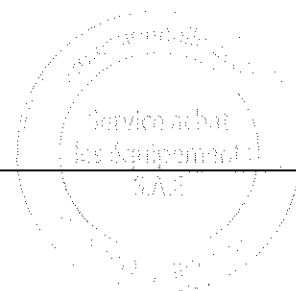


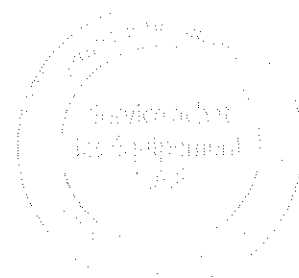
**CAHIER DES PRESCRIPTIONS SPECIALES
(C. P. S.)**



Handwritten marks: a stylized signature or initials, possibly 'B', and a small mark resembling '4' or 'h'.

SOMMAIRE

ARTICLE 1	:	OBJET DU MARCHE.
ARTICLE 2	:	DOCUMENTS CONSTITUTIFS DU MARCHE.
ARTICLE 3	:	AUTRES TEXTES APPLICABLES.
ARTICLE 4	:	CARACTERE DES PRIX.
ARTICLE 5	:	NATURE DES PRIX.
ARTICLE 6	:	DROITS DE TIMBRES.
ARTICLE 7	:	DELAI D'EXECUTION ET PENALITES DE RETARD.
ARTICLE 8	:	CAUTIONNEMENTS PROVISoire ET DEFINITIF.
ARTICLE 9	:	LIVRAISON DES EQUIPEMENTS AU SITE BENEFICIAIRE
ARTICLE 10	:	MODALITES DE VERIFICATION DE CONFORMITE TECHNIQUE
ARTICLE 11	:	MODALITES DE RECEPTION DES EQUIPEMENTS
ARTICLE 12	:	FORMATION
ARTICLE 13	:	RECEPTIONS PROVISoire ET DEFINITIVE.
ARTICLE 14	:	MODE ET DELAI DE REGLEMENT
ARTICLE 15	:	MODALITES DE PAIEMENT.
ARTICLE 16	:	UTILISATION DES DOCUMENTS CONTRACTUELS ET DIFFUSION DE RENSEIGNEMENTS.
ARTICLE 17	:	BREVETS.
ARTICLE 18	:	SOUS-TRAITANCE.
ARTICLE 19	:	DOMICILE DU TITULAIRE
ARTICLE 20	:	VALIDITE DU MARCHE.
ARTICLE 21	:	DELAI DE NOTIFICATION DE L'APPROBATION DU MARCHE.
ARTICLE 22	:	GARANTIE.
ARTICLE 23	:	RETENUE DE GARANTIE.
ARTICLE 24	:	DELAI DE GARANTIE.
ARTICLE 25	:	RESTITUTION DES CAUTIONNEMENTS PROVISoire ET DEFINITIF ET PAIEMENT DE LA RETENUE DE G.
ARTICLE 26	:	ASSURANCE ET RESPONSABILITES.
ARTICLE 27	:	REGLEMENT DES CONTESTATIONS.
ARTICLE 28	:	NANTISSEMENT.
ARTICLE 29	:	RESILIATION DU MARCHE.
ARTICLE 30	:	MESURES COERCITIVES
ARTICLE 31	:	LUTTE CONTRE LA FRAUDE, LA CORRUPTION ET LE CONFLIT D'INTERETS.
ARTICLE 32	:	VERSEMENT A TITRE D'AVANCE AU TITULAIRE DU MARCHE



CAHIER DES PRESCRIPTIONS SPÉCIALES

Marché n° / 2025.

Passé en application de l'article 19 du décret n° 2-22-431 du 15 chaabane 1444 (8 mars 2023) relatif aux marchés publics.

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 sa Directrice Générale,

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 ET MODE DE PASSATION

Le présent marché a pour objet l'acquisition, installation et mise en service des équipements du secteur génie mécanique destinés aux CENTRE DE FORMATION BENI NSAR, répartie en lots suivants :

- LOT N°1 : EQUIPEMENTES ATELEIR GENIE MECANIQUE
- LOT N°2 : OUTILLAGES ATELEIR GENIE MECANIQUE

Le marché issu du présent appel d'offres est passé en application des articles 19 (al. 1/1/I et a/3/I) et 20 (b/3) du décret n°2-22-431 du 15 Chaabane 1444 (08 Mars 2023) relatif aux marchés publics.

ARTICLE 2 : DOCUMENTS CONSTITUTIFS DU MARCHÉ

Les documents contractuels sont par ordre de priorité :

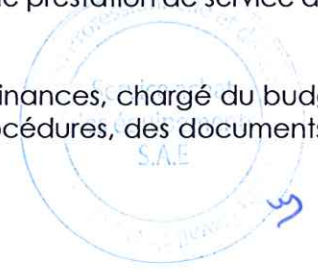
- 1- L'acte d'engagement,
- 2- Le présent cahier des prescriptions spéciales,
- 3- Le bordereau des prix - détail estimatif,
- 4- Les prospectus, notices ou autres documents techniques
- 5- Le cahier des clauses administratives générales applicables aux marchés de travaux (CCAGT), approuvé par le Décret n° 2-14-394 du 06 Chaabane 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 Décret n°2-22-431 du 15 chaabane 1444 (8 mars 2023) relatif aux marchés publics.
- 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.
- L'arrêté du ministre délégué au profit de la ministre de l'économie et des finances, chargé du budget n° 1692-23 du 4 hija 1444 (23 Juin 2023) relatif à la dématérialisation des procédures, des documents et des pièces relatifs aux marchés publics



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

ARTICLE N°4 : CARACTERE DES PRIX

Les prix des équipements 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 **3 mois (Trois mois)**. 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 équipement jugé non conforme par l'OFPT 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, 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 CCAIT.

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 : Trois mille deux cent quatre-vingt-dix DIRHAMS** (3 290,00 DHS)
- **Lot N°2 : Deux mille cent vingt DIRHAMS** (2 120,00 DHS)

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 agréés à cet effet conformément à la législation en vigueur

ARTICLE N°9 : LIVRAISON DES EQUIPEMENTS EN FAVEUR DU SITE BENEFICIAIRE

Les équipements seront livrés 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 équipements 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 du matériel livré dans le site bénéficiaire suivant un planning communiqué au titulaire.



Handwritten signatures and initials in blue ink at the bottom right of the page.

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.

Il est bien entendu qu'en cas de livraison à l'entrepôt dédié, la vérification portera sur la conformité technique et les essais de mise en marche, tandis que l'installation et la mise en marche se feront sur le site bénéficiaire.

Une lettre d'engagement doit être signée par le titulaire afin d'effectuer les opérations d'installation nécessaire après 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.

Le titulaire interviendra pour l'installation des différents équipements dans un délai de 7 jours qui commencera à courir à partir du lendemain de la saisie du titulaire par l'OFPPT l'informant du dépôt des équipements en question dans les locaux de ce dernier ;

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 titulaire prend en charge les accessoires, les composants, la matière d'œuvre et toutes sujétions nécessaire à l'installation, la mise en service et aux différents essais de ces équipements.

Les équipements 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 équipements concernés. Passé ce délai l'OFPPT n'est plus responsable des équipements 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 équipement(s).

L'OFPPT procédera à la vérification de la conformité technique de l'équipement 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 équipement 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 : MODALITES DE RECEPTION DES EQUIPEMENTS

L'OFPPT procédera à la réception dans le site bénéficiaire :

- Du matériel sur la base du procès-verbal de vérification de conformité technique
- Des quantités livrées par rapport à celles du marché ou avenant,
- De la mise en marche du matériel si nécessaire.

La réception n'est prononcée qu'une fois l'équipement, vérifié conforme, satisfait aux essais exigés

Les articles réceptionnés sont enregistrés dans le livre journal et éventuellement dans le livre d'inventaire. Les numéros du livre journal et d'inventaire sont portés sur le PV de réception.

ARTICLE N°12 : Formation

Le présent marché ne prévoit de formation.

ARTICLE N°13 : Réceptions provisoire et définitive**1- Réception provisoire**

La réception provisoire du marché n'est prononcée que lorsque tous les équipements sont livrés, vérifiés conformes et une fois tous les essais ont été déclarés satisfaisants par le(s) représentant(s) de l'OFPPT.

La réception provisoire du marché correspondra à la dernière date de réception.

2- Réception définitive

Le titulaire demandera à l'OFPPT d'organiser la réception définitive vingt jours au plus tard avant l'expiration du délai de garantie.

Un planning de réception définitive sera communiqué par l'OFPPT au titulaire en lui précisant les lieux et les dates de réceptions définitives.

Le titulaire prendra les dispositions nécessaires pour se faire représenter à ces opérations qui seront sanctionnées par un procès-verbal de réception définitive locale.

Si au moment de la réception définitive, il est reconnu que certaines réserves concernant la réparation ou le remplacement de l'équipement défectueux ayant fait l'objet d'une notification, le titulaire disposera d'un délai d'un (1) mois maximum pour réparer ou remplacer l'équipement déclaré défectueux.

Le délai de garantie des équipements concernés qui leur est directement lié est prolongé jusqu'à ce que ces réserves soient levées par le titulaire. A défaut, l'O.F.P.T. peut effectuer les réparations ou remplacements aux frais du titulaire de marché ou prendre d'autres mesures correctives.

ARTICLE N°14 : MODE ET DELAI DE REGLEMENT**a-mode de règlement**

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.

b-délai de règlement

En application de l'article 78-2 de loi n°69-21 relative aux délais de paiement, le délai de règlement des paiements est fixé à 120 jours à compter de la date de facturation.

[Handwritten signature and stamp]

ARTICLE N°15 : MODALITES DE PAIEMENT

L'OFPPT procédera au paiement des articles livrés et réceptionnés conformes.

1) Modalités de paiement pour livraison directe sur le Site bénéficiaire :

Le titulaire adressera à l'Office les documents constituant le dossier de paiement suivants :

- Les Factures en cinq exemplaires originales portant la date de la facture, le numéro de la facture, l'objet et le numéro du marché, le(s) site(s) bénéficiaire (s), l'arrêté du montant de la facture en chiffre et en lettre.
- Les bons de dépôt portant les dates de livraison dûment signé et cacheté par les représentants du site bénéficiaire
- Les bons de livraison portant la date d'enregistrement et les numéros des livres journal et inventaire.
- Les Copies du PV de vérification de conformité technique.
- Les attestations d'exonération en TVA.
- Les attestations des polices d'assurances de l'année de l'exécution du marché.
- Le planning prévisionnel de livraison
- Le PV de la formation si le marché le prévoit.

Les sommes dues au titulaire seront réglées sur son compte dont le numéro est précisé dans l'acte d'engagement.

Tout changement du numéro de compte doit faire l'objet d'un avenant.

ARTICLE N°16 : 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, des plans, dessins, tracés, 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 ladite 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°17 : BREVETS

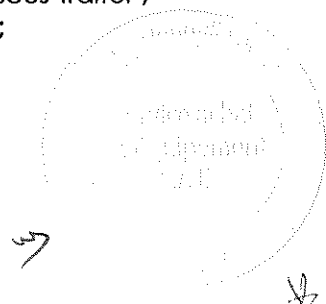
Le titulaire garantira l'O.F.P.P.T, contre toute réclamation des tiers touchant à la contrefaçon ou à l'exploitation non autorisée d'un brevet, d'une marque commerciale ou des droits de création industrielle résultant de l'emploi des équipements ou d'un de leurs éléments au MAROC.

ARTICLE N°18 : SOUS-TRAITANCE

Si le titulaire envisage de recourir à la sous traitance, il sera appliqué des dispositions de l'article 151 du décret n °2-22-431.

Il doit communiquer au Maître d'Ouvrage:

- l'identité, la raison ou la dénomination sociale, et l'adresse des sous- traitants ;
- le dossier administratif des sous-traitants, ainsi que leurs références techniques et financières ;
- la nature des prestations et le montant des prestations qu'il envisage de sous-traiter ;
- le pourcentage desdites prestations par rapport au montant du marché ;
- et une copie certifiée conforme du contrat de sous-traitance.



Les sous-traitants doivent satisfaire aux conditions requises des concurrents conformément à l'article 27 du décret n°2-22-431.

La sous-traitance ne peut en aucun cas dépasser cinquante pour cent (50%) du montant du marché ni porter sur le lot ou le corps d'état principal du marché.

N° de lot	Items qui représentent le corps d'état principal
Lot 1	1,2,6, et 8

Le titulaire du marché est tenu, lorsqu'il envisage de sous-traiter une partie du marché, de la confier à des prestataires installés au Maroc et notamment les très petites, petites et moyennes entreprises y compris les jeunes entreprises innovantes, les coopératives, les unions coopératives et les auto entrepreneurs, conformément à l'article 151 du décret n°2-22-431 précité.

Le titulaire du marché est tenu de présenter au maître d'ouvrage les documents justifiant le paiement, par ses soins, des sommes dues au sous-traitant au fur à mesure de l'exécution des prestations sous-traitées.

Le titulaire du marché demeure personnellement responsable de toutes les obligations résultant du marché tant envers le maître d'ouvrage que vis-à-vis des ouvriers et des tiers. Le maître d'ouvrage ne se reconnaît aucun lien juridique avec les sous-traitants.

ARTICLE N°19 : 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°20 : 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°21 : DELAI DE NOTIFICATION DE L'APPROBATION DU MARCHE.

L'approbation du marché doit être notifiée à l'attributaire dans un délai maximum de soixante (60) jours à compter de la date d'ouverture des plis.

Les conditions de prorogation de ce délai sont fixées par les dispositions de l'article 143 du décret n°2-22-431 du 15 chaabane 1444 (8 mars 2023) relatif aux marchés publics.

ARTICLE N°22 : GARANTIE

Le titulaire garantit que tout l'équipement livré en exécution du marché est neuf, n'a jamais été utilisé, est du modèle le plus récent en service et inclue toutes les dernières améliorations en matière de conception et de matériau sauf si le marché en a disposé autrement.

Le titulaire garantit en outre que tout l'équipement livré en exécution du marché n'aura aucune défectuosité due à sa conception, aux matériaux utilisés ou à sa mise en œuvre (sauf dans le cas où la conception et/ou le matériau requis par les spécifications du marché), qui peut se révéler pendant

l'utilisation normale de l'équipement livré, dans les conditions prévalant dans les établissements de formation Professionnelles de l'OFPPT.

Pendant la période de garantie, les techniciens du fournisseur interviendront dans un délai de 15 jour partir du lendemain de la notification au fournisseur par l'OFPPT des pannes des équipements concernés.

Les frais de récupération ou de remplacement des équipements défectueux sont à la charge exclusive de ce dernier.

ARTICLE N°23 : RETENUE DE GARANTIE

Conformément à l'Article 64 du C.C.A.G-T, une retenue de un dixième (1/10) sera effectuée sur le montant des acomptes.

La retenue de garantie cessera de croître lorsqu'elle aura atteint sept pour cent (7 %) du montant initial du marché augmenté le cas échéant du montant des avenants.

Toutefois, cette retenue de garantie pourra être remplacée, à la demande du titulaire, par une caution personnelle et solidaire dans les conditions prévues par la réglementation en vigueur.

N.B : pour le titulaire étranger, le cautionnement de la retenue de garantie doit être avalisé par une banque marocaine.

ARTICLE N°24 : DELAI DE GARANTIE

Le délai de garantie est fixé à Une année (01) pour les prestations objet du marché. Il court à partir de la date de réception provisoire de ces équipements.

Le délai de garantie suscitée concerne tous les items mentionnés dans le bordereau des prix – détail estimatif, et est exigé du titulaire après la date du procès-verbal de réception provisoire.

ARTICLE N°25 : RESTITUTION DES CAUTIONNEMENTS PROVISoire ET DEFINITIF ET PAIEMENT DE LA RETENUE DE GARANTIE

En application des dispositions de l'article 19 du CCAGT, le cautionnement provisoire est restitué au titulaire du marché ou la caution qui le remplace est libérée après que le titulaire aura réalisé le cautionnement définitif.

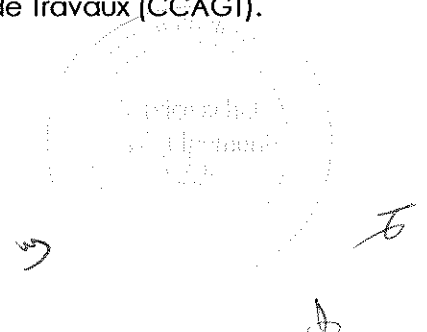
Le cautionnement définitif est restitué, sauf les cas d'application de l'article 79 du CCAGT, et le paiement du la retenu de garantie est effectuée ou bien les cautions qui les remplacent à la suite d'une mainlevée donnée par l'OFPPT dès la signature du procès-verbal de la réception définitive des équipements objet du marché.

ARTICLE N°26 : 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°27 : 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°28 : NANTISSEMENT

En cas de nantissement du marché, le Maître d'ouvrage remet au titulaire du marché, sur sa demande et contre récépissé, une copie du marché portant la mention « exemplaire unique » dûment signée et indiquant que ladite copie est délivrée en unique exemplaire destiné à former titre pour le nantissement du marché public, conformément aux dispositions 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, étant précisé que :

+ La liquidation des sommes dues par l'Office de la formation Professionnelle et de la Promotion du Travail en exécution du présent marché sera opérée par les soins du Directeur Général de l'O.F.P.T ou son délégué.

+ Le fonctionnaire chargé de fournir au titulaire du futur marché ainsi qu'à bénéficiaire des nantissemments ou subrogations les renseignements, qui ont été prévus à l'article 8 du dahir susvisé, est le Directeur Général de l'OFPPT ou son délégué.

+ Les paiements prévus au présent marché seront effectués par le Trésorier Payeur de l'OFPPT seul qualifié pour recevoir les significations des créanciers du titulaire du présent marché.
Les frais de timbre et d'enregistrement de l'original du présent marché ainsi que de l'exemplaire unique sont à la charge du titulaire du marché.

ARTICLE 29 : 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 du décret n°2-22-431 du 15 chaabane 1444 (8 mars 2023) relatif aux marchés publics.

ARTICLE 30 : MESURES COERCITIVES

Il sera fait application des mesures coercitives prévues la CCAG-T, notamment celle prévues par son chapitre VIII et l'article 152 du décret n°2-22-431 du 15 chaabane 1444 (8 mars 2023) relatif aux marchés publics.

ARTICLE 31 : LUTTE CONTRE LA FRAUDE, LA CORRUPTION ET LE CONFLIT D'INTERETS

Tout intervenant dans les procédures de passation des marchés, à quelque titre que ce soit, doit préserver son indépendance vis-à-vis des concurrents et s'abstenir d'accepter de leur part tout avantage ou gratification ou d'entretenir avec eux toute relation de nature à compromettre son objectivité et son impartialité, comme prévues par l'article 162 du décret n°2-22-431 du 15 chaabane 1444 (8 mars 2023) relatif aux marchés publics.

ARTICLE 32 : VERSEMENT A TITRE D'AVANCE AU TITULAIRE DU MARCHE

Conformément au décret n° 2-14-272 du 14 Rajab 1435 (14 Mai 2014) relatif aux avances en matière des marchés publics, le titulaire du marché a droit à une avance qui sera calculée par application de l'article 5 du décret susmentionné. Le taux de l'avance est fixé à 10% du montant du marché dans les conditions de l'article 2 et 5 du décret, Le titulaire du marché est tenu de constituer préalablement à l'octroi de l'avance, une caution personnelle et solidaire s'engageant avec lui à rembourser la totalité du montant des avances consenties par le maître d'ouvrage. La révision des prix n'est pas prise en compte dans le calcul du montant de l'avance. Les taux et les conditions de versement ne peuvent pas être modifié par avenant. Il ne peut être modifié même à l'occasion d'avenants ayant pour effet d'augmenter ou de diminuer le montant du marché. Le remboursement de cette avance sera effectué par déduction sur chaque acompte d'un montant égal à 25%, de manière que le remboursement de la totalité de l'avance soit opéré lorsque le montant des prestations exécutées aura atteint 80% du montant du marché. Si le marché ne donne pas lieu à versement d'acomptes et fait l'objet d'un seul règlement, l'avance est récupérée en une seule fois par précompte sur le règlement.

37
↓

CHAPITRE II : CLAUSES ET SPECIFICATIONS TECHNIQUES :

LOT N°1 : EQUIPEMENTES ATELEIR GENIE MECANIQUE

Item N°	Spécifications techniques
1	<p>Touret à meuler sur socle Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Touret à meuler sur socle métallique, équipé de 2 meules de Ø 300 mm au minimum et d'épaisseur 40 mm au minimum Vitesse de rotation : 1450 tr/min au minimum Puissance de moteur : 2 kW mini au minimum Alimentation triphasée 380 V / 400 V Chaque meule est équipée d'écran pare-étincelles en polycarbonate très résistant. Arrêt d'urgence Système d'aspiration de poussière Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais</p>
2	<p>Perceuse à colonne Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Puissance moteur 2.2 kW Alimentation triphasée 380 V / 400 V – 50 Hz Capacité de perçage dans l'acier S235 JR : Ø 30 mm au minimum sur acier S235 Cône Morse de broche CM 3 au minimum Course du mandrin 120 mm au minimum Vitesses de broche maximale : 2000 tr/mn au minimum Orientation de la table 360° Distance broche – table (max.) 780 mm au minimum Diamètre de la colonne Ø 110 mm au minimum Accessoires inclus comprenant : Etau à mors parallèles ouverture 120 mm Au minimum Mandrin à serrage rapide Clef, outillage et manivelles de service Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine</p>
3	<p>CISAILLE A LEVIER Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE - Cisaille col de cygne sur socle - Capacité mini de coupe sur acier doux épaisseur 4 mm. - Longueur mini. Des lames 300 mm</p>
4	<p>Etablis</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hauteur du sol au plan du travail : 850 mm • Dimensions du plan de travail : L x l : 2000 x 800 mm • Epaisseur du plan de travail : 60 mm • Plateau du plan de travail en bois hêtre massif • Pieds en tube acier carré 50 x 50 x 2 mm mini • Traverses en tube acier carré 50 x 50 x 2 mm mini • Raidisseurs en tube acier rectangulaire 50 x 30 x 2 mm mini • 4 goussets en tôle de 4 mm d'épaisseur (sur les coins) mini

Item N°	Spécifications techniques
	<ul style="list-style-type: none"> • Traverse pieds avant en tube acier diamètre 35x1,5 mm mini • Embouts (bouchons) en plastique • Peinture métallique de couleur : Bleu
5	Etau d'établi à mors parallèles tout acier trempé Mors de serrage en acier, interchangeables Mâchoires à tubes Ouverture : 170 mm au minimum Longueur des mors : 150 mm au minimum
6	Lanière de soudage sur support Les cabines sont composées de : 1. deux séparations latérales composées de cloisons insonorisantes composées de lanières coulissantes de largeur 3000 mm x hauteur 1900 mm. les lanières Transparentes (couleur rouge ou jaune) épaisseur 2 mm, recouvrement 33% 2. L'entrée des cabines composées de lanières coulissantes de largeur 4000 mm x hauteur 1900 mm. les lanières Transparentes (couleur rouge ou jaune) épaisseur 2 mm, recouvrement 33% l'ensemble des cloisons insonorisantes cmontés sur : - piliers et traverses en profilé d'acier sur suuport mobiles
7	TABLE DE SOUDAGE EN ACIER • Structure supportant un poids de 500Kg minimum sur quatre pieds • Zone de travail en acier avec une épaisseur 16 mm minimum avec coins arrondi, Les pieds de la tables peint en couleur noire, Dimensions : Largeur 1600 mm Profondeur utile 1000 mm Hauteur 950 mm
8	Poste de soudage à l'arc avec électrode enrobée 'Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE -Alimentation triphasée 400 V $\pm 10\%$ 50Hz. -Intensité moyenne de soudage à 350 A au minimum -Tension à vide: 85V au minimum - Facteur de marche : [10min/40°C] 200A/100% au minimum - Câble de masse avec prise de masse longueur 4,5m minimum -Câble de soudage souple longueur 3 m au minimum avec pince porte électrode -Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. -Installation et mise en service selon les normes en vigueur, mise en service sur site

Tableau de répartition

Item	Désignations et caractéristiques techniques	CF BENI NSAR	TOTAL
1	Touret à meuler sur socle	1	1
2	Perceuse à colonne	1	1
3	CISAILLE A LEVIER	1	1
4	Etablis	2	2
5	Etau d'établi à mors parallèles tout acier trempé	4	4

Item	Désignations et caractéristiques techniques	CF BENI NSAR	TOTAL
6	Lanière de soudage sur support	1	1
7	TABLE DE SOUDAGE EN ACIER	1	1
8	Poste de soudage à l'arc avec électrode enrobée	2	2

LOT N°2 : OUTILLAGES ATELEIR GENIE MECANIQUE

Item N°	Spécifications techniques
1	Niveau à bulle de précision base prismatique, précision 0,1 mm/m, longueur 200mm au minimum, fioles horizontale et verticale
2	Jauges de filetage • Type de pas : Pas métrique • Nombre des lames : 20 lames au minimum
3	Jauge d'épaisseur standard • pas 0.1mm • Jauge à lames pas 0.1mm (20 lames au minimum)
4	Règle flexible • en acier à ressort inoxydable • Longueur 200mm
5	Comparateurs à cadran • graduation 0.01 mm, • capacité 10mm minimum avec support à base magnétique
6	Rapporteur d'angles avec loupe de lecture • Précision de lecture 5' d'arc mini. • Lecture sans parallaxe. Graduation 4x90°. • Réglage fin par bouton moleté. • Acier inox. • Vernier chromé. Loupe de lecture. • Règle coulissante 200 mm au minimum
7	Jeu d'étalons de rugosité • Plaquette de 20 échantillons de surfaces au minimum, • Livré en étui
8	Jeu de bagues filetées g6 « ENTRE-ENTRE PAS » M10, M12, M14, M16, M20
9	Jeu de tampons filetés double classe 6H M10, M12, M14, M16, M20
10	Calibres d'affûtage de forets • angle 120° • acier inoxydable
11	Jauges à rayons pas de 0.5mm concaves et convexes, rayon de 1 à 7mm
12	Jauges à rayons pas de 1 mm concaves et convexes : rayon de 7.5 à 15mm



Item N°	Spécifications techniques
13	Pied à coulisse mécanique <ul style="list-style-type: none"> • Mesure interne/externe • Lecture 1/50 • Capacité 150 mm minimum • Graduation 0.01mm • Vis de blocage du coulisseau • Acier inox
14	Jauge de profondeur à vernier <ul style="list-style-type: none"> • Capacité 150 mm • Vis de blocage du coulisseau • Acier inox
15	Marbre de traçage en fonte <ul style="list-style-type: none"> • Dimensions de la plaque L x l x h : 300 x 400 au minimum • Précision selon DIN876 Classe 3 au minimum (ou équivalent)
16	BÉDANE DE MÉCANICIEN Tranchant de 10mm Longueur 200mm minimum
17	MEULEUSE D'ANGLE ELECTRIQUE Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE <ul style="list-style-type: none"> - Diamètre du disque mini. : 180 mm. - Vitesse à vide mini : 8500 tr/mn. - Alimentation 220 V- 50 Hz. - Bouton de blocage de l'arbre. - Interrupteur de sécurité. - Poignée latérale. - Carter de protection. - Jeu de flasques. Accessoires : <ul style="list-style-type: none"> • Clés de service. • Dispositif de ponçage adapté à la meuleuse
18	BURIN DE MÉCANICIEN Taillant de 20mm Longueur 200mm minimum
19	CARDE À LIMES Planchette de 180 x 45 mm minimum
20	CISAILLE À MAIN BICHANTOURNEUSE Longueur 220mm minimum
21	CISAILLE À MAIN COUPE-TROU À DROITE Longueur 240mm minimum
22	CISAILLE À MAIN COUPE-TROU À GAUCHE Longueur 240mm minimum
23	LIME CARRÉE 1/2 DOUCE-EMMANCHÉE Longueur 200mm minimum
24	LIME RONDE-1/2 DOUCE-EMMANCHÉE Longueur 200mm minimum
25	MONTURE DE SCIE À MÉTAUX, EXTENSIBLE Longueur 300mm
26	JEU DE LAMES DE SCIE À MAIN EN HSS 100 lames 10 dents au cm 100 lames 12 dents au cm



3

7

4

Item N°	Spécifications techniques
27	PINCE-ÉTAU À SERRAGE AUTOMATIQUE Capacité 70mm minimum Longueur 220mm minimum
28	PINCE MULTIPRISES Capacité maxi : ≥ 50 mm. Longueur 220mm minimum
29	PINCE UNIVERSELLE Longueur 180mm minimum
30	JEU DE TARAUDS HSS Composé de : <ul style="list-style-type: none"> • Jeu de 3 tarauds M6 • Jeu de 3 tarauds M8 • Jeu de 3 tarauds M10 • Jeu de 3 tarauds M12 • Jeu de 3 tarauds M14 • Jeu de 3 tarauds M16
31	TOURNE A GAUCHE REGLABLES Capacité M 2 à M 6
32	TOURNE A GAUCHE REGLABLES Capacité M 6 à M 12
33	POINTEAU DE MÉCANICIEN Diamètre $\varnothing 8$ mm Longueur 90mm minimum
34	POINTEAU DE MÉCANICIEN Diamètre $\varnothing 12$ mm Longueur 120mm minimum
35	LIME 1/2 RONDE -1/2 DOUCE –EMMANCHÉE Longueur 300mm
36	LIME PLATE-BATARDE-EMMANCHÉE Longueur 300mm
37	LIME RONDE DEMI-DOUCE EMMANCHÉE Longueur 300mm
38	LIME 1/2 RONDE-BATARDE- EMMANCHÉE Longueur 300mm
39	LIME RONDE DEMI - DOUCE $\varnothing 6$ Longueur 200mm
40	LIME RONDE BATARDE $\varnothing 68$ Longueur 200mm
41	SERRE-JOINT DE TYPE PRESSE EN C EN ACIER BLANC Serrage: 60 mm profondeur: 55 mm, diamètre vis: 12 mm
42	Jauges de mesure Calibre pour mesure cordons de soudage au 1/10 mm
43	Pince porte électrode à vissage Intensité maxi: 250 A
44	Pas à droite, intensité maxi 400 A



57

76

17

Item N°	Spécifications techniques
45	Jauge de contrôle de cordons de soudure permettant de mesurer (en mm ou en pouce) : la côte "a" des cordons en angle, la côte "s" des cordons en angle, la surépaisseur des cordons bord à bord, le manque d'alignement des tôles, les angles des chanfreins
46	Brosse métallique circulaire compatible avec la meuleuse d'angle
47	Crayon avec pointe carbure à tracer longueur 150 mm, corps hexagonal acier muni d'une agrafe, pointe réaffûtable, longueur: 12 mm, diamètre 2.5 mm
48	BIGORNE À ÉQUERRE ÉQUERRE DE 750MM
49	BIGORNE DE BILLOT (ENCLUMETTE) BILLOT (ENCLUMETTE) DE 550MM
50	JEU DE CLÉS À GRIFFES Composé de : Une Clé à griffe Long. 600 mm - Mâch. 60 mm Une Clé à griffe Long. 1200 mm - Mâch. 140 mm
51	CASQUE DE SOUDEUR EN POLYESTER ARMÉ Muni des cliquets et porte cliquets nécessaires pour à la fixation du masque
52	COFFRET DES CLÉS À DOUILLES Composition : • 16 douilles minimum de 8 à 24. • Cliquet réversible • Rallonges • Cardan • Poignée coulissante
53	BROSSE MÉTALLIQUE À MANCHE
54	GANT DE SOUDAGE CUIR 5 doigts grands manchette
55	GUÊTRE DE SOUDEUR EN CUIR Protection chaussures et bas de pantalon
56	TABLIER DE SOUDEUR EN CUIR Protection de face des vêtements au niveau de torse et des jambes
57	MAILLET À EMBOUTIR-FRETTÉ Diamètre Ø 60mm
58	MAILLET "TONNEAU"-FRETTÉ Diamètre Ø 60mm
59	MARTEAU À GARNIR Tête ronde. Ø 30 minimum Manche en bois dur
60	MARTEAU À MAIN (RIVOIR) Poids ≥ 1000 g Manche en bois dur
61	MARTEAU À PLANER Deux têtes rondes Ø 30mm minimum Manche en bois dur



Item N°	Spécifications techniques
62	MARTEAU À PANNE EN LONG Poids ≥ 1300 g Manche en bois dur
63	CAGOULE DE SOUDURE DE SOUDEUR EN POLYESTER ARMÉ Livré avec 25 jeux de verre teinté calibre 10,11 et 12 et verre blanc
64	LUNETTES DE SOUDAGE TEINTÉES (CHALUMEAUX)
65	ÉTAU D'ANGLE Serrage de pièces à souder en équerre à 90°. système de réglage rapide des mors Ecartement des mors 65 mm minimum
66	COMPAS À SECTEUR Ouverture ≥ 250 mm
67	COMPAS À VERGE - SANS VERNIER Ouverture 500mm
68	COMPAS D'ÉPAISSEUR Longueur ≥ 250 mm
69	COMPAS D'INTÉRIEUR Longueur ≥ 250 mm
70	EQUERRE À BRIDE Précision 1/10ème Longueur 350mm
71	Base universelle Hauteur ≥ 400 mm
72	TRUSQUIN DE MÉCANICIEN Longueur 200mm
73	EQUERRE À CHAPEAU DE MÉCANICIEN Longueur 300mm
74	EQUERRE D'ONGLET À CHAPEAU Précision 1/20ème Longueur 150mm
75	EQUERRE SIMPLE DE MÉCANICIEN Précision 1/20ème Longueur 500mm
76	PIED À COULISSE AU 1/50ÈME Capacité 150mm mini
77	POINTE À TRACER Longueur : 230mm mini
78	CLÉ À MOLETTE Ouverture : 25 mm minimum
79	CLÉ À MOLETTE Ouverture 45 mm minimum
80	RÈGLE MILLIMÉTRÉ-1/2 RIGIDE-INOX Longueur 300mm mini
81	Gant docker paume en croûte de bovin Taille 10. Coupe américaine, pouce palmé, paume doublée toile plus protège artère. Dos en toile avec élastique de serrage,



Item N°	Spécifications techniques
	renfort cuir sur le dos, renfort cuir sur la paume
82	Jauge Conique d'Ecartement 1-15mm/1/8"-5/8" Double Face Gravée Métrique/Impérial Acier Inoxydable Outil de Mesure pour Soudure Soudage
83	Appareil de mesure de paramètres de soudage Intensité, Effort et Tension

Tableau de répartition

tem	Désignations et caractéristiques techniques	CF BENI NSAR	TOTAL
1	Niveau à bulle de précision	2	2
2	Jauges de filetage	2	2
3	Jauge d'épaisseur standard	2	2
4	Règle flexible	10	10
5	Comparateurs à cadran	2	2
6	Rapporteur d'angles avec loupe de lecture	2	2
7	Jeu d'étalons de rugosité	2	2
8	Jeu de bagues filetées g6 « ENTRE-ENTRE PAS »	1	1
9	Jeu de tampons filetés double classe 6H	1	1
10	Calibres d'affûtage de forets	1	1
11	Jauges à rayons pas de 0.5mm	2	2
12	Jauges à rayons pas de 1 mm	2	2
13	Pied à coulisse mécanique	2	2
14	Jauge de profondeur à vernier	2	2
15	Marbre de traçage en fonte	2	2
16	BÉDANE DE MÉCANICIEN	2	2
17	MEULEUSE D'ANGLE ELECTRIQUE	2	2
18	BURIN DE MÉCANICIEN	2	2
19	CARDE À LIMES	5	5
20	CISAILLE À MAIN BICHANTOURNEUSE	2	2
21	CISAILLE À MAIN COUPE-TROU À DROITE	2	2
22	CISAILLE À MAIN COUPE-TROU À GAUCHE	2	2
23	LIME CARRÉE 1/2 DOUCE-EMMANCHÉE	10	10
24	LIME RONDE-1/2 DOUCE-EMMANCHÉE	10	10
25	MONTURE DE SCIE À MÉTAUX, EXTENSIBLE	10	10
26	JEU DE LAMES DE SCIE À MAIN EN HSS	2	2
27	PINCE-ÉTAU À SERRAGE AUTOMATIQUE	2	2
28	PINCE MULTIPRISES	2	2
29	PINCE UNIVERSELLE	2	2
30	JEU DE TARAUDS HSS	2	2
31	TOURNE A GAUCHE REGLABLES	2	2
32	TOURNE A GAUCHE REGLABLES	2	2
33	POINTEAU DE MÉCANICIEN	4	4

tem	Désignations et caractéristiques techniques	CF BENI NSAR	TOTAL
34	POINTEAU DE MÉCANICIEN	4	4
35	LIME 1/2 RONDE -1/2 DOUCE –EMMANCHÉE	10	10
36	LIME PLATE-BATARDE-EMMANCHÉE	10	10
37	LIME RONDE DEMI-DOUCE EMMANCHÉE	10	10
38	LIME 1/2 RONDE-BATARDE- EMMANCHÉE	10	10
39	LIME RONDE DEMI - DOUCE	10	10
40	LIME RONDE BATARDE	10	10
41	SERRE-JOINT DE TYPE PRESSE EN C EN ACIER BLANC	2	2
42	Jauges de mesure Calibre	1	1
43	Pince porte électrode à vissage	1	1
44	Pince porte-électrode à vissage	1	1
45	Jauge de contrôle de cordons de soudure permettant de mesurer (en mm ou en pouce) :	2	2
46	Brosse métallique circulaire	2	2
47	Crayon à tracer avec pointe carbure	2	2
48	BIGORNE À ÉQUERRE	1	1
49	BIGORNE DE BILLOT (ENCLUMETTE)	1	1
50	JEU DE CLÉS À GRIFFES	2	2
51	CASQUE DE SOUDEUR EN POLYESTER ARMÉ	2	2
52	COFFRET DES CLÉS À DOUILLES	1	1
53	BROSSE MÉTALLIQUE À MANCHE	1	1
54	GANT DE SOUDAGE CUIR	1	1
55	GUÊTRE DE SOUDEUR EN CUIR	1	1
56	TABLIER DE SOUDEUR EN CUIR	2	2
57	MAILLET À EMBOUTIR-FRETTÉ	1	1
58	MAILLET "TONNEAU"-FRETTÉ	1	1
59	MARTEAU À GARNIR	1	1
60	MARTEAU À MAIN (RIVOIR)	1	1
61	MARTEAU À PLANER	1	1
62	MARTEAU À PANNE EN LONG	1	1
63	CAGOULE DE SOUDURE DE SOUDEUR EN POLYESTER ARMÉ	2	2
64	LUNETTES DE SOUDAGE	2	2
65	ÉTAU D'ANGLE	4	4
66	COMPAS À SECTEUR	2	2
67	COMPAS À VERGE - SANS VERNIER	2	2
68	COMPAS D'ÉPAISSEUR	1	1
69	COMPAS D'INTÉRIEUR	1	1
70	EQUERRE À BRIDE	1	1
71	TRUSQUIN DE MÉCANICIEN	1	1
72	EQUERRE À CHAPEAU DE MÉCANICIEN	1	1
73	EQUERRE À CHAPEAU DE MÉCANICIEN	1	1
74	EQUERRE D'ONGLET À CHAPEAU	1	1
75	EQUERRE SIMPLE DE MÉCANICIEN	1	1
76	PIED À COULISSE AU 1/50ÈME	4	4

tem	Désignations et caractéristiques techniques	CF BENI NSAR	TOTAL
77	POINTE À TRACER	5	5
78	CLÉ À MOLETTE	2	2
79	CLÉ À MOLETTE	2	2
80	RÈGLE MILLIMÉTRÉ-1/2 RIGIDE-INOX	2	2
81	Gant docker paume en croûte de bovin	4	4
82	Jauge Conique d'Ecartement 1-15mm/1/8"-5/8"	1	1
83	Appareil de mesure de paramètres de soudage	1	1

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



Annexe :

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



37
42

LOT N°1 : EQUIPEMENTES ATELEIR GENIE MECANIQUE

N.B : les soumissionnaires sont invités à remplir la case <<Proposition du soumissionnaire >> en précisant les caractéristiques du matériel proposé.


Tout article ne répondant pas aux spécifications demandées sera déclaré non-conforme.

Les colonnes Désignations et caractéristiques techniques et Appréciation de l'administration >> ne doivent pas être renseignées ou modifiées.

Les marques commerciales, références au catalogue, appellation, brevet, conception, type, origine ou producteurs particuliers qui sont spécifiés au niveau de « Désignation et caractéristiques techniques » ne le sont qu'à défaut d'autre moyen suffisamment précis et intelligible de décrire les caractéristiques des prestations requises. Les prestations ayant des caractéristiques équivalentes et qui présentent une performance et qualité au moins égales à celles qui sont exigées seront jugées conformes.

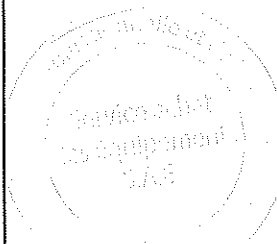
Le concurrent est tenu de renseigner pour chaque item, la marque, la référence et les caractéristiques des fournitures proposées et ce, dans le cadre de la colonne « Proposition du soumissionnaire » et la ligne correspondante à l'item.

Les valeurs des dimensions, longueurs, capacités,... Doivent être renseignées d'une manière précise dans la colonne « Proposition du soumissionnaire ».

Item N°	Désignation	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	Touret à meuler sur socle Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Touret à meuler sur socle métallique, équipé de 2 meules de Ø 300 mm au minimum et d'épaisseur 40 mm au minimum Vitesse de rotation : 1450 tr/min au minimum Puissance de moteur : 2 kW mini au minimum Alimentation triphasée 380 V / 400 V Chaque meule est équipée d'écran pare-étincelles en polycarbonate très résistant. Arrêt d'urgence Système d'aspiration de poussière Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures proposées	
2	Perceuse à colonne Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Puissance moteur 2.2 kW Alimentation triphasée 380 V / 400 V – 50 Hz Capacité de perçage dans l'acier S235 JR : Ø 30 mm au minimum sur acier S235 Cône Morse de broche CM 3 au minimum Course du mandrin 120 mm au minimum Vitesses de broche maximale : 2000 tr/mn au minimum Orientation de la table 360° Distance broche – table (max.) 780 mm au minimum Diamètre de la colonne Ø 110 mm au minimum Accessoires inclus comprenant : Etau à mors parallèles ouverture 120 mm Au minimum Mandrin à serrage rapide Clef, outillage et manivelles de service Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures proposées	



 17

Item N°	Désignation	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
	Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine		
3	CISAILLE A LEVIER Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE - Cisaille col de cygne sur socle - Capacité mini de coupe sur acier doux épaisseur 4 mm. - Longueur mini. Des lames 300 mm	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures proposées	
4	Etablis <ul style="list-style-type: none"> • Hauteur du sol au plan du travail : 850 mm • Dimensions du plan de travail : L x l : 2000 x 800 mm • Epaisseur du plan de travail : 60 mm • Plateau du plan de travail en bois hêtre massif • Pieds en tube acier carré 50 x 50 x 2 mm mini • Traverses en tube acier carré 50 x 50 x 2 mm mini • Raidisseurs en tube acier rectangulaire 50 x 30 x 2 mm mini • 4 goussets en tôle de 4 mm d'épaisseur (sur les coins) mini • Traverse pieds avant en tube acier diamètre 35x1,5 mm mini • Embouts (bouchons) en plastique • Peinture métallique de couleur : Bleu 	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures proposées	
5	Etau d'établi à mors parallèles tout acier trempé Mors de serrage en acier, interchangeables Mâchoires à tubes Ouverture : 170 mm au minimum Longueur des mors : 150 mm au minimum	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures proposées	
6	Lanière de soudage sur support Les cabines sont composées de : 1. deux séparations latérales composées de cloisons insonorisantes composées de lanières coulissantes de largeur 3000 mm x hauteur 1900 mm. les lanières Transparentes (couleur rouge ou jaune) épaisseur 2 mm, recouvrement 33% 2. L'entrée des cabines composées de lanières coulissantes de largeur 4000 mm x hauteur 1900 mm. les lanières Transparentes (couleur rouge ou jaune) épaisseur 2 mm, recouvrement 33% l'ensemble des cloisons insonorisantes cmontés sur : - piliers et traverses en profilé d'acier sur suuport mobiles	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures proposées	
7	TABLE DE SOUDAGE EN ACIER - Structure supportant un poids de 500Kg minimum sur quatre pieds - Zone de travail en acier avec une épaisseur 16 mm minimum avec coins arrondi, Les pieds de la tables peint en couleur noire, Dimensions :	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures proposées	

57

76

4

Item N°	Désignation	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
	Largeur 1600 mm Profondeur utile 1000 mm Hauteur 950 mm		
8	Poste de soudage à l'arc avec électrode enrobée 'Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE -Alimentation triphasée 400 V $\pm 10\%$ 50Hz. -Intensité moyenne de soudage à 350 A au minimum -Tension à vide: 85V au minimum - Facteur de marche : [10min/40°C] 200A/100% au minimum - Câble de masse avec prise de masse longueur 4,5m minimum -Câble de soudage souple longueur 3 m au minimum avec pince porte électrode -Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. -Installation et mise en service selon les normes en vigueur, mise en service sur site	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures proposées	



BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF
LOT N°1 : EQUIPEMENTES ATELEIR GENIE MECANIQUE

Items N°	Désignations	Unité	QTE	Prix unitaire En Hors TVA En chiffre	Prix total En Hors TVA En chiffre
1	Touret à meuler sur socle	U	1		
2	Perceuse à colonne	U	1		
3	CISAILLE A LEVIER	U	1		
4	Etablis	U	2		
5	Etau d'établi à mors parallèles tout acier trempé	U	4		
6	Lanière de soudage sur support	U	1		
7	TABLE DE SOUDAGE EN ACIER	U	1		
8	Poste de soudage à l'arc avec électrode enrobée	U	2		
Montant Total en HTVA=					
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



LOT N°2 : OUTILLAGES ATELEIR GENIE MECANIQUE

N.B : les soumissionnaires sont invités à remplir la case <<Proposition du soumissionnaire >> en précisant les caractéristiques du matériel proposé.

Tout article ne répondant pas aux spécifications demandées sera déclaré non-conforme.

Les colonnes Désignations et caractéristiques techniques et Appréciation de l'administration >> ne doivent pas être renseignées ou modifiées.

Les marques commerciales, références au catalogue, appellation, brevet, conception, type, origine ou producteurs particuliers qui sont spécifiés au niveau de « Désignation et caractéristiques techniques » ne le sont qu'à défaut d'autre moyen suffisamment précis et intelligible de décrire les caractéristiques des prestations requises. Les prestations ayant des caractéristiques équivalentes et qui présentent une performance et qualité au moins égales à celles qui sont exigées seront jugées conformes.


Le concurrent est tenu de renseigner pour chaque item, la marque, la référence et les caractéristiques des fournitures proposées et ce, dans le cadre de la colonne « Proposition du soumissionnaire » et la ligne correspondante à l'item.

Les valeurs des dimensions, longueurs, capacités,... Doivent être renseignées d'une manière précise dans la colonne « Proposition du soumissionnaire ».

Item N°	Désignation	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	BÉDANE DE MÉCANICIEN Tranchant de 10mm Longueur 200mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
2	BURIN DE MÉCANICIEN Taillant de 20mm Longueur 200mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
3	CARDE À LIMES Planchette de 180 x 45 mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
4	CISAILLE À MAIN BICHANTOURNEUSE Longueur 220mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
5	CISAILLE À MAIN COUPE-TROU À DROITE Longueur 240mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
6	CISAILLE À MAIN COUPE-TROU À GAUCHE Longueur 240mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
7	LIME CARRÉE 1/2 DOUCE-EMMANCHÉE Longueur 200mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
8	LIME RONDE-1/2 DOUCE-EMMANCHÉE Longueur 200mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
9	MONTURE DE SCIE À MÉTAUX, EXTENSIBLE Longueur 300mm	Marque : Référence : Caractéristiques	




Item N°	Désignation	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
		Des fournitures Proposées	
10	JEU DE LAMES DE SCIE À MAIN EN HSS 100 lames 10 dents au cm 100 lames 12 dents au cm	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
11	PIERRES D'AFFUTAGE A MAIN Rectangulaire combinée 1 face Fin 1 face Gros Dimensions 45 x 20 x 180mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
12	PINCE COUPANTE ARTICULÉES EN ACIER AU CHROME VANADIUM Coupe en bout Capacité acier dur : ≥ 3 mm Longueur 200mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
13	PINCE-ÉTAU À SERRAGE AUTOMATIQUE Capacité 70mm minimum Longueur 220mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
14	PINCE MULTIPRISES Capacité maxi : ≥ 50 mm. Longueur 220mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
15	PINCE UNIVERSELLE Longueur 180mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
16	JEU DE TARAUDS HSS Composé de : • Jeu de 3 tarauds M6 • Jeu de 3 tarauds M8 • Jeu de 3 tarauds M10 • Jeu de 3 tarauds M12 • Jeu de 3 tarauds M14 • Jeu de 3 tarauds M16	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
17	TOURNE A GAUCHE REGLABLES Capacité M 2 à M 6	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
18	TOURNE A GAUCHE REGLABLES Capacité M 6 à M 12	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
19	POINTEAU DE MÉCANICIEN Diamètre Ø 8 mm Longueur 90mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
20	POINTEAU DE MÉCANICIEN Diamètre Ø 12 mm Longueur 120mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures	


Item N°	Désignation	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
		Proposées	
21	LIME 1/2 RONDE -1/2 DOUCE –EMMANCHÉE Longueur 300mm	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
22	LIME PLATE-BATARDE-EMMANCHÉE Longueur 300mm	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
23	LIME RONDE DEMI-DOUCE EMMANCHÉE Longueur 300mm	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
24	LIME 1/2 RONDE-BATARDE- EMMANCHÉE Longueur 300mm	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
25	LIME RONDE DEMI - DOUCE Ø 6 Longueur 200mm	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
26	LIME RONDE BATARDE Ø 68 Longueur 200mm	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
27	SERRE-JOINT DE TYPE PRESSE EN C EN ACIER BLANC Serrage: 60 mm profondeur: 55 mm, diamètre vis: 12 mm	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
28	Jauges de mesure Calibre pour mesure cordons de soudage au 1/10 mm	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
29	Pince porte électrode à vissage Intensité maxi: 250 A	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
30	Pince porte-électrode à vissage Pas à droite, intensité maxi 400 A	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
31	Jauge de contrôle de cordons de soudure permettant de mesurer (en mm ou en pouce) : la côte "a" des cordons en angle, la côte "s" des cordons en angle, la surépaisseur des cordons bord à bord, le manque d'alignement des tôles, les angles des chanfreins	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	

47 56

Item N°	Désignation	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
32	Brosse métallique circulaire compatible avec la meuleuse d'angle	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
33	Crayon à tracer avec pointe carbure Crayon avec pointe carbure à tracer longueur 150 mm, corps hexagonal acier muni d'une agrafe, pointe réaffûtable, longueur: 12 mm, diamètre 2.5 mm	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
34	BIGORNE À ÉQUERRE ÉQUERRE DE 750MM	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
35	BIGORNE DE BILLOT (ENCLUMETTE) BILLOT (ENCLUMETTE) DE 550MM	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
36	JEU DE CLÉS À GRIFFES Composé de : Une Clé à griffe Long. 600 mm - Mâch. 60 mm Une Clé à griffe Long. 1200 mm - Mâch. 140 mm	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
37	CASQUE DE SOUDEUR EN POLYESTER ARMÉ Muni des cliquets et porte cliquets nécessaires pour à la fixation du masque	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
38	COFFRET DES CLÉS À DOUILLES Composition : • 16 douilles minimum de 8 à 24. • Cliquet réversible • Rallonges • Cardan • Poignée coulissante	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
39	BROSSE MÉTALLIQUE À MANCHE	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
40	GANT DE SOUDAGE CUIR 5 doigts grands manchette	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
41	GUÊTRE DE SOUDEUR EN CUIR Protection chaussures et bas de pantalon	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	

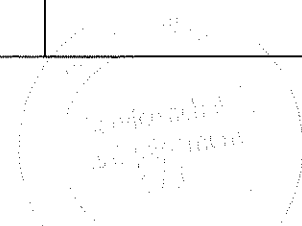


Item N°	Désignation	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
42	TABLIER DE SOUDEUR EN CUIR Protection de face des vêtements au niveau de torse et des jambes	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
43	MAILLET À EMBOUTIR-FRETTÉ Diamètre Ø 60mm	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
44	MAILLET "TONNEAU"-FRETTÉ Diamètre Ø 60mm	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
45	MARTEAU À GARNIR Tête ronde. Ø 30 minimum Manche en bois dur	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
46	MARTEAU À MAIN (RIVOIR) Poids ≥ 1000 g Manche en bois dur	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
47	MARTEAU À PLANER Deux têtes rondes Ø 30mm minimum Manche en bois dur	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
48	MARTEAU À PANNE EN LONG Poids ≥ 1300 g Manche en bois dur	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
49	CAGOULE DE SOUDURE DE SOUDEUR EN POLYESTER ARMÉ Livré avec 25 jeux de verre teinté calibre 10,11 et 12 et verre blanc	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
50	LUNETTES DE SOUDAGE TEINTÉES (CHALUMEAUX)	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
51	ÉTAU D'ANGLE Serrage de pièces à souder en équerre à 90°. système de réglage rapide des mors Ecartement des mors 65 mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
52	COMPAS À SECTEUR Ouverture ≥ 250mm	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
53	COMPAS À VERGE - SANS VERNIER Ouverture 500mm	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	

Item N°	Désignation	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
54	COMPAS À VERGE SANS VERNIER Ouverture 1000mm	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
55	COMPAS D'ÉPAISSEUR Longueur ≥ 250mm	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
56	COMPAS D'INTÉRIEUR Longueur ≥ 250mm	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
57	PRESSE DE CARROSSIER Capacité 200mm	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
58	EQUERRE À BRIDE Précision 1/10ème Longueur 350mm	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
59	TRUSQUIN DE MÉCANICIEN Base universelle Hauteur ≥ 400mm	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
60	EQUERRE À CHAPEAU DE MÉCANICIEN Longueur 200mm	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
61	EQUERRE À CHAPEAU DE MÉCANICIEN Longueur 300mm	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
62	EQUERRE D'ONGLET À CHAPEAU Précision 1/20ème Longueur 150mm	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
63	EQUERRE SIMPLE DE MÉCANICIEN Précision 1/20ème Longueur 500mm	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
64	PIED À COULISSE AU 1/50ÈME Capacité 150mm mini	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
65	POINTE À TRACER Longueur : 230mm mini	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	

Handwritten marks: a blue checkmark, a blue 'B', and a blue 'H'.

Item N°	Désignation	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
66	RAPPORTEUR D'ANGLE EN INOX Règle de 200mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
67	CLÉ À MOLETTE Ouverture : 25 mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
68	CLÉ À MOLETTE Ouverture 45 mm minimum	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
69	RÈGLE MILLIMÉTRÉ-1/2 RIGIDE-INOX Longueur 300mm mini	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
70	RÈGLE MILLIMÉTRÉ-1/2 RIGIDE-INOX Longueur 500mm mini	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
71	Gant docker paume en croûte de bovin Taille 10. Coupe américaine, pouce palmé, paume doublée toile plus protège artère. Dos en toile avec élastique de serrage, renfort cuir sur le dos, renfort cuir sur la paume	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
72	Jauge Conique d'Ecartement 1-15mm/1/8"-5/8" Double Face Gravée Métrique/Impérial Acier Inoxydable Outil de Mesure pour Soudure Soudage	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	
73	Appareil de mesure de paramètres de soudage Intensité, Effort et Tension	Marque : Référence : Caractéristiques des fournitures proposées	
74	TRUSQUIN MECANIQUE CAPACITE 600mm (Type Mitutoyo ou équivalent) Règle en acier trempé et rectifié. Pointe à tracer en carbure rapportée. Capacité : 0 - 600 mm Précision : $\pm 0,05$ mm Réglage fin : 7 mm Lecture : 0,02 mm Course de la règle : 15 mm Unité de mesure : Métrique	Marque : Référence : Caractéristiques Des fournitures Proposées	



Item N°	Désignation	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
75	<p>Lanière de soudage sur support</p> <p>Les cabines sont composées de :</p> <p>1. deux séparations latérales composées de cloisons insonorisants composées de lanières coulissantes de largeur 3000 mm x hauteur 1900 mm. les lanières Transparentes (couleur rouge ou jaune) épaisseur 2 mm, recouvrement 33%</p> <p>2. L'entrée des cabines composées de lanières coulissantes de largeur 4000 mm x hauteur 1900 mm. les lanières Transparentes (couleur rouge ou jaune) épaisseur 2 mm, recouvrement 33%</p> <p>l'ensemble des cloisons insonorisantes cmontés sur :</p> <p>- piliers et traverses en profilé d'acier sur suuport mobiles</p>	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des fournitures proposées</p>	



3

b

H

BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF**LOT N°2 : OUTILLAGES ATELEIR GENIE MECANIQUE**

Item N°	Désignation	Unité	Quantité	Prix unitaire En Hors TVA En chiffre	Prix total En Hors TVA En chiffre
1	Niveau à bulle de précision	U	2		
2	Jauges de filetage	U	2		
3	Jauge d'épaisseur standard	U	2		
4	Règle flexible	U	10		
5	Comparateurs à cadran	U	2		
6	Rapporteur d'angles avec loupe de lecture	U	2		
7	Jeu d'étalons de rugosité	U	2		
8	Jeu de bagues filetés g6 « ENTRE-ENTRE PAS »	U	1		
9	Jeu de tampons filetés double classe 6H	U	1		
10	Calibres d'affûtage de forets	U	1		
11	Jauges à rayons pas de 0.5mm	U	2		
12	Jauges à rayons pas de 1 mm	U	2		
13	Pied à coulisse mécanique	U	2		
14	Jauge de profondeur à vernier	U	2		
15	Marbre de traçage en fonte	U	2		
16	BÉDANE DE MÉCANICIEN	U	2		
17	MEULEUSE D'ANGLE ELECTRIQUE	U	2		
18	BURIN DE MÉCANICIEN	U	2		
19	CARDE À LIMES	U	5		
20	CISAILLE À MAIN BICHANTOURNEUSE	U	2		
21	CISAILLE À MAIN COUPE-TRou À DROITE	U	2		
22	CISAILLE À MAIN COUPE-TRou À GAUCHE	U	2		
23	LIME CARRÉE 1/2 DOUCE-EMMANCHÉE	U	10		
24	LIME RONDE-1/2 DOUCE-EMMANCHÉE	U	10		
25	MONTURE DE SCIE À MÉTAUX, EXTENSIBLE	U	10		
26	JEU DE LAMES DE SCIE À MAIN EN HSS	U	2		
27	PINCE-ÉTAU À SERRAGE AUTOMATIQUE	U	2		
28	PINCE MULTIPRISES	U	2		
29	PINCE UNIVERSELLE	U	2		

30	JEU DE TARAUDS HSS	U	2	
31	TOURNE A GAUCHE REGLABLES	U	2	
32	TOURNE A GAUCHE REGLABLES	U	2	
33	POINTEAU DE MÉCANICIEN	U	4	
34	POINTEAU DE MÉCANICIEN	U	4	
35	LIME 1/2 RONDE -1/2 DOUCE -EMMANCHÉE	U	10	
36	LIME PLATE-BATARDE-EMMANCHÉE	U	10	
37	LIME RONDE DEMI-DOUCE EMMANCHÉE	U	10	
38	LIME 1/2 RONDE-BATARDE- EMMANCHÉE	U	10	
39	LIME RONDE DEMI - DOUCE	U	10	
40	LIME RONDE BATARDE	U	10	
41	SERRE-JOINT DE TYPE PRESSE EN C EN ACIER BLANC	U	2	
42	Jauges de mesure Calibre	U	1	
43	Pince porte électrode à vissage	U	1	
44	Pince porte-électrode à vissage	U	1	
45	Jauge de contrôle de cordons de soudure permettant de mesurer (en mm ou en pouce) :	U	2	
46	Brosse métallique circulaire	U	2	
47	Crayon à tracer avec pointe carbure	U	2	
48	BIGORNE À ÉQUERRE	U	1	
49	BIGORNE DE BILLOT (ENCLUMETTE)	U	1	
50	JEU DE CLÉS À GRIFFES	U	2	
51	CASQUE DE SOUDEUR EN POLYESTER ARMÉ	U	2	
52	COFFRET DES CLÉS À DOUILLES	U	1	
53	BROSSE MÉTALLIQUE À MANCHE	U	1	
54	GANT DE SOUDAGE CUIR	U	1	
55	GUÊTRE DE SOUDEUR EN CUIR	U	1	
56	TABLIER DE SOUDEUR EN CUIR	U	2	
57	MAILLET À EMBOUTIR-FRETTÉ	U	1	
58	MAILLET "TONNEAU"-FRETTÉ	U	1	
59	MARTEAU À GARNIR	U	1	
60	MARTEAU À MAIN (RIVIOIR)	U	1	
61	MARTEAU À PLANER	U	1	
62	MARTEAU À PANNE EN LONG	U	1	
63	CAGOULE DE SOUDURE DE SOUDEUR EN POLYESTER ARMÉ	U	2	
64	LUNETTES DE SOUDAGE	U	2	
65	ÉTAU D'ANGLE	U	4	



66	COMPAS À SECTEUR	U	2		
67	COMPAS À VERGE - SANS VERNIER	U	2		
68	COMPAS D'ÉPAISSEUR	U	1		
69	COMPAS D'INTÉRIEUR	U	1		
70	EQUERRE À BRIDE	U	1		
71	TRUSQUIN DE MÉCANICIEN	U	1		
72	EQUERRE À CHAPEAU DE MÉCANICIEN	U	1		
73	EQUERRE À CHAPEAU DE MÉCANICIEN	U	1		
74	EQUERRE D'ONGLET À CHAPEAU	U	1		
75	EQUERRE SIMPLE DE MÉCANICIEN	U	1		
76	PIED À COULISSE AU 1/50ÈME	U	4		
77	POINTE À TRACER	U	5		
78	CLÉ À MOLETTE	U	2		
79	CLÉ À MOLETTE	U	2		
80	RÈGLE MILLIMÉTRÉ-1/2 RIGIDE-INOX	U	2		
81	Gant docker paume en croûte de bovin	U	4		
82	Jauge Conique d'Ecartement 1-15mm/1/8"-5/8"	U	1		
83	Appareil de mesure de paramètres de soudage	U	1		
Montant Total en HTVA =					
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

