**ROYAUME DU MAROC**

**OFFICE DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE**

**ET DE LA PROMOTION DU TRAVAIL**

**Dossier d’Appel**

**D’offres**

**Ouvert sur offres de prix**

**N° 144/ 2020**

|  |
| --- |
| **Financement : Projets OFPPT Hors Coopération** |

|  |
| --- |
| Objet de l’Appel d’offres :  Acquisition, installation et mise en service des équipements de Construction Métallique et du Soudage destinés aux Cités des métiers et des compétences de la région AGADIR ; répartie en lots suivants :  -Lot N°1 : Presse plieuse, machine de cisaillage et de mise en forme  -Lot N°2 : Equipements de mécanique d’atelier  -Lot N°3 : Machines et Equipements de soudage  -Lot N°4 : Simulateur De Soudage  **-Lot N°5 : Machines de Fabrication Mécanique** |

**MODELE DE L'ACTE D'ENGAGEMENT**

**\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\***

## ACTE D'ENGAGEMENT

**A -Partie réservée à l’Office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail**

Appel d'offres ouvert sur offres des prix n° …./2020 du ……./……/ 2020 à …..h…..min.

Objet du marché : Acquisition, installation et mise en service des équipements de Construction Métallique et du Soudage destinés aux Cités des métiers et des compétences de la région AGADIR ; répartie en lots suivants :

LOT N° :…………………………………………………………………

Passé en application de l'alinéa 2, paragraphe 1 de l'article 16 et paragraphe 1 de l’article 17 et alinéa 3 paragraphe 3 de l’article 17, du règlement des marchés publics de l’Office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail (OFPPT) approuvé le 18 Chaâbane 1435 (16 Juin 2014).

**B - Partie réservée au concurrent**

1. **Pour les personnes physiques**

Je (1), soussigné : ......................................... (Prénom, nom et qualité) agissant en mon nom personnel et pour mon propre compte, adresse du domicile élu ..................................................... ................................affilié à la CNSS sous le ................................ (2) inscrit au registre du commerce de................................... (Localité) sous le n° ...................................... (2) n° de patente.......................... (2) :

-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------

1. **Pour les personnes morales**

Je (1), soussigné .......................... (prénom, nom et qualité au sein de l'entreprise)

agissant au nom et pour le compte de...................................... (raison sociale et forme juridique de la société)

au capital de:.....................................................................................................

adresse du siège social de la société....................................................................

adresse du domicile élu........................................................................................

affiliée à la CNSS sous le n°..............................(2) et (3)

inscrite au registre du commerce........................... (localité) sous le n°................................. (2) et (3)

n° de patente........................(2) et (3)

n° d’identification fiscale…………………………….

n° de l’identifiant commun de l’Entreprise……………………….(2) et (3)

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés :

-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Après avoir pris connaissance du dossier d'appel d'offres, concernant les prestations précisées en objet de la partie A ci-dessus ;

Après avoir apprécié à mon point de vue et sous ma responsabilité la nature et les difficultés que comportent ces prestations :

1) Remets, revêtu (s) de ma signature un bordereau de prix - détail estimatif établi (s) conformément aux modèles figurant au dossier d'appel d'offres ;

2) M'engage à exécuter lesdites prestations conformément au cahier des prescriptions spéciales et moyennant les prix que j'ai établis moi-même, lesquels font ressortir :

- **Montant hors Taxes Hors Droits de Douanes et Hors TVA** :................(en lettres et en chiffres)

- **Montant des droits de douanes** ……………………………… ………..(en lettres et en chiffres)

- **Montant total hors T.V.A.**:………………...............................................(en lettres et en chiffres)

- **Taux de la TVA**…………………………………………………………………..(en pourcentage)

- **Montant de la T.V.A**.:………………........................................................(en lettres et en chiffres)

- **Montant total T.V.A. comprise** :.............................................................(en lettres et en chiffres)

L'Office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail se libérera des sommes dues par lui en faisant donner crédit au compte ............. (à la Trésorerie Générale, bancaire, ou postal) (4) ouvert à mon nom (ou au nom de la société) à..................................(localité), sous relevé d’identification bancaire (RIB) numéro…………………………………….

**Fait à**........................**le**....................

(Signature et cachet du concurrent)

(1) lorsqu'il s'agit d'un groupement, ses membres doivent :

* Mettre : « Nous, soussignés.................... Nous obligeons conjointement/ou solidairement (choisir la mention adéquate et ajouter au reste de l'acte d'engagement les rectifications grammaticales correspondantes) ;
* Ajouter l'alinéa suivant : « désignons.................. (prénoms, noms et qualité) en tant que mandataire du groupement ».

(2) Pour les concurrents non installés au Maroc, préciser la référence des documents équivalents et lorsque ces documents ne sont pas délivrés par leurs pays d’origine, la référence à l’attestation délivrée par une autorité judiciaire ou administrative du pays d’origine ou de provenance certifiant que ces documents ne sont pas produits.

(3) ces mentions ne concernent que les personnes assujetties à cette obligation.

(4) supprimer les mentions inutiles

**MODELE DE DECLARATION SUR L’HONNEUR**

**\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\***

**DECLARATION SUR L’HONNEUR**

- Mode de passation : Appel d'offres ouvert sur offres des prix N°…./2020 du …/……/ 2020 à ……h……min.

Objet du marché : Acquisition, installation et mise en service des équipements de Construction Métallique et du Soudage destinés aux Cités des métiers et des compétences de la région AGADIR ; répartie en lots suivants :

**Lot N° :……………………………………………………………**

**A - Pour les personnes physiques**

Je, soussigné : ................................................................... (prénom, nom et qualité)

agissant en mon nom personnel et pour mon propre compte,

adresse du domicile élu :.........................................................................................

affilié à la CNSS sous le n° :................................. (1)

inscrit au registre du commerce de..........................................(localité) sous le n° ............................. (1) n° de patente.......................... (1)

n° du compte courant postal, bancaire ou à la TGR…………………..(RIB), ouvert auprès de ……………………………………

**B - Pour les personnes morales**

Je, soussigné .......................... (prénom, nom et qualité au sein de l'entreprise)

agissant au nom et pour le compte de...................................... (raison sociale et forme juridique de la société) au capital de:.....................................................................................................

adresse du siège social de la société..................................................................... adresse du domicile élu..........................................................................................

affiliée à la CNSS sous le n°..............................(1)

inscrite au registre du commerce............................... (localité) sous le n°....................................(1)

n° de patente........................(1)

n° du compte courant postal, bancaire ou à la TGR…………………..(RIB) , ouvert auprès de ……………………………………

n° de l’Identifiant Commun de l’Entreprise :……………………………………(1)

**- Déclare sur l'honneur** :

1- m'engager à couvrir, dans les limites fixées dans le cahier des charges, par une police d'assurance, les risques découlant de mon activité professionnelle ;

2- que je remplie les conditions prévues à l'article 24 du Règlement des Marchés, approuvé le 18 Chaâbane 1435 (16 Juin 2014), et fixant les conditions et les formes de passation des

Marchés de l’office de la formation professionnelle et de la promotion du travail (OFPPT) ainsi que certaines règles relatives à leur gestion et à leur contrôle ;

3- Etant en redressement judiciaire j'atteste que je suis autorisé par l'autorité judiciaire compétente à poursuivre l'exercice de mon activité (2) ;

4- m'engager, si j'envisage de recourir à la sous-traitance :

- à m'assurer que les sous-traitants remplissent également les conditions prévues par l'article

24 du Règlement des Marchés de l’OFPPT ;

- que celle-ci ne peut dépasser 50% du montant du marché, ni porter sur les prestations constituant le lot ou le corps d'état principal prévues dans le cahier des prescriptions spéciales, ni sur celles que le maitres d'ouvrage a prévues dans ledit cahier ;

- à confier les prestations à sous-traiter à des PME installées aux Maroc ; (3)

5- m'engager à ne pas recourir par moi-même ou par personne interposée à des pratiques de fraude ou de corruption de personnes qui interviennent à quelque titre que ce soit dans les différentes procédures de passation, de gestion et d'exécution du présent marché ;

6- m'engage à ne pas faire par moi-même ou par personne interposées, des promesses, des dons ou des présents en vue d'influer sur les différentes procédures de conclusions du présent marché.

7- atteste que je remplis les conditions prévues par l'article 1er du dahir n° 1-02-188 du 12 JOUMADA I 1423 (23 juillet 2002) portant promulgation de la loi n°53-00 formant charte de la petite et moyenne entreprises (4).

8- atteste que je ne suis pas en situation de conflit d'intérêt tel que prévu à l'article 151 du Règlement des Marchés de l’OFPPT.

9- je certifie l'exactitude des renseignements contenus dans la présente déclaration sur l'honneur et dans les pièces fournies dans mon dossier de candidature.

10- je reconnais avoir pris connaissance des sanctions prévues par l’article 142 du Règlement des Marchés de l’OFPPT, relatives à l'inexactitude de la déclaration sur l'honneur.

**Fait à**.....................**le**...........................

Signature et cachet du concurrent

* + - 1. Pour les concurrents non installés au Maroc, préciser la référence des documents équivalents et lorsque ces documents ne sont pas délivrés par leurs pays d’origine, la référence à l’attestation délivrée par une autorité judiciaire ou administrative du pays d’origine ou de provenance certifiant que ces documents ne sont pas produits.
      2. à supprimer le cas échéant.
      3. Lorsque le CPS le prévoit.
      4. à prévoir en cas d'application de l'article 139 du Règlement des Marchés de l’OFPPT.

**(\*)** en cas de groupement, chacun des membres doit présenter sa propre déclaration sur l'honneur.

**Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent pour les lots :**

**N°1, N°2, N°3, N°4 et N°5**

**Lot N°1 : Presse plieuse, machine de cisaillage et de mise en forme**

| **Item N°** | **Désignation et caractéristiques techniques** | **Proposition du soumissionnaire** | **Appréciation de l’administration** |
| --- | --- | --- | --- |
| **1** | **PRESSE PLIEUSE HYDRAULIQUE A COMMANDE NUMERIQUE**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  -Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  - Force mini : 500kN  - Longueur de pliage : 2000 mm au minimum  - Col de cygne : 220 mm au minimum  - Butée arrière  - Alimentation : 400 V  CNC :  - Clavier et écran LCD pour programmation et introduction des données pour le pliage  - Calcul automatique de l'angle de pliage et visualisation du déroulement de la pièce  - Bibliothèque graphique interne de poinçons et matrices  - Mémoire des erreurs  - Jeux de poinçons et matrices standards  - Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  - Installation et mise en service selon les normes en vigueur  - Formation durant 3 jours lors de la mise en route de l’équipement | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **2** | **CISAILLE GUILLOTINE**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  -Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  - Contrôle de butée CNC  - Longueur de coupe : 2000 mm au minimum  - Capacité de la coupe pour l’acier/l’inox : jusqu’à 6/4 mm au minimum  - Butée arrière à commande numérique : course maxi 600 mm au minimum  - Précision et repositionnement : +/- 0,1 mm  - Alimentation : 400 V  - Zone de coupe illuminée  - Arrêt d'urgence  - Formation durant 1 journée au minimum lors de la mise en route de l’équipement.  - Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  - Installation et mise en service selon les normes en vigueur | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **3** | **BORDEUSE MOULUREUSE MOTORISEE**  **•** Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  • Epaisseur maxi de la tôle utilisée : 1,2 mm au minimum  • Longueurs arbres : 140 mm au minimum  • Diamères galets : 60 mm au minimum  • Col de cygne : 100 mm au minimum  • Commande par pédale  • Arrêt d'urgence  • Jeux de galets standards à préciser dans l'offre  • Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  • Installation et mise en service selon les normes en vigueur et formation pendant la mise en route | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **4** | **CISAILLE UNIVERSELLE ELECTRIQUE POUR CISAILLAGE POINCONNAGE ET GRUGEAGE**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  Capacité de cisaillage sur acier doux :  • Plat ≥300x10  • Cornière≥ 80x80x8  • Té ≥40x40x7  • UPN ≥80x45  • Rond Ø ≥30 mm  • Capacité de poinçonnage sur acier doux ≥ diam.22x13 | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **5** | **CINTREUSE A PROFILES MOTORISEE**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  CINTREUSE A PROFILES Trois galets :  - Disposition pyramidale  - Capacité de cintrage pour acier :  • cornière jusqu’à 40x40x4mm mini ;  • rond plein jusqu’à Ø 25 mm mini  Equipée de jeux de galets, avec lesquels on peut réaliser toutes sortes de profilés. Tube carré, rectangulaire, massif carré, rond et rectangulaire, profilé U, profilé T, cornière, …  Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  Installation et mise en service selon les normes en vigueur | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |

**BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF**

**Lot N°1 : Presse plieuse, machine de cisaillage et de mise en forme**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Items N°** | **Désignations** | **Unité** | **(1)**  **QTE** | **(2)**  **Prix unitaire**  **HT/HDD/HTVA** | **(3)**  **Prix total HT/HDD/HTVA**  **(3) = (1) x (2)** | **(4)**  **Droits de Douanes sur (3)** | **(5)**  **Prix total**  **Hors TVA**  **(5) =(3)+(4)** | **(6)**  **TVA**  **Appliquée**  **sur (5)** | **(7)**  **Montant TTC**  **(7) = (5)+(6)** |
| **1** | **PRESSE PLIEUSE HYDRAULIQUE A COMMANDE NUMERIQUE** | **U** | **01** |  |  |  |  |  |  |
| **2** | **CISAILLE GUILLOTINE** | **U** | **02** |  |  |  |  |  |  |
| **3** | **BORDEUSE MOULUREUSE MOTORISEE** | **U** | **01** |  |  |  |  |  |  |
| **4** | **CISAILLE UNIVERSELLE ELECTRIQUE POUR CISAILLAGE POINCONNAGE ET GRUGEAGE** | **U** | **02** |  |  |  |  |  |  |
| **5** | **CINTREUSE A PROFILES MOTORISEE** | **U** | **01** |  |  |  |  |  |  |
| **MONTANT TOTAL =** | | | | | **…………..** | ………. | **…………..** | **………….** | **…………..** |

**Important : Vu que les prestations objet du présent appel d’offres sont destinées uniquement à la formation professionnelle, il y a lieu de proposer des prix préférentiels à ce sujet.**

**Fait à ……………………… le ……………………………… Signature et cachet du concurrent**

**Lot N°2 : Equipements de mécanique d’atelier**

| **Item N°** | **Désignation et caractéristiques techniques** | **Proposition du soumissionnaire** | **Appréciation de l’administration** |
| --- | --- | --- | --- |
| **1** | **Machine à gruger les tubes**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  - Capacités de grugeage : Ø 20 à 110 mm au minimum  - Régime moteur : 2800 tr/min au minimum  - Dimension de la bande : 150 x 2000 mm au minimum  - Vitesse de la bande : 1800 m/min au minimum  - Formation durant 1 jour lors de la mise en route de l’équipement.  Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  Installation et mise en service selon les normes en vigueur | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **2** | **Rouleuse croqueuse hydraulique 3 rouleaux**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  - Longueur utile de roulage : 2000 mm mini  - Diamètre du rouleau supérieur : D = 150 mm mini  - Diamètre des rouleaux croqueurs : 150 mm mini  - Epaisseur maxi en croquage : 4 mm mini  - Epaisseur maxi en roulage : 6 mm mini  - Système de dégagement hydraulique et facile des viroles  - Protections électriques et hydrauliques contre les surcharges  - Formation durant 1 jour lors de la mise en route de l’équipement.  Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  Installation et mise en service selon les normes en vigueur | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **3** | **CINTREUSE A TUBE ELECTRIQUE**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  - Rayon cintrage : entre 10 et 260 mm au minimum  - Angle cintrage maxi : 210° au minimum  - Vitesse cintrage maxi : 1.5 rpm au minimum  - Programmable : oui  - Puissance moteur 1.1 kW au minimum  - Formation durant 1 jour lors de la mise en route de l’équipement.  Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  Installation et mise en service selon les normes en vigueur | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **4** | **TRONÇONNEUSE A MEULE A MOUVEMENT PENDULAIRE**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  • Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  • Disque de tronçonnage : diamètre 350 mm - épaisseur 4 mm au minimum  • Etau de serrage  • Coupe biaise 0-90°  • Capacité de coupe :  ­ Rond plein de 90 mm au minimum  ­ Tube de 110 mm au minimum  • Butée de longueur escamotable  • Evacuation des poussières  Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  Installation et mise en service selon les normes en vigueur | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **5** | **Perceuse à colonne**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  • Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  • Puissance moteur 2.2 kW  • Alimentation triphasée 380 V / 400 V – 50 Hz  • Capacité de perçage : Ø 32 mm au minimum sur acier S235  • Cône Morse de broche CM 3 au minimum  • Course du mandrin 120 mm au minimum  • Vitesses de broche maximale : 2000 tr/mn au minimum  • Orientation de la table 360°  • Distance broche – table (max.) 780 mm au minimum  • Diamètre de la colonne Ø 110 mm au minimum  Accessoires inclus comprenant :  • Etau à mors parallèles ouverture 120 mm Au minimum  • Mandrin à serrage rapide  • Clef, outillage et manivelles de service  • Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **6** | **Touret à meuler sur socle**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  ­ Touret à meuler sur socle métallique, équipé de 2 meules de Ø 300 mm au minimum et d’épaisseur 40 mm au minimum  ­ Vitesse de rotation : 1500 tr/min au minimum  ­ Puissance de moteur : 2 kW mini au minimum  ­ Alimentation triphasée 380 V / 400 V  ­ Chaque meule est équipée d’écran pare-étincelles en polycarbonate très résistant.  ­ Arrêt d’urgence  ­ Système d’aspiration de poussière  ­ Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **7** | **Presse hydraulique manuelle**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  ­ Capacité : 40 Tonnes au minimum  ­ Course vérin : 150 mm au minimum  ­ Retour piston automatique  ­ Pompe manuelle ou à pied  ­ Capacité de travail en hauteur : 600 mm au minimum  ­ Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |

**BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF**

**Lot N°2 : Equipements de mécanique d’atelier**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Items N°** | **Désignations** | **Unité** | **(1)**  **QTE** | **(2)**  **Prix unitaire**  **HT/HDD/HTVA** | **(3)**  **Prix total HT/HDD/HTVA**  **(3) = (1) x (2)** | **(4)**  **Droits de Douanes sur (3)** | **(5)**  **Prix total**  **Hors TVA**  **(5) =(3)+(4)** | **(6)**  **TVA**  **Appliquée**  **sur (5)** | **(7)**  **Montant TTC**  **(7) = (5)+(6)** |
| **1** | **Machine à gruger les tubes** | **U** | **01** |  |  |  |  |  |  |
| **2** | **Rouleuse croqueuse hydraulique 3 rouleaux** | **U** | **01** |  |  |  |  |  |  |
| **3** | **CINTREUSE A TUBE ELECTRIQUE** | **U** | **01** |  |  |  |  |  |  |
| **4** | **TRONÇONNEUSE A MEULE A MOUVEMENT PENDULAIRE** | **U** | **02** |  |  |  |  |  |  |
| **5** | **Perceuse à colonne** | **U** | **02** |  |  |  |  |  |  |
| **6** | **Touret à meuler sur socle** | **U** | **02** |  |  |  |  |  |  |
| **7** | **Presse hydraulique manuelle** | **U** | **01** |  |  |  |  |  |  |
| **MONTANT TOTAL =** | | | | | **…………..** | ………. | **…………..** | **………….** | **…………..** |

**Important : Vu que les prestations objet du présent appel d’offres sont destinées uniquement à la formation professionnelle, il y a lieu de proposer des prix préférentiels à ce sujet.**

**Fait à ……………………… le ……………………………… Signature et cachet du concurrent**

**Lot N°3 : Machines et Equipements de soudage**

| **Item N°** | **Désignation et caractéristiques techniques** | **Proposition du soumissionnaire** | **Appréciation de l’administration** |
| --- | --- | --- | --- |
| **1** | **TABLE DE DECOUPE PLASMA A COMMANDE NUMERIQUE**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  -Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  - Machine de découpe plasma 3 axes équipée de pieds réglables  - Système d'absorbsion de fumée à préciser dans l'offre  - Largeur de découpe utile : 1000 mm au minimum  - Longueur de découpe utile : 2000 mm au minimum  - Entrainement de la poutre par motorisations indépendantes  - Ensemble des mouvements guidé par patins à billes  - Commande Numérique complète intégrant l'ensemble des étapes de production  - Interpolation en 3 D  - Gestion de la hauteur de torche automatique avec compensation de l’usure du consommable  - Gestion automatique des accélérations et décélérations en fonction du profil à découper  - Capacité de coupe : épaisseur 20 mm à 400 mm/min au minimum  - Alimentation : 400 V  - Facteur de marche : 45 A à 100% au minimum  - Système d'anticollision de torche  - Clés de service  - Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  - Installation et mise en service selon les normes en vigueur  - Formation durant 3 jours lors de la mise en route de l’équipement | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **2** | **POSTE DE SOUDAGE MIG/MAG 300A**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  • Alimentation : 400 V ±10% triphasé 50Hz  • Tension à vide ≥ 50 V DC  • Facteur de marche : 300 A à 60 % au minimum  • Commande à distance de 24V  • Affichage digital  • Câble de masse avec pince  • Câble primaire avec prise triphasé  • Torche MIG 200A à 60% mini, diamètres du fil : 0,8 à 2 mm au minimum, câble longueur 3m au minimum  • Dévidoir à 4 galées, vitesse de fil : 1 à 18 m/mn mini  • Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  Installation et mise en place selon les normes en vigueur, mise en service sur site | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **3** | **POSTE DE SOUDAGE MIG/MAG 400A**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  • Alimentation : 400 V ±10% triphasé 50Hz  • Facteur de marche : 400 A à 60 % au minimum  • Commande à distance fil  • Affichage digital  • Refroidit par eau  • Câble de masse avec pince  • Câble primaire avec prise triphasé  • Torche MIG 200A à 60% mini, diamètres du fil : 0,8 à 2 mm au minimum, câble longueur 3m au minimum  • Dévidoir à 4 galées, vitesse de fil : 1 à 18 m/mn mini  • Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  Installation et mise en place selon les normes en vigueur, mise en service sur site | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **4** | **POSTE DE SOUDAGE PROCEDE ARC-TIG**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  • Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  • Courant continu DC et alternatif AC.  • Amorçage HF  • Alimentation triphasée 400 V ±10% 50Hz.  • Tension à vide 70 V mini.  • Intensité moyenne de soudage 10 A à 300 A au minimum  • Facteur de marche minimum en mode TIG 300 A à 60 %  • Préréglage de tous les paramètres.  • Câble primaire longueur 3 m au minimum  • Câble de masse longueur 3 m au minimum avec pince  • Câble de soudage souple longueur 3 m au minimum avec pince porte électrode  • Torche TIG 180 A à 60% mini, câble longueur 3m au minimum  • Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  Installation et mise en service selon les normes en vigueur, mise en service sur site | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **5** | **POSTE DE DECOUPE “ PLASMA ”**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  • Alimentation triphasée 400 V ±10% 50Hz.  • Gamme de courant : 25 à 100A au minimum  • Facteur de marche : 100A à 40% au minimum  • Capacité de coupe : 40mm au minimum  • Torche complète de coupe à la main, câble longueur 7m au minimum  • Filtre à air  • Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  Installation et mise en service selon les normes en vigueur, mise en service sur site. | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **6** | **ETUVE A ELECTRODES**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  Etuve à électrodes avec bonne isolation.  - Plage de température : 50 à 260 °C au minimum.  - Thermostat réglable  - Capacité : 150 Kg mini  - Longueur maxi d'électrode : 450 mm au minimum | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **7** | **POSTE PORTATIF A SOUDER PAR POINTS**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  - Tension de réseau : 230V ou 400V  - Puissance absorbée : 3.0 KVA au minimum  - Tension à vide : 5 V au minimum  - Courant de pointage : 2700A au minimum  - Facteur de marche : 2500A (3%) au minimum  - Epaisseur de pointage de : 1.5+1.5 au minimum  - Accessoires :  - Pistolet et câbles  - Prise de masse  - 1 boîte d'accessoires  - Table chariot du poste à souder  - 1 jeu d’électrodes :  • Droites à pointe centrée  • Contre-coudées à pointe excentrée  Installation et mise en place selon les normes en vigueur, mise en service, de la machine | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **8** | **MEULEUSE D’ANGLE ELECTRIQUE**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  - Diamètre du disque mini. : 180 mm.  - Vitesse à vide mini : 8500 tr/mn.  - Alimentation 220 V- 50 Hz.  - Bouton de blocage de l’arbre.  - Interrupteur de sécurité.  - Poignée latérale.  - Carter de protection.  - Jeu de flasques.  Accessoires :  • Clés de service.  • Dispositif de ponçage adapté à la meuleuse | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **9** | **CISAILLE A LEVIER**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  - Cisaille col de cygne sur socle  - Capacité mini de coupe sur acier doux épaisseur 4 mm.  - Longueur mini. Des lames 300 mm | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **10** | **AFFUTEUSE D'ELECTRODES TUNGSTENE POUR LA SOUDURE TIG**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  AFFUTEUSE pour affûter, épointer et couper les électrodes de diamètres: 1 à 4 mm mini  - Différents angles d'affûtages  - Meule diamantée avec outillage nécessaire pour son changement.  Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  Installation et mise en service selon les normes en vigueur | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **11** | **MEULEUSE D’ANGLE PNEUMATIQUE**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  - Meuleuse d'angle pneumatique diamètre 125mm  - Vitesse maxi 10 000Tr/mn mini  - Pression 6 bars mini  - Livré avec accessoires et clés de service de série | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **12** | **MACHINE A CHANFREINER LES TOLES ET TUBES**  Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe  Pour chanfreiner la tôle avant les travaux de soudage  Epaisseur de tôle : jusqu'à 14 mm au minimum.  - Travail en une seule fois : 6 mm mini  - Chanfreinage sur des tubes  Arrêt d'urgence  Inversion de marche  Jeu de fraises et de clés de services  Autres accessoires de série, livrés avec la machine : à mentionner dans l’offre  Manuel d’utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.  Installation et mise en service selon les normes en vigueur | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **13** | **Table 3D de bridage et soudure avec système de serrage modulaire (Type NORELEM 40000-01501001 ou équivalent)**  **Dimensions 1,5m x 1m x 0,85m ± 5 %**  Acier Premium (E36-3) rectifié  5 surfaces de serrage,  Quadrillage de trous au pas de 100 x 100 mm au maximum et diamètre 28 ± 10 %  Flancs avec 3 rangés de trous  4 pieds standards  Charge admissible : 3500 kg au minimum  Livrée avec : (NORELEM ou équivalent)  4 équerres de butée et de serrage gauche (NLM 40070-037506001)  4 équerres de butée et de serrage droit (NLM40070-037506002)  2 modules d’angle (NLM 40095-200175)  2 équerres pivotante et inclinable (NLM 40100-0500100)  8 broches de positionnement et de serrage (NLM 40180-28075)  4 Serre-joints de compensation (NLM 40200-017)  4 Serre-joints à serrage rapide (NLM 40232-001)  2 Serre-joints 45° (NLM 40230-006)  2 Serre-joints 45° (NLM 40230-001)  2 Serre-joints 90° (NLM 40230-016)  2 Serre-joints 90° (NLM 40230-011)  2 Serre-joints 180° (NLM 40230-116)  2 Serre-joints 180° (NLM 40230-111)  8 Brides de serrage, 2 points d’appui (NLM 40240-217001)  8 Brides de serrage, 3 points d’appui (NLM 40240-315001)  4 Brides de serrage, angle intérieur 90° (NLM 40250-091001)  4 Brides de serrage, angle extérieur 90° (NLM 40250-091002)  4 Broches sauterelles avec douille (NLM 40260-011)  4 Sauterelle verticale avec adaptateur (NLM40285-010018)  Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la table | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |
| **14** | **Table de meulage**  Matériaux de construction : Acier peint  Panneaux latéraux  Dimensions : L x l x h : 1000 x 800 x 800 au minimum  Tiroir collecteur de poussière | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |

**BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF**

**Lot N°3 : Machines et Equipements de soudage**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Items N°** | **Désignations** | **Unité** | **(1)**  **QTE** | **(2)**  **Prix unitaire**  **HT/HDD/HTVA** | **(3)**  **Prix total HT/HDD/HTVA**  **(3) = (1) x (2)** | **(4)**  **Droits de Douanes sur (3)** | **(5)**  **Prix total**  **Hors TVA**  **(5) =(3)+(4)** | **(6)**  **TVA**  **Appliquée**  **sur (5)** | **(7)**  **Montant TTC**  **(7) = (5)+(6)** |
| **1** | **TABLE DE DECOUPE PLASMA A COMMANDE NUMERIQUE** | **U** | **01** |  |  |  |  |  |  |
| **2** | **POSTE DE SOUDAGE MIG/MAG 300A** | **U** | **10** |  |  |  |  |  |  |
| **3** | **POSTE DE SOUDAGE MIG/MAG 400A** | **U** | **10** |  |  |  |  |  |  |
| **4** | **POSTE DE SOUDAGE PROCEDE ARC-TIG** | **U** | **20** |  |  |  |  |  |  |
| **5** | **POSTE DE DECOUPE “ PLASMA ”** | **U** | **03** |  |  |  |  |  |  |
| **6** | **ETUVE A ELECTRODES** | **U** | **01** |  |  |  |  |  |  |
| **7** | **POSTE PORTATIF A SOUDER PAR POINTS** | **U** | **02** |  |  |  |  |  |  |
| **8** | **MEULEUSE D’ANGLE ELECTRIQUE** | **U** | **12** |  |  |  |  |  |  |
| **9** | **CISAILLE A LEVIER** | **U** | **04** |  |  |  |  |  |  |
| **10** | **AFFUTEUSE D'ELECTRODES TUNGSTENE POUR LA SOUDURE TIG** | **U** | **01** |  |  |  |  |  |  |
| **11** | **MEULEUSE D’ANGLE PNEUMATIQUE** | **U** | **12** |  |  |  |  |  |  |
| **12** | **MACHINE A CHANFREINER LES TOLES ET TUBES** | **U** | **01** |  |  |  |  |  |  |
| **13** | **Table 3D de bridage et soudure avec système de serrage modulaire (Type NORELEM 40000-01501001 ou équivalent)**  **Dimensions 1,5m x 1m x 0,85m ± 5 %** | **U** | **02** |  |  |  |  |  |  |
| **14** | **Table de meulage** | **U** | **02** |  |  |  |  |  |  |
| **MONTANT TOTAL =** | | | | | **…………..** | ………. | **…………..** | **………….** | **…………..** |

**Important : Vu que les prestations objet du présent appel d’offres sont destinées uniquement à la formation professionnelle, il y a lieu de proposer des prix préférentiels à ce sujet.**

**Fait à ……………………… le ……………………………… Signature et cachet du concurrent**

**Lot N°4 : SIMULATEUR DE SOUDAGE**

| **Item N°** | **Désignation et caractéristiques techniques** | **Proposition du soumissionnaire** | **Appréciation de l’administration** |
| --- | --- | --- | --- |
| **1** | **SIMULATEUR DE SOUDAGE**  Simulateurs de soudage pour GMAW, FCAW, GTAW & SMAW  - Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE  - Références de quelques utilisateurs en industrie ou en formation professionnelle au Maroc ou à défaut en Europe  Composition minimale :  • Casque de Réalité Augmentée  • Torches de soudage : GMAW (MIG/MAG), SMAW (MMA), GTAW (TIG)  • Gants  • Pack d’éprouvettes d'éducation  • Pack d’éprouvettes pour soudage avancé  • Support de travail pour le positionnement des éprouvettes.  • Cours de formation en soudage en langue française  Matériaux de base : acier au carbone, acier inoxydable et aluminium.  Epaisseurs des éprouvettes : 3, 6, 10 mm au minimum  1 Serveur pour la synchronisation en classe pour les 4 simulateurs  Support technique à distance  1 an de garantie pour simulateur et logiciel au minimum.  2 jours de formation des formateurs sur l'utilisation du simulateur et la Méthodologie de formation Augmentée.  Installation et mise en service sur site | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |

**BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF**

**Lot N°4 : SIMULATEUR DE SOUDAGE**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Items N°** | **Désignations** | **Unité** | **(1)**  **QTE** | **(2)**  **Prix unitaire**  **HT/HDD/HTVA** | **(3)**  **Prix total HT/HDD/HTVA**  **(3) = (1) x (2)** | **(4)**  **Droits de Douanes sur (3)** | **(5)**  **Prix total**  **Hors TVA**  **(5) =(3)+(4)** | **(6)**  **TVA**  **Appliquée**  **sur (5)** | **(7)**  **Montant TTC**  **(7) = (5)+(6)** |
| **1** | **SIMULATEUR DE SOUDAGE** | **U** | **08** |  |  |  |  |  |  |
| **MONTANT TOTAL =** | | | | | **…………..** | ………. | **…………..** | **………….** | **…………..** |

**Important : Vu que les prestations objet du présent appel d’offres sont destinées uniquement à la formation professionnelle, il y a lieu de proposer des prix préférentiels à ce sujet.**

**Fait à ……………………… le ……………………………… Signature et cachet du concurrent**

**Lot N°5 : Machines de Fabrication Mécanique**

| **Item N°** | **Désignation et caractéristiques techniques** | **Proposition du soumissionnaire** | **Appréciation de l’administration** |
| --- | --- | --- | --- |
| **1** | **Machine de fabrication additive par technologie de dépôt de fil**  Caractéristiques Techniques :  • Dimension de la machine 450 X 420 X 470 mm au minimum  • Volume de fabrication 250 X 220 X 200 mm au minimum  • Résolution Z : 50 Micron au minimum  • Plateau chauffant intégré, flexible et magnétique  • Autocalibration du plateau d’impression  • Capteur de fin de filament : Oui  • Connectivité : LAN  • Webcam intégrée  • Filament – 40 Kg PLA  Installation et mise en service sur site. |  |  |
| **2** | **Machine de fabrication additive par Frittage de poudre (Sélectif Laser)**  **•** Machine de fabrication additive  Technologie : Frittage Sélectif Laser SLS  Système laser : IR Laser Diode 5 [W] ; λ =808 [nm] au minimum  Dimensions de la machine : 690 x 500 x 880 [mm]au minimum  Dimensions plateau : 150 x 200 x 260 [mm]au minimum  Epaisseur couche : 0,075 - 0,175 [mm]au minimum  Puissance et Alimentation : 220-240 [V] AC, 50/60 [Hz]  Logiciel de traitement du constructeur de la machine  • Machine automatique de recyclage de poudre du constructeur  Temps de travail : 18 min au maximum  Dimensions : 600 x 340 x 330 [mm]au minimum  Capacité maximale : 5 Lau minimum  • Machine de sablage pour le post traitement des pièces imprimées :  Dimensions : 480 x 370 x 360 [mm]au minimum | **Marque :**  **Référence :**  **Caractéristique proposée :** |  |

**BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF**

**Lot N°5 : Machines de Fabrication Mécanique**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Items N°** | **Désignations** | **Unité** | **(1)**  **QTE** | **(2)**  **Prix unitaire**  **HT/HDD/HTVA** | **(3)**  **Prix total HT/HDD/HTVA**  **(3) = (1) x (2)** | **(4)**  **Droits de Douanes sur (3)** | **(5)**  **Prix total**  **Hors TVA**  **(5) =(3)+(4)** | **(6)**  **TVA**  **Appliquée**  **sur (5)** | **(7)**  **Montant TTC**  **(7) = (5)+(6)** |
| **1** | **Machine de fabrication additive par technologie de dépôt de fil** | **U** | **01** |  |  |  |  |  |  |
| **2** | **Machine de fabrication additive par Frittage de poudre (Sélectif Laser)** | **U** | **01** |  |  |  |  |  |  |
| **MONTANT TOTAL =** | | | | | **…………..** | ………. | **…………..** | **………….** | **…………..** |

**Important : Vu que les prestations objet du présent appel d’offres sont destinées uniquement à la formation professionnelle, il y a lieu de proposer des prix préférentiels à ce sujet.**

**Fait à ……………………… le ……………………………… Signature et cachet du concurrent**

**ANNEXES**

**(A imprimer sur papier entête de la société)**

**MONSIEUR LE DIRECTEUR DE**

**L’APPROVISIONEMENT ET DE LA LOGISTIQUE**

**Objet : Demande d’attestation d’achat en exonération de la TVA du matériel éducatif, scientifique ou culturel importé dans le cadre des accords de l'UNESCO :**

Nous avons l’honneur de vous demander de bien vouloir nous délivrer une attestation pour le marché n°……. :

* Nom et prénom ou raison sociale du fournisseur :…………………………………………………
* ICE du fournisseur :…………………………………………………………………………………
* N° de la facture :……………………………………………………………………………………..
* Désignation des biens :………………………………………………………………………………
* Valeur (HT) :………………………………………………………………………………………
* Intitulé du compte d’inscription en comptabilité :…………………………………………………..
* Nom et N° du matricule du navire :…………………………………………………………………
* Port de débarquement pour les importations :……………………………………………………….
* Nature d’achat (Immobilisé ou non) :……………………………………………………………….
* Identifiant fiscale du fournisseur :…………………………………………………………………
* Date de la facture :……………………………………………………………………………….......
* Quantité :…………………………………………………………………………………………….
* Taux :………………………………………………………………………………………………
* Nom et adresse du transitaire :………………………………………………………………………

Veuillez agréer, Monsieur, l’expression de nos salutations distinguées**.**

**Signature du directeur**

**de l’entreprise**

A annexer à cette demande :

* Bordereaux contenant le détail du dossier à déposer au bureau d’ordre.
* Autorisation de franchise originale.
* La franchise douanière y afférente soldée et validée par l’inspecteur douanier originale.
* Les annexes contenant le descriptif technique des matériels importés validé par l’inspecteur douanier originaux.
* La facture pro-forma.
* Une copie de la DUM y afférente.

L’ENTETE DE LA SOCIETE

A Casablanca le…………………..

***A Monsieur le Directeur de la DAL***

***OFPPT***

***Objet :*** *Demande de franchise concernant le Marché N°………*

*Monsieur,*

*Suite au marché cité en référence, J’ai l’honneur de vous demander de bien vouloir établir une demande de Franchise des Droit de douanes et taxes à l’importation « accords de* ***l’UNESCO****» :*

*Je soussigné le Directeur de la Société ……………….que les informations suscrites ci-dessous sont exactes.*

*DESIGNATION DU MATERIEL :………………………………………………………………...*

*OBJET DU MARCHE :……………………………………………………………………………*

*NOMENCLATURE DOUANIERE : ……………………………………………………………*

*ORIGINE : ……………………………………………………………….*

*FABRICANT : …………………………………………………………*

*BUREAU D’ENTREE AU MAROC :………………………………………………………*

*IMPORTATEUR :**…………………………………………………………..*

*Signature et cachet du Directeur de l’entreprise :*

**ANNEXE II (sans entête)**

**Marché n°………..**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Item n°*** | ***Nature de la marchandise (espèce et référence)*** | ***Quantité*** |
| *01* | ***Descriptif technique de la marchandise selon le descriptif du marché*** | 19 |

***(En quatre exemplaires)***

***+ Les fiches techniques du fabricant pour chaque article.***

***+ Copie de l’ordre du service de commencement.***

***+ Copie du marché.***

### *Casablanca, le ………………*

**ORDRE DE SERVICE DE COMMENCEMENT**

**N° /2020**

**Monsieur…………, en qualité de ………..**

**A**gissant au nom et pour le compte de la société **……..**, est invité à commencer l’exécution des prestations objet du marché **n°…../2020**, ayant pour objet : ………

Et ce conformément aux clauses dudit marché.

**L**e délai contractuel du marché **n°…../2020** est de ….. mois (**cf. Article n°… du marché**).

Il commence à courir à compter du **../../2020** fixée par l’ordre de service prescrivant le commencement des prestations objet du marché en question.

Ce délai de livraison comprend le délai écoulé entre la date de dépôt de la demande de franchise, dument remplie par le titulaire, au bureau d’ordre de l’OFPPT et la date de la remise de la réponse définitive de la demande de franchise de la Direction des douanes, tributaire de la délivrance d’une copie du Bon à Délivrer par le titulaire au maitre d’ouvrage en déposant ce justificatif d’arrivage physique de la marchandise au Bureau d’ordre.

**Le Directeur de l’Approvisionnement et de la Logistique**

**…………………….**

**----------------------------------------------------------------------------------------**

### *ACCUSE DE RECEPTION*

**Monsieur …………., en qualité de …………..**

Agissant au nom et pour le compte de la société **……,** en vertu des pouvoirs qui lui sont conférés, certifie avoir reçu à la date indiquée ci-après, un exemplaire original de l’ordre de service relatif au marché n**°…./2020**

*Fait à Casablanca le****,………***