l'usine en compagnie de représentants de la P.R.M. et de la SEPIG à qui toutes questions relatives à l'usine et au projet pourront être posées.

Cette visite sera suivie le même jour d'une table ronde conduite par le candidat qui disposera d'une demi-heure pour exposer ses premières remarques sur le projet et démontrer à ses interlocuteurs sa capacité à le mener à bien. La P.R.M. se réservera ensuite un quart d'heure pour questionner le candidat.

Les 3 meilleurs candidats seront alors invités à présenter une offre.

### 3.3 Choix de l'offre.

L'offre comprend :

- La présentation du responsable du projet et de l'équipe qui l'assistera.
- Une note méthodologique précisant la conduite de la mission.
- Un engagement sur le coût et la durée de la mission, avec une décomposition par étapes.

La P.R.M. négociera avec les candidats et choisira librement l'offre qu'elle jugera la meilleure en application des critères suivants :

- Compétence technique du candidat.
- Capacité d'analyse et de synthèse.
- Coût de la mission.
- Planning prévisionnel de la mission.