



DOSSIER D'APPEL D'OFFRES

APPEL D'OFFRES NATIONAL OUVERT EN PROCÉDURE NORMALE
N°26/017/AONO /IN/CIPM-SC/BMBC DU 07/08/2026 RELATIF A LA
RÉHABILITATION DES ÉQUIPEMENTS DE PRODUCTION À L'IMPRIMERIE NATIONALE
DU CAMEROUN EN SEPT (07) LOTS.

MAÎTRE D'OUVRAGE : DIRECTEUR GÉNÉRAL DE L'IMPRIMERIE NATIONALE

FINANCEMENT : BUDGET DE FONCTIONNEMENT DE L'IMPRIMERIE NATIONALE
DOTATION SPECIALE DU MINISTERE DES FINANCES

EXERCICE : 2026

IMPUTATION BUDGETAIRE :

- 604101-1010 (pièces électriques et électroniques),
- 604101-1020 (pièces mécaniques) ;
- 624301-1000 (réparation et fabrication des pièces, maintenance et réparation matériel de production, aménagement grande salle Siège) ;
- 604101-1030 (Pièces informatiques Siège) ;
- 604101-1004 (Produits d'entretien Siège) ;
- 6277-0000 (Formation des maintenanciers).

AOÛT 2026

SOMMAIRE

Pièce N°1.	Avis d'Appel d'Offres (AAO)
Pièce N°2.	Règlement Général de l'Appel d'Offres (RGAO).....
Pièce N°3.	Règlement Particulier de l'Appel d'Offres (RPAO)
Pièce N°4.	Cahier des Clauses Administratives Particulières (CCAP).....
Pièce N°5.	Cahier des Clauses Techniques Particulières (CCTP)
Pièce N°6.	Cadre du bordereau des prix unitaires.....
Pièce N°7.	Cadre du détail quantitatif et estimatif
Pièce N°8.	Cadre du sous-détail des prix
Pièce N°9.	Modèle de marché
Pièce N°10.	Modèles ou formulaires types à utiliser par les Soumissionnaires
Pièce N°11.	La Charte d'Intégrité
Pièce N°12.	La Déclaration d'engagement au respect des clauses sociales et environnementales
Pièce N°13.	Liste des organismes habilités à émettre des cautions dans le cadre des Marchés Publics

**APPEL D'OFFRES NATIONAL OUVERT EN PROCÉDURE NORMALE
N°26/017/AONO /IN/CIPM-SC/BMBC DU 07/08/2026 RELATIF A LA
RÉHABILITATION DES ÉQUIPEMENTS DE PRODUCTION À L'IMPRIMERIE NATIONALE
DU CAMEROUN ERN SEPT (07) LOTS.**

PIECE N° 1 : AVIS D'APPEL D'OFFRES (AAO)

AOÛT 2026



AVIS APPEL D'OFFRES NATIONAL OUVERT EN PROCÉDURE NORMALE N°26/017/AONO/IN/CIPM-SC/BMBC DU 07/08/2026 RELATIF A LA RÉHABILITATION DES ÉQUIPEMENTS DE PRODUCTION À L'IMPRIMERIE NATIONALE DU CAMEROUN ERN SEPT (07) LOTS.

1. Objet de l'Appel d'Offres

Dans le cadre de l'exécution du budget de fonctionnement de l'Imprimerie Nationale, au titre de l'exercice 2026, le Directeur Général de l'Imprimerie Nationale lance pour le compte de cette institution, un Appel d'Offres National Ouvert en procédure normale pour la **réhabilitation des équipements de production à l'Imprimerie Nationale en sept (07) lots.**

1. Consistance des prestations

Les prestations prévues dans le cadre du présent Appel d'Offres concernent la réhabilitation/ des équipements de production de l'Imprimerie Nationale en sept (07) lots définis ainsi qu'il suit :

LOT 01 : RÉHABILITATION DE CINQ (05) EQUIPEMENTS DES PRESSES OFFSET SERIE SX

N°	Désignation de la machine	Unité	QUANTITÉ
01- Révision générale de la SX 52-2-P n°1			
	Remplacement de 2 galets de came de retournement usés.	FF	1
	Remplacement de 2 rouleaux toucheurs mouilleurs.		
	Nettoyage des filtres encrassés.		
	Remplacement des cales de blanchets cassés.		
	Remplacement du disque-mère grillé.		
	Remplacement du moteur d'aspiration du margeur grillé.		
	Déblocage mécanique de la machine.		
	Diagnostic et réparation du débit d'air général.		
	Vérification et réparation du système Baldwin.		
	Résolution du problème de mise à zéro du tambour de transfert.		
	Synchronisation de la barre des pinces de retournement.		
	Vérification de l'installation pneumatique.		
	Remplacement de 2 rouleaux barboteurs.		
	Remplacement de l'axe complet de retournement pour changement R/V.		
	Remplacement du palier complet du groupe mouillage côté commande.		
	Vérification de la poudreuse.		
	FORMATION		
	1- Formation opérateurs de production	FF	1
	Préparation (paramétrages et réglages) de la machine avant le lancement des travaux d'impression		
	Réglages du système d'encrage et du système de mouillage		
	Paramétrages et réglages pour le changement de format et les impressions en retrait		
	Formation à l'utilisation du pupitre et de ses différentes commandes		
	Entretien et maintenance de premier niveau effectués par le conducteur		
	2- Formation opérateurs de maintenance		
	Formation à la maintenance du système d'encrage, système de mouillage, etc.		
	Remplacement des galets de retournement et autres types de galets		
	Formation à la maintenance du blocage mécanique des équipements		
	Formation à la maintenance du blocage des mâchoires des plaques		
	Formation à la maintenance du « BALDWIN »		

Formation à la maintenance du système pneumatique (vérins, distributeurs d'air, etc.) et de ses différentes commandes		
PIECES DE RECHANGE		
Rouleaux toucheurs mouilleur	U	2
Rouleaux Barboteurs	U	2
Galet de came pour machine SX 52 Ref : 00.550.1806	U	2
Bande d'aspiration pour machine SX 52 Ref : G2.020.005	U	1
Tuyau CPL	U	1
Vérin pneumatique	U	1
Bande d'aspiration pour machine SX 52	U	1
Batterie rouleaux mouilleurs	U	1
Sucettes	U	1
Plaque de fixation blanchet	U	1
2- Révision générale de la SX 52-2-P n°2		
Remplacement des sucettes usées.	FF	1
Remplacement de 2 galets de came de retournement usés.		
Remplacement de 2 rouleaux toucheurs mouilleurs.		
Remplacement des joints de vérins usés.		
Nettoyage des filtres encrassés.		
Déblocage du palier du groupe 2.		
Résolution du problème de changement de système d'impression.		
Déblocage numérique de la machine.		
Résolution du problème de mise à zéro du tambour de transfert.		
Synchronisation du cylindre de retournement.		
Synchronisation de la barre des pinces de retournement.		
Vérification de l'installation pneumatique.		
Remplacement de 8 rouleaux toucheurs encrassés.		
Remplacement de 2 rouleaux barboteurs.		
Vérification et réparation du système Baldwin.		
Vérification du compresseur pompe à vide.		
Remplacement de la soufflerie de la bonde d'aspiration.		
Remplacement de l'axe complet de retournement pour changement R/V.		
Remplacement du palier complet du groupe mouillage côté commande.		
Vérification de la poudreuse.		
FORMATION		
1- Formation opérateurs de production	FF	1
Préparation (paramétrages et réglages) de la machine avant le lancement des travaux d'impression		
Réglages du système d'encrage et du système de mouillage		
Paramétrages et réglages pour le changement de format et les impressions		
retiration		
Formation à l'utilisation du pupitre et de ses différentes commandes		
Entretien et maintenance de premier niveau effectués par le conducteur		
2- Formation opérateurs de maintenance		
Formation à la maintenance du système d'encrage, système de mouillage, etc.		
Remplacement des galets de retournement et autres types de galets		
Formation à la maintenance du blocage mécanique des équipements		
Formation à la maintenance du blocage des mâchoires des plaques		
Formation à la maintenance du « BALDWIN »		

	Formation à la maintenance du système pneumatique (vérins, distributeurs d'air, etc.) et de ses différentes commandes		
	PIECES DE RECHANGE		
	Rouleaux toucheurs mouilleur	U	2
	Rouleaux Barboteurs	U	2
	Galet de came pour machine SX 52 Ref : 00.550.1806	U	2
	Bande d'aspiration pour machine SX 52 Ref : G2.020.005	U	1
	Tuyau CPL	U	1
	Vérin pneumatique	U	1
	Bande d'aspiration pour machine SX 52	U	1
	Batterie rouleaux mouilleurs	U	1
	Sucettes	U	1
	Plaque de fixation blanchet	U	1
	3- Révision générale de la SX 74-2-P n°1		
	Remplacement des sucettes usées.		
	Remplacement des galets usés.		
	Remplacement des joints de vérins usés.		
	Remplacement de 2 rouleaux toucheurs mouilleurs.		
	Diagnostic et réparation du débit d'air général (nettoyage et ajustement des conduits).		
	Réparation de la fuite d'air au compresseur (remplacement des joints ou valves).		
	Vérification et réparation du système Baldwin (nettoyage, calibration).		
	Résolution du problème de changement de système d'impression (ligne/retiration) via recalibrage logiciel et mécanique.		
	Déblocage numérique de la machine (mise à jour ou reset du logiciel).		
	Résolution du problème de mise à zéro du tambour de transfert (ajustement des capteurs).	FF	1
	Synchronisation du cylindre de retournement.		
	Synchronisation de la barre des pinces de retournement.		
	Remplacement de 2 galets de came de retournement non conformes.		
	Vérification complète de l'installation pneumatique (tuyaux, vérins, soupapes électrovannes).		
	Remplacement de 2 rouleaux toucheurs encres.		
3	Remplacement de 2 rouleaux barboteurs.		
	Positionnement de la règle de passage du margeur.		
	Vérification de la poudreuse.		
	Remplacement de la bride avec axe complet pour changement de format.		
	FORMATION		
	1- Formation opérateurs de production		
	Préparation (paramétrages et réglages) de la machine avant le lancement des travaux d'impression		
	Réglages du système d'encrage et du système de mouillage		
	Paramétrages et réglages pour le changement de format et les impressions en retiration		
	Formation à l'utilisation du pupitre et de ses différentes commandes		
	Entretien et maintenance de premier niveau effectués par le conducteur	FF	1
	2- Formation opérateurs de maintenance		
	Formation à la maintenance du système d'encrage, système de mouillage, etc.		
	Remplacement des galets de retournement et autres types de galets		
	Formation à la maintenance du blocage mécanique des équipements		
	Formation à la maintenance du blocage des mâchoires des plaques		
	Formation à la maintenance du « BALDWIN »		

Formation à la maintenance du système pneumatique (vérins, distributeurs d'air, etc.) et de ses différentes commandes			
PIECES DE RECHANGE			
Rouleaux toucheurs mouilleur	U	2	
Rouleaux Barboteurs	U	2	
Rouleaux toucheurs encresurs	U	2	
Galet de came pour machine Ref : 00.550.1806	U	2	
Bande d'aspiration pour machine Ref : G2.020.005	U	1	
Tuyau CPL	U	1	
Vérin pneumatique	U	1	
Bande d'aspiration pour machine	U	1	
Batterie rouleaux mouilleurs	U	1	
Sucettes	U	1	
Plaque de fixation blanchet	U	1	
4- Révision générale de la SX 74-2-P n°2			
Remplacement des sucettes usées.	FF	1	
Remplacement des galets usés.			
Remplacement des rouleaux de mouillage usés.			
Remplacement des joints de vérins usés.			
Nettoyage des filtres encrassés.			
Diagnostic et réparation du débit d'air général.			
Réparation de la fuite d'air au compresseur.			
Vérification et réparation du système Baldwin.			
Réparation de la table de réception cassée (remplacement ou soudure).			
Résolution du problème de communication CPU-Machine (vérification câblage et modules).			
Résolution du problème de changement de système d'impression.			
Résolution du problème de mise à zéro du tambour de transfert.			
4 Synchronisation du cylindre de retournement.			
Synchronisation de la barre des pinces de retournement.			
Remplacement de 2 galets de came de retournement usés.			
Vérification de l'installation pneumatique.			
Remplacement de 2 rouleaux toucheurs encresurs.			
Remplacement de 2 rouleaux toucheurs mouilleurs.			
Remplacement de 2 rouleaux barboteurs.			
FORMATION			
1- Formation opérateurs de production			
Préparation (paramétrages et réglages) de la machine avant le lancement des travaux d'impression	FF	1	
Réglages du système d'encrage et du système de mouillage			
Paramétrages et réglages pour le changement de format et les impressions en retiration			
Formation à l'utilisation du pupitre et de ses différentes commandes			
Entretien et maintenance de premier niveau effectués par le conducteur			
2- Formation opérateurs de maintenance			
Formation à la maintenance du système d'encrage, système de mouillage, etc.			
Remplacement des galets de retournement et autres types de galets			
Formation à la maintenance du blocage mécanique des équipements			
Formation à la maintenance du blocage des mâchoires des plaques			
Formation à la maintenance du « BALDWIN »			
Formation à la maintenance du système pneumatique (vérins, distributeurs d'air, etc.) et de ses différentes commandes			
PIECES DE RECHANGE			

Rouleaux toucheurs mouilleur	U	2
Rouleaux Barboteurs	U	2
Rouleaux toucheurs encres	U	2
Galet de came pour machine Ref : 00.550.1806	U	2
Bande d'aspiration pour machine Ref : G2.020.005	U	1
Tuyau CPL	U	1
Vérin pneumatique	U	1
Bande d'aspiration pour machine	U	1
Batterie rouleaux mouilleurs	U	1
Sucettes	U	1
Plaque de fixation blanchet	U	1
5- Révision générale de la SX 74-2-P n°3		
Remplacement des sucettes usées.	FF	1
Remplacement des galets usés.		
Remplacement des rouleaux de mouillage usés.		
Remplacement des joints de vérins usés.		
Nettoyage des filtres encrassés.		
Diagnostic et réparation du débit d'air général.		
Résolution du problème de changement de système d'impression.		
Résolution du problème de mise à zéro du tambour de transfert.		
Synchronisation du cylindre de retournement.		
Synchronisation de la barre des pinces de retournement.		
Remplacement de 2 galets de came de retournement usés.		
Vérification de l'installation pneumatique.		
Remplacement de 8 rouleaux toucheurs encres.		
Remplacement de 2 rouleaux toucheurs mouilleurs.		
Remplacement de 2 rouleaux barboteurs.		
Vérification et réparation du système Baldwin.		
Vérification du compresseur pompe à vide.		
Changement du module électronique.		
FORMATION		
1- Formation opérateurs de production	FF	1
Préparation (paramétrages et réglages) de la machine avant le lancement des travaux d'impression		
Réglages du système d'encrage et du système de mouillage		
Paramétrages et réglages pour le changement de format et les impressions en retrait		
Formation à l'utilisation du pupitre et de ses différentes commandes		
Entretien et maintenance de premier niveau effectués par le conducteur		
2- Formation opérateurs de maintenance		
Formation à la maintenance du système d'encrage, système de mouillage, etc.		
Remplacement des galets de retournement et autres types de galets		
Formation à la maintenance du blocage mécanique des équipements		
Formation à la maintenance du blocage des mâchoires des plaques		
Formation à la maintenance du « BALDWIN »		
Formation à la maintenance du système pneumatique (vérins, distributeurs d'air, etc.) et de ses différentes commandes		
PIECES DE RECHANGE		
Rouleaux toucheurs mouilleur	U	2
Rouleaux Barboteurs	U	2
Rouleaux toucheurs encres	U	8
Galet de came pour machine Ref : 00.550.1806	U	2

Bande d'aspiration pour machine Ref : G2.020.005	U	1
Tuyau CPL	U	1
Vérin pneumatique	U	1
Bande d'aspiration pour machine	U	1
Batterie rouleaux mouilleurs	U	1
Sucettes	U	1
Plaque de fixation blanchet	U	1

LOT 02 : REHABILITATION GENERALE DE QUATRE (04) EQUIPEMENTS DES PRESSES OFFSET SERIE K

N°	Désignation de la machine	Unité	QUANTITÉ (rames)
01- Révision générale de la presse offset KORD			
	Remplacement des pinces usées.	FF	1
	Remplacement des mâchoires usées.		
	Remplacement des rouleaux d'encrage usés.		
	Remplacement des rouleaux de mouillage usés.		
	Réparation de l'arrêt automatique défectueux (vérification capteurs).		
	Remplacement des composants électriques défectueux.		
	Réparation du système de mise en pression défectueux.		
	PIECES DE RECHANGE		
	Roulement NK 25*16	U	1
	Roulement NK 22*16	U	1
	Roulement NK 15*12	U	1
	Roulement NK 15*16	U	1
	Roulement HK 20*16	U	1
	Rouleaux toucheurs mouilleur	U	1
	Rouleaux Barboteurs	U	1
	Barre de pinces	U	1
	Excentrique de pression	U	1
	Barre oscillante de mouillage	U	1
02- Révision générale de la presse offset KORD II			
	Remplacement des pinces usées.	FF	1
	Remplacement des mâchoires usées.		
	Remplacement des rouleaux d'encrage usés.		
	Remplacement des rouleaux de mouillage usés.		
	Réparation de l'arrêt automatique défectueux.		
	Remplacement des composants électriques défectueux.		
	Réparation du système de mise en pression défectueux.		
	PIECES DE RECHANGE		
	Roulement NK 25*16	U	1
	Roulement NK 22*16	U	1
	Roulement NK 15*12	U	1
	Roulement NK 15*16	U	1
	Roulement HK 20*16	U	1
	Rouleaux toucheurs mouilleur	U	1
	Rouleaux Barboteurs	U	1
	Barre de pinces	U	1

	Excentrique de pression	U	1
	Barre oscillante de mouillage	U	1
03- Révision générale de la presse offset KORD III			
	Remplacement des pinces usées.	FF	1
	Remplacement des mâchoires usées.		
	Remplacement des rouleaux d'encrage usés.		
	Remplacement des rouleaux de mouillage usés.		
	Réparation de la fuite d'air.		
	Réparation de l'arrêt automatique défectueux.		
	Remplacement des composants électriques défectueux.		
	Réparation du système de mise en pression défectueux.		
	PIECES DE RECHANGE		
	Roulement NK 25*16	U	1
	Roulement NK 22*16	U	1
	Roulement NK 15*12	U	1
	Roulement NK 15*16	U	1
	Roulement HK 20*16	U	1
	Rouleaux toucheurs mouilleur	U	1
	Rouleaux Barboteurs	U	1
	Barre de pinces	U	1
	Excentrique de pression	U	1
	Barre oscillante de mouillage	U	1
	Douille de mouillage	U	1
	Levier de pression	U	1
	Escargots	U	1
04- Révision générale de la presse offset KORD IV			
4	Réparation du bloc d'isolation.	FF	1
	Réparation du bloc de dégravage.		
	Remplacement ou réparation du panneau de commande détérioré.		
	PIECES DE RECHANGE		
	Panneau de commande	U	2
	Filtres	U	2
	Tuyaux d'air	U	2

LOT 03 : REHABILITATION GENERALE/REVISION GENERALE DE QUATRE (04) EQUIPEMENTS POUR ENVELOPPES

N°	Désignation de la machine	Unité	QUANTITÉ (rames)
1- Révision générale du Clichographe ASCO DS 8000			
	Réparation du bloc d'insolation	FF	1
	Réparation du bloc de dégravage		
	Remplacement du panneau de commande détérioré.		
	FORMATION		
	1- Formation opérateurs de production	FF	1
	Préparation (paramétrages et réglages) de la machine avant le lancement des travaux		

Formation du personnel à la fabrication des clichés photopolymères		
Entretien et maintenance de premier niveau effectués par le conducteur		
2- Formation opérateurs de maintenance		
Formation du personnel à la maintenance curative du clichographe		
Formation du personnel à la maintenance préventive du clichographe		
PIECES DE RECHANGE		
panneau de commande	U	1
Filtres	U	3
Tuyaux d'air	U	3
2- Révision générale du découpoir à colonnes WINKLER & DUNNEBIER		
Réduction du bruit assourdissant (isolation acoustique et graissage).	FF	1
Réparation du cliquet d'embrayage.		
PIECES DE RECHANGE		
Cliquet d'embrayage	U	1
3- Révision générale de la Rotative pour enveloppes N°1 WINKLER & DUNNEBIER W+D 26G		
Remplacement des roulements usés	FF	1
Remplacement des sangles usées.		
Remplacement des tuyaux de distribution d'air endommagés.		
Remplacement des capteurs endommagés.		
FORMATION		
1- Formation opérateurs de production	FF	1
Préparation (paramétrages et réglages) de la machine avant le lancement des travaux		
Réglages au niveau du passage enveloppes, formation des plis, etc.		
Entretien et maintenance de premier niveau effectués par le conducteur		
1- Formation opérateurs de maintenance		
Maintenance au niveau du passage enveloppes, formation des plis, etc.		
PIECES DE RECHANGE		
Roulement	U	3
Sangles	U	4
Filtres	U	2
Tuyaux d'air	U	2
capteurs	U	4
4- Révision générale de la Rotative pour enveloppes N°2 WINKLER & DUNNEBIER W+D 320		
Remplacement des galets de transport usés.	FF	1
Remplacement des sangles de transport usées.		
Remplacement des courroies de transport endommagées		
Remplacement des capteurs défectueux		
Traitement de l'oxydation structurelle (nettoyage et protection anti-corrosion).		
FORMATION		
1- Formation opérateurs de production	FF	1
Préparation (paramétrages et réglages) de la machine avant le lancement des travaux		
Formation à l'utilisation du groupe d'impression		
Formation à l'utilisation du groupe de découpe en ligne		

Formation sur l'utilisation de la colle à chaud et à froid		
Réglages au niveau du passage enveloppes, formation des plis, etc.		
Formation à l'utilisation du pupitre et de ses différentes commandes		
Entretien et maintenance de premier niveau effectués par le conducteur		
2- Formation opérateurs de maintenance		
Maintenance au niveau du groupe d'impression		
Maintenance au niveau du groupe de découpe en ligne		
Maintenance au niveau du passage enveloppes, formation des plis, etc.		
Formation à la maintenance des éléments de commandes et circuits électroniques		
PIECES DE RECHANGE		
Courroies	U	2
Galet en caoutchouc 16/23 largeur 9mm	U	8
Sangles	U	1
capteurs	U	2
Détecteur de reflexion	U	2

LOT 04 : REHABILITATION GENERALE/REVISION GENERALE DE CINQ (05) MASSICOTS

N°	Désignation de la machine	Unité	QUANTITÉ
1- Révision générale du Massicot N°3 POLAR 92 MON			
	Réparation de la fonction coupe interrompue.	FF	1
	Réglage du système de cames déréglé.		
	Réparation du système de changement de lames défectueux.		
	Résolution de la désynchronisation électronique.		
	PIECES DE RECHANGE		
	Courroies d'entraînement	U	2
	Vis de lames	U	4
	Lames de coupes	U	2
	Courroies de pompe	U	2
2- Révision générale du Massicot N°4 WOHLBERG 115 TVC SN 178654			
	Remplacement des courroies usées.	FF	1
	Remplacement des boutons de commande défectueux.		
	Remplacement de la tuyauterie détériorée.		
	Résolution de la désynchronisation électronique.		
	Résolution du problème de programmation.		
	Correction du problème d'équerrage.		
	PIECES DE RECHANGE		
	Tuyauterie de soufflage	U	2
	Courroies d'entraînement	U	2
	Courroies de pompe	U	2
	Vis de lames	U	4
	Lames de coupes	U	2
3- Révision générale du Massicot N°5 WOHLBERG 115 TVC SN 178432			
	Remplacement des courroies usées.	FF	1

	Remplacement des boutons de commande défectueux.		
	Remplacement de la tuyauterie détériorée.		
	Résolution de la désynchronisation électronique.		
	Résolution du problème de programmation.		
	Correction du problème d'équerrage.		
	PIECES DE RECHANGE		
	Tuyauterie de soufflage	U	2
	Courroies d'entraînement	U	2
	Courroies de pompe	U	2
	Vis de lames	U	4
	Lames de coupes	U	2
4- Révision générale du Massicot N°6 POLAR 115 CS			
	Remplacement des courroies usées.	FF	1
	Remplacement de la tuyauterie détériorée.		
	Réparation de la pompe hydraulique.		
	Résolution de la désynchronisation électronique.		
	PIECES DE RECHANGE		
	Tuyauterie de soufflage	U	2
	Courroies d'entraînement	U	2
	Courroies de pompe	U	2
5- Révision générale du Massicot N°7 POLAR N 115 Plus			
5	Réparation de la fonction déclenchement coupe.		
	Réparation de la fonction déplacement équerre.		
	Réparation de l'afficheur.	FF	1
	Résolution du problème de programmation.		
	PIECES DE RECHANGE		
	Afficheur	U	1

LOT 05 : REHABILITATION DE QUATRE (04) EQUIPEMENTS DE SECURISATION

N°	Désignation de la machine	Unité	QUANTITÉ (rames)
01	Révision générale de la platine de dépose d'encres spéciales PLATINE Format 260 x 340		
	Remplacement des pinces usées		
	Fourniture et montage des rouleaux spéciaux pour dépose encres spéciales	FF	1
	Graissage et lubrification générales		
	Installation des rouleaux spéciaux UV		
	FORMATION		
	1- Formation opérateurs de production		
	Préparation (paramétrages et réglages) de la machine avant le lancement des travaux	FF	1
	Réglages du système d'encrage		
	Entretien et maintenance de premier niveau effectués par le conducteur		
	PIECES DE RECHANGE		
	Pincettes et support	U	1
	Rouleaux spéciaux UV	U	1

	Encres spéciales	U	1
	LUBRIFIANTS		
	Graisse	U	1
	Huiles	U	1
02	Révision générale de la Platine de dépose d'hologrammes N°1 PLATINE 177950 N Format 260 x 340		
	Réparation du système de chauffage	FF	1
	Remplacement du driver moteur		
	Graissage et lubrification générales		
	Fourniture et pose des clichés		
	Réparation de l'écran de contrôle.		
	PIECES DE RECHANGE		
	Système de chauffage	U	1
	DRIVER MOTEUR	U	1
	Ecran de Contrôle	U	1
	Clichés	U	1
	LUBRIFIANTS		
	Graisse	U	1
	Huiles	U	1
03	Révision générale de la Platine de dépose d'hologrammes N°2 PLATINE 133342 N Format 260 x 340		
	Remplacement des pinces usées	FF	1
	Graissage et lubrification générales		
	Fourniture et pose des clichés		
	Réparation du système de chauffage		
	PIECES DE RECHANGE		
	Pinces et support	U	1
	Système de chauffage	U	1
	Clichés	U	1
	LUBRIFIANTS		
	Graisse	U	1
	Huiles	U	1
04	Révision générale du cylindre de dépose d'hologrammes CYLINDRE Format 460 x 585		
	Remplacement des pinces usées.	FF	1
	Graissage et lubrification générales		
	Fourniture et montage dispositif d'impression à chaud pour cylindre		
	FORMATION		
	1- Formation opérateurs de production	FF	2
	Préparation (paramétrages et réglages) de la machine avant le lancement des travaux		
	Formation à l'utilisation du pupitre et de ses différentes commandes		
	Entretien et maintenance de premier niveau effectués par le conducteur		
	2- Formation opérateurs de maintenance		
	Formation à la maintenance du système de déposes d'hologrammes, etc.		
	PIECES DE RECHANGE		
	Dispositif d'impression à chaud	U	1
	Cylindre	U	1

LUBRIFIANTS		
Graisse	U	1
Huiles	U	1

LOT 06 : REVISION GENERALE DE LA CLIMATISATION DE TROIS (03) SITES

N°	Désignation de la machine	Unité	QUANTITÉ
	01- Révision générale de la climatisation de la salle de la W+D 320 BE		
1	Remise en marche du climatiseur en arrêt	FF	1
	Vérification électrique		
	Recharge gaz		
	Installation du condensateur		
	Installation des filtres		
	Test et fonctionnement		
	PIECES DE RECHANGE		
	Filtres	U	1
	Télécommande	U	1
	Condensateurs	U	1
	Echangeurs	U	1
	02- Révision générale de la climatisation de la salle des SX		
	Remise en marche des climatiseurs en arrêt.	FF	1
	Réparation des fuites observées (soudure ou remplacement de joints).		
	Installation du compresseur		
	Installation du tuyau d'évacuation et du circuit frigorifique		
	Installation de la carte électronique		
	Test et fonctionnement		
	PIECES DE RECHANGE		
	Télécommande	U	1
	Tuyaux d'évacuation	U	1
	Compresseur	U	1
	Carte électronique	U	1
	Circuit frigorifique	U	1
	03- Révision générale de la climatisation de la salle de la SX 102-2-P		
	Installation du disjoncteur	FF	1
	Installation du compresseur		
	Test et fonctionnement		
	PIECES DE RECHANGE		
	Disjoncteur	U	1
	Compresseur	U	1
	Télécommande	U	1

LOT 07 : REVISION GENERALE D'UNE ROTATIVE OFFSET

N°	Désignation de la machine	Unité	QUANTITÉ
Révision générale de la ROTATEK RK 250 Plus			
	Remplacement des courroies usées.	FF	1
	Diagnostic et réparation du débit d'air.		
	Réparation de la fuite d'air au distributeur.		
	Réparation de la caméra de contrôle.		
	Vérification et réparation du système Baldwin.		
	FORMATION		
	1- Formation opérateurs de production	FF	1
	Préparation (paramétrages et réglages) de la machine avant le lancement des travaux d'impression		
	Réglages du système d'encrage et du système de mouillage		
	Formation à l'utilisation du pupitre et de ses différentes commandes et des caméras		
	Entretien et maintenance de premier niveau effectués par le conducteur		
	2- Formation opérateurs de maintenance		
	Formation à la maintenance des réglages système d'encrage, système de mouillage, etc.		
	Formation à la maintenance des éléments de commandes et circuits électroniques		
	PIECES DE RECHANGE		
	Courroie	U	2
	Réparateur d'air	U	1
	Mandrin 65mm	U	2
	Capteurs	U	1
	Filtre BALWIN	U	1
	Vérin	U	1

NB : Un soumissionnaire peut être attributaire de plusieurs lots.

2. Délai prévisionnels d'exécution

Le délai maximum prévu par le Maître d'Ouvrage pour la réalisation des travaux, objet du présent appel d'offres est de : *défini ainsi qu'il suit :*

- Lot 1 : cent-vingt (120) jours ;
- Lot 2 : soixante (60) jours ;
- Lot 3 : cent-vingt 120 jours ;
- Lot 4 : cent-vingt 120 jours ;
- Lot 5 : cent-vingt 120 jours ;
- Lot 6 : soixante (60) jours ;
- Lot 7 : quarante-cinq (45) jours.

NB : Ce délai court à compter de la date de notification de l'ordre de service de commencer les travaux.

3. Participation et origine

Le présent Appel d'Offres est réservé aux entreprises et aux groupements d'entreprise de droit camerounais exerçant dans les domaines des génies mécanique et électrotechnique.

4. Financement

Les prestations, objet du présent Appel d'Offres sont financées par le budget de fonctionnement de l'Imprimerie Nationale-Dotation Spéciale du MINFI, au titre de l'exercice 2026. Imputations :

- 604101-1010 (pièces électriques et électroniques),
- 604101-1020 (pièces mécaniques) ;
- 624301-1000 (réparation et fabrication des pièces, maintenance et réparation matériel de production, aménagement grande salle Siège) ;
- 604101-1030 (Pièces informatiques Siège) ;
- 604101-1004 (Produits d'entretien Siège) ;
- 6277-0000 (Formation des maintenanciers).

Le coût prévisionnel du présent Appel d'Offres s'élève à **deux cent trente millions (230 000 000) francs CFA TTC répartis ainsi qu'il suit :**

- LOT 1 : quarante-cinq millions (45 000 000) francs CFA TTC ;
- LOT 2 : quinze millions (15 000 000) francs CFA TTC ;
- LOT 3 : quarante millions (40 000 000) francs CFA TTC ;
- LOT 4 : quarante millions (40 000 000) francs CFA TTC ;
- LOT 5 : soixante-dix millions (70 000 000) francs CFA TTC ;
- LOT 6 : dix millions (10 000 000) francs CFA TTC ;
- LOT 7 : dix millions (10 000 000) francs CFA TTC .

5. Mode de soumission

Le mode de soumission retenu pour le présent Appel d'Offres est **hors ligne**.

6. Cautionnement de soumission

Chaque soumissionnaire doit joindre à ses pièces administratives un cautionnement de soumission, acquitté à la main, délivrée par un organisme ou une institution financière agréée par le Ministre chargé des finances pour émettre les cautions dans le domaine des marchés publics et dont la liste figure dans la pièce 14 du DAO dont le montant s'élève à :

- LOT 1 : neuf cent mille (900 000) francs CFA ;
- LOT 2 : trois cent mille (300 000) francs CFA ;
- LOT 3 : huit cent mille (800 000) francs CFA ;
- LOT 4 : huit cent mille (800 000) francs CFA ;
- LOT 5 : un million quatre cent mille (1 400 000) francs CFA ;
- LOT 6 : deux cent mille (200 000) francs CFA ;
- LOT 7 : deux cent mille (200 000) francs CFA

Il est au plus égal à 2% du coût prévisionnel toutes taxes comprises (TTC) du marché conformément à l'arrêté en vigueur et valable jusqu'à trente (30) jours au-delà de la date initiale de validité des offres. Ledit cautionnement devra être accompagné du récépissé délivré par la Caisse de Dépôt et de Consignation du Cameroun (CDEC) conformément à la Circulaire N°000019 du 05 juin 2024.

L'absence de la caution de soumission délivrée par une banque de premier ordre ou un organisme financier de première catégorie autorisé par le Ministère chargé des Finances à émettre des cautions dans le cadre des marchés publics, entraînera le rejet pur et simple de l'offre. Une caution de soumission produite mais n'ayant aucun rapport avec la consultation concernée est considérée comme absente. La caution de soumission présentée par un soumissionnaire au cours de la séance d'ouverture des plis est irrecevable.

7. Consultation du Dossier d'Appel d'Offres

Le dossier peut être consulté aux heures ouvrables au Bureau des Marchés du Service Commercial de l'Imprimerie Nationale, sis au siège de cette entreprise au Centre Administratif de Yaoundé derrière l'ancien Palais Présidentiel. BP : 1603 Yaoundé.

Il peut également être consulté **en ligne** sur le site internet de l'ARMP (www.armp.cm).

8. Acquisition du Dossier d'Appel d'Offres

Il peut être retiré sur présentation d'un reçu de versement d'une somme non remboursable de cent mille

(100 000) Francs CFA au compte d'Affectation Spéciale de l'Agence de Régulation des Marchés Publics (CAS-ARMP) N° 335 988 60001 94 ouvert à la BICEC.

Il est également possible d'obtenir la version électronique du DAO par téléchargement gratuit aux adresses sus indiquées. Toutefois, la soumission par voie physique ou électronique est conditionnée par le paiement des frais d'achat du DAO.

9. Remise des offres

Chaque offre rédigée en français ou en anglais en sept (07) exemplaires dont l'original et six (06) copies marqués comme tels, sera déposée contre récépissé au Bureau des Marchés de l'Imprimerie Nationale BP : 1603 Yaoundé Cameroun au plus tard le 31/08/2026 à 13 heures 30 minutes précises et devra porter la mention

« AVIS APPEL D'OFFRES NATIONAL OUVERT EN PROCÉDURE NORMALE N° 26/017/AONO /IN/CIPM-SC/BMBC DU 07/08/2026 RELATIF A LA RÉHABILITATION/ RÉVISION GÉNÉRALE DES ÉQUIPEMENTS DE PRODUCTION L'IMPRIMERIE NATIONALE DU CAMEROUN. LOT N°....

« À N'OUVRIR QU'EN SÉANCE DE DÉPOUILLEMENT ».

10. Recevabilité des plis

Les pièces administratives, l'offre technique et l'offre financière doivent être placées dans des enveloppes différentes séparées et remises sous pli scellé.

Seront irrecevables par le Maître d'Ouvrage :

- Les plis portant les indications sur l'identité des soumissionnaires ;
- Les plis parvenus postérieurement aux dates et heures limites de dépôt ;
- Les plis sans indication de l'identité de l'Appel d'Offres ;
- Les plis non-conformes au mode de soumission ;
- Le non-respect du nombre d'exemplaires indiqué dans le RPAO ou offre uniquement en copies.

Toute offre incomplète conformément aux prescriptions du Dossier d'Appel d'Offres sera déclarée irrecevable. Notamment l'absence de la caution de soumission délivrée par un organisme ou une institution financière de première catégorie agréée par le Ministre en charge des finances pour émettre les cautions dans le domaine des marchés publics ou le non-respect des modèles des pièces du Dossier d'Appel d'Offres, entraînera le rejet pur et simple de l'offre sans aucun recours. Une caution de soumission produite mais n'ayant aucun rapport avec la consultation concernée est considérée comme absente. La caution de soumission présentée par un soumissionnaire au cours de la séance d'ouverture des plis est irrecevable.

11. Ouverture des plis

L'ouverture des plis se fait en un temps.

En tout état de cause, l'ouverture des pièces administratives, des offres techniques et financières aura lieu le 31/08/2026 à 14 heures 30 minutes par la Commission de Passation des Marchés Publics de l'Imprimerie Nationale siégeant dans la salle de conférence de l'Imprimerie Nationale.

Seuls les soumissionnaires peuvent assister à cette séance d'ouverture ou s'y faire représenter par une seule personne de leur choix dûment mandatée même en cas de groupement d'entreprises.

Sous peine de rejet, les pièces du dossier administratif requises doivent être produites en originaux ou en copies certifiées conformes par le service émetteur ou l'autorité administrative compétente, conformément aux stipulations du Règlement Particulier de l'Appel d'Offres. Elles doivent dater de moins de trois (03) mois à compter de la date originale de dépôt des offres ou avoir été établies postérieurement à la date de signature de l'avis d'appel d'offres.

En cas d'absence ou de non-conformité d'une pièce du dossier administratif lors de l'ouverture des plis après

un délai de 48 heures accordée par la Commission, l'offre sera rejetée.

12. Critères d'évaluation

13.1 Critères éliminatoires

Les critères éliminatoires retenus pour cet Appel d'offres sont :

1. L'absence du cautionnement de soumission timbrée et acquittée à la main accompagnée du récépissé de la Caisse de Dépôt et de Consignation du Cameroun (CDEC) à l'ouverture des plis ;
2. La non-production au-delà du délai de 48h à compter de l'ouverture des plis d'une pièce du dossier administratif ;
3. Fausses déclarations, substitutions ou falsifications des documents ;
4. Note technique inférieure à **82,75% (soit 24 « oui » sur 29)** ;
5. Absence d'une pièce de l'offre technique ou de l'offre financière ;
6. Omission d'un prix unitaire quantifié dans l'offre financière ;
7. Présence d'informations financières dans l'offre technique ;
8. Non-conformité du modèle de soumission ;
9. Absence de la charte d'intégrité datée et signée ;
10. Absence de la déclaration d'engagement au respect des clauses environnementales et sociales datée et signée ;
11. Absence de lettre de soumission de la proposition technique ;
12. Absence d'attestation de visite des équipements signée du Chef Service Entretien et Maintenance de l'Imprimerie Nationale ;
13. Absence de rapport de diagnostic du soumissionnaire ;
14. Absence de lettre d'engagement du soumissionnaire à assurer le bon fonctionnement des équipements qui seront révisés et réhabilités pendant la période incluant la production du matériel électoral ;
15. Absence du CCAP et du CCTP paraphé sur chaque page et signé à la dernière page, assorti de la mention « Lu et Approuvé » ;
16. Absence de L'attestation de capacité de préfinancement par une banque de 1er ordre d'un montant égal ou supérieur à :
 - **LOT 1 : vingt-deux millions (22 000 000) francs CFA ;**
 - **LOT 2 : sept millions (7 000 000) francs CFA ;**
 - **LOT 3 : vingt millions (20 000 000) francs CFA ;**
 - **LOT 4 : vingt millions (20 000 000) francs CFA ;**
 - **LOT 5 : trente millions (30 000 000) francs CFA ;**
 - **LOT 6 : cinq millions (5 000 000) francs CFA ;**
 - **LOT 7 : cinq millions (5 000 000) francs CFA.**

13.2 Critères essentiels

a- Présentation de l'offre

C- Les références dans le domaine des réhabilitations/révisions concernées d'un montant cumulé (au cours des 3 exercices distincts) d'un montant supérieur ou égal à :

- **LOT 1 : vingt millions (20 000 000) francs CFA TTC ;**
- **LOT 2 : huit millions (8 000 000) francs CFA TTC ;**
- **LOT 3 : vingt millions (20 000 000) francs CFA TTC ;**
- **LOT 4 : vingt millions (20 000 000) francs CFA TTC ;**
- **LOT 5 : trente-cinq millions (35 000 000) francs CFA TTC ;**
- **LOT 6 : cinq millions (10 000 000) francs CFA TTC ;**
- **LOT 7 : cinq millions (10 000 000) francs CFA TTC .**

NB : joindre copie des marchés (première et dernière page de chaque marché enregistré + PV de réception provisoire ou définitive et/ou certificats de bonne fin).

d- Le certificat de garantie d'au moins six mois (à compter de la date de réception provisoire du Marché)

e -Qualification et expérience du personnel

Pour les lots 1, 2, 3, 4, 5 et 7

e.1- Un superviseur général : (joindre un CV daté et signé, une copie certifiée conforme du diplôme et de l'attestation de disponibilité ainsi que les contrats de travail justifiant des déclarations dites dans le CV)

* Etre titulaire d'un diplôme de Technicien Supérieur (BAC +2) en mécanique électrotechnique ou tout autre diplôme équivalent, ayant au moins 5 ans d'expérience;

* Avoir participé au cours de trois derniers exercices distincts à un projet relatif à la réhabilitation/révision des équipements de production ;

e.2- Les agents : (joindre les CV datés et signés, une copie certifiée et conforme du diplôme et une attestation de disponibilité ainsi que les contrats de travail justifiant des déclarations du CV

* 2 agents d'exécution chacun titulaire d'un BAC en mécanique ou en électrotechnique ou tout autre diplôme équivalent ayant au moins 5 ans d'expérience.

Pour le lot 6

e.3 Superviseur général (joindre un CV daté et signé, une copie certifiée conforme du diplôme et de l'attestation de disponibilité ainsi que les contrats de travail justifiant des déclarations dites dans le CV)

* Etre titulaire d'un BTS avec expérience en climatisation ou BAC en froid et climatisation avec 5 ans d'expérience.

E.4 Les agents (joindre les CV datés et signés, une copie certifiée et conforme du diplôme et une attestation de disponibilité ainsi que les contrats de travail justifiant des déclarations du CV

* 2 agents d'exécution chacun titulaire d'un CAP F5 (froid et climatisation) avec deux ans d'expérience.

f- liste du matériel

Le soumissionnaire doit notamment disposer du petit matériel de maintenance ;

NB : joindre copie certifiées des factures d'achat

g- Les services offerts après exécution des prestations

h- Les travaux à réaliser + le planning

i- La méthodologie de travail

j- Attestation de visite des équipements signée du Chef Service Entretien et Maintenance

k- Rapport de diagnostic du soumissionnaire

l- Engagement du soumissionnaire à assurer le bon fonctionnement des équipements qui seront révisés et réhabilités pendant la période incluant l'exécution de la commande du matériel électoral

m- le respect du délai de livraison + calendrier d'exécution :

- Lot 1 : cent-vingt (120) jours ;
- Lot 2 : soixante (60) jours ;
- Lot 3 : cent-vingt 120 jours ;
- Lot 4 : cent-vingt 120 jours ;
- Lot 5 : cent-vingt 120 jours ;
- Lot 6 : soixante (60) jours ;
- Lot 7 : quarante-cinq (45) jours.

13. Attribution

Le Maitre d'Ouvrage attribuera le marché au soumissionnaire ayant présenté une offre remplissant les critères de qualification technique et financière requises et dont l'offre est évaluée la moins-disante résultant des critères essentiels et de ceux éliminatoires.

14. Durée de validité des offres

Les soumissionnaires restent engagés par leurs offres pendant 90 jours à partir de la date limite initiale fixée pour la remise des offres.

15. Renseignements complémentaires

Les renseignements complémentaires d'ordre général peuvent être obtenus aux heures ouvrables au Bureau des Marchés et des Bons de Commande, logé au Service Commercial de l'Imprimerie Nationale. Tél : 6 96

16. Lutte contre la corruption et les mauvaises pratiques

Pour tout acte de corruption, bien vouloir contacter la Commission Nationale Anti-corruption (CONAC) en appelant le numéro vert ci-après : **1517** ; l'Autorité chargée des Marchés Publics (MINMAP) (SMS ou appel) aux numéros : **673 20 57 25** et **699 37 07 48**.

Ampliations :

- ARMP
- CIPM-IN
- SC/BM
- Affichage et chrono

Yaoundé, le

LE DIRECTEUR GENERAL DE L'IMPRIMERIE NATIONALE



2017
Oyono Bika
Pierre Nolasque



NATIONAL OPEN INVITATION TO TENDER IN NORMAL PROCEDURE

**N° 26/017/NOIT/ IN/CIPM-SC/BMBC OF THE ¹⁸07/...../.....08...../2026 RELATING TO THE
GENERAL REHABILITATION/REVISION OF PRODUCTION EQUIPMENTS TO THE NATIONAL
PRINTING PRESS OF CAMEROON IN SEVEN (07) LOTS.**

PROJECT OWNER: DIRECTOR OF NATIONAL PRINTING PRESS

INVITATION TO TENDER

AUGUST 2026

NATIONAL OPEN INVITATION FOR TENDER NOTICE IN NORMAL PROCEDURE
N°26/017/NOIT/IN/CIPM-SC/BMBC OF THE ...07...../...08...../ 2026 RELATING TO THE GENERAL
REHABILITATION/REVISION OF PRODUCTION EQUIPMENTS TO THE NATIONAL PRINTING
PRESS OF CAMEROON IN SEVEN (07) LOTS

1.Object of the Invitation to tender

In the context of the implementation of the Operating budget 2026, the Director of National Printing Press launches on behalf of this institution, a National Open Invitation to Tender in normal relating to the general rehabilitation/revision of production equipments to the National Printing Press of Cameroon in seven (07) lots.

2. Consistency of the services

Les services provided for within the framework of this Invitation to tender concern the general rehabilitation/revision of the production equipments of the National Printing Press in seven (07) lots. It will be a question of doing:

LOT 01: GENERAL REVISION OF FIVE SERIES SX OFFSET PRESS EQUIPMENT

N°	Machine Designation	Unity	QUANTITY
01- Générale overhaul SX 52-2-P n°1			
	Replacement of 2 worn turning cam rollers	FF	1
	Replacement de 2 waiting touch rollers		
	Cleaning or clogged filters		
	Replacement of broken blanket wedges		
	Replacement of the burnt-out parent disc		
	Replacement of the burnt-out feeder suction motor		
	Mecanical unlocking of the machine		
	Diagnosis and repair of the general airflow		
	Checking and repairing the Baldwin system		
	Resolving the transfer drum zeroing problem		
	Synchronization of the turning gripper bar		
	Checking the pneumatic system		
	Remplacement de 2 rouleaux barboteurs.		
	Remplacement of 2 bubbler rollers		
	Replacement of the complete turning shaft for R/V conversion		
	Replacement of the complete bearing of the dampening unit on the control side		
	Checking the powder applicator		
	TRAINING		
	1Production Operator Training	FF	1
	Preparation (settings and adjustments of the machine before starting printing jobs		
	Adjustments of the inking and dampening systems		
	Settings of adjustments for format changes and pefecting		
	Training on the use of the control panel and its various controls		
	Basic maintenance performed by the operator		
	2- Maintenance Operators Training		
	Training on the maintenance of the inking and dampening systems, etc.		
	Replacement of the turning rollers and other types of rollers		
	Training on the maintenance of the lchanical locking of equipment		
	Training on the maintenance of the plate jaw locking system		

Training on the maintenance of the « BALDWIN » system		
Training on the maintenance of the pneumatic system (cylinders, distributors for various controls)		
SPARE PARTS		
Touching wetting rollers	U	2
Bubbling rollers	U	2
Cam roller for SX 52 machine, Ref : 00.550.1806	U	2
Suction belt for SX 52 machine, Ref : G2.020.005	U	1
CPL hose	U	1
Pneumatic cylinder	U	1
Suction belt for SX 52 machine	U	1
Roller nattery wetting devices	U	1
lollipops	U	1
Blanket mounting plate	U	1
2- General overhaul of the SX 52-2-P n°2		
Replacement of worn lollipops	FF	1
Replacement of 2 worn reversing cam rollers		
Replacement of 2 wetting touch rollers		
Replacement of worn cylinders seals		
Cleaning of clogged filters		
Unblocking of the group 2 bearing.		
Resolution printing system change problem		
Digital unlocking of the machine.		
Resolution of the drum zeroing problem transfer		
Synchronization of the turning cylinder		
Synchronization of the turnig gripper bar		
Verification of the pneumatic system.		
Replacement of the 8 inking rollers		
Replacement dof 2 squirting rollers		
Verification and repair of the Baldwin system		
Verification and repair of the vacuum pump compressor		
Replacement of the suction drain blower		
Replacement of the complete turning shaft or reverse/reverse change.		
Replacement of the complete bearing of the dampening unit on the control side		
Verification of the powder applicator		
TRAINING		
1- Production Operator Training	FF	1
Preparation (settings and adjustments) of the machine before starting printing jobs		
Adjustments of the inking and dampening systems		
Settings and adjustments for format changes and printing		
reprinting		
Training on the use of the control panel and its various controls		
Basic maintenance and upkeep levels performed by the driver		
2- maintenance Operator Trainig		
Training in Inking system maintenance		
Replacement of turning rollers and other types of rollers		
Training in the maintenance of mechanical equipment locking		
Training in the maintenance of plate jaw locking		
Training in the maintenance of the « BALDWIN »		
Training in the maintenance of the pneumatic system (cylinders, air distributors etc.) and various controls		
SPARE PARTS		

Wetting rollers	U	2
Bubbling rollers	U	2
Cam roller for SX 52 machine Ref : 00.550.1806	U	2
Suction belt for SX 52 machine Ref : G2.020.005	U	1
CPL hose	U	1
Pneumatic cylinder	U	1
Suction belt for SX 52 machine	U	1
Wetting rollers battery	U	1
lollipops	U	1
Blanket mounting plate	U	1

3- General overhaul of SX 74-2-P n°1

Replacement of worn lollipops	FF	1
Replacement of worn rollers		
Replacement of worn venn seals		
Replacement of 2 wetter rollers		
Diagnosis and repair of the general airflow (cleaning and adjustment of ducts)		
Repair of the compressor air leak(replacement of seals and valves)		
Checking and repairing the Baldwin system (cleanig, calibration)		
Resolving the printing system changeover issue (line/reprint) via software and mechanical recalibration		
Digital unlocking of the machine (software update or reset)		
Resolving the transfer drum zeroing issue (sensor adjustment)		
Synchronization of the turnover cylinder		
Synchronization of the turning clamp bar.		
Replacement on 2 non-compliant turning cam rollers		
Complete check of the pneumatic system (hoses, cylinders, solenoid valves)		
Replacement of 2 ink contact rollers	FF	1
Replacement of 2 squirting rollers		
Positioning of the feeder guide rail		
3 Check of the powder applicator		
Replacement of the flange with complete shaft for format changeover		
TRAINING		
1- Production operator training		
Preparation (machine settings and adjustments before starting work)		
Inking and dampening system settings		
Settings and adjustments for format changes and printing		
Training on the use of the control panel and its various controls		
First level maintenance performed by the operator		
2- maintenance operator training		
Training on the maintenance of the inking and dampening systems, etc.		
Replacement of turning rollers and other types of rollers		
Training in the maintenance of mechanical equipment locking systems		
Training in the maintenance of plate jaw locking systems		
Training in the maintenance « BALDWIN » system		
Training in the maintenance of the pneumatic system (cylindersn air, distributors, etc.) and its various controls		
SPARE PARTS		
Dampening rollers	U	2
Squirting rollers	U	2

	Inking rollers	U	2
	Galet de came pour machine Ref : 00.550.1806	U	2
	Cam roller for machine Ref : G2.020.005	U	1
	CPL hose	U	1
	Pneumatic cylinder	U	1
	Suction trip for machine	U	1
	Dampening roller Battery	U	1
	lollipops	U	1
	Mounting plate blanchet	U	1
4- General Revision of the SX 74-2-P n°2			
4	Replacement of worn lollipops	FF	1
	Replacement of worn rollers		
	Replacement of worn wetting rollers		
	Replacement of worn cylinders		
	Cleaning of clogged filters.		
	Diagnosis and repair of general airflow		
	Repair of compressor air leak		
	Baldwin system inspection and repair.		
	Repair of the blocking receiving table (replacement of welding)		
	Resolution CPU-Machine communication problem (wiring and module check).		
	Resolution of printing system changeover problem		
	Resolution of transfer drum zeroing problem		
	Synchronization of the turning cylinder		
	Synchronization of the turning gripper bar		
	Replacement of 2 worn turning cam rollers.		
	Verification of pneumatic system		
	Replacement of 2 inking contact rollers		
	Replacement of 2 dampening contact rollers		
	Replacement of 2 squelching rollers		
	TRAINING		
	1- production OPERATOR TRAINING	FF	1
	Preparation (settings and adjustments) of the machine before starting printing jobs		
	Adjustments of the inking and dampening systems		
	Settings and adjustments for format changes and perfecting		
	Training on the use of the control panel and its various controls		
	First level maintenance performed by the operator		
	2- maintenance operator training		
	Training on the maintenance of the inking and dampening systems, etc.		
	Replacement of turning rollers and other types of rollers		
	Training in the maintenance of mechanical equipment locking systems		
	Training in the maintenance of plate jaw locking systems		
	Training in the maintenance « BALDWIN » system		
	Training in the maintenance of the pneumatic system (cylindersn air, distributors, etc.) and its various controls		
	SPARE PARTS		
	Dampening rollers	U	2
	Squirting rollers	U	2
	Inking rollers	U	2
	Galet de came pour machine Ref : 00.550.1806	U	2
	Cam roller for machine	U	1

Ref : G2.020.005		
CPL hose	U	1
Pneumatic cylinder	U	1
Suction trip for machine	U	1
Dampening roller Battery	U	1
lollipops	U	1
Mounting plate blanchet	U	1
5- General Overhaul of SX 74-2-P n°3		
Replacement of worn lollipops	FF	1
Replacement of worn rollers		
Replacement of worn wetting rollers		
Replacement of worn cylinders seals		
Cleaning of clogged filters.		
Diagnosis and repair of general airflow		
Resolution of printing system changeover issue		
Synchronization of the turning cylinder		
Synchronization of the turning gripper bar		
Replacement of 2 worn turn over cam rollers.		
Checking of the pneumatic system		
Replacement of eight inking contact rollers		
Replacement of two squirting rollers		
Checking and repairing the Baldwin system		
Checking of the vacuum pump compressor		
Replacement of the electronic module		
TRAINING		
1- production OPERATOR TRAINING	FF	1
Machine Preparation (settings and adjustments) before starting printing jobs		
Adjustments of the inking and dampening systems		
Settings and adjustments for format changes and perfecting		
Training on the use of the control panel and its various controls		
Basic maintenance and upkeep performed by the operator		
2- maintenance operator training		
Replacement of turner rollers and other types of rollers		
Training in the maintenance of mechanical equipment locking systems		
Training in the maintenance of plate jaw locking systems		
Training in the maintenance of the pneumatic system (cylinders air, distributors, etc.) and its components		
Training in the maintenance « BALDWIN » system		
SPARE PARTS		
Wetting contact rollers	U	2
Squirting contact rollers		2
Inking contact rollers		8
Cam roller for SX 74 machine Ref : 00.550.1806	U	2
Suction belt for SX 74 machine Ref : G2.020.005	U	1
CPL hose	U	1
Pneumatic cylinder	U	1
Suction belt for SX 52 machine	U	1
rollers battery Wetting devices	U	1
lollipops	U	1
Blanket mounting plate	U	1

LOT 2: GENERAL REHABILITATION OF FOUR (04) SERIES K OFFSET PRESS EQUIPMENTS

N°	Machine designation	Unity	QUANTITY
01- Révision générale de la presse offset KORD			
	Replacement of worn grippers	FF	1
	Replacement of worn jaws		
	Replacement of worn inking rollers		
	Replacement of worn dampening rollers.		
	Repair of the defective automatic stop (checking) sensors		
	Replacement of defective electrical components		
	Repair of the defectice pressure system		
	SPARE PARTS		
	NK 25*16 Bearing	U	1
	NK 22*16 Bearing	U	1
	NK 15*12 Bearing	U	1
	NK 15*16 Bearing	U	1
	HK 20*16 Bearing	U	1
	Dampening rollers	U	1
	Sloshing rollers	U	1
	Clamp bar	U	1
	Pressure eccentric	U	1
	Dampeing oscillating bar	U	1
02- General overhaul of the KORD II offset press			
	Replacement of worn clamps.	FF	1
	Replacement of worn jaw		
	Replacement of worn inking rollers		
	Replacement of worn dampening rollers		
	Repair of the defective automatic stop.		
	Replacement of electrical componets		
	Repair of the defective pressure system		
	SPARE PARTS		
	NK 25*16 Bearing	U	1
	NK 22*16 Bearing	U	1
	NK 15*12 Bearing	U	1
	NK 15*16 Bearing	U	1
	HK 20*16 Bearing	U	1
	Dampening touch rollers	U	1
	Sloshing rollers	U	1
	Clamp bar	U	1
	Pressure eccentric	U	1
	Dampening oscillating bar	U	1
03- General overaul of the KORD III Offset press			
	Replacement of worn clamps	FF	1
	Replacement of worn jaws		
	Replacement of worn inking rollers		

	Replacement of worn dampening rollers		
	Repair of air leak		
	Repair faulty automatic shut-off		
	Replacement of faulty electrical componets		
	Repair of the faukty pressurization system		
	SPARE PARTS		
	NK 25*16 Bearing	U	1
	NK 22*16 Bearing	U	1
	NK 15*12 Bearing	U	1
	NK 15*16 Bearing	U	1
	HK 20*16 Bearing	U	1
	Dampening rollers	U	1
	Bubbling rollers	U	1
	Clamps bar	U	1
	Pressure eccentric	U	1
	Dampening oscillating bar	U	1
	Dampening sleeve	U	1
	Pressure lever	U	1
	snails	U	1
04- General overhaul of the KORD IV offset press			
4	Repair of the insulation block	FF	1
	Repair of the degreasing block		
	Replacement or repair of the damaged control		
	SPARE PARTS		
	Control panel	U	2
	Filters	U	2
	Air hoses	U	2

LOT 03: GENERAL REHABILITATION/GENERAL REVISION OF FOUR EQUIPMENT FOR ENVELOPES

N°	Machine designation	Unity	QUANTITY
1- General revision of the ASCO DS 8000 Clichograph			
	Repair of the exposure unit	FF	1
	Repair of the de-etching unit		
	Replacement of the damaged control panel		
	TRAINING		
	1- production Operator Training	FF	1
	Machine preparation (settings and adjustments) before starting work		
	Training of personnel in the production of photopolymer plates		
	First level maintenance and upkeep performed by the operartor		
	2- maintenance operators training		
	Training of personnel in corrective maintenance of the photopolymer plate maker		
	Training of personnel in preventive maintenance of the clichograph		
	SPARE PARTS		
	Control pannel	U	1

Filters	U	3
Air hoses	U	3
2- General overhaul of the WINKLER & DUNNEBIER column cutter		
Reduction of excessive noise (acoustic insulation and lubrication)	FF	1
Repair of the clutch ratchet		
SPARE PARTS		
Clutch ratchet	U	1
3- General overhaul of the N°1 WINKLER & DUNNEBIER W+D 26G Envelope press		
Bearing Replacement worn	FF	1
Replacement of worn belts		
Replacement of damaged air distribution hoses		
Replacement of damaged sensors		
TRAINING		
1- production Operator training	FF	1
Preparation (settings and adjustments) of the machine before startig work		
Adjustment of the nevelope feeder, fold formation		
First level maintenance and upkeep performed by the operator		
1- maintenance operator training		
Maintenance of the envelope feeder, fold formation etc.		
SPARE PARTS		
Bearings	U	3
Belts	U	4
Filters	U	2
Air hoses	U	2
Sensors	U	4
4- General overhaul of the N°2 WINKLER & DUNNEBIER W+D 320 Envelope Press		
Replacement of worn conveyor rollers	FF	1
Replacement of worn conveyor belts		
Replacement of damaged conveyors belts		
Replacement of defective sensors		
Treatment of structural oxydation(cleaning and anti corrosion protection)		
TRAINING		
1- production operator training	FF	1
MACHINE Preparation (settings and adjustments) before starting work		
Training on the use of the printing unit		
Training on the use of the inline cutting unit		
Training on the use of hot and cold glue		
Adjustments of the envelope feeder, fold formation, etc.		
Training on the use of the control panel and its various controls		
Basic maintenance performed by the operator		
2- maintenance operator training		
Maintenance of the printing unit		
Maintenance of the inline cutting unit		
Maintenance of the envelope feeder, fold formation, etc.		
Training in the maintenance of control electronic elements		
SPARE PARTS		

Belts	U	2
Ruber roller 16/23 9mm width	U	8
Straps	U	1
sensors	U	2
Reflection detector	U	2

LOT 04: GENERAL REHABILITATION/GENERAL REVISION OF FIVE MASSICOTS

N°	Machine Designation	Unity	QUANTITY
1- General overhaul of the Massicot N°3 POLAR 92 MON			
	Repair of the interrupted cutting function.	FF	1
	Adjustment of the misaligned cam system		
	Repair of the defective blade changing system		
	Resolution of the lectronic desynchronization		
	SPARE PARTS		
	Drive belts	U	2
	Blade screws	U	4
	Cutting blades	U	2
	Pump blades	U	2
2- General overhaul of the Massicot WOHLBERG 115 TVC SN 178654 N°4			
	Replacement of worn belts	FF	1
	Replacement of defective control buttons		
	Replacement of damaged tubing		
	Resolution of the lectronic desynchronization.		
	Resolution of programming problem		
	Correction of squaring problem		
	SPARE PARTS		
	Blow tubing	U	2
	Drive belts	U	2
	Pump belts	U	2
	Blade screw	U	4
	Cutting blades	U	2
3- General Revision of the paper cutter N°5 WOHLBERG 115 TVC SN 178432			
	Replacement of worn belts	FF	1
	Replacement of defective control buttons		
	Replacement of damaged piping		
	Resolution of the electronic desynchronization.		
	Resolution of programming problem		
	Correction of squaring problem		
	SPARE PARTS		
	Blow piping	U	2
	Drive belts	U	2
	Pump belts	U	2
	Blade screws	U	4
	Cutting blades	U	2

4- General overhaul of the N°6 POLAR 115 CS paper Cutter			
	Replacement of worn belts	FF	1
	Replacement of damaged piping.		
	Repair of hydraulic pump		
	Resolution of the electronic desynchronization		
	SPARE PARTS		
	Blow piping	U	2
	Drive belts	U	2
	Pump belts	U	2
5- General overhaul of the N°7 POLAR N 115 Plus paper Cutter			
5	Repair of the cutting trigger function	FF	1
	Repair of the angle shift function		
	Display repair		
	Programming problem resolution		
	SPARE PARTS		
	Display	U	1

LOT 05: GENERAL REHABILITATION FOUR SECURITY EQUIPMENT

N°	Machine designation	Unity	QUANTITY
01	General review of Special Ink Application Platen PLATINUM Format 260 x 340		
	Replacement of worn grippers	FF	1
	Supply and assembly of special rollers for applying special inks		
	General greasing and lubrication		
	Installation of special UV rollers		
	TRAINING		
	1- production operator training	FF	1
	Preparation (settings and adjustments) of the machine before starting work		
	Inking system adjustments		
	First level maintenance performed by the operator		
	SPARE PARTS		
	Grips and supports	U	1
	Special UV rollers	U	1
	Special inks	U	1
	LUBRIFIERS		
	Grease	U	1
	Oils	U	1
02	General overhaul of the hologram Application Platen N°1 PLATINUM 177950 N Format 260 x 340		
	Repair of the system heating	FF	1
	Motor driver replacement		
	General greasing and lubrication		
	Provision and installation of printing plates		
	Repair of control screen		
	SPARE PARTS		

	Heating system	U	1
	ENGINE DRIVER	U	1
	Control screen	U	1
	climates	U	1
	LUBRIFIERS		
	Grease	U	1
	Oils	U	1
03	General overhaul of hologram N°2 PLATINUM 133342 N Format 260 x 340		
	Replacement of worn clamps	FF	1
	General greasing and lubrication		
	Supply and installation of climates		
	Heating system repair		
	SPARE PARTS		
	Climates and support	U	1
	climates	U	1
	LUBRIFIERS	U	1
	Grease		
	climates	U	1
	Oils	U	1
04	General review of the Hologram deposition CYLINDER Format 460 x 585		
	Replacement of worn grippers.	FF	1
	General greasing and lubrication		
	Supply and assembly of hot stamping device for cylinder		
	TRAINING		
	1- production operator training	FF	2
	Preparation (settings and adjustments) of the machine before starting work		
	Training on the use of the control panel and its various controls.		
	basic maintenance performed by the operator		
	2- maintenance operator training		
	Training on the maintenance of the hologram application system, etc.		
	SPARE PARTS		
	Hot stamping device	U	1
	Cylinder	U	1
	LUBRIFIERS		
	Grease	U	1
	Oils	U	1

LOT 06: GENERAL REVISION OF THE AIR CONDITIONING OF THREE SITES

N°	Machine designation	Unity	QUANTITY
	01- General overhaul of the air conditioning system in room W+D 320 BE		
1	Restarting the air conditionner (which had benne shut down)	FF	1
	Electric check		
	Refrigerant recharge		
	Capacitor installation		
	Filter Installation		
	Test and operation		

SPARE PARTS			
Filters	U		1
Remote control	U		1
Capacitors	U		1
Heat exchangers	U		1
02- General overhaul of the air conditioning system in room SX			
Restarting the air conditioner (which had been shut down)	FF		1
Repairing any leaks (welding or replacing seals)			
Compressor installation			
Installation of the drain pipe and refrigerant circuit			
Installation of the electronic control board			
Testing and operation			
SPARE PARTS			
Remote control	U		1
Drain pipes	U		1
Compressor	U		1
Electronic board	U		1
Refrigeration circuit	U		1
03- General overhaul of the SX 102-2-P room air conditioning system			
Circuit breaker Installation	FF		1
Compressor Installation			
Remote control			
SPARE PARTS			
Circuit breaker	U		1
Compressor	U		1
Remote control	U		1

LOT 07: GENERAL REVISION OF A ROTARY OFFSET

N°	Machine designation	Unity	QUANTITY
General overhaul of the ROTATEK RK 250 Plus			
	Replacement of worn belts	FF	1
	Diagnosis and repair airflow		
	Repair of air leak distributor		
	Repair of the control camera		
	Verification and repair of the Baldwin system		
TRAINING			
1- production Operators training		FF	1
Preparation (settings and adjustments) of the machine before starting printing job			
Adjustments of the inking and dampening systems			
Training on the use of the control panel and its various controls and its camera			
basic maintenance performed by the operator			
2 maintenance operators training			
Training on maintaining the control elements and electronic circuits			
Formation à la maintenance des éléments de commandes et circuits électroniques			
SPARE PARTS			
	Belts	U	2
	Air repainer	U	1
	65mm chuck	U	2

Sensors	U	1
BALDWIN filter	U	1
Cylinder	U	1

NB: A tenderer can be assigned to several lots.

3. Estimated delivery time(s) and location(s)

The maximum period provided by the contracting authority for the achievements of the services, subject of this invitation to tender is defined as follows:

- Lot 1 : one hundred and twenty (120) days ;
- Lot 2 : sixty (60) days ;
- Lot 3 : one hundred and twenty (120) days ;
- Lot 4 : one hundred and twenty (120) days ;
- Lot 5 : one hundred and twenty (120) days ;
- Lot 6 : sixty (60) days ;
- Lot 7 : forty-five (45) days.

NB : This period runs from the notification of the order of starting service.

4. Participation and origin

This Invitation to tender is reserved to companies of Cameroonian origin having an experiment.

5. Financing

The services, subject of the present Invitation to Tender are financed by the operating budget of the National Printing-Press- Special Endowment of MINFI, under the 2026 exercise. Budget allocations:

- 604101-1010 (electrical and electronic parts) ;
- 604101-1020 (mechanical parts) ;
- 624301-1000 (parts repair and mufactyring , production equipment maintenance andrepair, large hall layout) ;
- 604101-1030 (computer parts) ;
- 604101-1004 (maintenace products) ;
- 6277-0000 (maintenance technician training).

The previsionnal cost of this invitation to tender amounts to **two hundred and thirty million (230, 000, 000) all taxes included** ,distributed as follows:

- LOT 1 : forty-five million(45,000,000) CFA francs TTC ;
- LOT 2 : fifteen million(15,000,000) CFA francs TTC ;
- LOT 3 : forty million(40 000 000) CFA francs TTC ;
- LOT 4 : forty million(40,000,000) francs CFA TTC ;
- LOT 5 : seventy million(70,000,000) CFA francs TTC ;
- LOT 6 : ten million(10,000,000) CFA francs TTC ;
- LOT 7 : ten million(10,000,000) CFA francs TTC ;

Budget Imputation: 58-65-201-03-330010-463390

6. Submission method

The submission method chosen for this consultation is offline.

However, when both options are open, a bidder m. ay not use both line and offline mode.

7. Bid Bond

Each bidder must attach to its administrative documents a tender bond, paid by hand, issued by a body or financial institution approved by the Minister of Finance to issue guarantees in the field of public procurement and listed in Exhibit 14 of the DAO, the amount of which amounts:

- LOT 1 : nine hundred thousand (900,000) CFA francs ;
- LOT 2 : three hundred thousand (300,000) CFA francs ;

- LOT 3 : eight hundred thousand (800,000) CFA francs;
- LOT 4 : eight hundred thousand (800,000) CFA francs ;
- LOT 5 : one million four hundred thousand (1,400,000) CFA francs ;
- LOT 6 : two hundred thousand (200,000) CFA francs ;
- LOT 7 : two hundred thousand (200,000) CFA francs.

It is at most equal to 2% of the estimated cost of the contract, including all taxes (TTC), in accordance with the decree in force and valid for up to thirty (30) days beyond the initial date of validity of the tenders.

The said guarantee must be accompanied by the receipt issued by the Cameroon Deposit and Consignment Fund (CDEC) in accordance with Circular No. 000019 of June 05, 2024.

The absence of the bid bond issued by a first-rate bank or a first-class financial institution authorized by the Ministry of Finance to issue guarantees in the context of public procurement, will lead to the outright rejection of the offer. A bid deposit produced but unrelated to the consultation concerned is considered to be missing. The bid deposit presented by a bidder during the bidding session is inadmissible.

8. Consultation of the Tender Documents

The file can be consulted free at the business hours at the Office of the Markets and Purchases of the Service Commercial of National Printing Press, located with the seat of this company in the Administrative Center of Yaounde behind the Old Presidential Palace. P.O. BOX : 1603 Yaounde.

It can also be consulted online on the COLEPS platform at the <http://www.marchespublics.cm> and <http://www.publiccontracts.cm> addresses on the ARMP website (www.armp.cm) or on any other electronic means of communication set by the project owner.

9. Acquisition of the Tender Documents

It can be withdrawn on presentation of a receipt of payment of a nonrefundable sum of **one hundred thousand (100, 000) CFA francs**, with account CAS-ARMP N° 335 988 60001 94 opened with the BICEC.

It is also possible to obtain the electronic version of the CAD by free download at the above addresses.

However, the submission by physical or electronic means is conditional on the payment of the DAO's purchase fees.

10. Handing-over of the offers

Each bid written in English or French in seven (07) copies including one (01) original and six (06) photocopies, labeled as such, should be submitted sealed to the National Printing Press PO Box: 1603 Yaounde Cameroon, latest on the 31 / 08 / 2026 at 1.30 PM local time. It should be labeled as follows:

**NATIONAL OPEN INVITATION FOR TENDER NOTICE IN NORMA LPROCEDURE
N°25/017/NOIT/IN/CIPM-SC/BMBC OF THE 01 / 08 / 2025 RELATING TO THE GENERAL
REHABILITATION/REVISION OF PRODUCTION EQUIPMENT TO THE NATIONAL PRINTING
PRESS OF CAMEROON IN SEVEN (07) LOTS. LOT N°
"TO OPEN ONLY DURING THE PROCESSING SESSION".**

11. Admissibility of the envelopes

The administrative documents, the technical offer and the financial offer must be placed in separate envelopes and delivered in a sealed envelope.

The following shall be inadmissible by the Contracting Authority:

- envelopes bearing the information on the identity of the tenderers,
- Envelopes received after the deadlines for submission.
- Envelopes without indicating the identity of the Invitation to Tender;

- Envelopes that do not comply with the submission method

- Failure to comply with the number of copies indicated in the OSPN or offer only in copies;

Any incomplete bid in accordance with the requirements of the Tender Documents will be declared inadmissible. In particular, the absence of the bid bond issued by a first-category financial body or institution approved by the Minister in charge of finance to issue the bonds in the field of public procurement or the non-compliance with the templates of the documents in the Tender Documents, will lead to the outright rejection of the tender without any recourse. A bid deposit produced but unrelated to the consultation concerned is considered to be missing. The bid deposit presented by a bidder during the bidding session is inadmissible.

12. Opening the envelopes

The opening of the envelopes is done in one step.

In any case, the opening of administrative documents, technical and financial offers will take place on **31/08/2026** at **2.30 p.m.** by Internal Procurement Commission of the Publics Contracts of National Printing Press, sitting in the room of conference of National Printing Press .

Only tenderers may attend this opening session or be represented by a single person of their choice, duly mandated, even in the case of a consortium of undertakings.

Under penalty of rejection, the required documents in the administrative file must be produced in originals or in certified copies by the issuing department or the competent administrative authority, in accordance with the provisions of the Special Regulations of the Call for Tenders. They must be less than three (03) months old from the original date of submission of the tenders or have been established after the date of signature of the tender notice.

In the event of the absence or non-conformity of a document from the administrative file when the tenders are opened after a period of 48 hours granted by the Commission, the tender will be rejected.

13. Criteria of evaluation

13.1 Preliminary eliminatory criteria's

1- the absence of the bid bond stamped and paid by hand accompanied by the receipt of the Caisse de Dépôt et de Consignation du Cameroun (CDEC) at the opening of the bids;

2- non-production beyond the period of 48 hours from the opening of the envelopes of a document in the administrative file;

3- Misrepresentations, substitution or falsification of the administrative parts;

4- Technical criteria are inferior to **82,75%**, so **24/29 "YES"** of favorable evaluation points;

5- Absence of a part of the technical offer or the financial offer;

6- Omission of the unit price quantified with the financial offer;

8- Presence of financial information in the technical offer;

9- Nonconformance of the submission model ;

10- Absence of the integrity charter dated and signed ;

11- Absence of duly filled and signed social and environmental commitment statement dated and signed ;

12- Absence of Submission letter of the technical proposal ;

13- Absence of the certificate of visiting the equipment signed by the Chief of Maintenance service;

14- Absence of a letter of commitment from the tenderer to ensure the non—functioning of the equipment that will be revised and rehabilitated hanging the period including the production of the electoral material;

15- Absence of tenderer's diagnostic report;

16- Absence of initialed on each page and signed at the last CCAP and CCTP, accompanied by the mention « read and approved ».

17. Absence of the certificate of capacity of pre financing delivered by a bank of 1st order of an amount equal or more than:

- LOT 1 : twenty-two million (22,000,000) CFA francs ;
- LOT 2 : seven million (7,000,000) CFA francs ;
- LOT 3 : twenty million (20,000,000) CFA francs ;
- LOT 4 : twenty million (20,000,000) CFA francs ;
- LOT 5 : thirty million (30,000,000) CFA francs ;
- LOT 6 : five million (5,000,000) CFA francs ;
- LOT 7 : five million (5,000,000) CFA francs.

13.2 Essential criteria

1- Presentation of the offer;

2- References in the field of rehabilitation/revisions concerned in a cumulative amount (in the last three years) of more than :

- LOT 1 : twenty million (20,000,000) CFA francs TTC ;
- LOT 2 : eight million (8,000,000) CFA francs TTC ;
- LOT 3 : twenty million (20,000,000) CFA francs TTC ;
- LOT 4 : twenty million (20,000,000) CFA francs TTC ;
- LOT 5 : thirty-five million (35,000,000) CFA francs TTC ;
- LOT 6 : ten million (10 000 000) CFA francs TTC ;
- LOT 7 : ten million (10 000 000) CFA francs TTC ;

NB : Adjust the copy of the contracts (first and last page of each registered contract + reception PV and/or certificates of good end).

3- The guarantee certificate of at least six months (from the date of provisional reception of the contract)

4 -Qualification and staff experience

For lots 1, 2, 3, 4, 5 and 7

5.1- **A general supervisor** : (join a signed and dated CV, a certified and conforming copy of the diploma and an availability certificate as well as the work contracts justifying CV declarations)

*hold a higher technician diploma (BAC+2) in electrical engineering mechanics or any other equivalent diploma, having at least 5 years of experience;

* having participated in each of the last three exercises (2024, 2023, 2022) in a project relating to rehabilitation/general revision of production equipment ;

5.2- **Agents** : (join a signed and dated CV, a certified and conforming copy of the diploma and an availability certificate as well as the work contracts justifying CV declarations)

* 2 execution agents each holding a BAC in mechanical or electrical engineering or any other equivalent diploma, having at least 5 years of experience.

For lot 6

5.3 **A general supervisor** : (join a signed and dated CV, a certified and conforming copy of the diploma and an availability certificate as well as the work contracts justifying CV declarations)

* hold a BTS with experience in air conditioning or BAC in cold and air conditioning with 5 years of experience.

5.4 **Agents** : (join a signed and dated CV, a certified and conforming copy of the diploma and an availability certificate as well as the work contracts justifying CV declarations)

* 2 execution agents each holding a CAP F5 (cold and air conditioning) with 2 years of experience.

6- Material list

The tenderer must note the small maintenance equipment.

NB : join certified copies of purchase invoices

7- the after execution offered services

8- the services to be performed + the schedule

9- working methodology

- 10- the certificate of visiting the equipment signed by the Chief of Maintenance service;
- 11- a letter of commitment from the tenderer to ensure the non—functioning of the equipment that will be revised and rehabilitated hanging the period including the production of the electoral material;
- 15- tenderer's diagnostic report;

14. Attribution

The Contracting Authority will award the contract to the tenderer who has submitted a tender that meets the required technical and financial qualification criteria and whose tender is evaluated as the lowest bidder resulting from the essential and eliminatory criteria.

15- Duration of the offers

Bidders will remain committed by their Offers during ninety (90) days as from the deadline for their submission.

16. Further information

Further general informations can be obtained during working hours, at the Procurement and Purchase Order Office, located in the Commercial Department of the National Printing Press (behind the old Presidential Palace). 696 93 43 55.

17. Fight against corruption and bad practices

"For any act of corruption, be kind as to contact National Anti-Corruption Commission (CONAC) by calling the following toll-free number: 1517; to the Authority in charge of public procurements (SMS or calls to the numbers: 673 20 57 25 and 699 37 07 48.

Certified copies:

- Project Owner
- CIPM-IN
- ARMP Files/stopwatches
- Posting (for information)

THE GENERAL MANAGER OF NATIONAL PRINTING PRESS



**Oyono Bika
Pierre Nolasque**