

ROYAUME DU MAROC

__*_*_*_*_*_*_*_*

OFFICE DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE ET DE LA PROMOTION DU TRAVAIL

AVIS D'APPEL D'OFFRES OUVERT N°74/2020

Le **28 Mai 2020 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 objet l'**Acquisition, installation et mise en service des équipements du secteur Génie Mécanique et Construction Métallique** destinés à l'ISTA BENI MATHAR ; répartie en lots suivants :

- Lot n° 1 : Tours et fraiseuses conventionnels
- Lot n° 2 : Equipement D'affûtage
- Lot n° 3 : Autre Equipement Conventionnel
- Lot n° 4 : Equipement De Métrologie
- Lot n° 5 : Equipement Oxycoupage Soudage
- Lot n° 6 : Tables De Soudage
- Lot n° 7 : Cisaille Guillotine
- Lot n° 8 : Machines De Cisailage
- Lot n° 9 : Equipement Mécanique D'atelier
- Lot n° 10 : Simulateur De Soudage
- Lot n° 11 : Equipement De Soudage Et De Coupage Thermique
- Lot n° 12 : Equipement Portatif
- Lot n° 13 : Tables De Soudage Et Meulage

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 : Vingt mille Dirhams (20 000.00 DH)
- Lot n° 2 : Neuf cents Dirhams (900.00 DH)
- Lot n° 3 : Deux mille cinq cents Dirhams (2500.00 DH)
- Lot n° 4 : Deux mille cinq cents Dirhams (2 500.00 DH)
- Lot n° 5 : Trois mille Dirhams (3000.00 DH)
- Lot n° 6 : Quatre mille cinq cents Dirhams (4500.00 DH)
- Lot n° 7 : Quatre mille cinq cents Dirhams (4500.00 DH)
- Lot n° 8 : Deux mille cinq cents Dirhams (2 500.00 DH)
- Lot n° 9 : Mille trois cent Dirhams (4000.00 DH)
- Lot n° 10 : Quatre mille Dirhams (4 000.00 DH)
- Lot n° 11 : Dix-neuf mille cents Dirhams (19000.00 DH)
- Lot n° 12 : Trois mille cinq cents Dirhams (3500.00 DH)
- Lot n° 13 : Seize mille Dirhams (16 000.00 DH)

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

- Lot n° 1 : Un million deux cent quatre-vingt-seize mille Dirhams (1 296 000,00 DH) en TTC.
- Lot n° 2 : Cinquante-sept mille six cents Dirhams (57 600,00 DH) en TTC.
- Lot n° 3 : Cent soixante-dix mille quatre cents Dirhams (170 400,00 DH) en TTC.
- Lot n° 4 : Cent soixante-cinq mille sept cent quatre-vingts Dirhams (165 780,00 DH) en TTC.
- Lot n° 5 : Deux cent sept mille six cents Dirhams (207 600,00 DH) en TTC.

- Lot n° 6 : Trois cent mille Dirhams (300000,00 DH) en TTC.
- Lot n° 7 : Deux cent quatre-vingt-huit mille Dirhams (288000,00 DH) en TTC.
- Lot n° 8 : Cent cinquante-six mille Dirhams (156000,00 DH) en TTC.
- Lot n° 9 : Deux cent cinquante-neuf mille deux cents Dirhams (259200,00 DH) en TTC.
- Lot n° 10 : Deux cent quarante mille Dirhams (240000,00 DH) en TTC.
- Lot n° 11 : Un million deux cent soixante-douze mille Dirhams (1 272000,00 DH) en TTC.
- Lot n° 12 : Deux cent dix-huit mille quatre cents Dirhams (218400,00 DH) en TTC.
- Lot n° 13 : Un million soixante-neuf mille deux cents Dirhams (1 069200,00 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'OFPPT.

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 2020/74

في يوم 28 ماي 2020 على الساعة الحادية عشرة صباحا، سيتم في مكتب الإدارة العامة لمكتب التكوين المهني وإنعاش الشغل الكائن بملتقى طريق BO. 50 والطريق الوطنية رقم 11 (طريق النواصر – سيدي معروف) - الدار البيضاء، فتح الأظرفة المتعلقة بطلب عروض الأثمان المفتوح، اقتناء و تركيب و تشغيل معدات التصنيع الميكانيكي و المنشأة المعدنية لفائدة المعهد المتخصص في التكنولوجيا التطبيقية بني مطهر، موزعة على الحصص كالتالي :

- الحصة 1: مخارط و أرزات تقليدية
- الحصة 2: معدات السن
- الحصة 3: معدات تقليدية أخرى
- الحصة 4: معدات تعلم القياس
- الحصة 5: معدات تأطير المعادن التلحيم
- الحصة 6: طاولة التلحيم
- الحصة 7: مقراض متصلة
- الحصة 8: آلة القرص
- الحصة 9: معدات ميكانيكية للورشة
- الحصة 10: محاكي التلحيم
- الحصة 11: معدات التلحيم و التقطيع الحراري
- الحصة 12: المعدات المحمولة
- الحصة 13: طاولة التلحيم و الطحن

يمكن سحب ملف طلب العروض بمصلحة الصفقات بمديرية التكوين واللوجستيك الكائنة بملتقى طريق BO. 50 والطريق الوطنية رقم 11 (طريق النواصر – سيدي معروف) - الدار البيضاء، كما يمكن كذلك سحبه إلكترونيا 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: عشرون ألف (20000,00) درهم
- الحصة 2: تسعمائة (900,00) درهم
- الحصة 3: ألفان وخمسمائة (2500,00) درهم
- الحصة 4: ألفان وخمسمائة (2500,00) درهم
- الحصة 5: ثلاثة آلاف (3000,00) درهم
- الحصة 6: أربعة آلاف وخمسمائة (4500,00) درهم
- الحصة 7: أربعة آلاف وخمسمائة (4500,00) درهم
- الحصة 8: ألفان وخمسمائة (2 500,00) درهم
- الحصة 9: أربعة آلاف (4000,00) درهم
- الحصة 10: أربعة آلاف (4 000,00) درهم
- الحصة 11: تسعة عشر ألفاً (19000,00) درهم
- الحصة 12: ثلاثة آلاف وخمسمائة (3500,00) درهم
- الحصة 13: ستة عشر ألف (16 000,00) درهم

الكلفة التقديرية للأعمال المحددة من طرف صاحب المشروع تبلغ :

- الحصة 1: مليون ومئتان وستة وتسعون ألف درهم (1 296 000,00) مع احتساب جميع الرسوم
- الحصة 2: سبعة وخمسون ألفاً وستمائة درهم (57 600,00) مع احتساب جميع الرسوم
- الحصة 3: مائة وسبعون ألفاً وأربعمائة درهم (1 704 000,00) مع احتساب جميع الرسوم
- الحصة 4: مائة وخمسة وستون ألفاً وسبعمائة وثمانون درهم (165 780,00) مع احتساب جميع الرسوم
- الحصة 5: مئتان وسبعة ألفاً وستمائة درهم (207 600,00) مع احتساب جميع الرسوم
- الحصة 6: ثلاثمائة ألف درهم (300 000,00) مع احتساب جميع الرسوم
- الحصة 7: مئتان وثمانية وثمانون ألف درهم (288 000,00) مع احتساب جميع الرسوم
- الحصة 8: مائة وستة وخمسون ألف درهم (156 000,00) مع احتساب جميع الرسوم
- الحصة 9: مئتان وتسعة وخمسون ألفاً ومئتان درهم (259 200,00) مع احتساب جميع الرسوم
- الحصة 10: مئتان وأربعون ألف درهم (240 000,00) مع احتساب جميع الرسوم
- الحصة 11: مليون ومئتان واثنان وسبعون ألف درهم (1 272 000,00) مع احتساب جميع الرسوم
- الحصة 12: مئتان وثمانية عشر ألفاً وأربعمائة درهم (218 400,00) مع احتساب جميع الرسوم
- الحصة 13: مليون وتسعة وستون ألفاً ومئتان درهم (1 069 200,00) 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 أطرافتهم منابل وصل، بمكتب مصلحة الصفقات بمديرية التكوين والوجستيك الكائنة بملئقي 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 أطرافتهم الكترونياً عبر بوابة الصفقات العمومية وفقاً لمقتضيات مرسوم وزارة الاقتصاد والمالية 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°7.4..... / 2020

Financement : Projets OFPPT Hors Coopération

Acquisition, installation et mise en service des équipements du secteur Génie Mécanique et Construction Métallique destinés à l'ISTA BENI MATHAR ; répartie en lots suivants :

LOT N° 1 : TOURS ET FRAISEUSES CONVENTIONNELS

LOT N° 2 : EQUIPEMENT D'AFFÛTAGE

LOT N° 3 : AUTRE EQUIPEMENT CONVENTIONNEL

LOT N° 4 : EQUIPEMENT DE METROLOGIE

LOT N° 5 : EQUIPEMENT OXYCOUPAGE SOUDAGE

LOT N° 6 : TABLES DE SOUDAGE

LOT N° 7 : CISAILLE GUILLOTINE

LOT N° 8 : MACHINES DE CISAILLAGE

LOT N° 9 : EQUIPEMENT MECANIQUE D'ATELIER

LOT N° 10 : SIMULATEUR DE SOUDAGE

LOT N° 11 : EQUIPEMENT DE SOUDAGE ET DE COUPAGE THERMIQUE

LOT N° 12 : EQUIPEMENT PORTATIF

LOT N° 13 : TABLES DE SOUDAGE ET MEULAGE



24

44

REGLEMENT DE LA CONSULTATION

Article n°1: Objet du règlement de la consultation

Le présent règlement de consultation concerne l'appel d'offres ouvert sur offres des prix ayant pour objet :

Acquisition, installation et mise en service des équipements du secteur Génie Mécanique et Construction Métallique destinés à l'ISTA BENI MATHAR ; répartie en lots suivants :

LOT N° 1 : TOURS ET FRAISEUSES CONVENTIONNELS

LOT N° 2 : EQUIPEMENT D'AFFÛTAGE

LOT N° 3 : AUTRE EQUIPEMENT CONVENTIONNEL

LOT N° 4 : EQUIPEMENT DE METROLOGIE

LOT N° 5 : EQUIPEMENT OXYCOUPAGE SOUDAGE

LOT N° 6 : TABLES DE SOUDAGE

LOT N° 7 : CISAILLE GUILLOTINE

LOT N° 8 : MACHINES DE CISAILLAGE

LOT N° 9 : EQUIPEMENT MECANIQUE D'ATELIER

LOT N° 10 : SIMULATEUR DE SOUDAGE

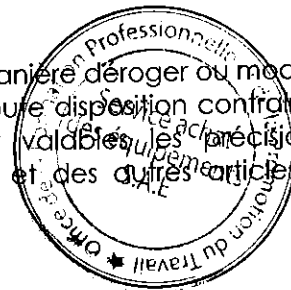
LOT N° 11 : EQUIPEMENT DE SOUDAGE ET DE COUPAGE THERMIQUE

LOT N° 12 : EQUIPEMENT PORTATIF

LOT N° 13 : TABLES DE SOUDAGE ET MEULAGE

Il est établi en vertu des dispositions de l'article n°18, 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 (OFPT).

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'OFPT. Toute disposition contraire au règlement des marchés de l'OFPT est nulle et non avenue. Seules sont valables les précisions et prescriptions complémentaires conformes aux dispositions de l'article n°18 et des autres articles du règlement des marchés de l'OFPT.



Article n°2: Maître 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 (OFPT)**.

Article n°3: Définitions :

Au sens du règlement des marchés de l'OFPT 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- **Groupelement** : deux ou plusieurs concurrents qui souscrivent un engagement unique dans les conditions prévues à l'article 140 du règlement des marchés publics de l'OFPT ;
- 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'OFPT :

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'OFPT.
- Les personnes qui représentent plus d'un concurrent dans une même procédure de passation de marchés.

Article n°5 : Justification des capacités et des qualités 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'OFPT.

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'OFPT.
- + 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'OFPT :

- 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'OFPT ;
- 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

24

3

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 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 à fournir par les établissements publics

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

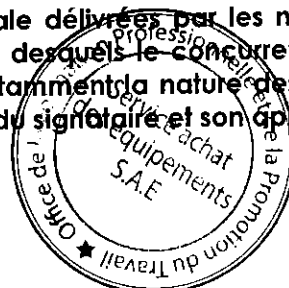
1. Au moment de la présentation de l'offre, outre le dossier technique et en plus des pièces prévues à l'alinéa 1) du I-A de l'article 5 ci-dessus, une copie du texte l'habilitant à exécuter les prestations objet du marché ;

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 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 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, techniques, prévus à l'article 5 ci-dessus.

7.2- une offre technique :

Les pièces devant constituer l'offre technique sont :

Les « spécifications techniques des fournitures » renseignés conformément au canevas prévu à l'annexe ** N° 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11,12 et 13 du cahier des prescriptions spéciales et ce, en faisant ressortir les caractéristiques des fournitures proposées par le concurrent, leur marques et leurs références. Cette annexe est signée par le concurrent et étayée par les catalogues et/ou documents relatifs aux « spécifications techniques des fournitures » afférents aux fournitures proposées. Ces catalogues et/ou documents relatives aux « spécifications techniques des 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 même pièces sont exigés et ce, pour les fournitures proposés 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'OFPT, 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 établi par le maître d'ouvrage 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 doit 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



u

64

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'OFPT, 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.

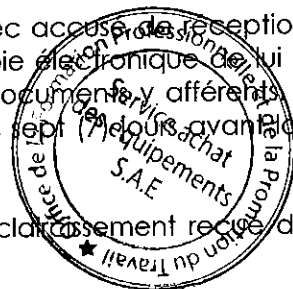
Article n°10 : Information des concurrents

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 reçu 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'OFPT, 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'OFPT. 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 : Répartition

Le jugement des offres, prévu pour le présent appel d'offres, est un **jugement par lots**.

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 procède à l'ouverture, à l'examen des offres de chaque lot et à l'attribution par lot.

Les offres de remise sur le prix présentées par les concurrents en fonction du nombre de lots susceptibles de leur être attribués sont prises en considération.

Article n°13 : Présentation des dossiers des concurrents.

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

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'OFPT 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: Dépôt des plis des concurrents.

Conformément aux dispositions de l'article 31 du règlement des marchés de l'OFPT, 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 : Délai de validité des offres

Conformément aux dispositions de l'article n°33 du règlement des marchés de l'OFPT, 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



uf
rad

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 préférentiels 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 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 : Dépenses 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.

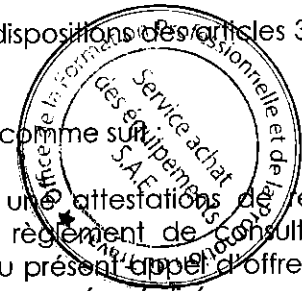
Les offres des concurrents admissibles sont examinées conformément aux dispositions des articles 36, 38, 39, 40 et 41 du Règlement des Marchés de l'OFPPT.

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

- Seuls seront retenus, les concurrents ayant présenté au moins une attestation de référence, conforme 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 (2014 et postérieur).
- Aussi, il est précisé qu'en cas d'attestation délivrée à un groupement, celle-ci sera appréciée pour la cote part réalisée 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'information, 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.



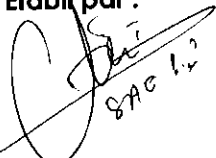
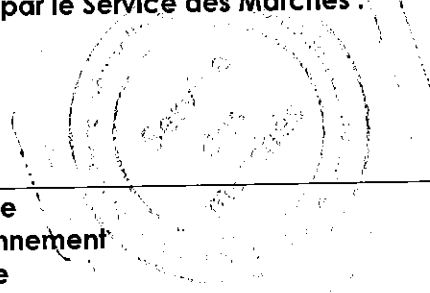

La commission peut, avant de se prononcer, charger une sous-commission technique pour analyser les offres techniques proposées.

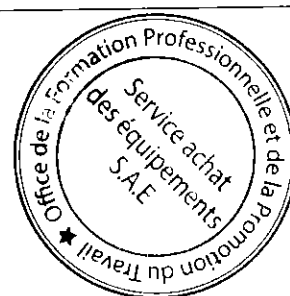
Conformément aux dispositions des articles 39, 40 et 41 du Règlement des Marchés de l'OFPT précité, l'examen des offres financières concerne les seuls concurrents admis à l'issue de l'examen de leurs dossiers administratifs et techniques et leur offre technique y compris catalogues, catalogues, et/ou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

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

NB : En application des dispositions de l'article 27 du règlement des marchés l'OFPT 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

Etabli par :  SAE 1.2	Vérifié par le Service des Marchés : 
<p>Le maître d'ouvrage Directeur de l'Approvisionnement et de la Logistique</p> <p> Directeur de l'Approvisionnement et de la Logistique</p> <p>Abdelil AOURAGH</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, installation et mise en service des équipements du secteur Génie Mécanique et Construction
Métallique destinés à l'ISTA BENI MATHAR ; 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 (OFPT).

B - Partie réservée au concurrent

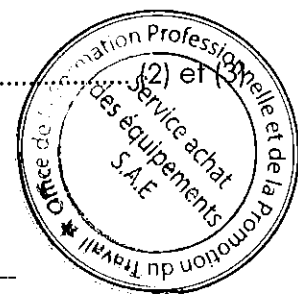
a) Pour les personnes physiques

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° 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 :

11

- Montant total hors T.V.A.:(en lettres et en chiffres)
- Taux de la TVA :(en pourcentage)
- Montant de la T.V.A.:(en lettres et en chiffres)
- Montant total T.V.A. comprise :(en lettres et en chiffres)

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

Fait à.....le.....

(Signature et cachet du concurrent)

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

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

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

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

(4) supprimer les mentions inutiles



MODELE DE DECLARATION SUR L'HONNEUR

DECLARATION SUR L'HONNEUR (*)

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

Objet du marché :

Acquisition, installation et mise en service des équipements du secteur Génie Mécanique et Construction Métallique destinés à l'ISTA BENI MATHAR ; répartie en lots suivants :

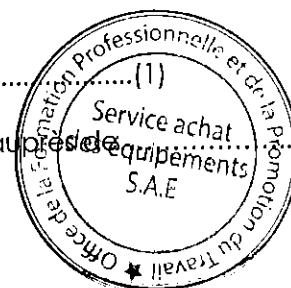
Lot n° :

A - Pour les personnes physiques

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

B - Pour les personnes morales

Je, soussigné (prénom, nom et qualité au sein de l'entreprise)
 agissant au nom et pour le compte de (raison sociale et forme juridique de la société)
 au capital de :
 adresse du siège social de la société adresse du domicile
 élu
 affiliée à la CNSS sous le n° (1)
 inscrite au registre du commerce (localité) sous le n°
 n° de patente (1)
 n° du compte courant postal, bancaire ou à la TGR (RIB) ouvert auprès de
 n° de l'identifiant Commun de l'Entreprise : (1)



- Déclare sur l'honneur :

- 1- m'engager à couvrir, dans les limites fixées dans le cahier des charges, par une police d'assurance, les risques découlant de mon activité professionnelle ;
- 2- que je remplit 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 maître d'ouvrage a prévues dans ledit cahier ;
 - à confier les prestations à sous-traiter à des PME installées aux Maroc ; (3)

u

- 5- m'engager à ne pas recourir par moi-même ou par personne interposée à des pratiques de fraude ou de corruption de personnes qui interviennent à quelque titre que ce soit dans les différentes procédures de passation, de gestion et d'exécution du présent marché ;
- 6- m'engage à ne pas faire par moi-même ou par personne interposées, des promesses, des dons ou des présents en vue d'influer sur les différentes procédures de conclusions du présent marché.
- 7- atteste que je remplis les conditions prévues par l'article 1er du dahir n° 1-02-188 du 12 JOUMADA I 1423 (23 juillet 2002) portant promulgation de la loi n°53-00 formant charte de la petite et moyenne entreprises (4).
- 8- atteste que je ne suis pas en situation de conflit d'intérêt tel que prévu à l'article 151 du Règlement des Marchés de l'OFPPT.
- 9- je certifie l'exactitude des renseignements contenus dans la présente déclaration sur l'honneur et dans les pièces fournies dans mon dossier de candidature.
- 10- je reconnais avoir pris connaissance des sanctions prévues par l'article 142 du Règlement des Marchés de l'OFPPT, relatives à l'inexactitude de la déclaration sur l'honneur.

Fait à.....le.....

Signature et cachet du concurrent

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



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



CAHIER DES PRESCRIPTIONS SPÉCIALES

Marché n° / 2020.

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, installation et mise en service des équipements du secteur Génie Mécanique et Construction Métallique destinés à l'ISTA BENI MATHAR ; répartie en lots suivants :**

LOT N° 1 : TOURS ET FRAISEUSES CONVENTIONNELS

LOT N° 2 :EQUIPEMENT D'AFFÛTAGE

LOT N° 3 : AUTRE EQUIPEMENT CONVENTIONNEL

LOT N° 4 : EQUIPEMENT DE METROLOGIE

LOT N° 5 : EQUIPEMENT OXYCOUPAGE SOUDAGE

LOT N° 6 : TABLES DE SOUDAGE

LOT N° 7 : CISAILLE GUILLOTINE

LOT N° 8 : MACHINES DE CISAILLAGE

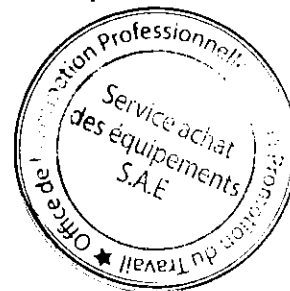
LOT N° 9 : EQUIPEMENT MECANIQUE D'ATELIER

LOT N° 10 : SIMULATEUR DE SOUDAGE

LOT N° 11 : EQUIPEMENT DE SOUDAGE ET DE COUPAGE THERMIQUE

LOT N° 12 : EQUIPEMENT PORTATIF

LOT N° 13 : TABLES DE SOUDAGE ET MEULAGE



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 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'OFPT, 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 (OFPT).
 - 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'OFPT.
 - 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'OFPT 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 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 **Trois (03) Mois** et 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 contractuel reprend 7 jours à partir du lendemain du dépôt des équipements en question dans les locaux de l'OFPPT;

Ce délai est celui que se réserve l'OFPPT pour la mise en œuvre des modalités de vérification de conformité technique objet de l'article 12 du présent CPS.

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

L'O.F.P.P.T. 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 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 : Vingt Mille Dirhams (20 000.00 DH)
- ✓ LOT N° 2 : Neuf milles Dirhams (900.00 DH)
- ✓ LOT N° 3 : Deux mille cinq cents Dirhams (2 500.00 DH)
- ✓ LOT N° 4 : Deux mille cinq cents Dirhams (2 500.00 DH)
- ✓ LOT N° 5 : Trois mille Dirhams (3 000.00 DH)
- ✓ LOT N° 6 : Quatre mille cinq cents (4 500.00 DH)
- ✓ LOT N° 7 : Quatre mille cinq cents (4 500.00 DH)
- ✓ LOT N° 8 : Deux mille cinq cents Dirhams (2 500.00 DH)
- ✓ LOT N° 9 : Quatre mille Dirhams (4 000.00 DH)
- ✓ LOT N° 10 : Quatre mille Dirhams (4 000.00 DH)
- ✓ LOT N° 11 : Dix- neuf mille Dirhams (19 000.00 DH)
- ✓ LOT N° 12 : Trois mille cinq cents (3 500.00 DH)
- ✓ LOT N° 13 : Seize mille Dirhams (16 000.00 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 DES EQUIPEMENTS AU SITE BENEFICIAIRE

- Les équipements seront livrés aux sites bénéficiaires **indiqués dans le tableau de répartition, Toutefois 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 impacts sur les prix ou autres conditions du marché.**

Avant de commencer les livraisons, le titulaire doit transmettre à l'OFPPT un planning prévisionnel de livraison

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.
Le responsable du centre bénéficiaire signe les bons de livraison des articles livrés en précisant les dates de livraison.

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 les sites bénéficiaires suivant un planning communiqué au titulaire.

Le retard enregistré dans l'opération de vérification de conformité technique et de réception, après livraison du matériel, sera à la charge de l'O.F.P.P.T 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 ;

Le titulaire procédera à l'ouverture des caisses, l'installation et la mise en marches des équipements. La matière d'œuvre nécessaire aux différents essais est à sa charge.

Les équipements jugés non-conformes sont récupérés par le titulaire dans un délai maximum de 30 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 équipements.

Les opérations de déballage et d'emballage sont à la charge exclusive du titulaire et sont effectuées sous sa responsabilité.

L'O.F.P.P.T. procédera à la vérification de la conformité technique de l'équipement avec les spécifications du marché et avenant(s) (marque, référence, origine, dimensions, capacités, puissance, alimentation électrique,...) dans les sites bénéficiaires, 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'O.F.P.P.T. et du titulaire ayant participé à l'opération de vérification.

Toute divergence par rapport au marché et le cas échéant ses avenants 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

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 inventaire. Les numéros du livre journal et d'inventaire sont portés sur le PV de réception.

ARTICLE N°12: Formation

Il est prévu des formations pour les lots : 7 et 10.

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 de un (1) mois maximum pour réparer ou remplacer l'équipement déclaré défectueux.

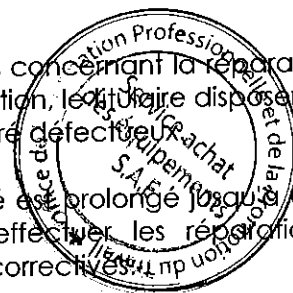
Le délai de garantie des équipements concernés qui leur est directement lié est prolongé jusqu'à ce que ces réserves soient levées par le titulaire. A défaut, l'O.F.P.T. peut effectuer les réparations ou remplacements aux frais du titulaire de marché ou prendre d'autres mesures correctives.

ARTICLE N°14: MODE 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°15: 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°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 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°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

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°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 ce 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-quinze (75) 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 136 du règlement des marchés de l'OFPPT.

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

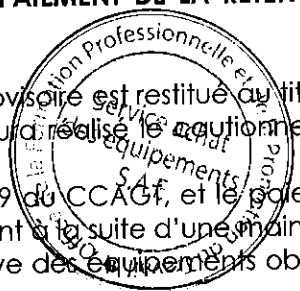
Le délai de garantie est fixé à **Une année(01)** pour les prestations objet du marché. Il court à partir de la date de réception provisoire de ces équipements.

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 de la retenue de garantie est effectué 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 délégataire.

+ 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 délégataire.

+ 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 règlement des marchés de l'OFPPT approuvé le 18 Chaabane 1435 (16 Juin 2014)).

ARTICLE-30 : MESURES COERCITIVES

Il sera fait application des mesures coercitives prévues la CCAG-T, notamment celle prévues par son chapitre VIII

CHAPITRE II : CLAUSES ET SPECIFICATIONS TECHNIQUES

LOT N°1 : TOURS ET FRAISEUSES CONVENTIONNELS

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques
1	<p>TOUR PARALLELE A CHARIOTER ET A FILETER</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> • Banc trempé et rectifié • Tous les pignons et arbres sont trempés et rectifiés • Carter de mandrin asservi • Arrêt d'urgence • Appareil à retomber dans le pas • Lubrification centralisée des chariots • Inversion droite/gauche du sens de rotation de la broche • Distance entre-pointes : 1000 mm au minimum • Diamètre max. usinable sur banc : 400 mm au minimum • Diamètre max. usinable sur chariot : 240 mm au minimum • Largeur du Banc : 240 au minimum • Alésage de la broche D.52 mm au minimum, cône : CM6 au minimum • Cône contre poupée : CM4 au minimum • Course fourreau contre poupée : 100 mm au minimum



- Nombre de vitesses de la broche : 15 vitesses au minimum
- Vitesse maxi de la broche : 1600 tr / min au minimum
- Avance longitudinale : 0,06 à 1,5 mm / tr au minimum
- Avance transversale : 0,03 à 0,8 mm / tr au minimum
- Course max. transversale : 200 mm au minimum
- Course max. chariot supérieur : 130 mm au minimum
- Rotation chariot supérieur : $\pm 45^\circ$ au minimum
- Filetage :
 - métrique : 0,2 à 12 mm au minimum, 30 pas mini
 - filet au pouce : 35 pas mini
- Puissance du moteur broche : 4 KW au minimum
- Alimentation triphasée : 380V ou 400V/50HZ.
- Eclairage par lampe orientable
- Bac de récupération des copeaux
- Système d'arrosage pour refroidissement complet
- Butée à réglage fin
- Afficheur digital de positions
- mandrin 3 mors \varnothing 200 mm au minimum
- mandrin 4 mors à serrage indépendant \varnothing 250 mm au minimum
- Plateau de broche \varnothing 300 mm au minimum compatible
- Douille de réduction CM6 / CM4
- 2 pointes tournantes CM 4
- Carter arrière monté
- Tourelle porte outil capacité : 4 positions de 20 mm au minimum
- 1 Lunette fixe
- 1 Lunette à suivre
- Clés de service
- Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.

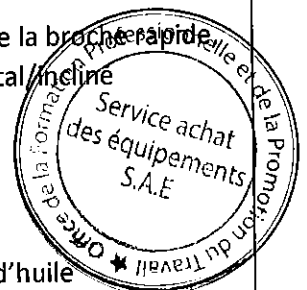
Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine

2 FRAISEUSE HORIZONTALE A TETE UNIVERSELLE

Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE

Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe

- Système de visualisation 3 axes
- Avances automatiques et rapides dans les 3 axes
- Tête de coupe universelle, permettant un positionnement angulaire de la broche rapide, facile et précis, pivote sur deux plans pour le fraisage vertical/horizontal/incliné
- Guides rigides réalisés en acier trempé pour une stabilité maximale
- Rattrapage des jeux sur tous les mouvements
- Lubrification centralisée
- Volants avec verniers
- Pignons de transmission de mouvement rectifiés et lubrifiés par bain d'huile
- Table : longueur mini : 1300 mm et largeur mini : 350 mm
 - Course mini longitudinale : 1000 mm
 - Course mini transversale : 280 mm
 - Course mini verticale : 400 mm
- Nombre de vitesses broches verticale / horizontale : 12 / 12 au minimum
- Vitesses maximale de la broche verticale / horizontale : 1600 tr/mn au minimum
- Puissance moteur broche horizontale : 4 KW mini.



- Puissance moteur broche verticale : 4 KW mini
- Inclinaison de la tête : 360°
- Orientation de la tête : 360°
- Vitesse maxi d'avance de la table : 380 mm/min au minimum
- Rainures en « T » sur table : 3 au minimum
- Alimentation triphasée : 380V ou 400 V/ 50 HZ
- Attachement de broche horizontale / verticale : ISO 40 ou plus
- Eclairage par lampe orientable

Livré avec :

- 1 Tête universelle
- 1 Lunette porte-arbre.
- 2 Tiges de montages des fraises
- 1 Etau fixe à base tournante graduée, capacité 120 mm. mini
- 1 Mandrin de perçage cap.13 mm mini auto-serrant CM 2.
- 4 Arbre porte-fraises long.et métrique avec bagues entretoises D16, D22, D27 et D32 mm.
- 1 Dispositif d'arrosage complet.
- 1 Mandrin porte-fraise à bout lisse D. 16 compatible avec la broche de machine
- 1 Mandrin porte-fraise à bout lisse D. 22 compatible avec la broche de machine
- 1 Mandrin porte-fraise à bout lisse D.27 compatible avec la broche de machine
- 1 Mandrin porte-fraise à bout fileté M.12 compatible avec la broche de machine
- 1 Diviseur universel rapport 1/40 avec série complète de plateaux à trous, contre poupée avec pointe, mandrin à 3 mors à serrage concentrique et lyre avec série de roues dentées.
- 1 Plateau circulaire diamètre : **200 mm minimum.**
- 1 Appareil à aléser 0 - 100 mm .mini à réglage micrométrique avec outil porte plaquette et 10 plaquettes de rechange et accessoire
- 1 Mandrin porte pince : cône compatible avec la broche. Avec 1 Jeu de pinces porte-fraises pour D. 4 à 20 mm.
- 4 Douilles de réduction à cône extérieur compatible avec la broche ISO/CM1, ISO/CM2, ISO/CM3, ISO/CM4
- Clés et manivelle de service
- Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.
- **Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine**

Tableau De Répartition

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	ISTA BENI MATHAR	TOTAL
1	TOUR PARALLELE A CHARIOTER ET A FILETER	2	2
2	FRAISEUSE HORIZONTALE A TETE UNIVERSELLE	2	2

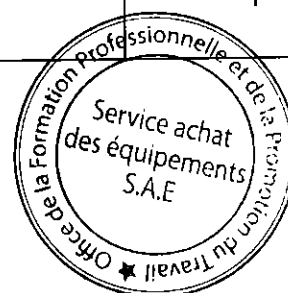


LOT N°2 :EQUIPEMENT D'AFFÛTAGE

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques
1	TOURET A MEULER SUR SOCLE Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe <ul style="list-style-type: none"> - Touret à meuler sur socle métallique, équipé de 2 meules de Ø 300 mm au minimum et d'épaisseur 40 mm au minimum - Vitesse de rotation : 1500 tr/min au minimum - Puissance de moteur : 2 kW mini au minimum - Alimentation triphasée 380 V / 400 V - Chaque meule est équipée d'écran pare-étincelles en polycarbonate très résistant. - Arrêt d'urgence - Système d'aspiration de poussière Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.
2	TOURET A MEULER LAPIDAIRE SUR SOCLE Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe <ul style="list-style-type: none"> - Touret à meuler sur socle métallique, équipé de 2 meules de Ø 300 mm au minimum et de largeur 40 mm au minimum - Vitesse de rotation minimale : 1400 tr/min - Motorisation de puissance : 2 kW mini - Alimentation triphasée 380 V / 400 V - Chaque meule est équipée d'écran pare-étincelles en polycarbonate très résistant. - Table lapidaire inclinable avec repères d'angle. - Arrêt d'urgence - Socle avec dépoussiéreur Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.

Tableau De Répartition

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	ISTA BENI MATHAR	TOTAL
1	TOURET A MEULER SUR SOCLE	1	1
2	TOURET A MEULER LAPIDAIRE SUR SOCLE	1	1



LOT N° 3 : AUTRE EQUIPEMENT CONVENTIONNEL

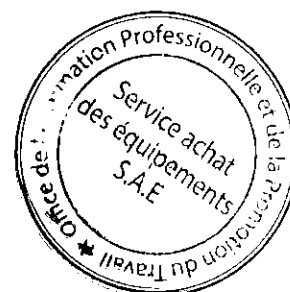
Item N°	Désignations et caractéristiques techniques
1	<p>PERCEUSE SENSITIVE D'ETABI</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Puissance moteur 1.5 kW au minimum - Alimentation triphasée 380 V / 400 V – 50 Hz - Capacité de perçage Ø 24 mm au minimum sur acier S235 - Cône Morse de broche CM 2 au minimum - Course du mandrin 80 mm au minimum - Vitesses de broche maximale : 2800 tr/mn au minimum - Orientation de la table 360° - Distance broche – table (max.) : 500 mm au minimum - Diamètre de la colonne Ø 80 mm au minimum - Arrêt d'urgence <p>Accessoires</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mandrin à serrage rapide - Etau fixe de perçage capacité 120 mm mini, compatible avec la machine - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine</p>
2	<p>PERCEUSE A COLONNE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Puissance moteur 2.2 kW - Alimentation triphasée 380 V / 400 V – 50 Hz - Capacité de perçage : Ø 32 mm au minimum sur acier S235 - Cône Morse de broche CM 3 au minimum - Course du mandrin 120 mm au minimum - Vitesses de broche maximale : 2000 tr/mn au minimum - Orientation de la table 360° - Distance broche – table (max.) 780 mm au minimum - Diamètre de la colonne Ø 110 mm au minimum <p>Accessoires inclus comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Etau à mors parallèles ouverture 120 mm Au minimum - Mandrin à serrage rapide - Clef, outillage et manivelles de service <p>Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.</p> <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine</p>
3	<p>SCIE MECANIQUE A RUBAN HORIZONTALE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ruban standard : 2480 x 27 x 0,9 mm mini - Coupe : 90°, +45° au minimum - Capacité de coupe à 90° (tube) 200 mm mini - Alimentation triphasée 380 V / 400 V – 50 Hz - Deux vitesses de coupe au minimum - Etau à serrage rapide



	<ul style="list-style-type: none"> - Dispositif d'arrosage - Arrêt d'urgence - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine</p>
4	<p>PRESSE HYDRAULIQUE MANUELLE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Capacité : 40 Tonnes mini - Course vérin : 150 mm mini - Retour piston automatique - Pompe manuelle ou à pied - Capacité de travail en hauteur : 600 mm mini <p>Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.</p>

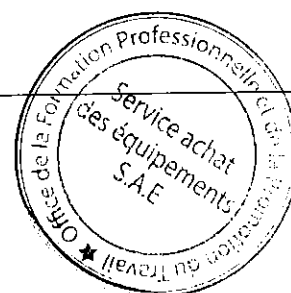
Tableau De Répartition

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	ISTA BENI MATHAR	TOTAL
1	PERCEUSE SENSITIVE D'ETABLI	1	1
2	PERCEUSE A COLONNE	1	1
3	SCIE MECANIQUE A RUBAN HORIZONTALE	1	1
4	PRESSE HYDRAULIQUE MANUELLE	1	1

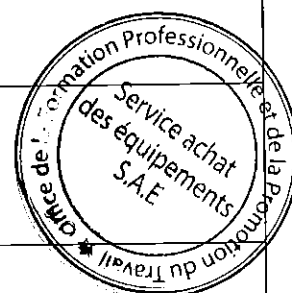


LOT N° 4 : EQUIPEMENT DE METROLOGIE

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques
1	Coffret de cales étalon coffret avec bandes gravées pour identification ; <ul style="list-style-type: none"> PV d'étalonnage Cale étalon de classe 2 Acier rectifié rodé. Composition minimale <ul style="list-style-type: none"> - 1 cale : 1,005 mm - 9 cales : 1,01 à 1,09 mm pas de 0.01mm - 9 cales : 1,1 à 1,90 mm pas de 0.1mm - 24 cales : 1 à 24 mm pas de 1mm - 4 cales : 25 à 100 mm pas de 25mm
2	Niveau à bulle de précision base prismatique, précision 0,1 mm/m, <ul style="list-style-type: none"> - longueur 200mm au minimum, - fioles horizontale et verticale
3	Jauges de filetage <ul style="list-style-type: none"> Type de pas : Pas métrique Nombre des lames : 20 lames au minimum
4	Jauge d'épaisseur standard <ul style="list-style-type: none"> pas 0.1mm Jauge à lames pas 0.1mm (20 lames au minimum)
5	Jauge d'épaisseur standard <ul style="list-style-type: none"> pas 0.05mm, Jauge à lames pas 0.05mm (20 lames au minimum)
6	Règle flexible <ul style="list-style-type: none"> en acier à ressort inoxydable Longueur 200mm
7	Comparateur à palpeur orientable (indicateur à levier) <ul style="list-style-type: none"> palpage dans les deux sens, capacité de mesure 0.4mm au minimum, graduation en 0.01mm, avec support à base magnétique
8	Comparateurs à cadran <ul style="list-style-type: none"> graduation 0.01 mm, capacité 10mm minimum avec support à base magnétique
9	Rapporteur d'angles avec loupe de lecture <ul style="list-style-type: none"> Précision de lecture 5' d'arc mini. Lecture sans parallaxe. Graduation 4x90°. Réglage fin par bouton moleté.



	<ul style="list-style-type: none"> • Acier inox. • Vernier chromé. Loupe de lecture. • Règle coulissante 200 mm au minimum
10	Jeu d'étalons de rugosité <ul style="list-style-type: none"> • Plaquette de 20 échantillons de surfaces au minimum, • Livré en étui.
11	Jeu de tampon lisse <ul style="list-style-type: none"> • double en acier trempé : 8H7, 10H7, 12H7, 16H7, 20H7 • avec Certificat de contrôle
12	Jeu calibre à mâchoire pour la vérification des arbres <ul style="list-style-type: none"> • 8h7, 10h7, 12h7, 16h7, 20h7 • Certificat de contrôle
13	Jeu de bagues filetés g6 « ENTRE-ENTRE PAS » <ul style="list-style-type: none"> • M10, M12, M14, M16, M20
14	Jeu de tampons filetés double classe 6H : <ul style="list-style-type: none"> • M10, M12, M14, M16, M20
15	Calibres d'affûtage de forets : <ul style="list-style-type: none"> • angle 120° • acier inoxydable
16	Jauges à rayons pas de 0.5mm <ul style="list-style-type: none"> • concaves et convexes, rayon de 1 à 7mm
17	Jauges à rayons pas de 1 mm <ul style="list-style-type: none"> • concaves et convexes : rayon de 7.5 à 15mm
18	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
19	Jauge de profondeur à vernier <ul style="list-style-type: none"> • Capacité 150 mm • Vis de blocage du coulisseau • Acier inox
20	Pied à coulisse digital <ul style="list-style-type: none"> • Mesure interne/externe • Mesure mm et pouce • Capacité 150 mm • Résolution 0,01 mm • Vis de blocage du coulisseau • Acier inox
21	Pied à coulisse à montre <ul style="list-style-type: none"> • Mesure interne/externe



	<ul style="list-style-type: none"> • Capacité 150 mm • Graduation 0.01mm • Vis de blocage du coulisseau • Acier inox
22	Jeu de micromètres d'extérieur mécanique de 0-100mm <ul style="list-style-type: none"> • Graduation 0.01mm • Touches en carbure • Berceau acier avec isolateur • Verrou de blocage • Clé de service • Certificat de contrôle
23	Jeu de micromètres d'intérieur à trois touches <ul style="list-style-type: none"> • Capacités de mesure : Ø12 à Ø 100 mm au minimum • Bagues d'étalonnages dont les diamètres correspondent aux capacités proposées • Graduation 0.01mm • Touches de contrôle en carbure • Clé de service • Certificat de contrôle
24	Micromètre de profondeur <ul style="list-style-type: none"> • Capacité de mesure de 0 à 100mm • Précision 0.01mm au minimum • Base à face trempé polie • Touches de contrôle en carbure • Certificat de contrôle
25	Micromètre d'extérieur digital <ul style="list-style-type: none"> • Capacité de mesure de 25 à 50mm • Précision 0.01mm au minimum • Résolution 0.001mm • Touches de contrôle en métal dur • Certificat de contrôle
26	Coffret de cales de fraisage, <ul style="list-style-type: none"> • acier indéformable traité à 55HRC au minimum • 6 paires de cales au minimum • Longueur: 150mm au minimum • Epaisseur 8mm au minimum • Acier indéformable traité • parallélisme 0.01mm au minimum sur 100mm • Précision hauteur /épaisseur : 0.01mm minimum
27	Marbre de traçage en fonte <ul style="list-style-type: none"> • Dimensions de la plaque L x l x h : 800 x 500 x 140 mm au minimum • Précision selon DIN876 Classe 3 au minimum

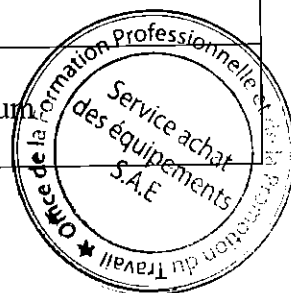


Tableau De Répartition

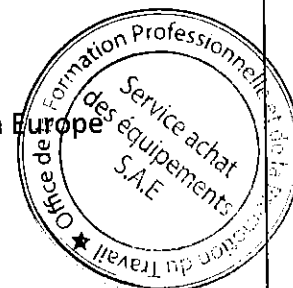
Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	ISTA BENI MATHAR	TOTAL
1	Coffret de cales étalon	1	1
2	Niveau à bulle de précision	1	1
3	Jauges de filetage	6	6
4	Jauge d'épaisseur standard	26	26
5	Jauge d'épaisseur standard	26	26
6	Règle flexible	26	26
7	Comparateur à palpeur orientable (indicateur à levier)	2	2
8	Comparateurs à cadran	5	5
9	Rapporteur d'angles avec loupe de lecture	8	8
10	Jeu d'étalons de rugosité	1	1
11	Jeu de tampon lisse	1	1
12	Jeu calibre à mâchoire pour la vérification des arbres	1	1
13	Jeu de bagues filetés g6 « ENTRE-ENTRE PAS »	1	1
14	Jeu de tampons filetés double classe 6H :	1	1
15	Calibres d'affûtage de forets :	1	1
16	Jauges à rayons pas de 0.5mm	15	15
17	Jauges à rayons pas de 1 mm	15	15
18	Pied à coulisse mécanique	20	20
19	Jauge de profondeur à vernier	6	6
20	Pied à coulisse digital	3	3
21	Pied à coulisse à montre	3	3
22	Jeu de micromètres d'extérieur mécanique de 0-100mm	1	1



23	Jeu de micromètres d'intérieur à trois touches	1	1
24	Micromètre de profondeur	1	1
25	Micromètre d'extérieur digital	1	1
26	Coffret de cales de fraisage,	2	2
27	Marbre de traçage en fonte	2	2

LOT N° 5 : EQUIPEMENT OXYCOUPAGE SOUDAGE

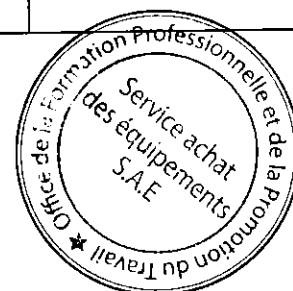
Item N°	Désignations et caractéristiques techniques
1	<p>POSTE MOBILE OXYACETYLENIQUE</p> <p>Composition du poste :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Chariot porte-bouteilles 10 M³ (oxygène). ▪ Coffret composé de : <ul style="list-style-type: none"> - 1 Détendeur oxygène - 1 détendeur acétylène - chalumeau soudeur avec 2 jeux de 7 buses + étoile de 40 à 400l/h - Tuyaux d'oxygène de 10 x 17, couronne de longueur : 20 mètres répondant à la norme en vigueur. (10 mm intérieur x 17 mm extérieur), - Tuyaux d'acétylène de 10 x 17, couronne de longueur : 20 mètres répondant à la norme en vigueur. - Raccords rapides mâles et femelles pour oxygène et acétylène avec collier à bande à visser - Retours anti-flamme oxygène et gaz. - chalumeau soudeur avec 2 jeux de 7 buses + étoile de 250 à 1000l/h - chalumeau coupeur avec 2 têtes de coupe 10/10 et 15/10 - 2x5 mètres de tuyau Ø 10 x 17 (oxygène/acétylène) avec raccords rapides mâles et femelles pour oxygène et acétylène avec collier à bande à visser . - Allume gaz. - Paire de lunettes teintées.
2	<p>MEULEUSE D'ANGLE ELECTRIQUE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <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.
3	CISAILLE A LEVIER Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe <ul style="list-style-type: none"> - Cisaille col de cygne sur socle - Capacité mini de coupe sur acier doux épaisseur 4 mm. Longueur mini. Des lames 300 mm.
4	POSTE DE SOUDAGE PROCEDE ARC-TIG Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe <ul style="list-style-type: none"> - Courant continu DC et alternatif AC. - Amorçage HF - Alimentation triphasée 400 V $\pm 10\%$ 50Hz. - Tension à vide 70 V mini. - Intensité moyenne de soudage 10 A à 300 A au minimum - Facteur de marche minimum en mode TIG 300 A à 60 % - Préréglage de tous les paramètres. - Câble primaire longueur 3 m au minimum - Câble de masse longueur 3 m au minimum avec pince - Câble de soudage souple longueur 3 m au minimum avec pince porte électrode - Torche TIG 180 A à 60% mini, câble longueur 3m au minimum - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. Installation et mise en service selon les normes en vigueur, mise en service sur site.

Tableau De Répartition

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	ISTA BENI MATHAR	TOTAL
1	POSTE MOBILE OXYACETYLENIQUE	3	3
2	MEULEUSE D'ANGLE ELECTRIQUE	3	3
3	CISAILLE A LEVIER	1	1
4	POSTE DE SOUDAGE PROCEDE ARC-TIG	2	2



LOT N° 6 : TABLES DE SOUDAGE

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques
1	<p>TABLE DE SOUDAGE</p> <p>Dimensions : 1m x 1m x 0,85m ± 5 % Acier premium (E36-3) rectifié Quadrillage de trous au pas de 100 x 100 mm, diamètre 28 mm ± 10 % 4 pieds standards Charge admissible : 3500 kg au minimum 02 Potences pivotantes réglables en hauteur et en longueur avec serre-joints (par potence) ou autres dispositifs permettant la fixation des éprouvettes pour le soudage en toutes positions. L'implantation des potences sur la table doit permettre des réalisations ergonomiques sur le poste de travail. 01 Dispositif permettant la fixation, la rotation et le soudage des tubes de différentes natures de diamètre maximal de 300 mm monté sur la table. 04 Serre joints en acier ordinaire par table 06 Bouchons de protection des trous avec système de fixation 01 Connecteur de pièce (la prise de masse) 01 Support pince porte électrode 01 Support torches (TIG-MIG-MAG)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plaque de soudage des aciers inoxydables : <ul style="list-style-type: none"> - Plaque amovible en alliage d'aluminium et de cuivre. - Dimensions (L x l x e) 100 x 100 x 15 mm - La plaque doit contenir des points d'amarrage pour faciliter la manutention manuelle • patins en alliage d'aluminium de 50 mm maximum de hauteur pour la séparation de la plaque et la table. • Broches de positionnement et de serrage de la plaque de soudage des aciers inoxydables sur la table. • Serre joints avec patins en acier inoxydable <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la table</p>
2	<p>TABLE MOBILE DE SOUDAGE OXYACETYLENIQUE</p> <p>Dimensions : 1m x 1m x 0,85m ± 5 %</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le plan de travail doit être couvert en briques réfractaires • 4 pieds standards <p>01 Etau de serrage 04 Serre-joints 01 Potence à éprouvette avec pince (hauteur utile de la potence 400 à 500 mm) 01 Bloc en bois désorificateur de buses 01 Bac à eau pour refroidissement du chalumeau 01 Jeu d'alésoirs pour débouchage des buses de 50l/h à 2500l/h sans affecter le calibrage 01 Allume-gaz pour allumage de chalumeau en toute sécurité</p> <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la table</p>



Tableau De Répartition

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	ISTA BENI MATHAR	TOTAL
1	TABLE DE SOUDAGE	2	2
2	TABLE MOBILE DE SOUDAGE OXYACETYLENIQUE	3	3

LOT N° 7 : CISAILLE GUILLOTINE

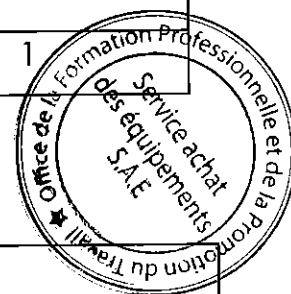
Item N°	Désignations et caractéristiques techniques
1	CISAILLE GUILLOTINE Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe - Contrôle de butée CNC - Longueur de coupe : 2000 mm au minimum - Capacité de la coupe pour l'acier/l'inox : jusqu'à 6/4 mm au minimum - Butée arrière à commande numérique : course maxi 600 mm au minimum - Précision et repositionnement : +/- 0,1 mm - Alimentation : 400 V - Zone de coupe illuminée - Arrêt d'urgence - Formation durant 1 journée au minimum lors de la mise en route de l'équipement. - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. - Installation et mise en service selon les normes en vigueur

Tableau De Répartition

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	ISTA BENI MATHAR
1	CISAILLE GUILLOTINE	1

LOT N° 8 : MACHINES DE CISAILLAGE

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques
1	CISAILLE UNIVERSELLE ELECTRIQUE POUR CISAILLAGE POINCONNAGE ET GRUGEAGE Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe Capacité de cisailage sur acier doux : • Plat ≥300x10



	<ul style="list-style-type: none"> • Cornière $\geq 80 \times 80 \times 8$ • Té $\geq 40 \times 40 \times 7$ • UPN $\geq 80 \times 45$ • Rond $\varnothing \geq 30$ mm • Capacité de poinçonnage sur acier doux $\geq \text{diam.} 22 \times 13$ <p>Accessoires inclus comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lot de poinçons et Matrices de différents diamètres - Autres outils de coupage - Butée <p>Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.</p> <p>Installation et mise en service selon les normes en vigueur</p>
--	---

Tableau De Répartition

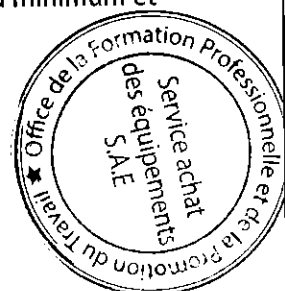
Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	ISTA BENI MATHAR
1	CISAILLE UNIVERSELLE ELECTRIQUE POUR CISAILLAGE POINÇONNAGE ET GRUGEAGE	1

LOT N° 9 : EQUIPEMENT MECANIQUE D'ATELIER

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques
1	<p>TRONÇONNEUSE A MEULE A MOUVEMENT PENDULAIRE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe • Disque de tronçonnage : diamètre 350 mm - épaisseur 4 mm au minimum • Etau de serrage • Coupe bise 0-90° • Capacité de coupe : <ul style="list-style-type: none"> – Rond plein de 90 mm au minimum – Tube de 110 mm au minimum • Butée de longueur escamotable • Evacuation des poussières <p>Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.</p> <p>Installation et mise en service selon les normes en vigueur</p>



2	<p>PERCEUSE A COLONNE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe • Puissance moteur 2.2 kW • Alimentation triphasée 380 V / 400 V – 50 Hz • Capacité de perçage : Ø 32 mm au minimum sur acier S235 • Cône Morse de broche CM 3 au minimum • Course du mandrin 120 mm au minimum • Vitesses de broche maximale : 2000 tr/mn au minimum • Orientation de la table 360° • Distance broche – table (max.) 780 mm au minimum • Diamètre de la colonne Ø 110 mm au minimum <p>Accessoires inclus comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine</p>
3	<p>TOURET A MEULER SUR SOCLE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <ul style="list-style-type: none"> – Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe – Touret à meuler sur socle métallique, équipé de 2 meules de Ø 300 mm au minimum et d'épaisseur 40 mm au minimum – Conforme aux normes CE – Vitesse de rotation : 1400 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 <p>Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.</p>
4	<p>Presse hydraulique manuelle</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p>



	<p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Capacité : 40 Tonnes au minimum - Course vérin : 150 mm au minimum - Retour piston automatique - Pompe manuelle ou à pied - Capacité de travail en hauteur : 600 mm au minimum
--	---

Tableau De Répartition

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	ISTA BENI MATHAR
1	TRONÇONNEUSE A MEULE A MOUVEMENT PENDULAIRE	1
2	PERCEUSE A COLONNE	1
3	TOURET A MEULER SUR SOCLE	1
4	Presse hydraulique manuelle	1

LOT N° 10 : SIMULATEUR DE SOUDAGE

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques
1	<p>SIMULATEUR DE SOUDAGE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe <p>SIMULATEUR DE SOUDAGE</p> <p>Station complète d'apprentissage des gestes de soudage par simulation équipée au minimum de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ordinateur de simulation - Ecran d'affichage pour le formateur - Table de soudage multipositions avec bras de positionnement de l'éprouvette en différentes positions - Cagoule de soudage permettant la visualisation de l'environnement en 3D - Torches de soudage industriel : <ul style="list-style-type: none"> ➤ TIG (GTAW) ➤ MIG/MAG (GMAW) ➤ Fil fourré (FCAW) ➤ Electrode (SMAW)



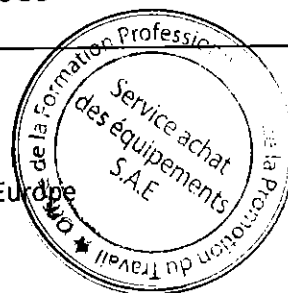
	<ul style="list-style-type: none"> - Différents types d'éprouvette : plat, en Té, tube <p>Positions de soudage minimum :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ EN : PA (AWS : 1G) ➤ EN : PB (AWS : 2F) ➤ EN : PC (AWS : 2G) ➤ EN : PG-PF (AWS : 3F) ➤ EN : PG-PF (AWS : 3G) ➤ EN : PD (AWS : 4F) ➤ EN : PE (AWS : 4G) ➤ EN : PF-PG (AWS : 5G) ➤ EN : H-L045 (AWS : 6G) <ul style="list-style-type: none"> - Soudage Acier noir, aluminium (MIG pulsé) - Fonction reprise vidéo pour analyse de la soudure exécutée - Système permettant le suivi et le diagnostic instantané des gestes de soudage - Affichage des résultats permettant l'analyse et la compréhension des erreurs en Français - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. <p>Installation et mise en place selon les normes en vigueur, mise en service sur site.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Formation durant 2 jours lors de la mise en route de l'équipement.
--	---

Tableau De Répartition

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	ISTA BENI MATHAR
1	SIMULATEUR DE SOUDAGE	1

LOT N° 11 : EQUIPEMENT DE SOUDAGE ET DE COUPAGE THERMIQUE

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques
1	<p>POSTE DE SOUDAGE MIG/MAG</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alimentation : 400 V $\pm 10\%$ triphasé 50Hz - Tension à vide ≥ 50 V DC - Facteur de marche : 300 A à 60 % au minimum - Commande à distance de 24V



	<ul style="list-style-type: none"> - Affichage digital - Câble de masse avec pince - Câble primaire avec prise triphasé - Torche MIG 200A à 60% mini, diamètres du fil : 0,8 à 2 mm au minimum, câble longueur 3m au minimum - Dévidoir à 4 galées, vitesse de fil : 1 à 18 m/mn mini - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. <p>Installation et mise en place selon les normes en vigueur, mise en service sur site.</p>
2	<p>POSTE DE SOUDAGE PROCEDE ARC-TIG</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Courant continu DC et alternatif AC. - Amorçage HF - Alimentation triphasée 400 V $\pm 10\%$ 50Hz. - Tension à vide 70 V mini. - Intensité moyenne de soudage 10 A à 300 A au minimum - Facteur de marche minimum en mode TIG 300 A à 60 % - Préréglage de tous les paramètres. - Câble primaire longueur 3 m au minimum - Câble de masse longueur 3 m au minimum avec pince - Câble de soudage souple longueur 3 m au minimum avec pince porte électrode - Torche TIG 180 A à 60% mini, câble longueur 3m au minimum - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. <p>Installation et mise en service selon les normes en vigueur, mise en service sur site.</p>
3	<p>POSTE DE DECOUPE " PLASMA "</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alimentation triphasée 400 $\pm 10\%$ 50Hz. - Gamme de courant : 25 à 100A au minimum - Facteur de marche : 100A à 40% au minimum - Capacité de coupe : 40mm au minimum - Torche complète de coupe à la main, câble longueur 7m au minimum - Filtre à air



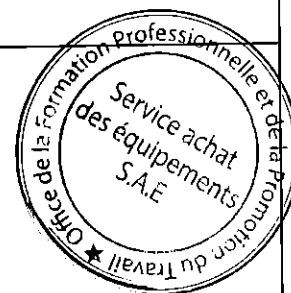
	<p>- Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.</p> <p>Installation et mise en service selon les normes en vigueur, mise en service sur site.</p>
4	<p>ETUVE A ELECTRODES</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <p>Etuve à électrodes avec bonne isolation.</p> <p>- Plage de température : 50 à 260 °C au minimum.</p> <p>- Thermostat réglable</p> <p>- Capacité : 150 Kg mini - Longueur maxi d'électrode : 450 mm au minimum</p>


Tableau De Répartition

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	ISTA BENI MATHAR
1	POSTE DE SOUDAGE MIG/MAG	10
2	POSTE DE SOUDAGE PROCEDE ARC-TIG	10
3	POSTE DE DECOUPE " PLASMA "	2
4	ETUVE A ELECTRODES	1

LOT N° 12 : EQUIPEMENT PORTATIF

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques
1	<p>POSTE MOBILE OXYACETYLENIQUE</p> <p>Composition du poste :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Coffret composé de : - Détendeur oxygène - 1 détendeur acétylène - chalumeau soudeur avec 2 jeux de 7 buses + étoile de 40 à 400l/h - Tuyaux d'oxygène de 10 x 17, couronne de longueur : 20 mètres répondant à la norme en vigueur. (10 mm intérieur x 17 mm extérieur), - Tuyaux d'acétylène de 10 x 17, couronne de longueur : 20 mètres répondant à la norme en vigueur. - Raccords rapides mâles et femelles pour oxygène et acétylène avec collier à bande à visser - Retours anti-flamme oxygène et gaz. - chalumeau soudeur avec 2 jeux de 7 buses + étoile de 250 à 1000l/h

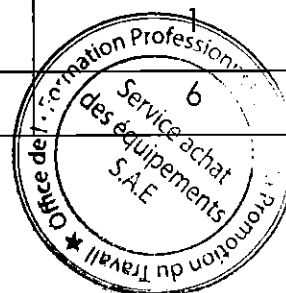


	<ul style="list-style-type: none"> - chalumeau coupeur avec 2 têtes de coupe 10/10 et 15/10 - 2x5 mètres de tuyau Ø 10 x 17 (oxygène/acétylène) avec raccords rapides mâles et femelles pour oxygène et acétylène avec collier à bande à visser . - Allume gaz. <p>Paire de lunettes teintées.</p>
2	<p>MEULEUSE D'ANGLE ELECTRIQUE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe - Diamètre du disque mini. : 180 mm. - Vitesse à vide mini : 8500 tr/mn. - Alimentation 220 V- 50 Hz. - Bouton de blocage de l'arbre. - Interrupteur de sécurité. - Poignée latérale. - Carter de protection. - Jeu de flasques. <p>Accessoires :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Clés de service. <p>Dispositif de ponçage adapté à la meuleuse.</p>
3	<p>CISAILLE A LEVIER</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe - Cisaille col de cygne sur socle - Capacité mini de coupe sur acier doux épaisseur 4 mm. <p>Longueur mini. Des lames 300 mm.</p> 
4	<p>AFFUTEUSE D'ELECTRODES TUNGSTENE POUR LA SOUDURE TIG</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <p>AFFUTEUSE pour affûter, ép pointer et couper les électrodes de diamètres: 1 à 4 mm mini</p> <ul style="list-style-type: none"> - Différents angles d'affûtages - Meule diamantée avec outillage nécessaire pour son changement. <p>Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.</p> <p>Installation et mise en service selon les normes en vigueur</p>

5	MACHINE A CHANFREINER LES TOLES ET TUBES Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe Pour chanfreiner la tôle avant les travaux de soudage Epaisseur de tôle : jusqu'à 14 mm au minimum. - Travail en une seule fois : 6 mm mini - Chanfreinage sur des tubes Arrêt d'urgence Inversion de marche Jeu de fraises et de clés de services Autres accessoires de série, livrés avec la machine : à mentionner dans l'offre Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. Installation et mise en service selon les normes en vigueur
6	MEULEUSE D'ANGLE PNEUMATIQUE Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe - Meuleuse d'angle pneumatique diamètre 125mm - Vitesse maxi 10 000Tr/mn mini - Pression 6 bars mini - Livré avec accessoires et clés de service de série

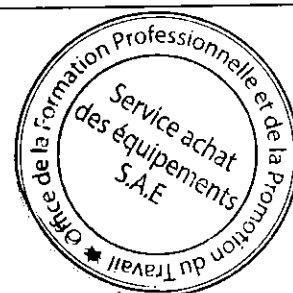
Tableau De Répartition

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	ISTA BENI MATHAR
1	POSTE MOBILE OXYACETYLENIQUE	4
2	MEULEUSE D'ANGLE ELECTRIQUE	6
3	CISAILLE A LEVIER	2
4	AFFUTEUSE D'ELECTRODES TUNGSTENE POUR LA SOUDURE TIG	1
5	MACHINE A CHANFREINER LES TOLES ET TUBES	1
6	MEULEUSE D'ANGLE PNEUMATIQUE	6



LOT N° 13 : TABLES DE SOUDAGE ET MEULAGE

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques
1	<p>TABLE DE SOUDAGE</p> <p>Dimensions : 1m x 1m x 0,85m ± 5 %</p> <p>Acier premium (E36-3) rectifié</p> <p>Quadrillage de trous au pas de 100 x 100 mm, diamètre 28 mm ± 10 %</p> <p>4 pieds standards</p> <p>Charge admissible : 3500 kg au minimum</p> <p>02 Potences pivotantes réglables en hauteur et en longueur avec serre-joints (par potence) ou autres dispositifs permettant la fixation des éprouvettes pour le soudage en toutes positions. L'implantation des potences sur la table doit permettre des réalisations ergonomiques sur le poste de travail.</p> <p>01 Dispositif permettant la fixation, la rotation et le soudage des tubes de différentes natures de diamètre maximal de 300 mm monté sur la table.</p> <p>04 Serre joints en acier ordinaire par table</p> <p>06 Bouchons de protection des trous avec système de fixation</p> <p>01 Connecteur de pièce (la prise de masse)</p> <p>01 Support pince porte électrode</p> <p>01 Support torches (TIG-MIG-MAG)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plaque de soudage des aciers inoxydables : <ul style="list-style-type: none"> - Plaque amovible en alliage d'aluminium et de cuivre. - Dimensions (L x l x e) 100 x 100 x 15 mm - La plaque doit contenir des points d'amarrage pour faciliter la manutention manuelle • patins en alliage d'aluminium de 50 mm maximum de hauteur pour la séparation de la plaque et la table. • Broches de positionnement et de serrage de la plaque de soudage des aciers inoxydables sur la table. • Serre joints avec patins en acier inoxydable <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la table</p>
2	<p>TABLE MOBILE DE SOUDAGE OXYACETYLENIQUE</p> <p>Dimensions : 1m x 1m x 0,85m ± 5 %</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le plan de travail doit être couvert en briques réfractaires • 4 pieds standards <p>01 Etau de serrage</p> <p>04 Serre-joints</p> <p>01 Potence à éprouvette avec pince (hauteur utile de la potence 400 à 500 mm)</p> <p>01 Bloc en bois désorificateur de buses</p> <p>01 Bac à eau pour refroidissement du chalumeau</p> <p>01 Jeu d'alésoirs pour débouchage des buses de 50l/h à 2500l/h sans affecter le calibrage</p> <p>01 Allume-gaz pour allumage de chalumeau en toute sécurité</p>



Positionneurs de Soudage

Capacité de charge toutes positions : 70 kg minimum

Diamètre plaque frontale : 250 à 400 mm

Épaisseur plaque frontale : 15 à 20 mm

Répartition des trous sur plaque 4 x 90° ou 3 x 120°

Trous de norme ISO ou équivalent

Hauteur de travail : 700 à 900 mm

Moteur d'entraînement : Courant AC

Vitesse : 0,5 - 8 tr/min minimum

Commande par pédale

Inclinaison 135° minimum

Inclinant Variable en hauteur

Courant maxi de soudage 500A

Alimentation 50-60 Hz 230 V ± 10 %

Spécifications Positionneurs « 2 axes »

Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la table

3

Table 3D de bridage et soudure avec système de serrage modulaire

Dimensions 1,5m x 1m x 0,85m ± 5 %

Acier Premium (E36-3) rectifié

5 surfaces de serrage,

Quadrillage de trous au pas de 100 x 100 mm au maximum et diamètre 28 ± 10 %

Flancs avec 3 rangés de trous

4pieds standards

Charge admissible : 3500 kg au minimum

Livrée avec :

4 équerres de butée et de serrage gauche

4 équerres de butée et de serrage droit

2 modules d'angle

2 équerres pivotante et inclinable

8 broches de positionnement et de serrage

4 Serre-joints de compensation




4

	<p>4 Serre-joints à serrage rapide</p> <p>2 Serre-joints 45°</p> <p>2 Serre-joints 45°</p> <p>2 Serre-joints 90°</p> <p>2 Serre-joints 90°</p> <p>2 Serre-joints 180°</p> <p>2 Serre-joints 180°</p> <p>8 Brides de serrage, 2 points d'appui</p> <p>8 Brides de serrage, 3 points d'appui</p> <p>4 Brides de serrage, angle intérieur 90°</p> <p>4 Brides de serrage, angle extérieur 90°</p> <p>4 Broches sauterelles avec douille</p> <p>4 Sauterelle verticale avec adaptateur</p> <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la table</p>
4	<p>Table de meulage</p> <p>Matériaux de construction : Acier peint</p> <p>Panneaux latéraux</p> <p>Dimensions : L x l x h : 1000 x 800 x 800 au minimum</p> <p>Tiroir collecteur de poussière</p>



Tableau De Répartition

Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	ISTA BENI MATHAR
1	TABLE DE SOUDAGE	10
2	TABLE MOBILE DE SOUDAGE OXYACETYLENIQUE	4
3	Table 3D de bridage et soudure avec système de serrage modulaire	1
4	Table de meulage	2

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




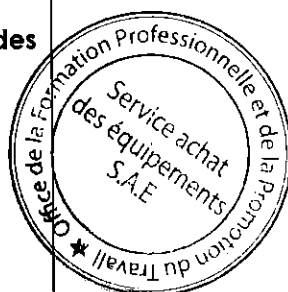
Annexe (1) : Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent



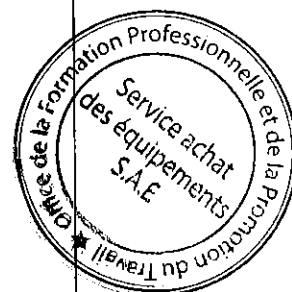
Lot N°1 : TOURS ET FRAISEUSES CONVENTIONNELS

- 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.
- 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°	Désignations et caractéristiques techniques	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	<p>TOUR PARALLELE A CHARIOTER ET A FILETER Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> • Banc trempé et rectifié • Tous les pignons et arbres sont trempés et rectifiés • Carter de mandrin asservi • Arrêt d'urgence • Appareil à retomber dans le pas • Lubrification centralisée des chariots • Inversion droite/gauche du sens de rotation de la broche • Distance entre-pointes : 1000 mm au minimum • Diamètre max. usinable sur banc : 400 mm au minimum • Diamètre max. usinable sur chariot : 240 mm au minimum • Largeur du Banc : 240 au minimum • Alésage de la broche D.52 mm au minimum, cône : CM6 au minimum • Cône contre poupée : CM4 au minimum • Course fourreau contre poupée : 100 mm au minimum • Nombre de vitesses de la broche : 15 vitesses au minimum • Vitesse maxi de la broche : 1600 tr / min au minimum • Avance longitudinale : 0,06 à 1,5 mm / tr au minimum • Avance transversale : 0,03 à 0,8 mm / tr au minimum • Course max. transversale : 200 mm au 	<p>Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	

	<p>minimum</p> <ul style="list-style-type: none"> • Course max. chariot supérieur : 130 mm au minimum • Rotation chariot supérieur : $\pm 45^\circ$ au minimum • Filetage : <ul style="list-style-type: none"> - métrique : 0,2 à 12 mm au minimum, 30 pas mini - filet au pouce : 35 pas mini • Puissance du moteur broche : 4 KW au minimum • Alimentation triphasée : 380V ou 400V/50HZ. • Eclairage par lampe orientable • Bac de récupération des copeaux • Système d'arrosage pour refroidissement complet • Butée à réglage fin • Afficheur digital de positions • mandrin 3 mors $\varnothing 200$ mm au minimum • mandrin 4 mors à serrage indépendant $\varnothing 250$ mm au minimum • Plateau de broche $\varnothing 300$ mm au minimum compatible • Douille de réduction CM6 / CM4 • 2 pointes tournantes CM 4 • Carter arrière monté • Tourelle porte outil capacité : 4 positions de 20 mm au minimum • 1 Lunette fixe • 1 Lunette à suivre • Clés de service • Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine</p>		
2	<p>FRAISEUSE HORIZONTALE A TETE UNIVERSELLE Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Système de visualisation 3 axes ▪ Avances automatiques et rapides dans les 3 axes ▪ Tête de coupe universelle, permettant un positionnement angulaire de la broche rapide, facile et précis, pivote sur deux plans pour le fraisage vertical/horizontal/incliné ▪ Guides rigides réalisés en acier trempé 	<p>Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	

	<p>pour une stabilité maximale</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Rattrapage des jeux sur tous les mouvements ▪ Lubrification centralisée ▪ Volants avec verniers ▪ Pignons de transmission de mouvement rectifiés et lubrifiés par bain d'huile ▪ Table : longueur mini : 1300 mm et largeur mini : 350 mm <ul style="list-style-type: none"> • Course mini longitudinale : 1000 mm • Course mini transversale : 280 mm • Course mini verticale : 400 mm ▪ Nombre de vitesses broches verticale / horizontale : 12 / 12 au minimum ▪ Vitesses maximale de la broche verticale / horizontale : 1600 tr/mn au minimum ▪ Puissance moteur broche horizontale : 4 KW mini. ▪ Puissance moteur broche verticale : 4 KW mini ▪ Inclinaison de la tête : 360° ▪ Orientation de la tête : 360° ▪ Vitesse maxi d'avance de la table : 380 mm/min au minimum ▪ Rainures en « T » sur table : 3 au minimum ▪ Alimentation triphasée : 380V ou 400 V/ 50 HZ ▪ Attachement de broche horizontale / verticale : ISO 40 ou plus ▪ Eclairage par lampe orientable <p>Livré avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 Tête universelle • 1 Lunette porte-arbre. • 2 Tiges de montages des fraises • 1 Etau fixe à base tournante graduée, capacité 120 mm. mini • 1 Mandrin de perçage cap.13 mm mini auto-serrant CM 2. • 4 Arbre porte-fraises long.et métrique avec bagues entretoises D16, D22, D27 et D32 mm. • 1 Dispositif d'arrosage complet. • 1 Mandrin porte-fraise à bout lisse D. 16 compatible avec la broche de machine • 1 Mandrin porte-fraise à bout lisse D. 22 compatible avec la broche de machine • 1 Mandrin porte-fraise à bout lisse D.27 compatible avec la broche de machine • 1 Mandrin porte-fraise à bout fileté M.12 		
--	---	--	--



	<p>compatible avec la broche de machine</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 Diviseur universel rapport 1/40 avec série complète de plateaux à trous, contre poupée avec pointe, mandrin à 3 mors à serrage concentrique et lyre avec série de roues dentées. • 1 Plateau circulaire diamètre : 200 mm minimum. • 1 Appareil à aléser 0 - 100 mm .mini à réglage micrométrique avec outil porte plaquette et 10 plaquettes de rechange et accessoire • 1 Mandrin porte pince : cône compatible avec la broche. Avec 1 Jeu de pinces porte-fraises pour D. 4 à 20 mm. • 4 Douilles de réduction à cône extérieur compatible avec la broche ISO/CM1, ISO/CM2, ISO/CM3, ISO/CM4 • Clés et manivelle de service • Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. <p>- Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine</p>		
--	---	--	--



24

BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF

Lot N°1 : TOURS ET FRAISEUSES CONVENTIONNELS

Item N°	Désignation	Unité	Qté	Prix Unitaire En HTVA En chiffre	Prix Total En HTVA En chiffre
1	TOUR PARALLELE A CHARIOTER ET A FILETER	U	2		
2	FRAISEUSE HORIZONTALE A TETE UNIVERSELLE	U	2		

Fait à le

Signature et cachet du concurrent

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



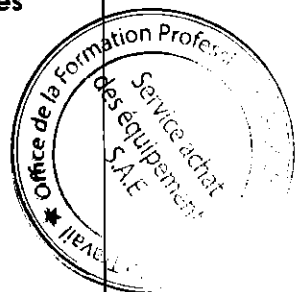
25

Annexe (2) : Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent



LOT N°2 :EQUIPEMENT D'AFFÛTAGE

- 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.
- 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°	Désignations et caractéristiques techniques	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	TOURET A MEULER SUR SOCLE Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe <ul style="list-style-type: none"> - Touret à meuler sur socle métallique, équipé de 2 meules de Ø 300 mm au minimum et d'épaisseur 40 mm au minimum - Vitesse de rotation : 1500 tr/min au minimum - Puissance de moteur : 2 kW mini au minimum - Alimentation triphasée 380 V / 400 V - Chaque meule est équipée d'écran pare-étincelles en polycarbonate très résistant. - Arrêt d'urgence - Système d'aspiration de poussière Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
2	TOURET A MEULER LAPIDAIRE SUR SOCLE Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe <ul style="list-style-type: none"> - Touret à meuler sur socle métallique, équipé de 2 meules de Ø 300 mm au minimum et de largeur 40 mm au minimum - Vitesse de rotation minimale : 1400 tr/min - Motorisation de puissance : 2 kW mini - Alimentation triphasée 380 V / 400 V - Chaque meule est équipée d'écran pare-étincelles en polycarbonate très résistant. - Table lapidaire inclinable avec repères d'angle. - Arrêt d'urgence - Socle avec dépoussiéreur Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	

47
202

BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF

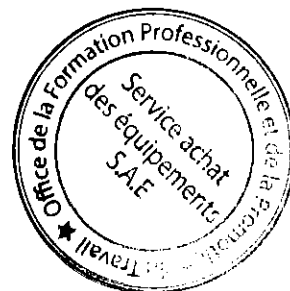
LOT N°2 :EQUIPEMENT D'AFFÛTAGE

Item N°	Désignation	Unité	Qté	Prix Unitaire En HTVA En chiffre	Prix Total En HTVA En chiffre
1	TOURET A MEULER SUR SOCLE	U	1		
2	TOURET A MEULER LAPIDAIRE SUR SOCLE	U	1		
	Montant Total en HTVA =				
	Total de la TVA (Taux 20%) =				
	Montant Total en TTC =				

Fait à le

Signature et cachet du concurrent

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.



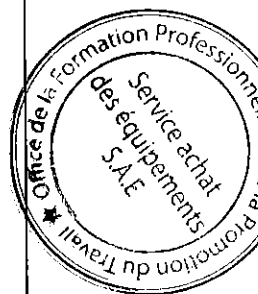
et

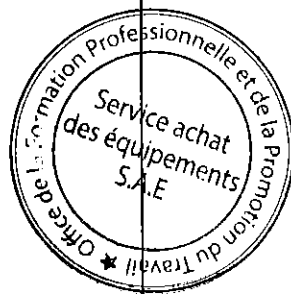
Annexe (3) : Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent



LOT N° 3 : AUTRE EQUIPEMENT CONVENTIONNEL

- 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.
- 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°	Désignations et caractéristiques techniques	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	<p>PERCEUSE SENSITIVE D'ETABLI</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Puissance moteur 1.5 kW au minimum - Alimentation triphasée 380 V / 400 V – 50 Hz - Capacité de perçage Ø 24 mm au minimum sur acier S235 - Cône Morse de broche CM 2 au minimum - Course du mandrin 80 mm au minimum - Vitesses de broche maximale : 2800 tr/mn au minimum - Orientation de la table 360° - Distance broche – table (max.) : 500 mm au minimum - Diamètre de la colonne Ø 80 mm au minimum - Arrêt d'urgence <p>Accessoires</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mandrin à serrage rapide - Etau fixe de perçage capacité 120 mm mini, compatible avec la machine - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine</p>	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	
2	<p>PERCEUSE A COLONNE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Puissance moteur 2.2 kW - Alimentation triphasée 380 V / 400 V – 50 Hz 	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	

	<ul style="list-style-type: none"> - Capacité de perçage : Ø 32 mm au minimum sur acier S235 - Cône Morse de broche CM 3 au minimum - Course du mandrin 120 mm au minimum - Vitesses de broche maximale : 2000 tr/mn au minimum - Orientation de la table 360° - Distance broche – table (max.) 780 mm au minimum - Diamètre de la colonne Ø 110 mm au minimum <p>Accessoires inclus comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Etau à mors parallèles ouverture 120 mm Au minimum - Mandrin à serrage rapide - Clef, outillage et manivelles de service <p>Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.</p> <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine</p>		
3	<p>SCIE MECANIQUE A RUBAN HORIZONTALE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ruban standard : 2480 x 27 x 0,9 mm mini - Coupe : 90°, +45° au minimum - Capacité de coupe à 90° (tube) 200 mm mini - Alimentation triphasée 380 V / 400 V – 50 Hz - Deux vitesses de coupe au minimum - Etau à serrage rapide - Dispositif d'arrosage - Arrêt d'urgence - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine</p>	<p>Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	
4	<p>PRESSE HYDRAULIQUE MANUELLE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Capacité : 40 Tonnes mini - Course vérin : 150 mm mini - Retour piston automatique - Pompe manuelle ou à pied - Capacité de travail en hauteur : 600 mm mini 	<p>Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	

	Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.		
--	--	--	--



BORDEREAU DES PRIX -- DETAIL ESTIMATIF

LOT N° 3 : AUTRE EQUIPEMENT CONVENTIONNEL

Item N°	Désignation	Unité	Qté	Prix Unitaire En HTVA En chiffre	Prix Total En HTVA En chiffre
1	PERCEUSE SENSITIVE D'ETABI	U	1		
2	PERCEUSE A COLONNE	U	1		
3	SCIE MECANIQUE A RUBAN HORIZONTALE	U	1		
4	PRESSE HYDRAULIQUE MANUELLE	U	1		
Montant Total en HTVA =					
Total de la TVA (Taux 20%) =					
Montant Total en TTC =					

Fait à le

Signature et cachet du concurrent

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



Annexe (4) : Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent

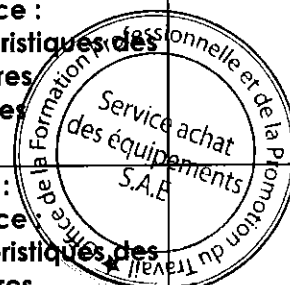


LOT N° 4 : EQUIPEMENT DE METROLOGIE

- 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.
- 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°	Désignations et caractéristiques techniques	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	Coffret de cales étalon coffret avec bandes gravées pour identification ; <ul style="list-style-type: none"> • PV d'étalonnage • Cale étalon de classe 2 • Acier rectifié rodé. • Composition minimale <ul style="list-style-type: none"> - 1 cale : 1,005 mm - 9 cales : 1,01 à 1,09 mm pas de 0.01mm - 9 cales : 1,1 à 1,90 mm pas de 0.1mm - 24 cales : 1 à 24 mm pas de 1mm - 4 cales : 25 à 100 mm pas de 25mm 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
2	Niveau à bulle de précision base prismatique, précision 0,1 mm/m, <ul style="list-style-type: none"> - longueur 200mm au minimum, - fioles horizontale et verticale 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
3	Jauges de filetage <ul style="list-style-type: none"> • Type de pas : Pas métrique • Nombre des lames : 20 lames au minimum 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
4	Jauge d'épaisseur standard <ul style="list-style-type: none"> • pas 0.1mm • Jauge à lames pas 0.1mm (20 lames au minimum) 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
5	Jauge d'épaisseur standard <ul style="list-style-type: none"> • pas 0.05mm, • Jauge à lames pas 0.05mm (20 lames au minimum) 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	

6	Règle flexible <ul style="list-style-type: none"> • en acier à ressort inoxydable • Longueur 200mm 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
7	Comparateur à palpeur orientable (indicateur à levier) <ul style="list-style-type: none"> • palpation dans les deux sens, • capacité de mesure 0.4mm au minimum, • graduation en 0.01mm, • avec support à base magnétique 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
8	Comparateurs à cadran <ul style="list-style-type: none"> • graduation 0.01 mm, • capacité 10mm minimum avec support à base magnétique 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
9	Rapporteur d'angles avec loupe de lecture <ul style="list-style-type: none"> • 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 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
10	Jeu d'étalons de rugosité <ul style="list-style-type: none"> • Plaquette de 20 échantillons de surfaces au minimum, • Livré en étui. 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
11	Jeu de tampon lisse <ul style="list-style-type: none"> • double en acier trempé : 8H7, 10H7, 12H7, 16H7, 20H7 • avec Certificat de contrôle 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
12	Jeu calibre à mâchoire pour la vérification des arbres <ul style="list-style-type: none"> • 8h7, 10h7, 12h7, 16h7, 20h7 • Certificat de contrôle 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
13	Jeu de bagues filetés g6 « ENTRE-ENTRE PAS » <ul style="list-style-type: none"> • M10, M12, M14, M16, M20 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
14	Jeu de tampons filetés double classe 6H : <ul style="list-style-type: none"> • M10, M12, M14, M16, M20 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	



15	Calibres d'affûtage de forets : <ul style="list-style-type: none"> angle 120° acier inoxydable 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
16	Jauges à rayons pas de 0.5mm <ul style="list-style-type: none"> concaves et convexes, rayon de 1 à 7mm 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
17	Jauges à rayons pas de 1 mm <ul style="list-style-type: none"> concaves et convexes : rayon de 7.5 à 15mm 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
18	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 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
19	Jauge de profondeur à vernier <ul style="list-style-type: none"> Capacité 150 mm Vis de blocage du coulisseau Acier inox 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
20	Pied à coulisse digital <ul style="list-style-type: none"> Mesure interne/externe Mesure mm et pouce Capacité 150 mm Résolution 0,01 mm Vis de blocage du coulisseau Acier inox 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
21	Pied à coulisse à montre <ul style="list-style-type: none"> Mesure interne/externe Capacité 150 mm Graduation 0.01mm Vis de blocage du coulisseau Acier inox 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
22	Jeu de micromètres d'extérieur mécanique de 0-100mm <ul style="list-style-type: none"> Graduation 0.01mm Touches en carbure Berceau acier avec isolateur Verrou de blocage Clé de service 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	

	<ul style="list-style-type: none"> • Certificat de contrôle 		
23	Jeu de micromètres d'intérieur à trois touches <ul style="list-style-type: none"> • Capacités de mesure : Ø12 à Ø 100 mm au minimum • Bagues d'étalonnages dont les diamètres correspondent aux capacités proposées • Graduation 0.01mm • Touches de contrôle en carbure • Clé de service • Certificat de contrôle 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
24	Micromètre de profondeur <ul style="list-style-type: none"> • Capacité de mesure de 0 à 100mm • Précision 0.01mm au minimum • Base à face trempé polie • Touches de contrôle en carbure • Certificat de contrôle 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
25	Micromètre d'extérieur digital <ul style="list-style-type: none"> • Capacité de mesure de 25 à 50mm • Précision 0.01mm au minimum • Résolution 0.001mm • Touches de contrôle en métal dur • Certificat de contrôle 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
26	Coffret de cales de fraisage, <ul style="list-style-type: none"> • acier indéformable traité à 55HRC au minimum • 6 paires de cales au minimum • Longueur: 150mm au minimum • Epaisseur 8mm au minimum • Acier indéformable traité • parallélisme 0.01mm au minimum sur 100mm • Précision hauteur /épaisseur : 0.01mm minimum 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
27	Marbre de traçage en fonte <ul style="list-style-type: none"> • Dimensions de la plaque L x l x h : 800 x 500 x 140 mm au minimum • Précision selon DIN876 Classe 3 au minimum 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	



BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF

LOT N° 4 : EQUIPEMENT DE METROLOGIE

Item N°	Désignation	Unité	Qté	Prix Unitaire En HTVA En chiffre	Prix Total En HTVA En chiffre
1	Coffret de cales étalon	U	1		
2	Niveau à bulle de précision	U	1		
3	Jauges de filetage	U	6		
4	Jauge d'épaisseur standard	U	26		
5	Jauge d'épaisseur standard	U	26		
6	Règle flexible	U	26		
7	Comparateur à palpeur orientable (indicateur à levier)	U	2		
8	Comparateurs à cadran	U	5		
9	Rapporteur d'angles avec loupe de lecture	U	8		
10	Jeu d'étalons de rugosité	U	1		
11	Jeu de tampon lisse	U	1		
12	Jeu calibre à mâchoire pour la vérification des arbres	U	1		
13	Jeu de bagues filetés g6 « ENTRE-ENTRE PAS »	U	1		
14	Jeu de tampons filetés double classe 6H :	U	1		
15	Calibres d'affûtage de forets	U	1		
16	Jauges à rayons pas de 0.5mm	U	15		
17	Jauges à rayons pas de 1mm	U	15		
18	Pied à coulisse mécanique	U	20		
19	Jauge de profondeur à vernier	U	6		
20	Pied à coulisse digital	U	3		



21	Pied à coulisse à montre	U	3		
22	Jeu de micromètres d'extérieur mécanique de 0-100mm	U	1		
23	Jeu de micromètres d'intérieur à trois touches	U	1		
24	Micromètre de profondeur	U	1		
25	Micromètre d'extérieur digital	U	1		
26	Coffret de cales de fraisage,	U	2		
27	Marbre de traçage en fonte	U	2		
Montant Total en HTVA =					
Total de la TVA (Taux 20%) =					
Montant Total en TTC =					

Fait à le

Signature et cachet du concurrent

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



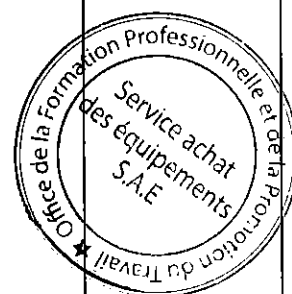
Annexe (5) : Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent

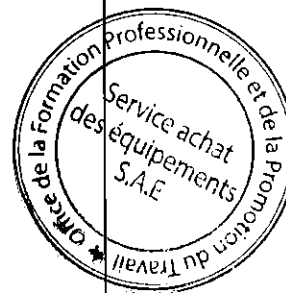


LOT N° 5 : EQUIPEMENT OXYCOUPAGE SOUDAGE

- 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.
- 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°	Désignations et caractéristiques techniques	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	POSTE MOBILE OXYACETYLENIQUE Composition du poste : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Chariot porte-bouteilles 10 M³ (oxygène). ▪ Coffret composé de : <ul style="list-style-type: none"> - 1 Détendeur oxygène - 1 détendeur acétylène - chalumeau soudeur avec 2 jeux de 7 buses + étoile de 40 à 400l/h - Tuyaux d'oxygène de 10 x 17, couronne de longueur : 20 mètres répondant à la norme en vigueur. (10 mm intérieur x 17 mm extérieur), - Tuyaux d'acétylène de 10 x 17, couronne de longueur : 20 mètres répondant à la norme en vigueur. - Raccords rapides mâles et femelles pour oxygène et acétylène avec collier à bande à visser - Retours anti-flamme oxygène et gaz. - chalumeau soudeur avec 2 jeux de 7 buses + étoile de 250 à 1000l/h - chalumeau coupeur avec 2 têtes de coupe 10/10 et 15/10 - 2x5 mètres de tuyau Ø 10 x 17 (oxygène/acétylène) avec raccords rapides mâles et femelles pour oxygène et acétylène avec collier à bande à visser . - Allume gaz. - Paire de lunettes teintées. 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
2	MEULEUSE D'ANGLE ELECTRIQUE Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	



	<p>Maroc ou à défaut en Europe</p> <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. <p>Accessoires :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Clés de service. <p>Dispositif de ponçage adapté à la meuleuse.</p>		
3	<p>CISAILLE A LEVIER</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cisaille col de cygne sur socle - Capacité mini de coupe sur acier doux épaisseur 4 mm. <p>Longueur mini. Des lames 300 mm.</p>	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	
4	<p>POSTE DE SOUDAGE PROCEDE ARC-TIG</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Courant continu DC et alternatif AC. - Amorçage HF - Alimentation triphasée 400 V $\pm 10\%$ 50Hz. - Tension à vide 70 V mini. - Intensité moyenne de soudage 10 A à 300 A au minimum - Facteur de marche minimum en mode TIG 300 A à 60 % - Préréglage de tous les paramètres. - Câble primaire longueur 3 m au minimum - Câble de masse longueur 3 m au minimum avec pince - Câble de soudage souple longueur 3 m au minimum avec pince porte électrode - Torche TIG 180 A à 60% mini, câble longueur 3m au minimum - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. <p>Installation et mise en service selon les normes en</p>	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	

	vigueur, mise en service sur site.		
--	------------------------------------	--	--



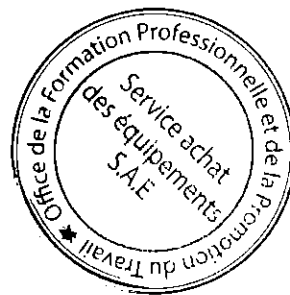
BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF
LOT N° 5 : EQUIPEMENT OXYCOUPAGE SOUDAGE

Item N°	Désignation	Unité	Qté	Prix Unitaire En HTVA En chiffre	Prix Total En HTVA En chiffre
1	POSTE MOBILE OXYACETYLENIQUE	U	3		
2	MEULEUSE D'ANGLE ELECTRIQUE	U	3		
3	CISAILLE A LEVIER	U	1		
4	POSTE DE SOUDAGE PROCEDE ARC-TIG	U	2		
Montant Total en HTVA =					
Total de la TVA (Taux 20%) =					
Montant Total en TTC =					

Fait à le

Signature et cachet du concurrent

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



Annexe (6) : Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent



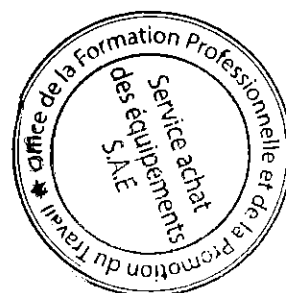
LOT N° 6 : TABLES DE SOUDAGE

- 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.
- 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°	Désignations et caractéristiques techniques	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	TABLE DE SOUDAGE Dimensions : 1m x 1m x 0,85m ± 5 % Acier premium (E36-3) rectifié Quadrillage de trous au pas de 100 x 100 mm, diamètre 28 mm ± 10 % 4 pieds standards Charge admissible : 3500 kg au minimum 02 Potences pivotantes réglables en hauteur et en longueur avec serre-joints (par potence) ou autres dispositifs permettant la fixation des éprouvettes pour le soudage en toutes positions. L'implantation des potences sur la table doit permettre des réalisations ergonomiques sur le poste de travail. 01 Dispositif permettant la fixation, la rotation et le soudage des tubes de différentes natures de diamètre maximal de 300 mm monté sur la table. 04 Serre joints en acier ordinaire par table 06 Bouchons de protection des trous avec système de fixation 01 Connecteur de pièce (la prise de masse) 01 Support pince porte électrode 01 Support torches (TIG-MIG-MAG) <ul style="list-style-type: none"> • Plaque de soudage des aciers inoxydables : <ul style="list-style-type: none"> - Plaque amovible en alliage d'aluminium et de cuivre. - Dimensions (L x l x e) 100 x 100 x 15 mm - La plaque doit contenir des points d'amarrage pour faciliter la manutention manuelle • patins en alliage d'aluminium de 50 mm maximum de hauteur pour la séparation de la plaque et la table. • Broches de positionnement et de serrage de la plaque de soudage des aciers inoxydables sur la table. • Serre joints avec patins en acier inoxydable 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	



	Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la table		
2	TABLE MOBILE DE SOUDAGE OXYACETYLENIQUE Dimensions : 1m x 1m x 0,85m ± 5 % <ul style="list-style-type: none"> Le plan de travail doit être couvert en briques réfractaires 4 pieds standards 01 Etau de serrage 04 Serre-joints 01 Potence à éprouvette avec pince (hauteur utile de la potence 400 à 500 mm) 01 Bloc en bois désorificateur de buses 01 Bac à eau pour refroidissement du chalumeau 01 Jeu d'alésoirs pour débouchage des buses de 50l/h à 2500l/h sans affecter le calibrage 01 Allume-gaz pour allumage de chalumeau en toute sécurité Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la table	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	



BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF

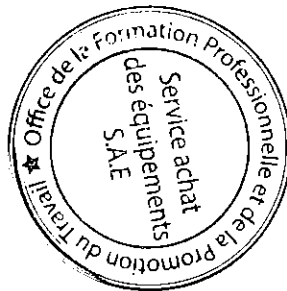
LOT N° 6 : TABLES DE SOUDAGE

Item N°	Désignation	Unité	Qté	Prix Unitaire En HTVA En chiffre	Prix Total En HTVA En chiffre
1	TABLE DE SOUDAGE	U	2		
2	TABLE MOBILE DE SOUDAGE OXYACETYLENIQUE	U	3		
Montant Total en HTVA =					
Total de la TVA (Taux 20%) =					
Montant Total en TTC =					

Fait à le

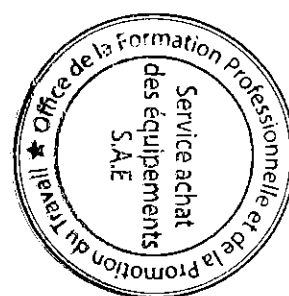
Signature et cachet du concurrent

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



78

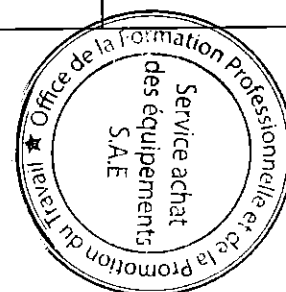
Annexe (7) : Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent



LOT N° 7 : CISAILLE GUILLOTINE

- 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.
- 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°	Désignations et caractéristiques techniques	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	CISAILLE GUILLOTINE Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE <ul style="list-style-type: none"> - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe - Contrôle de butée CNC - Longueur de coupe : 2000 mm au minimum - Capacité de la coupe pour l'acier/l'inox : jusqu'à 6/4 mm au minimum - Butée arrière à commande numérique : course maxi 600 mm au minimum - Précision et repositionnement : +/- 0,1 mm - Alimentation : 400 V - Zone de coupe illuminée - Arrêt d'urgence - Formation durant 1 journée au minimum lors de la mise en route de l'équipement. - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. - Installation et mise en service selon les normes en vigueur 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	



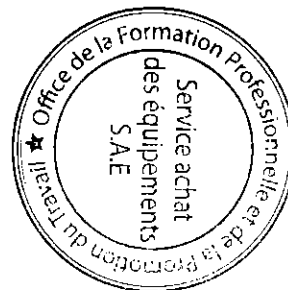
BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF
LOT N° 7 : CISAILLE GUILLOTINE

Item N°	Désignation	Unité	Qté	Prix Unitaire En HTVA En chiffre	Prix Total En HTVA En chiffre
1	CISAILLE GUILLOTINE	U	1		
Montant Total en HTVA =					
Total de la TVA (Taux 20%) =					
Montant Total en TTC =					

Fait à le

Signature et cachet du concurrent

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




Annexe (8) : Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent



LOT N° 8 : MACHINES DE CISAILLAGE

- 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.
- 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°	Désignations et caractéristiques techniques	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	<p>CISAILLE UNIVERSELLE ELECTRIQUE POUR CISAILLAGE POINCONNAGE ET GRUGEAGE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <p>Capacité de cisailage sur acier doux :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plat ≥300x10 • Cornière ≥ 80x80x8 • Té ≥40x40x7 • UPN ≥80x45 • Rond Ø ≥30 mm • Capacité de poinçonnage sur acier doux ≥ diam.22x13 <p>Accessoires inclus comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lot de poinçons et Matrices de différents diamètres - Autres outils de coupage - Butée <p>Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.</p> <p>Installation et mise en service selon les normes en vigueur</p>	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	

BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF
LOT N° 8 : MACHINES DE CISAILLAGE

Item N°	Désignation	Unité	Qté	Prix Unitaire En HTVA En chiffre	Prix Total En HTVA En chiffre
1	CISAILLE UNIVERSELLE ELECTRIQUE POUR CISAILLAGE POINCONNAGE ET GRUGEAGE	U	1		
Montant Total en HTVA =					
Total de la TVA (Taux 20%) =					
Montant Total en TTC =					

Fait à le

Signature et cachet du concurrent

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



37
102

Annexe (9) : Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent

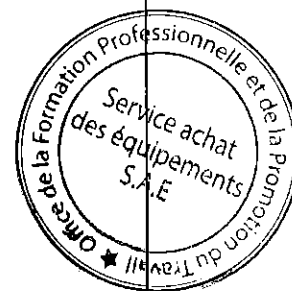


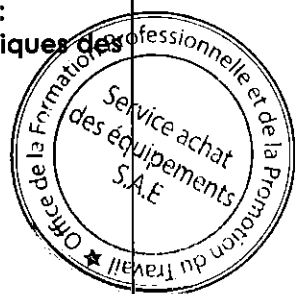
3/12

LOT N° 9 : EQUIPEMENT MECANIQUE D'ATELIER

- 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.
- 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°	Désignations et caractéristiques techniques	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	<p>TRONÇONNEUSE A MEULE A MOUVEMENT PENDULAIRE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe • Disque de tronçonnage : diamètre 350 mm - épaisseur 4 mm au minimum • Etau de serrage • Coupe biseau 0-90° • Capacité de coupe : <ul style="list-style-type: none"> – Rond plein de 90 mm au minimum – Tube de 110 mm au minimum • Butée de longueur escamotable • Evacuation des poussières <p>Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.</p> <p>Installation et mise en service selon les normes en vigueur</p>	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	
2	<p>PERCEUSE A COLONNE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe • Puissance moteur 2.2 kW 	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	



	<ul style="list-style-type: none"> Alimentation triphasée 380 V / 400 V – 50 Hz Capacité de perçage : Ø 32 mm au minimum sur acier S235 Cône Morse de broche CM 3 au minimum Course du mandrin 120 mm au minimum Vitesses de broche maximale : 2000 tr/mn au minimum Orientation de la table 360° Distance broche – table (max.) 780 mm au minimum Diamètre de la colonne Ø 110 mm au minimum <p>Accessoires inclus comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> 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. <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la machine</p>		
3	<p>TOURET A MEULER SUR SOCLE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <ul style="list-style-type: none"> Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe Touret à meuler sur socle métallique, équipé de 2 meules de Ø 300 mm au minimum et d'épaisseur 40 mm au minimum Conforme aux normes CE Vitesse de rotation : 1400 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 	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	

204

	<p>– Système d'aspiration de poussière</p> <p>Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.</p>		
4	<p>Presse hydraulique manuelle</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none">- Capacité : 40 Tonnes au minimum- Course vérin : 150 mm au minimum- Retour piston automatique- Pompe manuelle ou à pied- Capacité de travail en hauteur : 600 mm au minimum	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	

5
72

BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF

LOT N° 9 : EQUIPEMENT MECANIQUE D'ATELIER

Item N°	Désignation	Unité	Qté	Prix Unitaire En HTVA En chiffre	Prix Total En HTVA En chiffre
1	TRONÇONNEUSE A MEULE A MOUVEMENT PENDULAIRE	U	1		
2	PERCEUSE A COLONNE	U	1		
3	TOURET A MEULER SUR SOCLE	U	1		
4	Presse hydraulique manuelle	U	1		
Montant Total en HTVA =					
Total de la TVA (Taux 20%) =					
Montant Total en TTC =					

Fait à le

Signature et cachet du concurrent

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



122

Annexe (10) : Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent

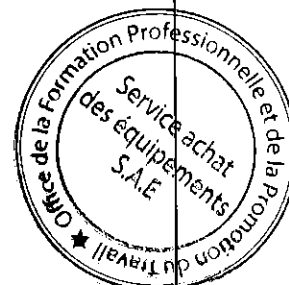


47
10

LOT N° 10 : SIMULATEUR DE SOUDAGE

- 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.
- 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°	Désignations et caractéristiques techniques	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	<p>SIMULATEUR DE SOUDAGE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe <p>SIMULATEUR DE SOUDAGE</p> <p>Station complète d'apprentissage des gestes de soudage par simulation équipée au minimum de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ordinateur de simulation - Ecran d'affichage pour le formateur - Table de soudage multipositions avec bras de positionnement de l'éprouvette en différentes positions - Cagoule de soudage permettant la visualisation de l'environnement en 3D - Torches de soudage industriel : <ul style="list-style-type: none"> ➤ TIG (GTAW) ➤ MIG/MAG (GMAW) ➤ Fil fourré (FCAW) ➤ Electrode (SMAW) - Différents types d'éprouvette : plat, en Té, tube <p>Positions de soudage minimum :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ EN : PA (AWS : 1G) ➤ EN : PB (AWS : 2F) 	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	



	<ul style="list-style-type: none"> ➤ EN : PC (AWS : 2G) ➤ EN : PG-PF (AWS : 3F) ➤ EN : PG-PF (AWS : 3G) ➤ EN : PD (AWS : 4F) ➤ EN : PE (AWS : 4G) ➤ EN : PF-PG (AWS : 5G) ➤ EN : H-L045 (AWS : 6G) - Soudage Acier noir, aluminium (MIG pulsé) - Fonction reprise vidéo pour analyse de la soudure exécutée - Système permettant le suivi et le diagnostic instantané des gestes de soudage - Affichage des résultats permettant l'analyse et la compréhension des erreurs en Français <ul style="list-style-type: none"> -Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. Installation et mise en place selon les normes en vigueur, mise en service sur site. - Formation durant 2 jours lors de la mise en route de l'équipement. 		
--	--	--	--



BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF

LOT N° 10 : SIMULATEUR DE SOUDAGE

Item N°	Désignation	Unité	Qté	Prix Unitaire En HTVA En chiffre	Prix Total En HTVA En chiffre
1	SIMULATEUR DE SOUDAGE	U	1		
Montant Total en HTVA =					
Total de la TVA (Taux 20%) =					
Montant Total en TTC =					

Fait à le

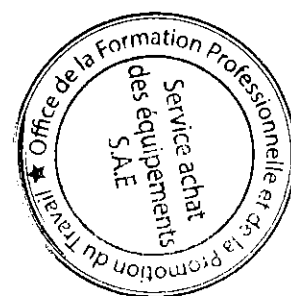
Signature et cachet du concurrent

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



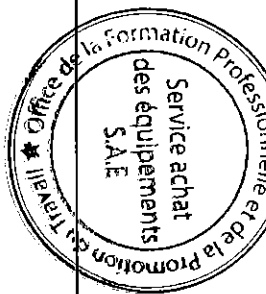
202

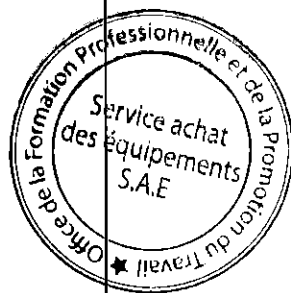
Annexe (11) : Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent



LOT N° 11 : EQUIPEMENT DE SOUDAGE ET DE COUPAGE THERMIQUE

- 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.
- 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°	Désignations et caractéristiques techniques	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	POSTE DE SOUDAGE MIG/MAG Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe <ul style="list-style-type: none"> - Alimentation : 400 V \pm10% triphasé 50Hz - Tension à vide \geq 50 V DC - Facteur de marche : 300 A à 60 % au minimum - Commande à distance de 24V - Affichage digital - Câble de masse avec pince - Câble primaire avec prise triphasé - Torche MIG 200A à 60% mini, diamètres du fil : 0,8 à 2 mm au minimum, câble longueur 3m au minimum - Dévidoir à 4 galées, vitesse de fil : 1 à 18 m/mn mini - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. Installation et mise en place selon les normes en vigueur, mise en service sur site.	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
2	POSTE DE SOUDAGE PROCEDE ARC-TIG Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	

	<ul style="list-style-type: none"> - Courant continu DC et alternatif AC. - Amorçage HF - Alimentation triphasée 400 V $\pm 10\%$ 50Hz. - Tension à vide 70 V mini. - Intensité moyenne de soudage 10 A à 300 A au minimum - Facteur de marche minimum en mode TIG 300 A à 60 % - Préréglage de tous les paramètres. - Câble primaire longueur 3 m au minimum - Câble de masse longueur 3 m au minimum avec pince - Câble de soudage souple longueur 3 m au minimum avec pince porte électrode - Torche TIG 180 A à 60% mini, câble longueur 3m au minimum - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. <p>Installation et mise en service selon les normes en vigueur, mise en service sur site.</p>		
3	<p>POSTE DE DECOUPE " PLASMA "</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alimentation triphasée 400 $\pm 10\%$ 50Hz. - Gamme de courant : 25 à 100A au minimum - Facteur de marche : 100A à 40% au minimum - Capacité de coupe : 40mm au minimum - Torche complète de coupe à la main, câble longueur 7m au minimum - Filtre à air - Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais. <p>Installation et mise en service selon les normes en vigueur, mise en service sur site.</p>	<p>Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	

4	ETUVE A ELECTRODES Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe Etuve à électrodes avec bonne isolation. - Plage de température : 50 à 260 °C au minimum. - Thermostat réglable - Capacité : 150 Kg mini - Longueur maxi d'électrode : 450 mm au minimum	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
---	---	--	--



BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF

LOT N° 11 : EQUIPEMENT DE SOUDAGE ET DE COUPAGE THERMIQUE

Item N°	Désignation	Unité	Qté	Prix Unitaire En HTVA En chiffre	Prix Total En HTVA En chiffre
1	POSTE DE SOUDAGE MIG/MAG	U	10		
2	POSTE DE SOUDAGE PROCEDE ARC-TIG	U	10		
3	POSTE DE DECOUPE " PLASMA "	U	2		
4	ETUVE A ELECTRODES	U	1		
Montant Total en HTVA =					
Total de la TVA (Taux 20%) =					
Montant Total en TTC =					

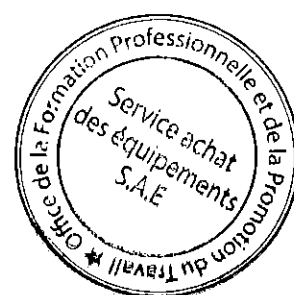
Fait à le

Signature et cachet du concurrent

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



Annexe (12) : Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent



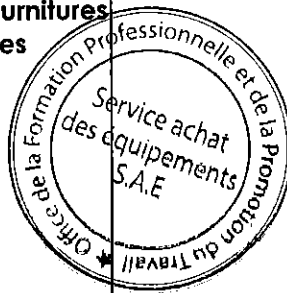
LOT N° 12 : EQUIPEMENT PORTATIF

- 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.
- 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 ».

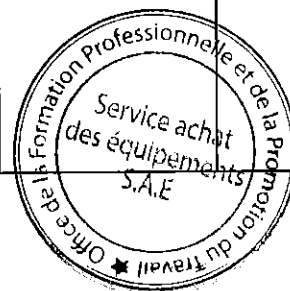
Item N°	Désignations et caractéristiques techniques	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	POSTE MOBILE OXYACETYLENIQUE Composition du poste : <ul style="list-style-type: none"> - Coffret composé de : - Détendeur oxygène - 1 détendeur acétylène - chalumeau soudeur avec 2 jeux de 7 buses + étoile de 40 à 400l/h - Tuyaux d'oxygène de 10 x 17, couronne de longueur : 20 mètres répondant à la norme en vigueur. (10 mm intérieur x 17 mm extérieur), - Tuyaux d'acétylène de 10 x 17, couronne de longueur : 20 mètres répondant à la norme en vigueur. - Raccords rapides mâles et femelles pour oxygène et acétylène avec collier à bande à visser - Retours anti-flamme oxygène et gaz. - chalumeau soudeur avec 2 jeux de 7 buses + étoile de 250 à 1000l/h - chalumeau coupeur avec 2 têtes de coupe 10/10 et 15/10 - 2x5 mètres de tuyau Ø 10 x 17 (oxygène/acétylène) avec raccords rapides mâles et femelles pour oxygène et acétylène avec collier à bande à visser . - Allume gaz. Paire de lunettes teintées.	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
2	MEULEUSE D'ANGLE ELECTRIQUE Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures	



3
102

	normes CE <ul style="list-style-type: none"> - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe - Diamètre du disque mini. : 180 mm. - Vitesse à vide mini : 8500 tr/mn. - Alimentation 220 V- 50 Hz. - Bouton de blocage de l'arbre. - Interrupteur de sécurité. - Poignée latérale. - Carter de protection. - Jeu de flasques. Accessoires : <ul style="list-style-type: none"> • Clés de service. Dispositif de ponçage adapté à la meuleuse.	Proposées	
3	CISAILLE A LEVIER Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE <ul style="list-style-type: none"> - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe - Cisaille col de cygne sur socle - Capacité mini de coupe sur acier doux épaisseur 4 mm. Longueur mini. Des lames 300 mm.	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	
4	AFFUTEUSE D'ELECTRODES TUNGSTENE POUR LA SOUDURE TIG Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe AFFUTEUSE pour affûter, ép pointer et couper les électrodes de diamètres: 1 à 4 mm mini <ul style="list-style-type: none"> - Différents angles d'affûtages - Meule diamantée avec outillage nécessaire pour son changement. Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	

	<p>Anglais.</p> <p>Installation et mise en service selon les normes en vigueur</p>		
5	<p>MACHINE A CHANFREINER LES TOLES ET TUBES</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <p>Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe</p> <p>Pour chanfreiner la tôle avant les travaux de soudage</p> <p>Epaisseur de tôle : jusqu'à 14 mm au minimum.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Travail en une seule fois : 6 mm mini - Chanfreinage sur des tubes <p>Arrêt d'urgence</p> <p>Inversion de marche</p> <p>Jeu de fraises et de clés de services</p> <p>Autres accessoires de série, livrés avec la machine : à mentionner dans l'offre</p> <p>Manuel d'utilisation en langue Française ou à défaut en Anglais.</p> <p>Installation et mise en service selon les normes en vigueur</p>	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	
6	<p>MEULEUSE D'ANGLE PNEUMATIQUE</p> <p>Certificat de conformité aux normes NM ou à défaut aux normes CE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Références de quelques utilisateurs en industrie au Maroc ou à défaut en Europe - Meuleuse d'angle pneumatique diamètre 125mm - Vitesse maxi 10 000Tr/mn mini - Pression 6 bars mini - Livré avec accessoires et clés de service de série 	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	

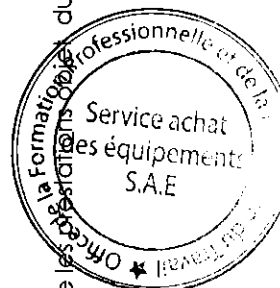


BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF

LOT N° 12 : EQUIPEMENT PORTATIF

Item N°	Désignation	Unité	Qté	Prix Unitaire En HTVA En chiffre	Prix Total En HTVA En chiffre
1	POSTE MOBILE OXYACETYLENIQUE	U	4		
2	MEULEUSE D'ANGLE ELECTRIQUE	U	6		
3	CISAILLE A LEVIER	U	2		
4	AFFUTEUSE D'ELECTRODES TUNGSTENE POUR LA SOUDURE TIG	U	1		
5	MACHINE A CHANFREINER LES TOLES ET TUBES	U	1		
6	MEULEUSE D'ANGLE PNEUMATIQUE	U	6		
Montant Total en HTVA =					
Total de la TVA (Taux 20%) =					
Montant Total en TTC =					

Fait à le



Signature et cachet du concurrent

Important : Vu que les présentations du présent appel d'offres sont destinées uniquement à la formation Professionnelle, il y a lieu de proposer des prix préférentiels à ce sujet

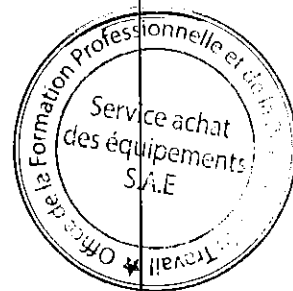
Annexe (13) : Spécifications techniques des fournitures proposées par le concurrent

h
702

LOT N° 13 : TABLES DE SOUDAGE ET MEULAGE


- 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.
- 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°	Désignations et caractéristiques techniques	Proposition du soumissionnaire	Appréciation de l'administration
1	TABLE DE SOUDAGE Dimensions : 1m x 1m x 0,85m ± 5 % Acier premium (E36-3) rectifié Quadrillage de trous au pas de 100 x 100 mm, diamètre 28 mm ± 10 % 4 pieds standards Charge admissible : 3500 kg au minimum 02 Potences pivotantes réglables en hauteur et en longueur avec serre-joints (par potence) ou autres dispositifs permettant la fixation des éprouvettes pour le soudage en toutes positions. L'implantation des potences sur la table doit permettre des réalisations ergonomiques sur le poste de travail. 01 Dispositif permettant la fixation, la rotation et le soudage des tubes de différentes natures de diamètre maximal de 300 mm monté sur la table. 04 Serre joints en acier ordinaire par table 06 Bouchons de protection des trous avec système de fixation 01 Connecteur de pièce (la prise de masse) 01 Support pince porte électrode 01 Support torches (TIG-MIG-MAG) <ul style="list-style-type: none"> • Plaque de soudage des aciers inoxydables : <ul style="list-style-type: none"> - Plaque amovible en alliage d'aluminium et de cuivre. - Dimensions (L x l x e) 100 x 100 x 15 mm - La plaque doit contenir des points d'amarrage pour faciliter la manutention manuelle • patins en alliage d'aluminium de 50 mm maximum de hauteur pour la séparation de la plaque et la table. • Broches de positionnement et de serrage de la plaque de soudage des aciers inoxydables sur la table. 	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	



	<ul style="list-style-type: none"> Serre joints avec patins en acier inoxydable <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la table</p>		
2	<p>TABLE MOBILE DE SOUDAGE OXYACETYLENIQUE</p> <p>Dimensions : 1m x 1m x 0,85m ± 5 %</p> <ul style="list-style-type: none"> Le plan de travail doit être couvert en briques réfractaires 4 pieds standards <p>01 Etau de serrage</p> <p>04 Serre-joints</p> <p>01 Potence à éprouvette avec pince (hauteur utile de la potence 400 à 500 mm)</p> <p>01 Bloc en bois désorificateur de buses</p> <p>01 Bac à eau pour refroidissement du chalumeau</p> <p>01 Jeu d'alésoirs pour débouchage des buses de 50l/h à 2500l/h sans affecter le calibrage</p> <p>01 Allume-gaz pour allumage de chalumeau en toute sécurité</p> <p>Positionneurs de Soudage</p> <p>Capacité de charge toutes positions : 70 kg minimum</p> <p>Diamètre plaque frontale : 250 à 400 mm</p> <p>Épaisseur plaque frontale : 15 à 20 mm</p> <p>Répartition des trous sur plaque 4 x 90° ou 3 x 120°</p> <p>Trous de norme ISO ou équivalent</p> <p>Hauteur de travail : 700 à 900 mm</p> <p>Moteur d'entraînement : Courant AC</p> <p>Vitesse : 0,5 - 8 tr/min minimum</p> <p>Commande par pédale</p> <p>Inclinaison 135° minimum</p> <p>Inclinant Variable en hauteur</p>	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	



	<p>Courant maxi de soudage 500A</p> <p>Alimentation 50-60 Hz 230 V \pm 10 %</p> <p>Spécifications Positionneurs « 2 axes »</p> <p>Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la table</p>		
3	<p>Table 3D de bridage et soudure avec système de serrage modulaire</p> <p>Dimensions 1,5m x 1m x 0,85m \pm 5 %</p> <p>Acier Premium (E36-3) rectifié</p> <p>5 surfaces de serrage,</p> <p>Quadrillage de trous au pas de 100 x 100 mm au maximum et diamètre 28 \pm 10 %</p> <p>Flancs avec 3 rangés de trous</p> <p>4pieds standards</p> <p>Charge admissible : 3500 kg au minimum</p> <p>Livrée avec :</p> <p>4 équerres de butée et de serrage gauche</p> <p>4 équerres de butée et de serrage droit</p> <p>2 modules d'angle</p> <p>2 équerres pivotante et inclinable</p> <p>8 broches de positionnement et de serrage</p> <p>4 Serre-joints de compensation</p> <p>4 Serre-joints à serrage rapide</p> <p>2 Serre-joints 45°</p> <p>2 Serre-joints 45°</p> <p>2 Serre-joints 90°</p> <p>2 Serre-joints 90°</p> <p>2 Serre-joints 180°</p> <p>2 Serre-joints 180°</p> <p>8 Brides de serrage, 2 points d'appui</p> <p>8 Brides de serrage, 3 points d'appui</p>	<p>Marque :</p> <p>Référence :</p> <p>Caractéristiques des Fournitures Proposées</p>	

	4 Brides de serrage, angle intérieur 90° 4 Brides de serrage, angle extérieur 90° 4 Broches sauterelles avec douille 4 Sauterelle verticale avec adaptateur Nota : tous les accessoires doivent être compatibles avec la table		
4	Table de meulage Matériaux de construction : Acier peint Panneaux latéraux Dimensions : L x l x h : 1000 x 800 x 800 au minimum Tiroir collecteur de poussière	Marque : Référence : Caractéristiques des Fournitures Proposées	



BORDEREAU DES PRIX – DETAIL ESTIMATIF
LOT N° 13 : TABLES DE SOUDAGE ET MEULAGE

Item N°	Désignation	Unité	Qté	Prix Unitaire En HTVA En chiffre	Prix Total En HTVA En chiffre
1	TABLE DE SOUDAGE	U	10		
2	TABLE MOBILE DE SOUDAGE OXYACETYLENIQUE	U	4		
3	Table 3D de bridage et soudure avec système de serrage modulaire	U	1		
4	Table de meulage	U	2		
Montant Total en HTVA =					
Total de la TVA (Taux 20%) =					
Montant Total en TTC =					

Fait à le

Signature et cachet du concurrent

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

