

ROYAUME DU MAROC

****_**_**_**_****

**OFFICE DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE
ET DE LA PROMOTION DU TRAVAIL**

AVIS D'APPEL D'OFFRES OUVERT N° 36/2023

Le **12 juillet 2023 à 11 Heures**, Il sera procédé, dans les bureaux de l'office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail, sis Intersection de la Route BO n° 50 et la R.N.11 (Route Nouaceur Sidi Maârouf) - Casablanca à l'ouverture des plis relatifs à l'appel d'offres sur offres de prix, ayant pour l'**Acquisition de matière d'œuvre et petit outillage pour le secteur génie mécanique destinés à la Direction régionale TANGER ; répartie en lots suivants :**

- **Lot n° 1 : Matière d'œuvre**
- **Lot n° 2 : Petit outillage**

Le dossier d'appel d'offres peut être retiré au service des marchés à la Direction de l'Approvisionnement et la Logistique, sis Intersection de la Route BO n° 50 et la R.N.11 (Route Nouaceur SidiMaârouf) Casablanca, il peut être également téléchargé à partir du portail des marchés de l'Etat www.marchéspublics.gov.ma. Et à partir du site de l'office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail : www.ofppt.ma.

Les cautionnements provisoires sont fixés à la somme de :

- **Lot n°1 : Douze mille Dirhams (12 000.00 DH)**
- **Lot n°2 : Trois mille cinq cents Dirhams (3 500.00 DH)**

Les estimations des coûts des prestations établies par le Maître d'ouvrage sont fixées à la somme de :

- **Lot n°1 : Sept cent quatre-vingt-quatorze mille neuf cent quatre-vingt-cinq Dirhams et soixante centimes (794 985,60 DH) en TTC**
- **Lot n°2 : Deux cent vingt-cinq mille sept cent vingt-six Dirhams et trente-quatre centimes (225 726,34 DH) en TTC**

Le contenu, la présentation ainsi que le dépôt des dossiers des concurrents doivent être conformes aux dispositions des articles 27, 29 et 31 du Règlement des Marchés de l'OFPPPT.

Les concurrents peuvent :

- ❖ soit envoyer, par courrier recommandé avec accusé de réception, au bureau précité ;
- ❖ soit déposer contre récépissé leurs plis dans le bureau du service des marchés rattaché à la Direction de l'Approvisionnement et la Logistique, sis Intersection de la Route BO n° 50 et la R.N.11 (Route Nouaceur Sidi Maârouf) - Casablanca ;
- ❖ soit les remettre au président de la commission d'appel d'offres au début de la séance et avant l'ouverture des plis.
- ❖ Soit transmis par voie électronique conformément aux dispositions de l'arrêté du ministère de l'économie et des finances n°20-14 du 8 kaada 1435 (4 septembre 2014) relatif à la dématérialisation des procédures de passation des marchés publics.

Les pièces justificatives à fournir sont celles prévues par l'article n° 5 du règlement de consultation

المملكة المغربية
مكتب التكوين المهني وإنعاش الشغل
إعلان عن طلب عروض أثمان مفتوح
رقم 2023/36

في يوم 12 يوليوز 2023 على الساعة الحادية عشرة صباحاً، سيتم في مكتب الإدارة العامة لمكتب التكوين المهني وإنعاش الشغل الكائن بملئى طريق BO. 50 والطريق الوطنية رقم 11 (طريق النواصر – سيدي معروف) - الدار البيضاء، فتح الأظرفة المتعلقة بطلب عروض الأثمان المفتوح، لأجل اقتناء مادة العمل والأدوات الصغيرة لقطاع الهندسة الميكانيكية لفائدة المديرية الجهوية طنجة، موزعة في حصص كالتالي:

- الحصة 1: مادة العمل
- الحصة 2: الأدوات الصغيرة

يمكن سحب ملف طلب العروض بمصلحة الصفقات بمديرية التموين واللوجستيك الكائنة بملئى طريق BO. 50 والطريق الوطنية رقم 11 (طريق النواصر – سيدي معروف) - الدار البيضاء، كما يمكن كذلك سحبه إلكترونياً من بوابة صفقات الدولة: www.marchéspublics.gov.ma وكذا من بوابة مكتب التكوين المهني وإنعاش الشغل على العنوان التالي: www.ofppt.ma.

وتبلغ الضمانة المؤقتة

- الحصة 1: اثنا عشر ألفاً (12 000.00) درهم
- الحصة 2: ثلاثة آلاف وخمسمائة (3 500.00) درهم

والكلفة التقديرية للأعمال المحددة من طرف صاحب المشروع تبلغ

- الحصة 1: سبعمائة وأربعة وتسعون ألفاً وتسعمائة وخمسة وثمانون درهماً و ستون سنتيماً (794 985,60) مع احتساب جميع الرسوم
- الحصة 2: مئتان وخمسة وعشرون ألفاً وسبعمائة وستة وعشرون درهماً و أربعة و ثلاثين سنتيماً (225 726,34) مع احتساب جميع الرسوم

يجب أن يكون كل من محتوى وتقديم ملفات المتنافسين مطابقين لمقتضيات المواد 27، 29 و 31 من نظام الصفقات الخاص بمكتب التكوين المهني وإنعاش الشغل.

ويمكن للمتنافسين :

- إما إرسالها عن طريق البريد المضمون بإفادة بالاستلام إلى المكتب المذكور؛
- إما إيداع أظرفتهم مقابل وصل، بمكتب مصلحة الصفقات بمديرية التموين واللوجستيك الكائنة بملئى طريق BO. 50 والطريق الوطنية رقم 11 (طريق النواصر – سيدي معروف) - الدار البيضاء؛
- إما تسليمها مباشرة لرئيس لجنة طلب العروض عند بداية الجلسة وقبل فتح الأظرفة.
- إما إيداع أظرفتهم الكترونياً عبر بوابة الصفقات العمومية وفقاً لمقتضيات مرسوم وزارة الاقتصاد و المالية رقم 14-20 (4 شتنبر 2014) ل 8 دوالقعدة 1435 المتعلق بتجريد مساطر الصفقات العمومية من الصفة المادية.

إن الوثائق المثبتة الواجب الإدلاء بها هي تلك المقررة في المادة 5 من نظام الإستشارة.

**OFPPT****مكتب التكوين المهني وإنعاش الشغل****Office de la Formation Professionnelle et de la
Promotion du Travail**

Dossier d'Appel D'Offres Ouvert sur offres de prix

N° 36 / 2023

Financement : Projet OFPPT hors coopérations

Objet de l'Appel d'offres :

**Acquisition de matière d'œuvre et petit outillage pour le secteur Génie
Mécanique destinés à la DIRECTION REGIONALE TANGER ; répartie en lots
suivants :**

- Lot n°1 : Matière d'œuvre
- Lot n°2 : Petit Outillage



REGLEMENT DE LA CONSULTATION

ARTICLE N°1 : OBJET DU REGLEMENT DE LA CONSULTATION

Le présent règlement de consultation concerne l'appel d'offres ouvert sur offres des prix ayant pour objet l'acquisition de matière d'œuvre et petit outillage pour le secteur Génie Mécanique destinés à la DIRECTION REGIONALE TANGER ; répartie en lots suivants :

- Lot n°1 : Matière d'œuvre
- Lot n°2 : Petit Outillage

Il est établi en vertu des dispositions de l'article n°18, du règlement des marchés, approuvé le 18 Chaabane 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.

Les prescriptions du présent règlement ne peuvent en aucune manière déroger ou modifier les conditions et les formes prévues par le règlement des marchés de l'OFPPT. Toute disposition contraire au règlement des marchés de l'OFPPT est nulle et non avenue. Seules sont valables les précisions et prescriptions complémentaires conformes aux dispositions de l'article 18 et des autres articles du règlement des marchés de l'OFPPT.

ARTICLE N°2 : MAITRE D'OUVRAGE

Le maître d'ouvrages du marché qui sera passé suite au présent appel d'offres est : **l'Office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail (OFPPT)**.

ARTICLE N°3 : DEFINITIONS :

Au sens du règlement des marchés de l'OFPPT on entend par :

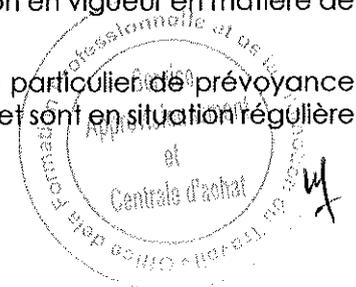
- 1- **Attributaire** : concurrent dont l'offre a été retenue avant la notification de l'approbation du marché ;
- 2- **Autorité compétente** : l'ordonnateur ou la personne déléguée (sous-ordonnateur) par lui pour approuver le marché ;
- 3- **Concurrent** : toute personne physique ou morale qui propose une offre en vue de la conclusion d'un marché ;
- 4- **Groupement** : deux ou plusieurs concurrents qui souscrivent un engagement unique dans les conditions prévues à l'article 140 ci-dessous ;
- 5- **Titulaire** : attributaire auquel l'approbation du marché a été notifiée.

ARTICLE N°4 : CONDITIONS REQUISES DES CONCURRENTS

Conformément aux dispositions de l'article n°24 du Règlement des Marchés de l'OFPPT :

Peuvent valablement participer et être attributaire(s) de(s) marché(s) afférent(s) au présent appel d'offres, les personnes physiques ou morales, qui :

- a) Justifient des capacités juridiques, techniques et financières requises ;
- b) Sont en situation fiscale régulière, pour avoir souscrit leurs déclarations et réglé les sommes exigibles dûment définitives ou, à défaut de règlement, constitué des garanties jugées suffisantes par le comptable chargé du recouvrement, et ce conformément à la législation en vigueur en matière de recouvrement ;
- c) Sont affiliées à la Caisse Nationale de Sécurité Sociale ou à un régime particulier de prévoyance sociale, et souscrivent de manière régulière leurs déclarations de salaires et sont en situation régulière auprès de ces organismes.



Ne sont pas admises à participer aux appels d'offres :

- Les personnes en liquidation judiciaire ;
- Les personnes en redressement judiciaire, sauf autorisation spéciale délivrée par l'autorité judiciaire compétente ;
- Les personnes ayant fait l'objet d'une exclusion temporaire ou définitive prononcée dans les conditions fixées par l'article n°142 du Règlement des Marchés de l'OFPPT.
- Les personnes qui représentent plus d'un concurrent dans une même procédure de passation de marchés.

ARTICLE N°5 : JUSTIFICATION DES CAPACITES ET DES QUALITES DES CONCURRENTS

I- Chaque concurrent est tenu de présenter un dossier administratif et un dossier technique. Chaque dossier peut être accompagné d'un état des pièces qui le constituent.

A- Le dossier administratif comprend :

1. Pour chaque concurrent, au moment de la présentation des offres :

- a) Une déclaration sur l'honneur, en un exemplaire unique, établie conformément au modèle joint en annexe.
- b) L'original du récépissé du cautionnement provisoire ou l'attestation de la caution personnelle et solidaire en tenant lieu, le cas échéant. En cas de groupement, le cautionnement provisoire doit être constitué conformément aux dispositions du § C de l'article n°140 du Règlement des Marchés de l'OFPPT.

N.B : 1 - Les cautions personnelles et solidaires doivent être choisies parmi les établissements agréés à cet effet par le ministre chargé des finances Marocain (pour les candidats étrangers, ces cautions personnelles et solidaires doivent être avalisées par une banque marocaine).

2 - Les pièces a et b ne doivent exprimer aucune restriction ou réserve sous peine d'être rejetées par la commission d'appel d'offres.

Pour les groupements, il y a lieu de produire :

- + Une copie légalisée de la convention constitutive du groupement prévue à l'article n°140 du Règlement des Marchés de l'OFPPT.
- + Une note indiquant notamment l'objet de la convention, la nature du groupement, le mandataire, la durée de la convention, la répartition des prestations, le cas échéant.

2. Pour le concurrent auquel il est envisagé d'attribuer le marché, dans les conditions fixées à l'article 40 du Règlement des Marchés de l'OFPPT :

- a) La ou les pièces justifiant les pouvoirs conférés à la personne agissant au nom du concurrent et ce conformément à l'alinéa a) du paragraphe 2 de l'article n°25 du Règlement des Marchés de l'OFPPT ;
- b) Une attestation ou sa copie certifiée conforme à l'originale délivrée depuis moins d'un an par l'Administration compétente du lieu d'imposition certifiant que le concurrent est en situation fiscale régulière ou à défaut de paiement qu'il a constitué les garanties prévues à l'article 4 ci-dessus. Cette attestation doit mentionner l'activité au titre de laquelle le concurrent est imposé ;
- c) une attestation ou sa copie certifiée conforme à l'originale délivrée depuis moins d'un an par la Caisse nationale de sécurité sociale certifiant que le concurrent est en situation régulière envers cet organisme conformément aux dispositions prévues à cet effet à l'article 4 ci-dessus ou de la décision du ministre chargé de l'emploi ou sa copie certifiée conforme à l'originale, prévue par le dahir portant loi n° 1-72-184 du 15 jourmada II 1392 (27 juillet 1972) relatif au régime de sécurité sociale assortie de l'attestation de l'organisme de prévoyance sociale auquel le concurrent est affilié et certifiant qu'il est en situation régulière vis-à-vis dudit organisme ;

* La date de production des pièces prévues aux b) et c) ci-dessus sert de base pour l'appréciation de leur validité.

- d) Le certificat d'immatriculation au registre de commerce pour les personnes assujetties à l'obligation



4

d'immatriculation conformément à la législation en vigueur ;

Pour, les concurrents non installés au Maroc : l'équivalent des attestations visées aux paragraphes b, c et d ci-dessus, délivrées par les administrations ou les organismes compétents de leurs pays d'origine ou de provenance pour les concurrents non installés au Maroc.

A défaut de la délivrance de tels documents par les administrations ou les organismes compétents de leur pays d'origine ou de provenance, lesdites attestations peuvent être remplacées par une attestation délivrée par une autorité judiciaire ou administrative du pays d'origine ou de provenance certifiant que ces documents ne sont pas produits ou par une déclaration sur l'honneur dûment certifiée par les autorités compétentes du pays d'origine attestant l'impossibilité de produire l'ensemble ou une partie des documents précités.

B - Le dossier technique comprend :

1. Une note indiquant les moyens humains et techniques du concurrent et mentionnant éventuellement, le lieu, la date, la nature et l'importance des prestations à l'exécution desquelles le concurrent a participé et la qualité de sa participation.
2. Les attestations ou leurs copies certifiées conformes à l'originale délivrées par les maîtres d'ouvrage publics ou privés ou par les hommes de l'art sous la direction desquels le concurrent a exécuté des prestations de mêmes familles. Chaque attestation précise notamment la nature des prestations, leur montant et l'année de réalisation ainsi que le nom et la qualité du signataire et son appréciation.

ARTICLE N°6 : DOCUMENTS A FOURNIR PAR LES ORGANISMES PUBLICS

Lorsque le concurrent est un établissement public, il doit fournir :

1. Au moment de la présentation de l'offre, outre le dossier technique et additif le cas échéant et en plus des pièces prévues à l'alinéa 1) du I-A de l'article 5 ci-dessus, une copie du texte l'habilitant à exécuter les prestations objet du marché ;

2. S'il est retenu pour être attributaire du marché :

a) une attestation ou sa copie certifiée conforme à l'original délivrée depuis moins d'un an par l'Administration compétente du lieu d'imposition certifiant qu'il est en situation fiscale régulière ou à défaut de paiement qu'il a constitué les garanties prévues à l'article 4 ci-dessus. Cette attestation, qui n'est exigée que pour les organismes soumis au régime de la fiscalité, doit mentionner l'activité au titre de laquelle le concurrent est imposé ;

b) une attestation ou sa copie certifiée conforme à l'originale délivrée depuis moins d'un an par la Caisse nationale de sécurité sociale certifiant que le concurrent est en situation régulière envers cet organisme conformément aux dispositions prévues à cet effet à l'article 4 ci-dessus ou de la décision du ministre chargé de l'emploi ou sa copie certifiée conforme à l'originale, prévue par le dahir portant loi n° 1-72-184 du 15 jourada II 1392 (27 juillet 1972) relatif au régime de sécurité sociale assortie de l'attestation de l'organisme de prévoyance sociale auquel le concurrent est affilié et certifiant qu'il est en situation régulière vis-à-vis dudit organisme.

La date de production des pièces prévues aux a) et b) ci-dessus sert de base pour l'appréciation de leur validité.

ARTICLE N°7 : CONTENU DES DOSSIERS DES CONCURRENTS

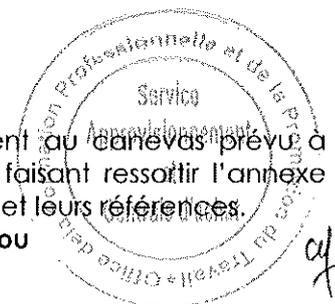
Les dossiers présentés par les concurrents doivent comporter :

7.1 - **Les dossiers administratifs et techniques**, prévus à l'article 5 ci-dessus.

7.2 - **Une offre technique** :

L'offre technique du concurrent doit comprendre les éléments suivants :

1. Les « spécifications techniques des fournitures » renseignés conformément au canevas prévu à l'annexe : Lot N°1 et 2 du cahier des prescriptions spéciales et ce, en faisant ressortir l'annexe caractéristiques des fournitures proposées par le concurrent, leurs marques et leurs références. Cette annexe est signée par le concurrent et étayée par **les catalogues et/ou**



Documents relatifs aux « spécifications techniques des équipements et/ou fournitures » afférents aux équipements et /ou fournitures proposées.
 Ces catalogues et/ou documents relatifs aux « spécifications techniques des équipements et/ou fournitures » doivent être cachetés sur toutes les pages et portant le numéro de l'appel d'offres et l'item correspondant.

Il est à noter que :

- Pour le cas d'un groupement, les documents relatifs à l'offre technique sont à signer par l'ensemble des membres du groupement, soit seulement par le mandataire si celui-ci justifie des habilitations sous forme de procurations légalisées pour représenter les membres du groupement lors de la procédure de passation du marché.
- Pour les pièces de l'offre technique de la solution variante, les mêmes pièces sont exigées et ce, pour les fournitures proposées au titre de la solution variante.

7.3 - **Une offre financière** qui comprend :

a) l'acte d'engagement par lequel le concurrent s'engage à réaliser les prestations objet du marché conformément aux conditions prévues aux cahiers des charges et moyennant un prix qu'il propose. Il est établi en un seul exemplaire conformément au modèle joint au présent règlement.

Cet acte d'engagement dûment rempli, et comportant le relevé d'identité bancaire (RIB), est signé par le concurrent ou son représentant habilité, sans qu'un même représentant puisse représenter plus d'un concurrent à la fois pour le même marché.

Lorsque l'acte d'engagement est souscrit par un groupement tel qu'il est défini à l'article 140 du Règlement des Marchés de l'OFPPT, il doit être signé soit par chacun des membres du groupement ; soit seulement par le mandataire si celui-ci justifie des habilitations sous forme de procurations légalisées pour représenter les membres du groupement lors de la procédure de passation du marché.

b) le bordereau des prix - détail estimatif prix établis par le Maître d'Ouvrage Délégué et figurant dans le dossier d'appel d'offres.

Le montant total de l'acte d'engagement doit être libellé en chiffres et en toutes lettres.

Le bordereau des prix - détail estimatif doivent tenir compte de :

- ⬇ La saisie doit se faire par les moyens numériques (non manuscrits).
- ⬇ Les prix unitaires doivent être libellés en chiffres.
- ⬇ Les montants totaux doivent être libellés en chiffres.

En cas de discordance entre le montant total de l'acte d'engagement, et de celui du bordereau des prix-détail estimatif, le montant de ce dernier document est tenu pour bon pour établir le montant réel de l'acte d'engagement.

7.4 - **Le cahier des prescriptions spéciales** paraphé et signé par le concurrent ou son représentant dûment habilité à cet effet.

ARTICLE N°8 : OFFRE VARIANTE.

Des variantes pourront être proposées par les concurrents.
 La présentation des variantes n'implique pas l'obligation pour le soumissionnaire de présenter une offre pour la solution de base initialement prévue.
 Les modalités d'examen des offres de base seront effectuées conformément aux spécifications techniques des fournitures proposées annexé au cahier des prescriptions spéciales.

Les modalités d'examen des offres variantes seront effectuées de la même manière que l'offre technique de base.



Les offres variantes présentées par les concurrents font l'objet d'un pli distinct de l'offre de base éventuellement proposée. Dans ce cas, les pièces du dossier administratif visées à l'alinéa 1) du paragraphe I-A de l'article 5 et de l'article 6 ci-dessus, le dossier technique est valable aussi bien pour la solution de base que pour les offres variantes.

Dans le cas où le concurrent ne présente qu'une offre variante, le pli contenant celle-ci doit être présentée conformément à l'article 13 ci-dessous, accompagnée des dossiers prévus à l'article 7 ci-dessus, ainsi que le cahier des prescriptions spéciales paraphé et signé par le concurrent ou son représentant dûment habilité à cet effet et doit porter en outre la mention " offre variante".

ARTICLE N°9 : COMPOSITION DU DOSSIER D'APPEL D'OFFRES.

Conformément aux dispositions de l'article 19 du règlement des marchés de l'OFPPT, le dossier d'appel d'offres comprend :

- a) Une copie de l'avis d'appel d'offres ouvert ;
- b) Un exemplaire du cahier des prescriptions spéciales ;
- c) Le modèle de l'acte d'engagement visé à l'article 7 précité ;
- d) Le modèle du bordereau des prix - détail estimatif ;
- e) Le modèle de la déclaration sur l'honneur prévue à l'article 5 précité ;
- f) Le présent règlement de la consultation.

ARTICLE N°10 : INFORMATION DES CONCURRENTS

Tout concurrent peut demander au maître d'ouvrage, par courrier porté avec accusé de réception, par lettre recommandée avec accusé de réception, par fax confirmé ou par voie électronique de lui fournir des éclaircissements ou renseignements concernant l'appel d'offres ou les documents y afférents. Cette demande n'est recevable que si elle parvient au maître d'ouvrage au moins sept (7) jours avant la date prévue pour la séance d'ouverture des plis.

Le maître d'ouvrage doit répondre à toute demande d'information ou d'éclaircissement reçue dans le délai prévu ci-dessus.

Tout éclaircissement ou renseignement, fourni par le maître d'ouvrage à un concurrent à la demande de ce dernier, doit être communiqué le même jour et dans les mêmes conditions aux autres concurrents ayant retiré ou ayant téléchargé le dossier d'appel d'offres et ce par lettre recommandée avec accusé de réception, par fax confirmé ou par voie électronique. Il est également mis à la disposition de tout autre concurrent dans le portail des marchés publics et communiqué aux membres de la commission d'appel d'offres.

Les éclaircissements ou renseignements fournis par le maître d'ouvrage doivent être communiqués au demandeur et aux autres concurrents dans les sept (7) jours suivant la date de réception de la demande d'information ou d'éclaircissement du concurrent. Toutefois, lorsque ladite demande intervient entre le dixième et le septième jour précédant la date prévue pour la séance d'ouverture des plis la réponse doit intervenir au plus tard trois (3) jours avant la date prévue pour la séance d'ouverture des plis.

ARTICLE N°11 : MODIFICATION DANS LE DOSSIER D'APPEL D'OFFRES.

Conformément aux dispositions de l'article n°19 § 7 du règlement des marchés de l'OFPPT, exceptionnellement, le maître d'ouvrage peut introduire des modifications dans le dossier d'appel d'offres sans changer l'objet du marché. Ces modifications sont communiquées à tous les concurrents ayant retiré ou ayant téléchargé ledit dossier, et introduites dans les dossiers mis à la disposition des autres concurrents. Lorsque les modifications nécessitent la publication d'un avis rectificatif, celui-ci est publié conformément aux dispositions de l'alinéa 1 du paragraphe I-2 de l'article 20 du Règlement des Marchés de l'OFPPT. Dans ce cas, la séance d'ouverture des plis ne peut être tenue que dans un délai minimum de dix (10) jours à compter du lendemain de la date de la dernière publication de l'avis rectificatif au portail des marchés publics, du site de l'Office le cas échéant et dans le journal paru le deuxième, sans que la date de la nouvelle séance ne soit antérieure à celle prévue par l'avis de publicité initial.

Les concurrents ayant retiré ou téléchargé les dossiers d'appel d'offres doivent être informés des modifications prévues ci-dessus ainsi que de la nouvelle date d'ouverture des plis, le cas échéant.

Lorsqu'un concurrent estime que le délai prévu par l'avis de publicité pour la préparation des offres n'est pas suffisant compte tenu de la complexité des prestations objet du marché, il peut, au cours de la première



moitié du délai de publicité, demander au maître d'ouvrage, par courrier porté avec accusé de réception, par fax confirmé ou par courrier électronique confirmé, le report de la date de la séance d'ouverture des plis.

La lettre du concurrent doit comporter tous les éléments permettant au maître d'ouvrage d'apprécier sa demande de report.

Si le maître d'ouvrage reconnaît le bienfondé de la demande du concurrent, il peut procéder au report de la date de la séance d'ouverture des plis. Le report, dont la durée est laissée à l'appréciation du maître d'ouvrage.

Dans ce cas, le report de la date de la séance d'ouverture des plis, ne peut être effectué qu'une seule fois quel que soit le concurrent qui le demande.

ARTICLE N°12 : REPARTITION EN LOTS.

- Le jugement des offres, prévu pour le présent appel d'offres, est un jugement **par lot**.
- Le soumissionnaire peut faire une offre pour un ou plusieurs lots de l'appel d'offres.
- Chaque lot fait l'objet d'un seul marché séparé et les quantités indiquées aux différents lots sont indivisibles.
- Le soumissionnaire doit obligatoirement offrir l'ensemble de la quantité indiquée à chaque lot.
- Les offres partielles, techniques et financières, ne sont en aucun cas prises en considération.

Pour l'attribution, le Maître d'Ouvrage Délégué procède à l'ouverture, à l'examen des offres de chaque lot, et à l'attribution par lot.

ARTICLE N°13 : PRESENTATION DES DOSSIERS DES CONCURRENTS.

Conformément aux dispositions de l'article n°29 du règlement des marchés de l'OFPPPT :

A- Le dossier présenté par chaque concurrent est mis dans un pli fermé portant :

- Le nom et l'adresse du concurrent ;
- L'objet du marché et, éventuellement, l'indication du lot ;
- La date et l'heure de la séance d'ouverture des plis ;
- L'avertissement que " le pli ne doit être ouvert que par le président de la commission d'appel d'offres lors de la séance publique d'ouverture des plis ".

B- Ce pli contient trois enveloppes distinctes :

- a) La première enveloppe comprend le dossier administratif, le dossier technique, le cahier des prescriptions spéciales dûment signé et paraphé par le concurrent ou son représentant dûment habilité à cet effet.

Cette enveloppe doit être cachetée et porter de façon apparente la mention « dossiers administratif et technique ».

- b) La deuxième enveloppe comprend l'offre financière du soumissionnaire « Une enveloppe pour chaque lot ». Elle doit être cachetée et porter de façon apparente la mention « offre financière ».
- c) La troisième enveloppe contient l'offre technique « Une enveloppe pour chaque lot ». Elle doit être cachetée et porter de façon apparente la mention « offre technique ».

C- Les enveloppes visées aux paragraphes a, b, et c du B ci-dessus indiquent de manière apparente :

- Le nom et l'adresse du concurrent ;
- L'objet du marché et, le cas échéant, l'indication du lot ;
- La date et l'heure de la séance d'ouverture des plis ;

ARTICLE N°14 : RETRAIT DU DOSSIER D'APPEL D'OFFRES.

Le dossier d'appel d'offres est mis à la disposition des concurrents dans le bureau du Service des Marchés à la Direction de l'Approvisionnement et la Logistique, sis Intersection de la Route BO n° 50 et la R.N.11 (Route Nouaceur Sidi Maârouf) à Casablanca, dès la première parution de l'avis d'appel d'offres dans l'un des supports de publication prévus à l'article 20 du Règlement des Marchés de l'OFPPPT et jusqu'à la date limite de remise des offres. Le dossier d'appel d'offres est remis gratuitement aux concurrents.



Le dossier d'appel d'offres peut être téléchargé à partir du portail des marchés de l'Etat www.marchéspublics.gov.ma et à partir du site de l'Office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail : www.ofppt.ma.

ARTICLE N°15 : DEPOT DES PLIS DES CONCURRENTS.

Conformément aux dispositions de l'article 31 du règlement des marchés de l'OFPPT, les plis sont, au choix des concurrents :

- Soit déposés, contre récépissé, dans le bureau de la Direction des Approvisionnements et Logistique (Service des Marchés), sis Intersection de la Route B.O. n° 50 et la Route Nationale 11 Sidi Maârouf – Casablanca MAROC ;
- Soit envoyés, par courrier recommandé avec accusé de réception, au bureau précité ;
- Soit remis, séance tenante, au président de la commission d'appel d'offres au début de la séance, et avant l'ouverture des plis.
- Soit transmis par voie électronique conformément aux dispositions de l'arrêté du ministère de l'économie et des finances n° 20-14 du 8 kaada 1435 (4 Septembre 2014) relatif à la dématérialisation des procédures de passation des marchés publics.

Le délai pour la réception des plis expire à la date et l'heure fixées par l'avis d'appel d'offres pour la séance d'ouverture des plis.

Les plis déposés ou reçus postérieurement au jour et à l'heure fixés ne sont pas admis.

ARTICLE N°16 : DELAI DE VALIDITE DES OFFRES

Conformément aux dispositions de l'article n°33 du règlement des marchés de l'OFPPT, les concurrents restent engagés par leurs offres pendant un délai de soixante-quinze (75) jours, à compter de la date de la séance d'ouverture des plis.

Si la commission d'appel d'offres estime ne pas être en mesure d'effectuer son choix pendant le délai prévu ci-dessus, le maître d'ouvrage saisit les concurrents, avant l'expiration de ce délai par lettre recommandée avec accusé de réception ou par fax confirmé ou par tout autre moyen de communication donnant date certaine et leur propose une prorogation pour un nouveau délai qu'il fixe. Seuls les concurrents ayant donné leur accord par lettre recommandée avec accusé de réception ou par fax ou par tout autres moyens de communication donnant date certaine adressée au maître d'ouvrage, avant la date limite fixée par ce dernier, restent engagés pendant ce nouveau délai.

ARTICLE N°17 : LANGUE DE L'OFFRE.

L'offre préparée par le concurrent ainsi que toute correspondance et tous documents concernant l'offre échangée entre le candidat et l'OFPPT seront rédigés en Langue Française.

Tout document imprimé fourni par le candidat peut être rédigé en une autre langue dès lors qu'il est accompagné d'une traduction en langue française par une personne/autorité compétente, des passages intéressants l'offre. Dans ce cas et aux fins de l'interprétation de l'offre, la traduction française fait foi.

ARTICLE N°18 : PRIX PREFERENTIELS POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE.

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 pour l'éducation.

ARTICLE N°19 : MONNAIE DE L'OFFRE.

Pour le concurrent national, la monnaie dans laquelle le prix des offres doit être formulé et exprimé en Dirhams.

Pour le concurrent non installé au Maroc, la monnaie dans laquelle le prix des offres doit être formulé et exprimé est l'Euro ou le dollar USA. Dans ce cas, pour être évalués et comparés, les montants des offres exprimées en monnaies étrangères doivent être convertis en dirham. Cette conversion doit s'effectuer sur la



base du cours vendeur du Dirham en vigueur le premier jour ouvrable de la semaine précédant celle du jour d'ouverture des plis donné par Bank Al-Maghrib.

ARTICLE N°20 : DEPENSES ENCOURUES DU FAIT DE L'APPEL D'OFFRES

Le soumissionnaire supporte toutes les dépenses encourues du fait de la préparation et de la présentation de son offre à l'OFPPT qui ne pourra, en aucun cas, en être tenu pour responsable, quel que soit le déroulement ou l'issue de la procédure d'appel d'offres.

ARTICLE N°21 : EVALUATION DES OFFRES DES CONCURRENTS.

Les offres des concurrents admissibles sont examinées conformément aux dispositions des articles **36, 38, 39, 40** et **41** du Règlement des Marchés de l'OFPPT.

Les capacités techniques et financières des concurrents seront appréciées comme suit :

- Seuls seront retenus, les concurrents ayant présenté au moins une attestation de références, conformes aux prescriptions de l'article 5-alinéa B-2 du présent règlement de consultation, se rapportant à des prestations de la même famille de celles objet du présent appel d'offres, dont le montant est supérieur ou égal à 25 % de l'estimation des lots concernés, réalisées au cours des années (2015 et postérieur).

Aussi, il est précisé qu'en cas d'attestation délivrée à un groupement, celle-ci sera appréciée pour la cote part réalisé par le (s) concurrent(s) ou à défaut de renseignement, pour part égale du montant globale de l'attestation.

Les offres techniques seront évaluées comme suit :

- La conformité technique des offres (de base et / ou des variantes) sera appréciée, sur la base des documents présentés dans l'offre technique du soumissionnaire et par rapport aux spécifications techniques des fournitures demandées au niveau du CPS.
- En cas de discordance des spécifications techniques entre les pièces de l'offre technique d'un ou plusieurs concurrents, la commission d'appel d'offres peut demander par écrit à l'un ou à plusieurs concurrents des précisions, éclaircissements et/ou des compléments d'informations, des données sur leurs offres techniques. Ces éléments qui doivent concerner les documents contenus dans lesdites offres.
- Tout article ne répondant pas aux spécifications techniques demandées sera déclaré non conforme.
- La commission peut, avant de se prononcer, charger une sous-commission technique pour analyser les offres techniques proposées.

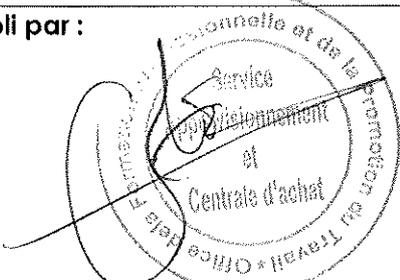
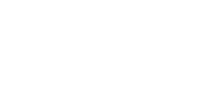
Conformément aux dispositions des articles 39, 40 et 41 du Règlement des Marchés de l'OFPPT précité, l'examen des offres financières concerne les seuls concurrents admis à l'issue de l'examen de leurs dossiers administratifs et techniques et leur offre technique y compris catalogues, catalogues, et/ou documents relatives aux « spécifications techniques des fournitures » présentés.

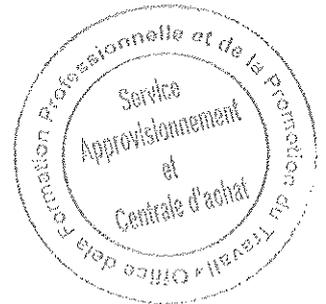
Le marché sera attribué au concurrent, retenu à l'issu de l'examen des dossiers administratifs et techniques, de l'offre technique et de l'offre financière la moins disant par lot.

NB : En application des dispositions de l'article 27 du règlement des marchés l'OFPPT précité, les corrections des erreurs arithmétiques s'effectueront de la manière suivante :

- En cas de discordance entre les prix unitaires du bordereau des prix et ceux du détail estimatif, les prix du bordereau des prix prévalent ;
- En cas de discordance entre le montant total de l'acte d'engagement et de celui du bordereau des prix-détail estimatif, le montant de ce dernier document est tenu pour bon pour établir le montant réel de l'acte d'engagement.



<p>Etabli par :</p> 	<p>Vérifié par le Service des Marchés :</p> <p>Achraf HAJJAJI</p> <p>Chef de Service des Marchés</p>
<p>Le maître d'ouvrage Directeur de l'Approvisionnement et la Logistique</p> 	



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° du

Objet du marché : Acquisition de matière d'œuvre et petit outillage pour le secteur Génie Mécanique destinés à la DIRECTION REGIONALE TANGER ; 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, relatif aux marchés publics de l'Office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail (OFPPT).

B - Partie réservée au concurrent

a) 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) :

b) 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 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



af

MODELE DE DECLARATION SUR L'HONNEUR

DECLARATION SUR L'HONNEUR

- Mode de passation : Appel d'offres ouvert N°....., sur offres des prix.

Objet du marché : Acquisition de matière d'œuvre et petit outillage pour le secteur Génie Mécanique destinés à la DIRECTION REGIONALE TANGER ; répartie en lots suivants :

Lot N° :

A - Pour les personnes physiques

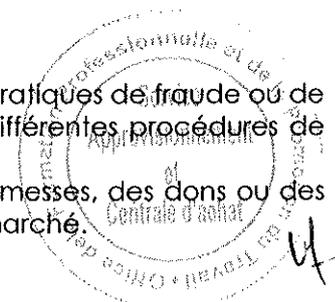
Je, soussigné : (prénom, nom et qualité)
 agissant en mon nom personnel et pour mon propre compte,
 adresse du domicile élu :.....
 affilié à la CNSS sous le n° :..... (1)
 inscrit au registre du commerce de.....(localité) sous le n° (1) n° de
 patente..... (1)
 n° du compte courant postal, bancaire ou à la TGR.....(RIB), ouvert à

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 à

- 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 Chaabane 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 maîtres 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.

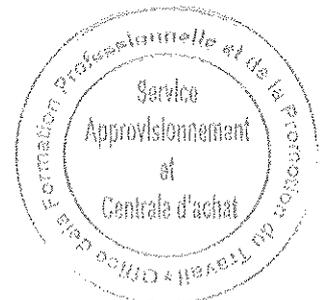


- 7- atteste que je remplis les conditions prévues par l'article 1er du dahir n° 1-02-188 du 12 JOURNADA 1 1423 (23 juillet 2002) portant promulgation de la loi n°53-00 formant charte de la petite et moyenne entreprises (4).
- 8- atteste que je ne suis pas en situation de conflit d'intérêt tel que prévu 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.



Handwritten signature or initials.

**CAHIER DES PRESCRIPTIONS SPECIALES
(C. P. S.)**



Handwritten signature or initials.

CAHIER DES PRESCRIPTIONS SPÉCIALES

Marché n° / 2023.

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, approuvé le 18 Chaabane 1435 (16 Juin 2014), relatif aux marchés publics de l'Office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail (OFPPT).

Entre les soussignés :

D'une part :

L'OFFICE DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE ET DE LA PROMOTION DU TRAVAIL (O.F.P.P.T.), représenté par son Directeur Général,

Et,

D'autre part :

La société :

- Titulaire du compte (à la Trésorerie Générale, bancaire, ou postal) ouvert à mon nom (ou au nom de la société) à.....(localité), sous relevé d'identification bancaire (RIB) numéro.....

- Adresse du siège social de la société :

- Adresse du domicile élu :

- Affiliée à la CNSS sous le n° :

- Inscrite au registre de commerce de (localité) sous le n° :

- Patente n° :

- N° d'identification fiscale

- n° de l'identifiant Commun de l'Entreprise :

- Représentée par :

Monsieur

Agissant au nom et pour le compte de ladite société en vertu des pouvoirs qui lui sont conférés,

CHAPITRE I : CLAUSES ADMINISTRATIVES ET FINANCIERES :

ARTICLE 1 : OBJET DU MARCHÉ

Le présent marché a pour objet : Acquisition de matière d'œuvre et petit outillage pour le secteur Génie Mécanique destinés à la DIRECTION REGIONALE TANGER ; répartie en lots suivants :

- Lot n°1 : Matière d'œuvre
- Lot n°2 : Petit Outillage

ARTICLE 2 : DOCUMENTS CONSTITUTIFS DU MARCHÉ

Les documents contractuels sont par ordre de priorité :

- 1- L'acte d'engagement,
- 2- Le présent cahier des prescriptions spéciales,
- 3- Le bordereau des prix - détail estimatif,
- 4- L'offre technique du titulaire,
- 5- Le cahier des clauses administratives générales applicables aux marchés de travaux (CCAGT), approuvé par le Décret n° 2-14-394 du 06 Chaâbane 1437 (13 mai 2016).



En cas de discordance ou de contradiction entre les documents constitutifs du marché, autres que celles se rapportant à l'offre financière tel que décrit dans règlement relatif aux marchés publics de l'office de l'OFPPT, ceux-ci prévalent dans l'ordre où ils sont énumérés ci-dessus

ARTICLE 3 : AUTRES TEXTES APPLICABLES

Le titulaire du marché est soumis aux dispositions notamment des textes suivants :

- Le règlement des marchés, approuvé le 18 Chaabane 1435 (16 Juin 2014), relatif aux marchés publics de l'Office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail (OFPPT).
- Le Décret n° 2-14-394 du 06 Chaabane 1437 (13 mai 2016) approuvant Le cahier des clauses administratives générales applicables aux marchés de travaux.
- La loi n°69-00 relative au contrôle financier de l'Etat sur les entreprises publiques et autres organismes (B.O. n°5170 du 18/12/2003).
- L'arrêté 2-3663 du 13 /07/2005 portant organisation financière et comptable de l'OFPPT.
- Le dahir n° 1-15-05 du 29 rabii II 1436 (19 février 2015) portant promulgation de la loi n°112-13 relative au nantissement des marchés publics.
- Les textes officiels réglementant la main d'œuvre et les salaires.
- Le dahir n°1.85.347 du 20/12/1985 relatif à l'institution générale de la taxe sur la valeur ajoutée (TVA).
- La décision du Ministre des Finances et de la Privatisation - DEPP n° 2-0610 du 26 Février 2008 fixant le visa préalable du contrôleur d'Etat de l'OFPPT pour les marchés de fournitures et de prestation de service dont le montant est supérieur à 1 000 000,00 DHS.

Ainsi que tous les textes réglementaires ayant trait aux marchés publics rendus applicables à la date limite de réception des offres.

ARTICLE N°4 : CARACTERE DES PRIX

Les prix de la fourniture objet du présent marché sont fermes et non révisables. Toutefois, si le taux de la taxe sur la valeur ajoutée est modifié postérieurement à la date limite de remise des offres, le maître d'ouvrage répercute cette modification sur le prix de règlement.

ARTICLE N°5 : NATURE DES PRIX

Le présent marché est à prix unitaires.

Les sommes dues au titulaire du marché sont calculées par application des prix unitaires portés au bordereau des prix-détail estimatif, joint au présent cahier des prescriptions spéciales, aux quantités réellement exécutées conformément au marché.

Les prix du marché sont réputés comprendre toutes les dépenses résultant de la livraison des fournitures y compris tous les droits, impôts, taxes, frais généraux, faux frais et assurer au titulaire une marge pour bénéfices et risques et d'une façon générale toutes les dépenses qui sont la conséquence nécessaire et directe de la livraison des fournitures.

ARTICLE N°6 : DROITS DE TIMBRES

Le titulaire acquitte les droits de timbre dus au titre du marché conformément à la législation en vigueur.

ARTICLE N°7 : DELAI D'EXECUTION ET PENALITES DE RETARD

Délai d'exécution :

Le délai contractuel pour l'exécution des prestations objet du présent marché est de **60 Jours (Soixante Jours)**.



4

Il commence à courir à compter de la date fixée par l'ordre de service prescrivant le commencement des prestations objet du présent marché. Ce délai s'applique à l'achèvement de la livraison de la totalité des fournitures incombant au titulaire

Le délai que se réserve l'OFPPT pour la vérification de la conformité technique, n'est pas inclus dans le délai contractuel susmentionné.

Tout article jugé non conforme par l'OFPPT doit être remplacé, par le titulaire, dans le délai contractuel.

L'OFPPT s'engage à fournir au titulaire en temps voulu les documents de son ressort et qui sont nécessaires à l'accomplissement des formalités ci-dessus.

Pénalités de retard :

A défaut par le titulaire d'avoir terminé les prestations objet du marché dans le délai contractuel, il lui sera appliqué, sans mise en demeure préalable, une pénalité de Un pour mille (1/1000) du montant initial du marché, éventuellement majoré par les montants correspondants aux travaux supplémentaires et à l'augmentation dans la masse et ce, par jour calendaire.

Le montant global des pénalités au titre des retards est plafonné à huit pour cent (8%) du montant initial du marché augmenté le cas échéant du montant des avenants.

Quand le montant des pénalités atteint ce plafond, l'autorité compétente se réserve le droit de résilier le marché dans les conditions prévues par l'article 79 du CCAGT.

ARTICLE N°8 : CAUTIONNEMENTS PROVISOIRE ET DEFINITIF

Le cautionnement provisoire qui reste affecté à la garantie des engagements contractuels du titulaire du marché dans les cas prévus par l'article 18 § 1 du CCAGT est :

- Lot n°1 : Douze Mille dirhams **12 000,00 DH**
- Lot n°2 : Trois Mille Cinq Cent dirhams **3 500,00 DH**

Le cautionnement provisoire reste acquis au Maître d'Ouvrage notamment dans les cas cités à l'article 18 du CCAGT.

Le montant du cautionnement définitif est fixé à trois pour cent (3%) du montant du marché arrondi au dirham supérieur.

Le cautionnement définitif doit être constitué dans les vingt (20) jours qui suivent la notification de l'approbation du marché.

N.B : Les cautions personnelles et solidaires doivent être choisies parmi les établissements marocains agrés à cet effet conformément à la législation en vigueur.

ARTICLE N°9 : LIVRAISON DE LA FOURNITURE AU SITE BENEFICIAIRE

Les fournitures seront livrées aux sites bénéficiaires indiqués dans les tableaux de répartition en annexe. Toutefois, et pour des raisons exceptionnelles dûment justifiées et à la demande de l'OFPPT, la liste des sites bénéficiaires et la répartition peut être modifiée sans impact sur les prix ou autres conditions des marchés.

Si le Site Bénéficiaire est indisponible pour une livraison directe du matériel, l'OFPPT se réserve le droit de demander au Titulaire d'effectuer le Dépôt dans un Entrepôt dédié sur le périmètre urbain de Casablanca.

Toutefois, l'acheminement des fournitures vers le Site Bénéficiaire est à la charge du Titulaire.

Avant de commencer les livraisons, le titulaire doit transmettre à l'OFPPT :

- Un planning prévisionnel de livraison au moins quinze jours avant le début des livraisons dans les sites bénéficiaires



Toutefois et pour des raisons exceptionnelles dûment justifiées et à la demande de l'OFPPT, la liste des sites bénéficiaires et la répartition dudit planning peut être modifiée sans impact sur les prix ou autres conditions des marchés.

Les opérations de transport, de chargement, de déchargement, de déballage et d'emballage sont à la charge exclusive du titulaire et sont effectuées sous sa responsabilité et ce dans les sites bénéficiaires et /ou l'entrepôt dédié.

Le responsable du centre bénéficiaire ou de l'entrepôt signe les bons de dépôt des articles livrés en précisant les dates de livraison.

Le titulaire doit communiquer à l'OFPPT le bon de dépôt contre accusé de réception, pour permettre aux services de l'OFPPT de planifier les opérations de vérification de conformité technique.

ARTICLE N°10 : MODALITES DE VERIFICATION DE CONFORMITE TECHNIQUE

Sur la base du programme des livraisons, l'OFPPT organise les opérations de vérification de conformité technique de la fourniture livrée dans le site bénéficiaire suivant un planning communiqué au titulaire. En cas d'indisponibilité du Site bénéficiaire, les opérations de vérification de conformité technique seront effectuées dans l'Entrepôt dédié avant l'acheminement du matériel vers le Site bénéficiaire.

Le retard enregistré dans l'opération de vérification de conformité technique et de réception, après livraison du matériel, sera à la charge de l'OFPPT et le délai d'exécution du marché sera prorogé en conséquence.

Les opérations de transport, de chargement, de déchargement, de déballage et d'emballage sont à la charge exclusive du titulaire et sont effectuées sous sa responsabilité et ce dans les sites bénéficiaires et /ou l'entrepôt dédié.

Les articles jugés non-conformes sont récupérés séance tenante par le titulaire, ceux présentant des observations doivent faire l'objet de levée de réserves dans un délai maximum de **15 jours** qui commencera à courir à partir du lendemain de la notification au fournisseur par l'OFPPT des fournitures concernées. Passé ce délai l'OFPPT n'est plus responsable de la fourniture en question.

Le titulaire mettra à la disposition du(es) représentant(s) de l'OFPPT la documentation technique, en langue française, nécessaire à la vérification de la conformité technique des fourniture(s).

L'OFPPT procédera à la vérification de la conformité technique de la fourniture avec les spécifications du marché) (marque, référence, origine, dimensions, capacités, puissance, alimentation électrique, ...) dans les sites bénéficiaires et /ou l'entrepôt dédié, à la date prévue, en présence d'un représentant qualifié du titulaire devant être habilité à répondre aux remarques de la commission désignée par l'OFPPT.

La vérification de la conformité technique des articles livrés est sanctionnée par l'établissement d'un procès-verbal qui doit être signé par le(s) représentant(s) de l'OFPPT et du titulaire ayant participé à l'opération de vérification.

Toute divergence par rapport au marché doit être consignée dans le procès-verbal de vérification de conformité technique.

Une copie du procès-verbal de vérification de conformité technique est remise au représentant du titulaire séance tenante.

Tout article jugé non conforme par l'OFPPT doit être remplacé, par le titulaire, dans le délai contractuel.

Le titulaire remettra aux représentants du site bénéficiaire 5 exemplaires originales des bons de livraison, afin de renseigner les numéros d'enregistrement dans les livres journal et inventaire dans le site bénéficiaire et /ou l'entrepôt dédié.

ARTICLE N°11 : RECEPTIONS PROVISoire ET DEFINITIVE

Vu la nature de la fourniture, les réceptions provisoire et définitive sont confondues, et la réception sera prononcée une fois que les vérifications nécessaires sont déclarées satisfaisantes par la commission de réception ayant établi les procès-verbaux des fournitures livrées.



uf

ARTICLE N°12 : MODE DE REGLEMENT

Les prestations faisant l'objet du marché seront réglées par application des prix unitaires définis et établis pour chaque item par le titulaire aux quantités réellement exécutées et réceptionnées, conformément aux descriptions figurant au bordereau des prix-détail estimatif et aux conditions particulières du marché.

ARTICLE N°13 : MODALITES DE PAIEMENT

Le titulaire adressera à l'Office les factures en cinq exemplaires avec les bons de livraisons des articles réceptionnés conformes.

Les sommes dues au titulaire seront réglées à son compte dont le numéro est précisé dans le marché. Tout changement du numéro de compte doit faire l'objet d'un avenant.

ARTICLE N°14 : UTILISATION DES DOCUMENTS CONTRACTUELS ET DIFFUSION DE RENSEIGNEMENTS.

Le titulaire, sauf consentement préalable donné par écrit par l'O.F.P.P.T., ne communiquera le marché, ni aucune de ses clauses, ni aucune des spécifications, échantillons ou information fournis par l'O.F.P.P.T. ou en son nom et au sujet du marché à aucune personne autre qu'une personne employée par le titulaire à l'exécution du marché. Les informations transmises à une telle personne le seront confidentiellement et seront limitées à ce qui est nécessaire à la dite exécution.

Le titulaire, sauf consentement préalable donné par écrit par l'O.F.P.P.T., n'utilisera aucun des documents et aucune des informations énumérés dans le paragraphe précédent, si ce n'est pour l'exécution du marché.

Tout document, autre que le marché lui-même, énuméré dans le 1er paragraphe demeurera la propriété de l'O.F.P.P.T. et tous ses exemplaires seront renvoyés à l'O.F.P.P.T. sur sa demande, une fois les obligations contractuelles du titulaire exécutées.

ARTICLE N°15 : BREVETS

Le titulaire garantira l'O.F.P.P.T, contre toute réclamation des tiers touchant à la contrefaçon ou à l'exploitation non autorisée d'un brevet, d'une marque commerciale ou des droits de création industrielle résultant de l'emploi de la fourniture ou d'un de leurs éléments au MAROC.

ARTICLE N°16 : SOUS-TRAITANCE

Toute sous-traitance éventuelle au titre de ce marché se fera dans les conditions de l'article n°141 du règlement des marchés de l'OFPPT.

ARTICLE N°17 : DOMICILE DU TITULAIRE

Le titulaire du marché est tenu d'élire domicile au Maroc qu'il doit indiquer dans l'acte d'engagement ou le faire connaître au maître d'ouvrage dans le délai de quinze (15) jours à partir de la notification, qui lui est faite, de l'approbation de son marché.

Faute par lui d'avoir satisfait à cette obligation, toutes les notifications qui se rapportent au marché sont valables lorsqu'elles ont été faites au siège de l'entreprise dont l'adresse est indiquée dans le cahier des prescriptions spéciales.

En cas de changement de domicile, le titulaire est tenu d'en aviser le maître d'ouvrage, par lettre recommandée avec accusé de réception, dans les quinze (15) jours suivant la date d'intervention de ce changement.

ARTICLE N°18 : VALIDITE DU MARCHE

Le marché ne sera valable, définitif et exécutoire qu'après sa signature par l'autorité compétente de l'Office ou par son délégataire dûment désigné et son visa par le Contrôleur d'Etat, lorsque ledit visa est requis.

ARTICLE N°19 : GARANTIE

Le titulaire garantit que tous les articles livrés en exécution du marché sont de bonne qualité et n'aura aucune défectuosité qui peut se révéler pendant son utilisation normale.



ARTICLE N°20 : RETENUE DE GARANTIE

Compte tenu de la nature des fournitures objet du présent marché, aucune retenue de garantie ne sera effectuée sur le montant des acomptes délivrés au titulaire.

ARTICLE N°21 : ASSURANCE ET RESPONSABILITES

En application des dispositions de l'article 25 du CCAGT, le titulaire doit souscrire, conformément à la législation et à la réglementation en vigueur, les polices d'assurances qui doivent couvrir les risques inhérents à l'exécution du présent marché.

ARTICLE N°22 : REGLEMENT DES CONTESTATIONS

En cas de contestation entre l'administration et le titulaire, il sera fait recours à la procédure prévue par les articles 81, 82 et 84 du Cahier des Clauses Administratives Générales applicables aux marchés de Travaux (CCAGT). Si cette procédure ne permet pas le règlement du litige, celui-ci sera soumis à la juridiction marocaine compétente statuant en matière administrative, conformément à l'article 83 du Cahier des Clauses Administratives Générales applicables aux marchés de Travaux (CCAGT).

ARTICLE N°23 : NANTISSEMENT

Dans l'éventualité d'une affectation en nantissement du présent marché, il est précisé que :

1- La liquidation des sommes dues par l'Office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail, en exécution du marché sera opérée par le Directeur Général de l'O.F.P.T. ou par la personne ayant reçu délégation à cet effet.

2- Les paiements prévus au présent marché seront effectués par le Trésorier Payeur de l'Office, seul qualifié pour recevoir les significations des créanciers du titulaire du marché.

3- Les renseignements et les états prévus à l'article 8 du Dahir n° 1-15-05 du 29 rabii II 1436 (19 février 2015) portant promulgation de la loi n° 112-13 relative au nantissement des marchés publics, seront fournis par le Directeur Général de l'OFPPT au titulaire du marché ainsi qu'au bénéficiaire éventuel des nantissemments ou subrogations.

4- En application de l'article 13 du Cahier des Clauses Administratives Générales applicables aux marchés de Travaux (CCAGT), l'Office délivrera à la demande du titulaire un exemplaire unique du marché. Les frais de timbrage sont à la charge exclusive du titulaire.

ARTICLE N°24 : RESILIATION DU MARCHE

Le marché peut être résilié par l'OFPPT de plein droit dans tous les cas de figure prévus par les textes en vigueur (le Décret n° 2-14-394 du 06 Chaabane 1437 (13 mai 2016) - CCAGT et règlement des marchés de l'OFPPT, approuvé le 18 Chaabane 1435 (16 Juin 2014)).

ARTICLE N°25 : MESURES COERCITIVES

Lorsque le titulaire ne se conforme pas, soit aux stipulations du marché, soit aux ordres de service qui lui sont donnés par l'OFPPT, l'autorité compétente le met en demeure d'y satisfaire dans un délai de quinze (15) jours à dater de la notification de la mise en demeure.

Passé ce délai, si le titulaire n'a pas exécuté les dispositions prescrites, l'autorité compétente peut prononcer la résiliation pure et simple du marché, assortie de la confiscation du cautionnement définitif.

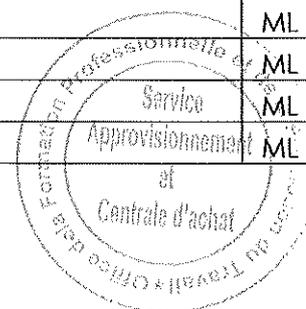
Les dispositions de l'article 79 du CCAGT seront appliquées.



CHAPITRE II : CLAUSES ET SPECIFICATIONS TECHNIQUES :

LOT N°1 : MATIERE D'OEUVRE

ITEM N°	Désignation de l'article	U.M
1.	Plat de 100x10 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
2	Plat de 100x3 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
3	Plat de 100x2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
4	Plat de 100x4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
5	Plat de 100x6 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
6	Plat de 50x10 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
7	Plat de 50x2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
8	Plat de 50x4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
9	Plat de 50x6 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
10	Tôle de 2000x1000x4 Acier Inox 304, 304l	M²
11	Tôle de 2000x1000x10 en Acier Inox 304, 304l	M²
12	Tôle de 2000x1000x3 en Acier Inox 304, 304l	M²
13	Tube de Ø 114,3 x 5 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
14	Tube de Ø 114 x 4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
15	Tube de Ø 200 x 4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
16	Tube de Ø 48,3 x 3,2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
17	Tube de Ø 60,3 x 3,2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
18	Tube de Ø80x4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML
19	Plat de 100x10 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML
20	Plat de 100x6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML
21	Plat de 50x10 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML
22	Plat de 50x4 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML
23	Plat de 50x6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML
24	Tôle de 2000x1000x10 en Acier S235	M²
25	Tôle de 2000x1000x4 en Acier S235	M²
26	Tôle de 2000x1000x3 en Acier S235	M²
27	Tôle de 2000x1000x6 en Acier S235	M²
28	Tôle de 2000x1000x2 en Acier S235	M²
29	Tube de Ø 114,3 x 5 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML
30	Tube de Ø 114 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML
31	Tube de Ø 200 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML
32	Tube de Ø 48,3 x 3,2 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML
33	Tube de Ø 60 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML
34	Tube de Ø 80 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML
35	Plat de 100x10 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML
36	Plat de 100x4 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML
37	Plat de 50x8 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML
38	Plat de 100x8 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML
39	Plat de 50x4 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML
40	Plat de 50x10 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML
41	Tôle de 2000x1000x4 en Aluminium série 4000	ML

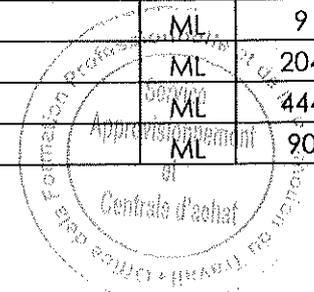


cf

ITEM N°	Désignation de l'article	U.M
42	Tôle de 2000x1000x10 en Aluminium série 4000	M ²
43	Tôle de 2000x1000x3 en Aluminium série 4000	M ²
44	Tôle de 2000x1000x8 Aluminium série 4000	M ²
45	Tube de Ø80x4 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML
46	Rond Φ 8 en S235 (livré en barre de 6M)	ML
47	Rond Φ 12 en S235 (livré en barre de 6M)	ML
48	Rond Φ 20 en S235 (livré en barre de 6M)	ML
49	Rond Φ 50 en S235 (livré en barre de 6M)	ML
50	Rond Φ 60 en S235 (livré en barre de 6M)	ML
51	Carré 40 x 40 en S235 (livré en barre de 6M)	ML
52	Carré 45 x 45 en S235 (livré en barre de 6M)	ML
53	Carré 50 x 50 en S235 (livré en barre de 6M)	ML
54	Carré 60 x 60 en S235 (livré en barre de 6M)	ML
55	Plat 60 x 20 en S235 (livré en barre de 6M)	ML
56	Plat 60 x 30 en S235 (livré en barre de 6M)	ML
57	Plat 70 x 25 en S235 (livré en barre de 6M)	ML

**Tableau de répartition :
LOT N°1 : MATIERE D'ŒUVRE**

ITEM N°	Désignation de l'article	U.M	DR TANGER
1	Plat de 100x10 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	141
2	Plat de 100x3 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	96
3	Plat de 100x2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	21
4	Plat de 100x4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	72
5	Plat de 100x6 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	36
6	Plat de 50x10 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	45
7	Plat de 50x2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	21
8	Plat de 50x4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	45
9	Plat de 50x6 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	21
10	Tôle de 2000x1000x4 Acier Inox 304, 304l	M ²	20
11	Tôle de 2000x1000x10 en Acier Inox 304, 304l	M ²	4
12	Tôle de 2000x1000x3 en Acier Inox 304, 304l	M ²	4
13	Tube de Ø 114,3 x 5 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	66
14	Tube de Ø 114 x 4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	3
15	Tube de Ø 200 x 4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	3
16	Tube de Ø 48,3 x 3,2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	18
17	Tube de Ø 60,3 x 3,2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	6
18	Tube de Ø80x4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	9
19	Plat de 100x10 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	204
20	Plat de 100x6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	444
21	Plat de 50x10 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	90



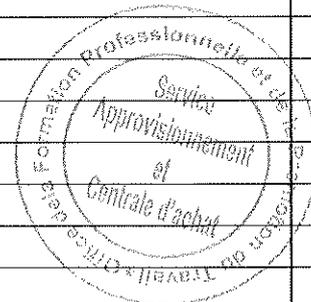
ITEM N°	Désignation de l'article	U.M	DR TANGER
22	Plat de 50x4 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	36
23	Plat de 50x6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	282
24	Tôle de 2000x1000x10 en Acier S235	M²	6
25	Tôle de 2000x1000x4 en Acier S235	M²	14
26	Tôle de 2000x1000x3 en Acier S235	M²	12
27	Tôle de 2000x1000x6 en Acier S235	M²	28
28	Tôle de 2000x1000x2 en Acier S235	M²	20
29	Tube de Ø 114,3 x 5 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	66
30	Tube de Ø 114 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	24
31	Tube de Ø 200 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	6
32	Tube de Ø 48,3 x 3,2 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	42
33	Tube de Ø 60 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	6
34	Tube de Ø 80 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	54
35	Plat de 100x10 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	48
36	Plat de 100x4 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	144
37	Plat de 50x8 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	42
38	Plat de 100x8 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	180
39	Plat de 50x4 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	60
40	Plat de 50x10 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	42
41	Tôle de 2000x1000x4 en Aluminium série 4000	ML	6
42	Tôle de 2000x1000x10 en Aluminium série 4000	M²	6
43	Tôle de 2000x1000x3 en Aluminium série 4000	M²	6
44	Tôle de 2000x1000x8 Aluminium série 4000	M²	78
45	Tube de Ø80x4 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	24
46	Rond Φ 8 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6,00
47	Rond Φ 12 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6,00
48	Rond Φ 20 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6,00
49	Rond Φ 50 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	12,00
50	Rond Φ 60 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	12,00
51	Carré 40 x 40 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6,00
52	Carré 45 x 45 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6,00
53	Carré 50 x 50 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6,00
54	Carré 60 x 60 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6,00
55	Plat 60 x 20 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6,00
56	Plat 60 x 30 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6,00
57	Plat 70 x 25 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6,00



af

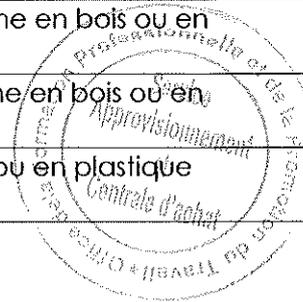
LOT N°2 : PETIT OUTILLAGE

ITEM N°	Désignation de l'article	U.M
1	Alésoir machine HSS Co5, diamètre 10 H7	UN
2	Alésoir machine HSS Co5, diamètre 12 H7	UN
3	Barreau en ARS 16 x 16 longueur 150 mm mini	UN
4	Barreau en ARS 20 x 20 longueur 200 mm mini	UN
5	BUSE diam 10 (Sachet de 10 pièces)	UN
6	BUSE diam 12 (Sachet de 10 pièces)	UN
7	BUSE diam 16 (Sachet de 10 pièces)	UN
8	Cardé à lime, manche en bois ou en plastique	UN
9	Compas d'ajusteur à serrage rapide longueur 200mm	UN
10	Disque à meuler Ø 125	UN
11	Disque à meuler Ø 180	UN
12	Disque à meuler POUR INOX Ø 125	UN
13	Disque à meuler POUR INOX Ø 180	UN
14	Disque à tronçonner Ø 125	UN
15	Disque à tronçonner Ø 180	UN
16	Electrode Basique à enrobage épais Ø 4 mm	CT
17	Electrode Basique à enrobage épais Ø 3,15 mm	CT
18	Electrode Basique à enrobage mince Ø 4 mm	CT
19	Electrode Basique à enrobage mince Ø 3,15 mm	CT
20	Electrode en fonte avec% NI<53% Ø2, 5 mm (livré en boîte de 30 unités)	boite
21	Electrode en fonte avec% NI>93% Ø2, 5 mm (livré en boîte de 30 unités)	boite
22	Electrode pour GOUGEAGE Ø4 (livré en boîte de 30 unités)	boite
23	Electrode Rutile à enrobage épais Ø 2,5 mm	CT
24	Electrode Rutile à enrobage épais Ø 3,2 mm	CT
25	Electrode Rutile à enrobage mince Ø 4 mm	CT
26	Electrode Rutile à enrobage mince 3,2 mm	CT
27	Electrode Rutile à enrobage mince Ø 2,5 mm	CT
28	Electrode Rutile Basique (inox) Ø 2,5 mm	CT
29	Electrode Rutile Basique (inox) Ø 3,2 mm	CT
30	Electrode Rutile Basique (inox) Ø 4 mm	CT
31	FIL D'APPORT MAG SG2 Ø 0,8 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN
32	FIL D'APPORT MAG SG2 Ø 1,0 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN
33	FIL D'APPORT MAG SG2 Ø 1,2 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN
34	FIL D'APPORT MIG SG2 Ø 0,8 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN
35	FIL D'APPORT MIG SG2 Ø 1,0 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN
36	FIL D'APPORT MIG SG2 Ø 1,2 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN
37	FIL FOURRE MAG TGS52 Ø 1,2 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN
38	Filière HSS M10 x 1,5, Diamètre extérieur : 25,4mm	UN
39	Filière HSS M12 x 1,75, Diamètre extérieur : 25,4mm	UN
40	Foret à centrer à 60° - forme A, Ø Foret 8x3 mm	UN
41	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 16mm CM2	UN
42	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 18mm CM2	UN

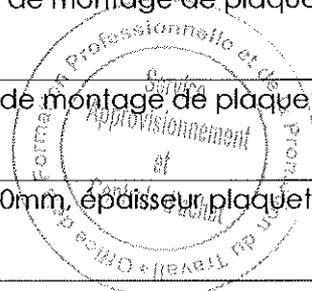


4

ITEM N°	Désignation de l'article	U.M
43	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 20mm CM2	UN
44	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 22mm CM2	UN
45	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 24mm CM3	UN
46	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 30mm CM3	UN
47	Foret à queue cylindrique en ARS, diamètre 12 mm	UN
48	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 6 mm	UN
49	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 6,75 mm	UN
50	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 7 mm	UN
51	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 10 mm	UN
52	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 10,25 mm	UN
53	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 5 mm	UN
54	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 9 mm	UN
55	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 8 mm	UN
56	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 8,5 mm	UN
57	Fraise 2 tailles d'ébauche en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 10 mm 4 dents	UN
58	Fraise 2 tailles d'ébauche en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 16 mm 4 dents	UN
59	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 10 mm 4 dents	UN
60	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 16 mm 4 dents	UN
61	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 20 mm 4 dents	UN
62	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 8 mm 4 dents	UN
63	Fraise à lamer en ARS avec pilote, diamètre de fraise 15 mm	UN
64	Fraise conique forme C à queue cylindrique, acier rapide HSS Co5 60°, diam. 38mm, Hauteur de coupe à 60° 16 mm mini	UN
65	Fraise cylindrique 2 tailles ARS : diamètre 50 mm, trou lisse diamètre 22 mm	UN
66	Fraise cylindrique 2 tailles ARS : diamètre 80 mm, trou lisse diamètre 27 mm	UN
67	Fraise cylindrique 3 tailles : dentures alternées, diamètre 125 mm, ép. 6 mm, alésage lisse 32mm.	UN
68	Fraise pour rainures à T, 3 tailles à queue cylindrique, diamètre 25 mm, ép. 11 mm, diamètre queue 16 mm, Ø de col env. 12 mm	UN
69	Fraises à plaquettes amovibles pour surfacer et dresser diamètre 80 mm et accessoires de montage de plaquette Avec : 50 Plaquette carbure compatible pour aciers mi-dur	UN
70	GEL POUR DECAPAGE	KG
71	Jeu de tarauds métriques en ARS : ébauche, demi-finition et finition M10	UN
72	Jeu de tarauds métriques en ARS : ébauche, demi-finition et finition M12	UN
73	lames pour scie à métaux 300 mm	UN
74	Lime carrée 10 mm, à main mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN
75	Lime carrée 4 mm, à main mi douce de taille croisée de 100 mm, Manche en bois ou en plastique	UN
76	Lime demie ronde à main mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN
77	Lime plate à main douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN



ITEM N°	Désignation de l'article	U.M
78	Lime plate à main bâtarde taille croisée de 300 mm, Manche en bois ou en plastique	UN
79	Lime plate à main mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN
80	Lime ronde à main diamètre 10 mm, mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN
81	Lime triangulaire à main mi douce de taille croisée de 200 mm, Manche en bois ou en plastique	UN
82	Massettes en plastique corps acier diamètre 50 : un embout moyen, un embout dur, emmanché	UN
83	Métal d'apport en acier cuivré Ø 1 mm	KG
84	Métal d'apport en acier cuivré Ø 2 mm	KG
85	Métal d'apport en acier cuivré Ø 3 mm	KG
86	Métal d'apport en acier cuivré Ø1, 5 mm	KG
87	Montures de scie à main à métaux réglable pour lame de 300 mm : - Modèle classique fixe en acier laminé poignée bois	UN
88	Outil à aléser et dresser en carbure de 10 x 10 à plaquette brasée, coupe à droite	UN
89	Outil à aléser et dresser en carbure de 16 x 16 à plaquette brasée, coupe à droite	UN
90	Outil à aléser et dresser en carbure de 20 x 20 à plaquette brasée, coupe à droite	UN
91	Outil à chambrer en carbure de 12 x 12 à plaquette brasée, coupe à droite	UN
92	Outil à charioter et dresser en carbure de 20 x 20 à plaquette brasée, coupe à droite	UN
93	Outil de tournage extérieur pour tronçonnage en carbure de 12 x 12 à plaquette brasée	UN
94	Outil de tournage porte plaquette Type PCLNR2020K12 avec accessoires de montage de plaquette 30 Plaquettes en carbure métallique CNMG 120408 20 Plaquettes en carbure métallique CNMG 120404	Un
95	Outil Portes plaquettes de tournage extérieur PWLNR 2020K06 avec accessoires de montage de plaquette 10 plaquettes en carbure métallique WNMG 060408 10 plaquettes en carbure métallique WNMG 060404	Un
96	Outil Portes plaquettes de tournage extérieur PDJNR 2020K15 et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 plaquettes en carbure métallique pour aciers DNMG 150604	Un
97	Outil Portes plaquettes de tournage extérieur PSDNN 2020K12 et accessoires de montage de plaquette Avec : 30 plaquettes en carbure métallique pour aciers SNMG 12 04 08	Un
98	Outil Porte plaquettes de tournage extérieur pour tronçonnage, épaisseur plaquette 4mm et accessoires de montage de plaquette Avec : 10 Plaquettes carbure pour acier mi-dur pour tronçonnage épais. 4mm	Un
99	Outils barre d'alésage portes plaquettes S20Q SCLCR et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 Plaquettes carbure pour acier mi-dur	Un
100	Outils barre d'alésage portes plaquettes S16M SCLCR et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 plaquettes carbure pour acier mi-dur	Un
101	Outils barre d'alésage portes plaquettes S10K SCLCR et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 plaquettes carbure pour acier mi-dur	Un
102	Outils Portes plaquettes pour gorges intérieurs diamètre corps outil 20mm, épaisseur plaquettes 4mm et accessoires de montage de plaquette Avec : 10 Plaquettes carbure pour acier mi-dur pour gorges 4mm	Un



Handwritten signature or mark.

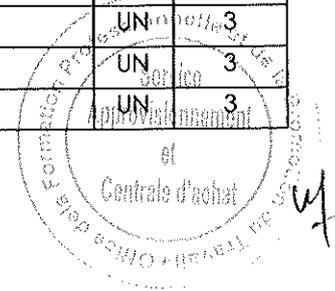
ITEM N°	Désignation de l'article	U.M
103	Pointeaux de mécanicien diamètre 8 mm	UN
104	Pointes à tracer de mécanicien diamètre 3 mm	UN
105	Porte filières à deux branches en acier : - diamètre de la cage : 25,4 mm - épaisseur : 9 mm au minimum	UN
106	Produit pour Ressuage (pénétrant, révélateur et Solvant) (EN AEROSOL)	UN
107	Tourne à gauche n° 3 pour tarauds et alésoirs	UN
108	Tube contact diam 0,8 (Sachet de 10 pièces)	UN
109	Tube contact diam 1,0 (Sachet de 10 pièces)	UN
110	Tube contact diam 1,2 (Sachet de 10 pièces)	UN
111	Tube contact diam 1,6 (Sachet de 10 pièces)	UN
112	Tube contact diam 2,0 (Sachet de 10 pièces)	UN
113	Verre blanc pour casque et masque	UN
114	Verre noir pour casque et masque DIN 10/11	UN



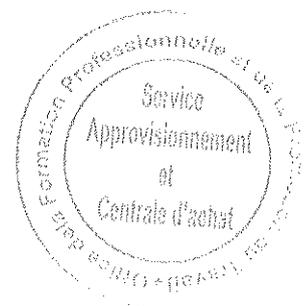
[Handwritten signature]

TABLEAU DE REPARTITION
LOT N°2 : PETIT OUTILLAGE

ITEM N°	Désignation de l'article	U.M	DR TANGER
1	Alésoir machine HSS Co5, diamètre 10 H7	UN	1
2	Alésoir machine HSS Co5, diamètre 12 H7	UN	1
3	Barreau en ARS 16 x 16 longueur 150 mm mini	UN	4
4	Barreau en ARS 20 x 20 longueur 200 mm mini	UN	4
5	BUSE diam 10 (Sachet de 10 pièces)	UN	5
6	BUSE diam 12 (Sachet de 10 pièces)	UN	10
7	BUSE diam 16 (Sachet de 10 pièces)	UN	5
8	Cardé à lime, manche en bois ou en plastique	UN	1
9	Compas d'ajusteur à serrage rapide longueur 200mm	UN	3
10	Disque à meuler Ø 125	UN	80
11	Disque à meuler Ø 180	UN	50
12	Disque à meuler POUR INOX Ø 125	UN	80
13	Disque à meuler POUR INOX Ø 180	UN	50
14	Disque à tronçonner Ø 125	UN	40
15	Disque à tronçonner Ø 180	UN	30
16	Electrode Basique à enrobage épais Ø 4 mm	CT	4
17	Electrode Basique à enrobage épais Ø 3,15 mm	CT	5
18	Electrode Basique à enrobage mince Ø 4 mm	CT	4
19	Electrode Basique à enrobage mince Ø 3,15 mm	CT	5
20	Electrode en fonte avec% NI<53% Ø2, 5 mm (livré en boîte de 30 unités)	boite	4
21	Electrode en fonte avec% NI>93% Ø2, 5 mm (livré en boîte de 30 unités)	boite	4
22	Electrode pour GOUGEAGE Ø4 (livré en boîte de 30 unités)	boite	10
23	Electrode Rutile à enrobage épais Ø 2,5 mm	CT	12
24	Electrode Rutile à enrobage épais Ø 3,2 mm	CT	12
25	Electrode Rutile à enrobage mince Ø 4 mm	CT	4
26	Electrode Rutile à enrobage mince 3,2 mm	CT	12
27	Electrode Rutile à enrobage mince Ø 2,5 mm	CT	12
28	Electrode Rutile Basique (inox) Ø 2,5 mm	CT	4
29	Electrode Rutile Basique (inox) Ø 3,2 mm	CT	2
30	Electrode Rutile Basique (inox) Ø 4 mm	CT	2
31	FIL D'APPORT MAG SG2 Ø 0,8 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	4
32	FIL D'APPORT MAG SG2 Ø 1,0 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	4
33	FIL D'APPORT MAG SG2 Ø 1,2 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	4
34	FIL D'APPORT MIG SG2 Ø 0,8 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	2
35	FIL D'APPORT MIG SG2 Ø 1,0 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	2
36	FIL D'APPORT MIG SG2 Ø 1,2 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	2
37	FIL FOURRE MAG TGS52 Ø 1,2 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	3
38	Filière HSS M10 x 1,5, Diamètre extérieur : 25,4mm	UN	3
39	Filière HSS M12 x 1,75, Diamètre extérieur : 25,4mm	UN	3
40	Foret à centrer à 60° - forme A, Ø Foret 8x3 mm	UN	3

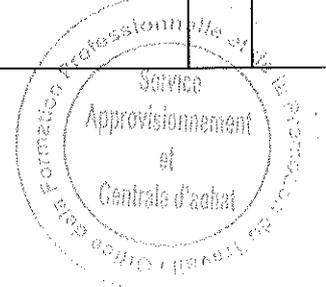


ITEM N°	Désignation de l'article	U.M	DR TANGER
41	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 16mm CM2	UN	1
42	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 18mm CM2	UN	1
43	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 20mm CM2	UN	1
44	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 22mm CM2	UN	1
45	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 24mm CM3	UN	1
46	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 30mm CM3	UN	1
47	Foret à queue cylindrique en ARS, diamètre 12 mm	UN	2
48	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 6 mm	UN	3
49	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 6,75 mm	UN	3
50	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 7 mm	UN	3
51	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 10 mm	UN	3
52	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 10,25 mm	UN	3
53	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 5 mm	UN	3
54	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 9 mm	UN	3
55	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 8 mm	UN	3
56	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 8,5 mm	UN	3
57	Fraise 2 tailles d'ébauche en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 10 mm 4 dents	UN	1
58	Fraise 2 tailles d'ébauche en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 16 mm 4 dents	UN	1
59	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 10 mm 4 dents	UN	3
60	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 16 mm 4 dents	UN	3
61	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 20 mm 4 dents	UN	3
62	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 8 mm 4 dents	UN	3
63	Fraise à lamer en ARS avec pilote, diamètre de fraise 15 mm	UN	1
64	Fraise conique forme C à queue cylindrique, acier rapide HSS Co5 60°, diam. 38mm, Hauteur de coupe à 60° 16 mm mini	UN	1
65	Fraise cylindrique 2 tailles ARS : diamètre 50 mm, trou lisse diamètre 22 mm	UN	3
66	Fraise cylindrique 2 tailles ARS : diamètre 80 mm, trou lisse diamètre 27 mm	UN	2
67	Fraise cylindrique 3 tailles : dentures alternées, diamètre 125 mm, ép. 6 mm, alésage lisse 32mm.	UN	2
68	Fraise pour rainures à T, 3 tailles à queue cylindrique, diamètre 25 mm, ép. 11 mm, diamètre queue 16 mm, Ø de col env. 12 mm	UN	1
69	Fraises à plaquettes amovibles pour surfacer et dresser diamètre 80 mm et accessoires de montage de plaquette Avec : 50 Plaquette carbure compatible pour aciers mi-dur	UN	1
70	GEL POUR DECAPAGE	KG	4
71	Jeu de tarauds métriques en ARS : ébauche, demi-finition et finition M10	UN	3
72	Jeu de tarauds métriques en ARS : ébauche, demi-finition et finition M12	UN	3
73	lames pour scie à métaux 300 mm	UN	10
74	Lime carrée 10 mm, à main mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5
75	Lime carrée 4 mm, à main mi douce de taille croisée de 100 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5



af

ITEM N°	Désignation de l'article	U.M	DR TANGER
76	Lime demie ronde à main mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5
77	Lime plate à main douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5
78	Lime plate à main bâtarde taille croisée de 300 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5
79	Lime plate à main mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5
80	Lime ronde à main diamètre 10 mm, mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5
81	Lime triangulaire à main mi douce de taille croisée de 200 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5
82	Massettes en plastique corps acier diamètre 50 : un embout moyen, un embout dur, emmanché	UN	3
83	Métal d'apport en acier cuivré Ø 1 mm	KG	5
84	Métal d'apport en acier cuivré Ø 2 mm	KG	5
85	Métal d'apport en acier cuivré Ø 3 mm	KG	5
86	Métal d'apport en acier cuivré Ø 1, 5 mm	KG	5
87	Montures de scie à main à métaux réglable pour lame de 300 mm : - Modèle classique fixe en acier laminé polgnée bois	UN	5
88	Outil à aléser et dresser en carbure de 10 x 10 à plaquette brasée, coupe à droite	UN	3
89	Outil à aléser et dresser en carbure de 16 x 16 à plaquette brasée, coupe à droite	UN	3
90	Outil à aléser et dresser en carbure de 20 x 20 à plaquette brasée, coupe à droite	UN	3
91	Outil à chambrer en carbure de 12 x 12 à plaquette brasée, coupe à droite	UN	1
92	Outil à charioter et dresser en carbure de 20 x 20 à plaquette brasée, coupe à droite	UN	3
93	Outil de tournage extérieur pour tronçonnage en carbure de 12 x 12 à plaquette brasée	UN	2
94	Outil de tournage porte plaquette Type PCLNR2020K12 avec accessoires de montage de plaquette 30 Plaquettes en carbure métallique CNMG 120408 20 Plaquettes en carbure métallique CNMG 120404	Un	3
95	Outil Portes plaquettes de tournage extérieur PWLNR 2020K06 avec accessoires de montage de plaquette 10 plaquettes en carbure métallique WNMG 060408 10 plaquettes en carbure métallique WNMG 060404	Un	1
96	Outil Portes plaquettes de tournage extérieur PDJNR 2020K15 et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 plaquettes en carbure métallique pour aciers DNMG 150604	Un	1
97	Outil Portes plaquettes de tournage extérieur PSDNN 2020K12 et accessoires de montage de plaquette Avec : 30 plaquettes en carbure métallique pour aciers SNMG 12 04 08	Un	2
98	Outil Porte plaquettes de tournage extérieur pour tronçonnage, épaisseur plaquette 4mm et ... accessoires de montage de plaquette Avec : 10 Plaquettes carbure pour acier mi-dur pour tronçonnage épais. 4mm	Un	2



47

ITEM N°	Désignation de l'article	U.M	DR TANGER
99	Outils barre d'alésage portes plaquettes S20Q SCLCR et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 Plaquettes carbure pour acier mi-dur	Un	1
100	Outils barre d'alésage portes plaquettes S16M SCLCR et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 plaquettes carbure pour acier mi-dur	Un	1
101	Outils barre d'alésage portes plaquettes S10K SCLCR et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 plaquettes carbure pour acier mi-dur	Un	1
102	Outils Portes plaquettes pour gorges intérieurs diamètre corps outil 20mm, épaisseur plaquettes 4mm et accessoires de montage de plaquette Avec : 10 Plaquettes carbure pour acier mi-dur pour gorges 4mm	Un	1
103	Pointeaux de mécanicien diamètre 8 mm	UN	5
104	Pointes à tracer de mécanicien diamètre 3 mm	UN	5
105	Porte filières à deux branches en acier : - diamètre de la cage : 25,4 mm - épaisseur : 9 mm au minimum	UN	3
106	Produit pour Ressuage (pénétrant, révélateur et Solvant) (EN AEROSOL)	UN	1
107	Tourne à gauche n° 3 pour tarauds et alésoirs	UN	3
108	Tube contact diam 0,8 (Sachet de 10 pièces)	UN	1
109	Tube contact diam 1,0 (Sachet de 10 pièces)	UN	1
110	Tube contact diam 1,2 (Sachet de 10 pièces)	UN	1
111	Tube contact diam 1,6 (Sachet de 10 pièces)	UN	1
112	Tube contact diam 2,0 (Sachet de 10 pièces)	UN	1
113	Verre blanc pour casque et masque	UN	10
114	Verre noir pour casque et masque DIN 10/11	UN	10

LE SOUMISSIONNAIRE	LE MAITRE D'OUVRAGE
<u>Lu et accepté</u>	Le Directeur de l'Approvisionnement et de la Logistique  Abdellif AOURAGH

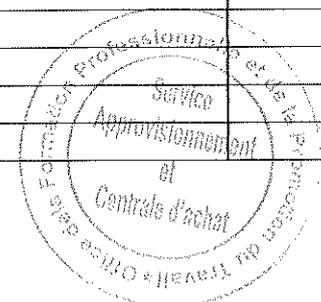


Annexe 1 :
Spécifications techniques des fournitures proposées
par le concurrent pour les lots :
N°1 ET 2

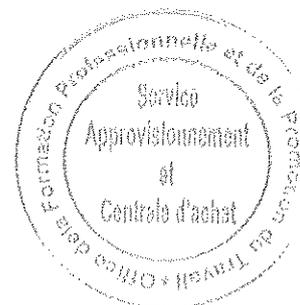


LOT N°1 : MATIERE D'OEUVRE

ITEM N°	Désignation et caractéristiques techniques	U.M	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	Plat de 100x10 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
2	Plat de 100x3 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
3	Plat de 100x2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
4	Plat de 100x4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
5	Plat de 100x6 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
6	Plat de 50x10 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
7	Plat de 50x2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
8	Plat de 50x4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
9	Plat de 50x6 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
10	Tôle de 2000x1000x4 Acier Inox 304, 304l	M ²		
11	Tôle de 2000x1000x10 en Acier Inox 304, 304l	M ²		
12	Tôle de 2000x1000x3 en Acier Inox 304, 304l	M ²		
13	Tube de Ø 114,3 x 5 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
14	Tube de Ø 114 x 4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
15	Tube de Ø 200 x 4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
16	Tube de Ø 48,3 x 3,2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
17	Tube de Ø 60,3 x 3,2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
18	Tube de Ø80x4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML		
19	Plat de 100x10 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML		
20	Plat de 100x6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML		
21	Plat de 50x10 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML		
22	Plat de 50x4 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML		
23	Plat de 50x6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML		
24	Tôle de 2000x1000x10 en Acier S235	M ²		
25	Tôle de 2000x1000x4 en Acier S235	M ²		
26	Tôle de 2000x1000x3 en Acier S235	M ²		
27	Tôle de 2000x1000x6 en Acier S235	M ²		
28	Tôle de 2000x1000x2 en Acier S235	M ²		
29	Tube de Ø 114,3 x 5 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML		
30	Tube de Ø 114 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML		
31	Tube de Ø 200 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML		
32	Tube de Ø 48,3 x 3,2 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML		
33	Tube de Ø 60 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML		
34	Tube de Ø 80 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML		
35	Plat de 100x10 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML		
36	Plat de 100x4 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML		
37	Plat de 50x8 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML		
38	Plat de 100x8 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML		
39	Plat de 50x4 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML		
40	Plat de 50x10 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML		
41	Tôle de 2000x1000x4 en Aluminium série 4000	ML		
42	Tôle de 2000x1000x10 en Aluminium série 4000	M ²		
43	Tôle de 2000x1000x3 en Aluminium série 4000	M ²		
44	Tôle de 2000x1000x8 Aluminium série 4000	M ²		
45	Tube de Ø80x4 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML		
46	Rond Ø 8 en S235 (livré en barre de 6M)	ML		
47	Rond Ø 12 en S235 (livré en barre de 6M)	ML		



ITEM N°	Désignation et caractéristiques techniques	U.M	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
48	Rond Φ 20 en S235 (livré en barre de 6M)	ML		
49	Rond Φ 50 en S235 (livré en barre de 6M)	ML		
50	Rond Φ 60 en S235 (livré en barre de 6M)	ML		
51	Carré 40 x 40 en S235 (livré en barre de 6M)	ML		
52	Carré 45 x 45 en S235 (livré en barre de 6M)	ML		
53	Carré 50 x 50 en S235 (livré en barre de 6M)	ML		
54	Carré 60 x 60 en S235 (livré en barre de 6M)	ML		
55	Plat 60 x 20 en S235 (livré en barre de 6M)	ML		
56	Plat 60 x 30 en S235 (livré en barre de 6M)	ML		
57	Plat 70 x 25 en S235 (livré en barre de 6M)	ML		

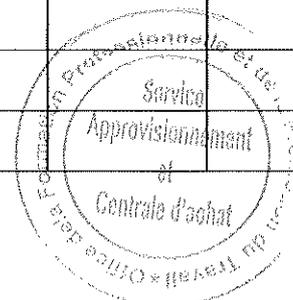


[Handwritten signature]

BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF

LOT N°1 : MATIERE D'OEUVRE

Article n°	DESIGNATION	UNITE	QTE	PRIX UNITAIRE EN HORS TVA		PRIX TOTAL EN HORS TVA
				EN CHIFFRE		
1	Plat de 100x10 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	141			
2	Plat de 100x3 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	96			
3	Plat de 100x2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	21			
4	Plat de 100x4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	72			
5	Plat de 100x6 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	36			
6	Plat de 50x10 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	45			
7	Plat de 50x2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	21			
8	Plat de 50x4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	45			
9	Plat de 50x6 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	21			
10	Tôle de 2000x1000x4 Acier Inox 304, 304l	M²	20			
11	Tôle de 2000x1000x10 en Acier Inox 304, 304l	M²	4			
12	Tôle de 2000x1000x3 en Acier Inox 304, 304l	M²	4			
13	Tube de Ø 114,3 x 5 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	66			
14	Tube de Ø 114 x 4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	3			
15	Tube de Ø 200 x 4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	3			
16	Tube de Ø 48,3 x 3,2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	18			
17	Tube de Ø 60,3 x 3,2 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	6			
18	Tube de Ø80x4 en Acier Inox 304, 304l (livré en barre de 3M)	ML	9			
19	Plat de 100x10 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	204			
20	Plat de 100x6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	444			
21	Plat de 50x10 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	90			
22	Plat de 50x4 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	36			
23	Plat de 50x6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	282			
24	Tôle de 2000x1000x10 en Acier S235	M²	6			
25	Tôle de 2000x1000x4 en Acier S235	M²	14			
26	Tôle de 2000x1000x3 en Acier S235	M²	12			
27	Tôle de 2000x1000x6 en Acier S235	M²	28			
28	Tôle de 2000x1000x2 en Acier S235	M²	20			
29	Tube de Ø 114,3 x 5 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	66			
30	Tube de Ø 114 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	24			
31	Tube de Ø 200 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	6			



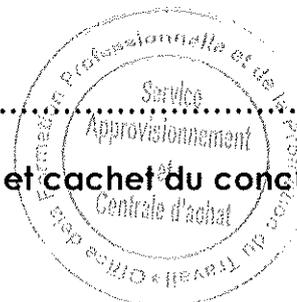
4

Article n°	DESIGNATION	UNITE	QTE	PRIX UNITAIRE EN HORS TVA		PRIX TOTAL EN HORS TVA
				EN CHIFFRE		
32	Tube de Ø 48,3 x 3,2 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	42			
33	Tube de Ø 60 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	6			
34	Tube de Ø 80 x 6 en Acier S235 (livré en barre de 6M)	ML	54			
35	Plat de 100x10 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	48			
36	Plat de 100x4 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	144			
37	Plat de 50x8 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	42			
38	Plat de 100x8 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	180			
39	Plat de 50x4 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	60			
40	Plat de 50x10 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	42			
41	Tôle de 2000x1000x4 en Aluminium série 4000	ML	6			
42	Tôle de 2000x1000x10 en Aluminium série 4000	M²	6			
43	Tôle de 2000x1000x3 en Aluminium série 4000	M²	6			
44	Tôle de 2000x1000x8 Aluminium série 4000	M²	78			
45	Tube de Ø80x4 en Aluminium série 4000 (livré en barre de 6M)	ML	24			
46	Rond Ø 8 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6			
47	Rond Ø 12 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6			
48	Rond Ø 20 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6			
49	Rond Ø 50 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	12			
50	Rond Ø 60 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	12			
51	Carré 40 x 40 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6			
52	Carré 45 x 45 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6			
53	Carré 50 x 50 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6			
54	Carré 60 x 60 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6			
55	Plat 60 x 20 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6			
56	Plat 60 x 30 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6			
57	Plat 70 x 25 en S235 (livré en barre de 6M)	ML	6			
TOTAL EN HORS TVA						
TOTAL de la TVA (Taux %) =						
MONTANT TOTAL en TTC =						

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

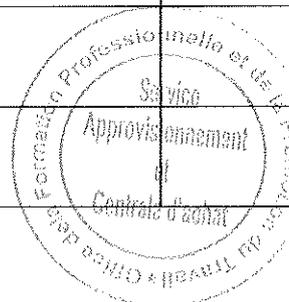
Signature et cachet du concurrent



47

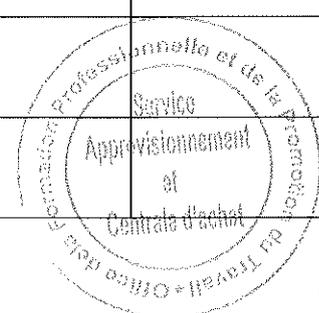
LOT N°2 : PETIT OUTILLAGE

ITEM N°	Désignation et caractéristiques techniques	U.M	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	Alésoir machine HSS Co5, diamètre 10 H7 Marque : Référence :	UN		
2	Alésoir machine HSS Co5, diamètre 12 H7 Marque : Référence :	UN		
3	Barreau en ARS 16 x 16 longueur 150 mm mini Marque : Référence :	UN		
4	Barreau en ARS 20 x 20 longueur 200 mm mini Marque : Référence :	UN		
5	BUSE diam 10 (Sachet de 10 pièces) Marque : Référence :	UN		
6	BUSE diam 12 (Sachet de 10 pièces) Marque : Référence :	UN		
7	BUSE diam 16 (Sachet de 10 pièces) Marque : Référence :	UN		
8	Cardé à lime, manche en bois ou en plastique Marque : Référence :	UN		
9	Compas d'ajusteur à serrage rapide longueur 200mm Marque : Référence :	UN		
10	Disque à meuler Ø 125 Marque : Référence :	UN		
11	Disque à meuler Ø 180 Marque : Référence :	UN		
12	Disque à meuler POUR INOX Ø 125 Marque : Référence :	UN		
13	Disque à meuler POUR INOX Ø 180 Marque : Référence :	UN		
14	Disque à tronçonner Ø 125 Marque : Référence :	UN		
15	Disque à tronçonner Ø 180 Marque : Référence :	UN		
16	Electrode Basique à enrobage épais Ø 4 mm Marque : Référence :	CT		
17	Electrode Basique à enrobage épais Ø 3,15 mm Marque : Référence :	CT		

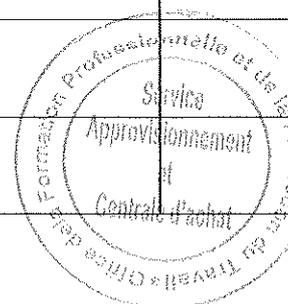


4

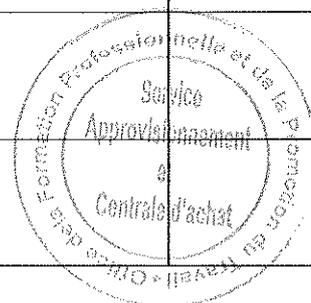
ITEM N°	Désignation et caractéristiques techniques	U.M	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
18	Electrode Basique à enrobage mince Ø 4 mm Marque : Référence :	CT		
19	Electrode Basique à enrobage mince Ø 3,15 mm Marque : Référence :	CT		
20	Electrode en fonte avec% NI<53% Ø2, 5 mm (livré en boîte de 30 unités) Marque : Référence :	boite		
21	Electrode en fonte avec% NI>93% Ø2, 5 mm (livré en boîte de 30 unités) Marque : Référence :	boite		
22	Electrode pour GOUGEAGE Ø4 (livré en boîte de 30 unités) Marque : Référence :	boite		
23	Electrode Rutile à enrobage épais Ø 2,5 mm Marque : Référence :	CT		
24	Electrode Rutile à enrobage épais Ø 3,2 mm Marque : Référence :	CT		
25	Electrode Rutile à enrobage mince Ø 4 mm Marque : Référence :	CT		
26	Electrode Rutile à enrobage mince 3,2 mm Marque : Référence :	CT		
27	Electrode Rutile à enrobage mince Ø 2,5 mm Marque : Référence :	CT		
28	Electrode Rutile Basique (inox) Ø 2,5 mm Marque : Référence :	CT		
29	Electrode Rutile Basique (inox) Ø 3,2 mm Marque : Référence :	CT		
30	Electrode Rutile Basique (inox) Ø 4 mm Marque : Référence :	CT		
31	FIL D'APPORT MAG SG2 Ø 0,8 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE Marque : Référence :	UN		
32	FIL D'APPORT MAG SG2 Ø 1,0 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE Marque : Référence :	UN		
33	FIL D'APPORT MAG SG2 Ø 1,2 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE Marque : Référence :	UN		
34	FIL D'APPORT MIG SG2 Ø 0,8 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE Marque : Référence :	UN		



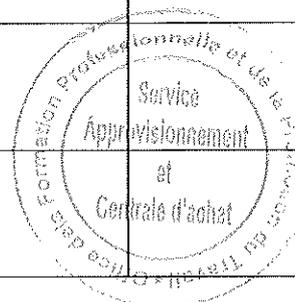
ITEM N°	Désignation et caractéristiques techniques	U.M	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
35	FIL D'APPORT MIG SG2 Ø 1,0 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE Marque : Référence :	UN		
36	FIL D'APPORT MIG SG2 Ø 1,2 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE Marque : Référence :	UN		
37	FIL FOURRE MAG TGS52 Ø 1,2 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE Marque : Référence :	UN		
38	Filière HSS M10 x 1,5, Diamètre extérieur : 25,4mm Marque : Référence :	UN		
39	Filière HSS M12 x 1,75, Diamètre extérieur : 25,4mm Marque : Référence :	UN		
40	Foret à centrer à 60° - forme A, Ø Foret 8x3 mm Marque : Référence :	UN		
41	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 16mm CM2 Marque : Référence :	UN		
42	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 18mm CM2 Marque : Référence :	UN		
41	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 16mm CM2 Marque : Référence :	UN		
42	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 18mm CM2 Marque : Référence :	UN		
43	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 20mm CM2 Marque : Référence :	UN		
44	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 22mm CM2 Marque : Référence :	UN		
45	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 24mm CM3 Marque : Référence :	UN		
46	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 30mm CM3 Marque : Référence :	UN		
47	Foret à queue cylindrique en ARS, diamètre 12 mm Marque : Référence :	UN		
48	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 6 mm Marque : Référence :	UN		
49	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 6,75 mm Marque : Référence :	UN		
50	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 7 mm Marque : Référence :	UN		



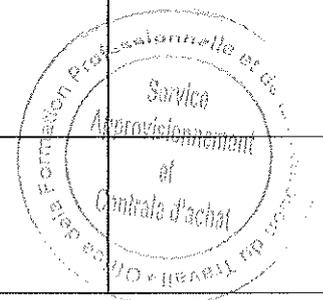
ITEM N°	Désignation et caractéristiques techniques	U.M	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
51	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 10 mm Marque : Référence :	UN		
52	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 10,25 mm Marque : Référence :	UN		
53	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 5 mm Marque : Référence :	UN		
54	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 9 mm Marque : Référence :	UN		
55	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 8 mm Marque : Référence :	UN		
56	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 8,5 mm Marque : Référence :	UN		
57	Fraise 2 tailles d'ébauche en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 10 mm 4 dents Marque : Référence :	UN		
58	Fraise 2 tailles d'ébauche en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 16 mm 4 dents Marque : Référence :	UN		
59	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 10 mm 4 dents Marque : Référence :	UN		
60	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 16 mm 4 dents Marque : Référence :	UN		
61	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 20 mm 4 dents Marque : Référence :	UN		
62	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 8 mm 4 dents Marque : Référence :	UN		
63	Fraise à lamer en ARS avec pilote, diamètre de fraise 15 mm Marque : Référence :	UN		
64	Fraise conique forme C à queue cylindrique, acier rapide HSS Co5 60°, diam. 38mm, Hauteur de coupe à 60° 16 mm mini Marque : Référence :	UN		
65	Fraise cylindrique 2 tailles ARS : diamètre 50 mm, trou lisse diamètre 22 mm Marque : Référence :	UN		
66	Fraise cylindrique 2 tailles ARS : diamètre 80 mm, trou lisse diamètre 27 mm Marque : Référence :	UN		



ITEM N°	Désignation et caractéristiques techniques	U.M	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
67	Fraise cylindrique 3 tailles : dentures alternées, diamètre 125 mm, ép. 6 mm, alésage lisse 32mm. Marque : Référence :	UN		
68	Fraise pour rainures à T, 3 tailles à queue cylindrique, diamètre 25 mm, ép. 11 mm, diamètre queue 16 mm, Ø de col env. 12 mm Marque : Référence :	UN		
69	Fraises à plaquettes amovibles pour surfacer et dresser diamètre 80 mm et accessoires de montage de plaquette Avec : 50 Plaquette carbure compatible pour aciers mi-dur Marque : Référence :	UN		
70	GEL POUR DECAPAGE Marque : Référence :	KG		
71	Jeu de tarauds métriques en ARS : ébauche, demi-finition et finition M10 Marque : Référence :	UN		
72	Jeu de tarauds métriques en ARS : ébauche, demi-finition et finition M12 Marque : Référence :	UN		
73	LAME DE SCIE A MAIN A METAUX SUPER HSS - 10 dents au cm - Longueur 300 mm Marque : Référence :	UN		
74	Lime carrée 10 mm, à main mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique Marque : Référence :	UN		
75	Lime carrée 4 mm, à main mi douce de taille croisée de 100 mm, Manche en bois ou en plastique Marque : Référence :	UN		
76	Lime demie ronde à main mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique Marque : Référence :	UN		
77	Lime plate à main douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique Marque : Référence :	UN		
78	Lime plate à main bâtarde taille croisée de 300 mm, Manche en bois ou en plastique Marque : Référence :	UN		
79	Lime plate à main mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique Marque : Référence :	UN		
80	Lime ronde à main diamètre 10 mm, mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique Marque : Référence :	UN		

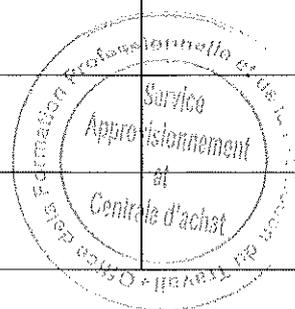


ITEM N°	Désignation et caractéristiques techniques	U.M	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
81	Lime triangulaire à main mi douce de taille croisée de 200 mm, Manche en bois ou en plastique Marque : Référence :	UN		
82	Massettes en plastique corps acier diamètre 50 : un embout moyen, un embout dur, emmanché Marque : Référence :	UN		
83	Métal d'apport en acier cuivré Ø 1 mm	KG		
84	Métal d'apport en acier cuivré Ø 2 mm	KG		
85	Métal d'apport en acier cuivré Ø 3 mm	KG		
86	Métal d'apport en acier cuivré Ø1, 5 mm	KG		
87	Montures de scie à main à métaux réglable pour lame de 300 mm : - Modèle classique fixe en acier laminé poignée bois Marque : Référence :	UN		
88	Outil à aléser et dresser en carbure de 10 x 10 à plaquette brasée, coupe à droite Marque : Référence :	UN		
89	Outil à aléser et dresser en carbure de 16 x 16 à plaquette brasée, coupe à droite Marque : Référence :	UN		
90	Outil à aléser et dresser en carbure de 20 x 20 à plaquette brasée, coupe à droite Marque : Référence :	UN		
91	Outil à chambrer en carbure de 12 x 12 à plaquette brasée, coupe à droite Marque : Référence :	UN		
92	Outil à charioter et dresser en carbure de 20 x 20 à plaquette brasée, coupe à droite Marque : Référence :	UN		
93	Outil de tournage extérieur pour tronçonnage en carbure de 12 x 12 à plaquette brasée Marque : Référence :	UN		
94	Outil de tournage porte plaquette Type PCLNR2020K12 avec accessoires de montage de plaquette 30 Plaquettes en carbure métallique CNMG 120408 20 Plaquettes en carbure métallique CNMG 120404 Marque : Référence :	Un		
95	Outil Portes plaquettes de tournage extérieur PWLNR 2020K06 avec accessoires de montage de plaquette 10 plaquettes en carbure métallique WNMG 060408 10 plaquettes en carbure métallique WNMG 060404 Marque : Référence :	Un		
96	Outil Portes plaquettes de tournage extérieur PDJNR 2020K15 et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 plaquettes en carbure métallique pour aciers DNMG 150604 Marque : Référence :	Un		



4

ITEM N°	Désignation et caractéristiques techniques	U.M	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
97	Outil Portes plaquettes de tournage extérieur PSDNN 2020K12 et accessoires de montage de plaquette Avec : 30 plaquettes en carbure métallique pour aciers SNMG 12 04 08 Marque : Référence :	Un		
98	Outil Porte plaquettes de tournage extérieur pour tronçonnage, épaisseur plaquette 4mm et accessoires de montage de plaquette Avec : 10 Plaquettes carbure pour acier mi-dur pour tronçonnage épais. 4mm Marque : Référence :	Un		
99	Outils barre d'alésage portes plaquettes S20Q SCLCR et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 Plaquettes carbure pour acier mi-dur Marque : Référence :	Un		
100	Outils barre d'alésage portes plaquettes S16M SCLCR et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 plaquettes carbure pour acier mi-dur Marque : Référence :	Un		
101	Outils barre d'alésage portes plaquettes S10K SCLCR et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 plaquettes carbure pour acier mi-dur Marque : Référence :	Un		
102	Outils Portes plaquettes pour gorges intérieurs diamètre corps outil 20mm, épaisseur plaquettes 4mm et accessoires de montage de plaquette Avec : 10 Plaquettes carbure pour acier mi-dur pour gorges 4mm Marque : Référence :	Un		
103	Pointeaux de mécanicien diamètre 8 mm Marque : Référence :	UN		
104	Pointes à tracer de mécanicien diamètre 3 mm Marque : Référence :	UN		
105	Porte filières à deux branches en acier : - diamètre de la cage : 25,4 mm - épaisseur : 9 mm au minimum Marque : Référence :	UN		
106	Produit pour Ressuage (pénétrant, révélateur et Solvant) (EN AEROSOL) Marque : Référence :	UN		
107	Tourne à gauche n° 3 pour tarauds et alésoirs Marque : Référence :	UN		
108	Tube contact diam 0,8 (Sachet de 10 pièces) Marque : Référence :	UN		
109	Tube contact diam 1,0 (Sachet de 10 pièces) Marque : Référence :	UN		



af

ITEM N°	Désignation et caractéristiques techniques	U.M	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
110	Tube contact diam 1,2 (Sachet de 10 pièces) Marque : Référence :	UN		
111	Tube contact diam 1,6 (Sachet de 10 pièces) Marque : Référence :	UN		
112	Tube contact diam 2,0 (Sachet de 10 pièces) Marque : Référence :	UN		
113	Verre blanc pour casque et masque	UN		
114	Verre noir pour casque et masque DIN 10/11	UN		

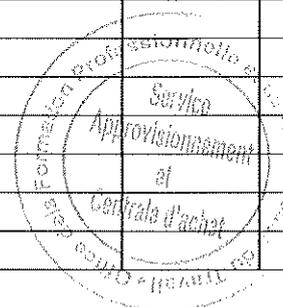


Handwritten signature or initials.

BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF

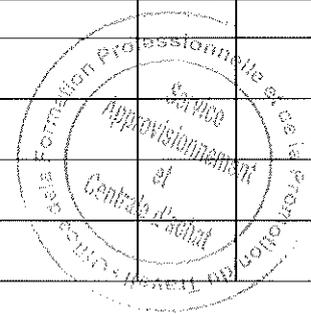
LOT N°2 : PETIT OUTILLAGE

Article n°	DESIGNATION	UNITE	QTE	PRIX UNITAIRE EN HORS TVA		PRIX TOTAL EN HORS TVA
				EN CHIFFRE		
1	Alésoir machine HSS Co5, diamètre 10 H7	UN	1			
2	Alésoir machine HSS Co5, diamètre 12 H7	UN	1			
3	Barreau en ARS 16 x 16 longueur 150 mm mini	UN	4			
4	Barreau en ARS 20 x 20 longueur 200 mm mini	UN	4			
5	BUSE diam 10 (Sachet de 10 pièces)	UN	5			
6	BUSE diam 12 (Sachet de 10 pièces)	UN	10			
7	BUSE diam 16 (Sachet de 10 pièces)	UN	5			
8	Cardé à lime, manche en bois ou en plastique	UN	1			
9	Compas d'ajusteur à serrage rapide longueur 200mm	UN	3			
10	Disque à meuler Ø 125	UN	80			
11	Disque à meuler Ø 180	UN	50			
12	Disque à meuler POUR INOX Ø 125	UN	80			
13	Disque à meuler POUR INOX Ø 180	UN	50			
14	Disque à tronçonner Ø 125	UN	40			
15	Disque à tronçonner Ø 180	UN	30			
16	Electrode Basique à enrobage épais Ø 4 mm	CT	4			
17	Electrode Basique à enrobage épais Ø 3,15 mm	CT	5			
18	Electrode Basique à enrobage mince Ø 4 mm	CT	4			
19	Electrode Basique à enrobage mince Ø 3,15 mm	CT	5			
20	Electrode en fonte avec% NI<53% Ø2, 5 mm (livré en boîte de 30 unités)	boîte	4			
21	Electrode en fonte avec% NI>93% Ø2, 5 mm (livré en boîte de 30 unités)	boîte	4			
22	Electrode pour GOUGEAGE Ø4 (livré en boîte de 30 unités)	boîte	10			
23	Electrode Rutile à enrobage épais Ø 2,5 mm	CT	12			
24	Electrode Rutile à enrobage épais Ø 3,2 mm	CT	12			
25	Electrode Rutile à enrobage mince Ø 4 mm	CT	4			
26	Electrode Rutile à enrobage mince 3,2 mm	CT	12			
27	Electrode Rutile à enrobage mince Ø 2,5 mm	CT	12			
28	Electrode Rutile Basique (inox) Ø 2,5 mm	CT	4			
29	Electrode Rutile Basique (inox) Ø 3,2 mm	CT	2			
30	Electrode Rutile Basique (inox) Ø 4 mm	CT	2			
31	FIL D'APPORT MAG SG2 Ø 0,8 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	4			
32	FIL D'APPORT MAG SG2 Ø 1,0 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	4			
33	FIL D'APPORT MAG SG2 Ø 1,2 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	4			
34	FIL D'APPORT MIG SG2 Ø 0,8 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	2			
35	FIL D'APPORT MIG SG2 Ø 1,0 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	2			
36	FIL D'APPORT MIG SG2 Ø 1,2 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	2			
37	FIL FOURRE MAG TGS52 Ø 1,2 DE 15KG BOBINE PLASTIQUE	UN	3			
38	Filière HSS M10 x 1,5, Diamètre extérieur : 25,4mm	UN	3			
39	Filière HSS M12 x 1,75, Diamètre extérieur : 25,4mm	UN	3			
40	Foret à centrer à 60° - forme A, Ø Foret 8x3 mm	UN	3			
41	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 16mm CM2	UN	1			
42	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 18mm CM2	UN	1			



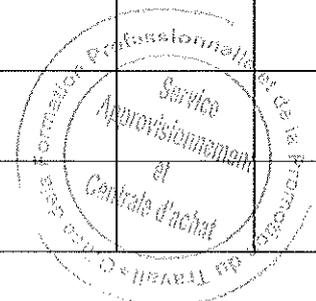
47

Article n°	DESIGNATION	UNITE	QTE	PRIX UNITAIRE EN HORS TVA		PRIX TOTAL EN HORS TVA
				EN CHIFFRE		
43	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 20mm CM2	UN	1			
44	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 22mm CM2	UN	1			
45	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 24mm CM3	UN	1			
46	Foret à queue cône Morse HSS diamètre 30mm CM3	UN	1			
47	Foret à queue cylindrique en ARS, diamètre 12 mm	UN	2			
48	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 6 mm	UN	3			
49	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 6,75 mm	UN	3			
50	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 7 mm	UN	3			
51	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 10 mm	UN	3			
52	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 10,25 mm	UN	3			
53	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 5 mm	UN	3			
54	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 9 mm	UN	3			
55	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 8 mm	UN	3			
56	Foret hélicoïdal à queue cylindrique en ARS, diamètre 8,5 mm	UN	3			
57	Fraise 2 tailles d'ébauche en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 10 mm 4 dents	UN	1			
58	Fraise 2 tailles d'ébauche en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 16 mm 4 dents	UN	1			
59	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 10 mm 4 dents	UN	3			
60	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 16 mm 4 dents	UN	3			
61	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 20 mm 4 dents	UN	3			
62	Fraise 2 tailles en ARS à queue cylindrique série normale diamètre 8 mm 4 dents	UN	3			
63	Fraise à lamer en ARS avec pilote, diamètre de fraise 15 mm	UN	1			
64	Fraise conique forme C à queue cylindrique, acier rapide HSS Co5 60°, diam. 38mm, Hauteur de coupe à 60° 16 mm mini	UN	1			
65	Fraise cylindrique 2 tailles ARS : diamètre 50 mm, trou lisse diamètre 22 mm	UN	3			
66	Fraise cylindrique 2 tailles ARS : diamètre 80 mm, trou lisse diamètre 27 mm	UN	2			
67	Fraise cylindrique 3 tailles : dentures alternées, diamètre 125 mm, ép. 6 mm, alésage lisse 32mm.	UN	2			
68	Fraise pour rainures à T, 3 tailles à queue cylindrique, diamètre 25 mm, ép. 11 mm, diamètre queue 16 mm, Ø de col env. 12 mm	UN	1			
69	Fraises à plaquettes amovibles pour surfacer et dresser diamètre 80 mm et accessoires de montage de plaquette Avec : 50 Plaquette carbure compatible pour aciers mi-dur	UN	1			
70	GEL POUR DECAPAGE	KG	4			
71	Jeu de tarauds métriques en ARS : ébauche, demi-finition et finition M10	UN	3			
72	Jeu de tarauds métriques en ARS : ébauche, demi-finition et finition M12	UN	3			
73	lames pour scie à métaux 300 mm	UN	10			
74	Lime carrée 10 mm, à main mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5			
75	Lime carrée 4 mm, à main mi douce de taille croisée de 100 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5			
76	Lime demie ronde à main mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5			
77	Lime plate à main douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5			



47

Article n°	DESIGNATION	UNITE	QTE	PRIX UNITAIRE EN HORS TVA		PRIX TOTAL EN HORS TVA
				EN CHIFFRE		
78	Lime plate à main bâtarde taille croisée de 300 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5			
79	Lime plate à main mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5			
80	Lime ronde à main diamètre 10 mm, mi douce de taille croisée de 250 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5			
81	Lime triangulaire à main mi douce de taille croisée de 200 mm, Manche en bois ou en plastique	UN	5			
82	Massettes en plastique corps acier diamètre 50 : un embout moyen, un embout dur, emmanché	UN	3			
83	Métal d'apport en acier cuivré Ø 1 mm	KG	5			
84	Métal d'apport en acier cuivré Ø 2 mm	KG	5			
85	Métal d'apport en acier cuivré Ø 3 mm	KG	5			
86	Métal d'apport en acier cuivré Ø1, 5 mm	KG	5			
87	Montures de scie à main à métaux réglable pour lame de 300 mm : - Modèle classique fixe en acier laminé poignée bois	UN	5			
88	Outil à aléser et dresser en carbure de 10 x 10 à plaquette brasée, coupe à droite	UN	3			
89	Outil à aléser et dresser en carbure de 16 x 16 à plaquette brasée, coupe à droite	UN	3			
90	Outil à aléser et dresser en carbure de 20 x 20 à plaquette brasée, coupe à droite	UN	3			
91	Outil à chambrer en carbure de 12 x 12 à plaquette brasée, coupe à droite	UN	1			
92	Outil à charioter et dresser en carbure de 20 x 20 à plaquette brasée, coupe à droite	UN	3			
93	Outil de tournage extérieur pour tronçonnage en carbure de 12 x 12 à plaquette brasée	UN	2			
94	Outil de tournage porte plaquette Type PCLNR2020K12 avec accessoires de montage de plaquette 30 Plaquettes en carbure métallique CNMG 120408 20 Plaquettes en carbure métallique CNMG 120404	Un	3			
95	Outil Portes plaquettes de tournage extérieur PWLNR 2020K06 avec accessoires de montage de plaquette 10 plaquettes en carbure métallique WNMG 060408 10 plaquettes en carbure métallique WNMG 060404	Un	1			
96	Outil Portes plaquettes de tournage extérieur PDJNR 2020K15 et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 plaquettes en carbure métallique pour aciers DNMG 150604	Un	1			
97	Outil Portes plaquettes de tournage extérieur PSDNN 2020K12 et accessoires de montage de plaquette Avec : 30 plaquettes en carbure métallique pour aciers SNMG 12 04 08	Un	2			
98	Outil Porte plaquettes de tournage extérieur pour tronçonnage, épaisseur plaquette 4mm et accessoires de montage de plaquette Avec : 10 Plaquettes carbure pour acier mi-dur pour tronçonnage épais. 4mm	Un	2			
99	Outils barre d'alésage portes plaquettes S20Q SCLCR et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 Plaquettes carbure pour acier mi-dur	Un	1			
100	Outils barre d'alésage portes plaquettes S16M SCLCR et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 plaquettes carbure pour acier mi-dur	Un	1			
101	Outils barre d'alésage portes plaquettes S10K SCLCR et accessoires de montage de plaquette Avec : 20 plaquettes carbure pour acier mi-dur	Un	1			

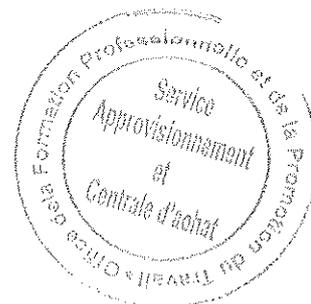


47

Article n°	DESIGNATION	UNITE	QTE	PRIX UNITAIRE EN HORS TVA		PRIX TOTAL EN HORS TVA
				EN CHIFFRE		
102	Outils Portes plaquettes pour gorges intérieurs diamètre corps outil 20mm, épaisseur plaquettes 4mm et accessoires de montage de plaquette Avec : 10 Plaquettes carbure pour acier mi-dur pour gorges 4mm	Un	1			
103	Pointeaux de mécanicien diamètre 8 mm	UN	5			
104	Pointes à tracer de mécanicien diamètre 3 mm	UN	5			
105	Porte filières à deux branches en acier : - diamètre de la cage : 25,4 mm - épaisseur : 9 mm au minimum	UN	3			
106	Produit pour Ressuage (pénétrant, révélateur et Solvant) (EN AEROSOL)	UN	1			
107	Tourne à gauche n° 3 pour tarauds et alésoirs	UN	3			
108	Tube contact diam 0,8 (Sachet de 10 pièces)	UN	1			
109	Tube contact diam 1,0 (Sachet de 10 pièces)	UN	1			
110	Tube contact diam 1,2 (Sachet de 10 pièces)	UN	1			
111	Tube contact diam 1,6 (Sachet de 10 pièces)	UN	1			
112	Tube contact diam 2,0 (Sachet de 10 pièces)	UN	1			
113	Verre blanc pour casque et masque	UN	10			
114	Verre noir pour casque et masque DIN 10/11	UN	10			
TOTAL en Hors TVA =						
TOTAL de la TVA (Taux %) =						
MONTANT TOTAL en TTC =						

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



44