

شركة مياه الاردن - (مياھنا) ذ.م.م  
**JORDAN WATER COMPANY – MIYAHUNA LLC**  
**PURCHASING DEPARTMENT**

P.O. Box 922918, Amman 11194 Jordan  
 Tel #: 962-6-5680819 & 5666111 Ext. 1623, 1621 Fax #: 962-6- 5680854  
 E-mail: / Mmajali@MIYAHUNA.com.jo, ksghaireen@miyahuna.com.jo

**طلب عرض اسعار # (33099) توريد**

تاريخ الطلب	2021/11/17	طريقة الدفع	خلال 30 يوماً من استكمال إجراءات الإستلام
المورد السادة			
هاتف		مدة التوريد	فوري
فاكس		مكان التوريد	المستودعات- عين غزال
مدة صلاحية العرض	90 يوماً من تاريخ الإغلاق	عدد الصفحات	20
آخر موعد لتقديم العروض	<b>الخميس الموافق 2021/11/25 لغاية الساعة الحادية عشر صباحاً</b>		

#	وصف المادة	الكمية المطلوبة	الوحدة	السعر الإفرادي	السعر الكلي	فترة التوريد
1	توريد قطع بولي ايثيلين حسب الكشف والمواصفات والشروط المرفقة					
	المجموع (دينار) =					

- أي عرض سعر المجموع الكلي لقيمته تتعدى الـ 1000 دينار يجب ان يوضع في مغلف مغلق و يسلم الى شركة مياھنا/المشتريات - شارع المجدل - جبل الحسين - عمان. العروض التي تقدم بأي طريقة اخرى ترفض كلياً.

**الشروط العامة:**

- الأسعار بالدينار الأردني شاملة كافة الرسوم والضرائب (و تشمل التوصيل و التحميل و التنزيل) إلى مستودعات مياھنا.
  - طوابع الاحالة تدفع حسب قانون الطوابع الاردني الصادر من وزارة المالية خلال 10 ايام وتدفع لدى وزارة المالية او احدي مديرياتها .
  - مطلوب تقديم مواصفات فنية (كتالوجات، عينات).
  - كفالة حسن تنفيذ : تطلب لأي أمر شراء تزيد قيمته عن 5,000 دينار و تزيد فترة توريده عن أسبوعين بقيمة 10% من قيمة أمر الشراء . في حالة عدم الإلتزام بهذا الشرط خلال 10 أيام سيتم إلغاء الإحالة.
  - غرامات التوريد: 0.5 % عن كل أسبوع تأخير و بحد أقصى 15% من قيمة المواد التي تأخر توريدها .
  - آخر موعد لاستقبال الاستفسارات 2021/11/23 ولا يقبل اي استفسار بعد هذا التاريخ
  - لامانع من سحب المناقصة من الموقع الالكتروني شريطة ارفاق السجل التجاري و رخصة المهن لبيان الغايات والایداع بتاريخ الإغلاق وبخلاف ذلك سيتم استبعاد العرض .
  - يتم تطبيق نظام وتعليمات المشتريات الحكومية رقم (28) لسنة 2019 لهذه المناقصة
  - يطلب براءة ذمة من ضريبة الدخل عند دفع أي أمر شراء تزيد قيمته عن 1000 دينار أردني .
- مرفق صفحة الشروط العامة:  
 أتعهد بالالتزام بكافة الشروط الواردة بالمرفق / توقيع المورد : .....

مدير مديرية العطاءات والمشتريات  
 أحمد اللوزي

**خاص باستخدام شركة مياه الأردن - مياھنا:**

/ /

/ /

/ /

/ /

/ /

# Polyethylene Fittings specifications

## العتاءات

---

<b>1. General</b>	2
1.1 Ambient Conditions	2
1.2 Potable Water Certification	2
1.3 Toxic Materials	2
1.4 Third Party certificates	3
1.4.1 General	
1.4.2 Fittings	
1.5 Testing after delivery	3
1.6 Fittings Packing and Protection	4
1.7 Identification	4
1.8 Transport and Deliveries	4
1.9 Handling	5
1.10 Details to be provided at the time of tender	5
1.11 Manuals and Technical Specifications	6
1.12 Additional Services	6
<b>2. Polyethylene Fittings</b>	7
2.1 Fittings used for existing networks	7
2.2 Fittings used for new installation	7
2.3 Connection Type	7
2.4 Design Requirements	7
<b>Tables</b>	
Table 2.1: Polyethylene fittings on polyethylene pipes	8
Table 2.2: Fittings for new installation Tenders	9
<b>Appendix 1: Reference standards</b>	10

---

# Polyethylene Fittings specifications

---

مصدر محلي، أوروبي، أمريكي، تركي أو ياباني.

## 1. General

---

### 1.1 Ambient Conditions

All fittings, materials and equipment shall be in every respect suitable for storage, installation, use and operation in the conditions of temperature, humidity and The PH of water appertaining in Jordan.

Atmospheric temperature in Jordan varies between varies between -10°C and 50 °C.

### 1.2 Potable Water Certification

All fittings and materials shall be certified for potable water use, and all fittings and materials should be certified as safe for transporting potable water by an independent testing laboratory.

All material in contact with or likely to come into contact with water for public supply shall be introduced with the requirements of BS 6920 (suitability for non metallic products for use in contact with drinking water) or any equivalent standard as well as the Jordanian standard (JS 286/2008) and the requirements of EN 15664 ( influence of metallic materials on water intended for human consumption ) or any equivalent standard and the World Health Organization standard (WHO), and whenever the regulation is changed it is the supplier responsibility to ensure conformity with any new requirements.

Potable water certificate submitted must be for the same batch delivered to Miyahuna, certificates must be in English

### 1.3 Toxic Materials

fittings and pipeline components, including their protective coatings and joint materials, that will or may come into contact with potable water shall not constitute a toxic hazard, shall not support microbial growth, shall not cause taste or odour, cloudiness or discolouration of the water and shall contain no ingredients that may migrate into water in amounts that are considered to be toxic or otherwise dangerous for health .

Non toxicity certificate should be provided.

### 1.4 Third Party Witness

### **1.4.1 General**

**The supplier must submit at least 3 different international third party companies where Miyahuna will choose one of them.**

The supplier shall furnish an original certificate from the third party inspection agency showing all test results and analysis required by the applicable standard (ISO 4427 /2007) according to which the materials have been manufactured. The third party inspection agency shall under this contract, have witnessed the manufacture and testing operation to verify compliance with the technical specifications and the relevant standard. The third party inspection agency shall verify that all materials used are eligible for the relevant standard productions requirements. All certification should be from a certified and approved third party, and the certificates must be related to the same batch delivered to miyahuna, all certificates must be valid and written in English.

### **1.4.2 Fittings**

For fittings third Party shall verify that fittings are produced in compliance with ISO 4427-3/2003, EN12201 or equivalent, all batch release tests shall be witnessed and certified by an approved third party, and No fitting shall be accepted unless all type and batch release tests have been passed. The third party must clearly identify the fittings production date / code marked on the fittings, with each batch test performed

### **1.5 Testing after delivery**

All materials supplied to the site in Jordan shall be subjected to acceptance tests carried out by the Royal Scientific Society. Or similar accredited authority. The test should confirm that the materials and fittings are manufactured according to ISO 4427, EN12201 or equivalent; all Tests required for polyethylene fittings must be performed according to the above standards. If any of the tests mentioned in the standards cannot be performed by the Royal Scientific Society then the supplier should provide a third party certificate for those tests taking into considerations all the statements mentioned in "third party witness" section.

All testing costs should be borne by the supplier in all cases.

### **1.6 Fittings Packing and Protection**

- All fittings must be packed in such a way to allow instant use on site without additional cleaning.
- All electro-fusion fittings must be packed in transparent protective bags. The electro-fusion fittings must then be packed in carton boxes.
- All fittings shall be securely packed in crates and boxes to prevent damage during delivery. The cost of packing shall be deemed to be included in the Contract Rates and crates will not be returned.
- Fittings are normally supplied in separate cartons together with any associated small items, such as bolts and gaskets.

## 1.7 Identification

The supplier shall be responsible to ensure that each separate item, crate, or package has permanently attached to it, in a conspicuous position, an identification plate of weather - resistant material on which are engraved or stamped;

- **The Manufacturers Name**
- **Contents Description and Quantity**
- **Serial Number or Reference Number Identifiable on the Delivery Note and Cross Referenced to the Purchase Order Item References.**
- **Weight**

The shipment containers shall be marked with the following address;

**Jordan Water Co. – MIYAHUNA L.L.C.**

**Tender Number – variable**

In addition the container shall be marked with the following information;

- **Total gross weight**
- **Total net weight**
- **Packing list reference number**

## 1.8 Transport and Deliveries

- The supplier shall send to the Purchasers, one-week advance notice of all consignments of materials. Every consignment shall be accompanied by a detailed delivery note.
- The supplier shall deliver to and off load the materials onto the storage area as directed by the Purchasers. All materials delivered will be examined and inspected by the Purchaser and taken over by him.
- The Supplier shall provide necessary details to the shipping line on precautions to be taken during loading/unloading, handling & transport of the pipes & fittings and other components. Supplier shall provide to the purchaser a set of recommendations of manufacturer for handling, loading, unloading, transporting and storing of polyethylene pipes and fittings
- The Purchaser shall arrange reception and storage areas only. The supplier shall be responsible for off-loading all materials.
- The materials shall be delivered to the Purchaser at **Miyahuna stores**, Amman or any other place chosen by the Purchaser.
- The supplier shall also be responsible for all handling and transport activities up to Miyahuna store-yard, Amman
- **The (DDP) price shall include all costs relating to above-mentioned requirements.**

### **1.9 Handling**

Care shall be taken during loading, transporting, and unloading to prevent damage to the pipes, or fittings. Under no circumstances shall pipes or fittings be dropped or rolled against one another. All pipes and fittings shall be examined. Any damaged materials must be rejected by the Purchasers.

### **1.10 Details to be provided at the time of tender**

1. Dates of batches or consignment deliveries.
2. The supplier shall state which of the sections of the schedule of requirements he proposes to price and supply.
3. Any alternative standards proposed including demonstration of equivalency or superiority to the standard specified, if allowed.
4. Any alternative materials proposed including demonstration of equivalency or superiority to the standard specified, these alternative materials should be subjected to the clients approval.
5. Where the supplier offers alternative standards, materials to those specified, the supplier shall provide prices for those specified and the alternatives proposed.
6. The supplier shall include in his price for the training elements related to the materials he proposes to supply and shall list the elements of training offered, if needed or requested.
7. The supplier shall provide prices for the equipment applicable to the sections of the schedule of requirements he intends to price.
8. The supplier shall provide full details of his materials tests and procedures.
9. Any alternative proposed specification for combined tracer and marker tape.
10. ISO or EN certification for management and product.
11. CV's of proposed training staff, if necessary.
12. Costs of Trainers expenses, if requested.
13. Training program, if requested.

### **1.11 Documents to be provided upon delivery**

The contractor shall submit at least the following documents:

1. Certificate of origin.
2. Packing list
3. Third Party inspection reports (inspection including all the tests required in the standard)
4. Any other documents requested by the Engineer and the hand over committee

All above documents must be valid and in English.

### **1.12 Manuals and Technical Specifications**

The supplier shall supply full technical specifications for the items to be supplied at the time of tender. In addition he shall provide full instruction manuals, which describe the correct methods and procedures necessary to construct the pipeline system in accordance with best practice.

### **1.13 Additional Services**

The supplier shall provide details of additional services, which he can provide e.g. technical advice and support and, in particular, shall state his capability for supporting the project in the Amman location at the time of tender.

# 2. Polyethylene Fittings

---

## 2.1 fittings used for existing networks

Fittings used for polyethylene pipes must be manufactured and tested according to the standards shown in the following tables. As shown, table 2.1 is standards for fittings for Miyahuna uses, such as maintenance purposes and storing in warehouses.

## 2.2 fittings used for new installations

For the new projects, Miyahuna recommends that all fittings should be installed using electro-fusion technology, table 3.2 shows the standards for the fittings used in the new projects.

## 2.3 Connection Type

**Table 2.3 Connection Type**

Diameter of pipe(mm)	Connection Type	Standard
25-125	Mechanical or Electro-fusion	According to tables: 3.1.a , 3.1.b and 3.2
125 and above	Butt welding or Electro-fusion	Machine : ISO 12176 ISO 13953, ISO 11414

The Butt welding machine must be fully automatic

## 2.4 Design Requirements:

- The design of fittings must ensure that the wires which coiled around the inner part of electro fusion fittings are built in the body of fittings not separated from it.
- The cutter of PE EF Tapping shall be certified for potable water use.



**Table 2.1 Polyethylene fittings on Polyethylene pipes:**

No.	Description	Installation /Type	Standard No	Testing method
1.	PE Connector (25mm,32 mm, 63 mm)	Compression	ISO 14236:2000	ISO 3501,ISO 3503, ISO 3458,ISO 3459
2.	PE EF Collar ( 125mm , 180 mm,250 mm,25 mm,32 mm, 63 mm)	Electro Fusion	ISO 4427:2004 or Equivalent: EN 12201-3 :2003	ISO 13955,ISO 13954, ISO 11413
3.	PE Reducer ( 32mmX25mm , 63mmX25mm,63X32)	Compression	ISO 14236:2000	ISO 3501,ISO 3503, ISO 3458,ISO 3459
4.	PE Adaptor ( 2" (63mm) Male, 1" (32mm) Male, 3/4" (25mm) Male) <sup>a</sup>	Compression		
5.	PE Flange Adaptor (125mm , 180 mm, 250 mm)	Electro Fusion	ISO 4427:2004 or Equivalent: EN 12201-3 : 2003	ISO 13955, ISO 13954, ISO 11413
6.	PE Tee (63X63X63mm, 32X32X32mm, 25X25X25mm, 63X63X32 ,63X63X25,32X32X25) <sup>b</sup>	Compression	ISO 14236:2000	ISO 3501,ISO 3503, ISO 3458,ISO 3459
7.	PE EF Tee 180X125(socket)	Electro Fusion	ISO 4427:2004 or Equivalent: EN 12201-3 : 2003	ISO 13955, ISO 13954, ISO 11413
8.	PE End Cap (63mm, 32 mm, 25 mm,.....)	Compression	ISO 14236:2000	ISO 3501,ISO 3503, ISO 3458,ISO 3459
9.	PE Elbow 63mm, 32mm ,25 mm	Compression		
10.	PE EF Elbow 90 <sup>0</sup> (180(socket), 125 mm, 250 mm , .....)	Electro Fusion	ISO 4427:2004 or Equivalent:	ISO 13955, ISO 13954, ISO 11413
11.	Electro fusion end cap ( 125 mm , 180 mm )	Electro Fusion	EN 12201-3 : 2003	
12.	PE EF Tapping ( 125*25 , 180*25 , 125*63 , 125*32,63*32 ,63*25, )	Electro Fusion		
13.	PE EF Elbow 45 <sup>0</sup> (180, 125 mm, 250 mm , .....)	Electro Fusion	ISO 4427:2004 or Equivalent: EN 12201-3 : 2003	ISO 13955, ISO 13954, ISO 11413

**Table 2.2: Fittings for new installation Tenders**

No.	Description	Installation/ Type	Standard No	Testing method
1.	PE Connector (25mm,32 mm, 63 mm)	Electro Fusion	ISO 4427:2004 or Equivalent: EN 12201 -3: 2003	ISO 13955, ISO 13954,ISO 11413
2.	PE EF Collar (125mm , 180 mm,250mm,25 mm,32mm, 63mm)	Electro Fusion		
3.	PE Reducer	Electro Fusion		
4.	PE Adaptor ( 2" (63mm), 1" (32mm), 3/4" (25mm) )	Electro Fusion		
5.	PE Flange Adaptor (125mm , 180 mm, 250 mm)	Electro Fusion		
6.	PE Tee <sup>b</sup> PE Tee (63X63X63mm, 32X32X32mm, 25X25X25mm, 63X63X32 ,63X63X25,32X32X25) <sup>b</sup>	Electro Fusion		
7.	PE EF Tee (socket) or saddle branch ( line to line) (180X125,180X180,.....)	Electro Fusion		
8.	PE End Cap (63mm, 32 mm, 25 mm, .....)	Electro Fusion		
9.	PE Elbow 63mm	Electro Fusion		
10.	PE EF Elbow (socket) (180 mm, 125 mm,250mm .....)	Electro Fusion		
11.	Electro fusion end cap ( 125 mm , 180 mm )	Electro Fusion		
12.	PE EF Tapping ( 125*25 , 180*25 , 125*63 , 125*32,63*32 ,63*25, )	Electro Fusion		
13.	Connector (25 mm, 32 mm) <sup>c</sup>	Compression	ISO 14236:2000	ISO 3501,ISO 3503, ISO 3458,ISO 3459

<sup>a</sup> Adapter is used to connect Polyethylene pipes to pipe made from another material, and it should be compression from one side and male threaded from the other side

<sup>b</sup> It is not allowed to use the weldable outlet Kit

<sup>c</sup> when the installation is near to the customer cabinet ,whether the connection was straight connection or using elbow , compression fittings should be used

## Annex 1

### Reference standards

Standard Number	Description
ISO 4427-1 :2007	Plastics piping systems -- Polyethylene (PE) pipes and fittings for water supply Part 1 - General
ISO 4427-2 :2007	Part 2 – pipes
ISO 4427-3 :2004	Part 3 - Fittings
EN12201-1 :2010	Plastic piping System for Water Supply – polyethylene (PE) Part 1-General.
EN12201-2 :2003	Part 2 – pipes
EN12201-3 :2003	Part 3 - Fittings
BS 6920	Testing of non-metallic components with regards to their effect of the quality of water
EN 15664	influence of metallic materials on water intended for human consumption
ISO 14236 :2000	Plastics pipes and fittings – Mechanical joint compression fittings for use with polyethylene pressure pipes in water supply system
ISO 11413: 1996	Plastics pipes and fittings – preparation of test piece assemblies between a polyethylene (PE) pipe and electro fusion fittings
ISO 13954: 1997	Plastics pipes and fittings – peel decohesion test for polyethylene (PE)electro fusion assemblies of nominal outside diameter greater than or equal to 90 mm
ISO 13955	Plastics pipes and fittings – Crushing decohesion for polyethylene (PE) electro fusion assemblies
ISO 3458: 1976	Assembled joints between fittings and polyethylene (PE) pressure pipes –Test of leakproofness under internal pressure
ISO 3459: 1976	Polyethylene (PE) pressure pipes – Joints assembled with mechanical fittings – Internal under pressure test method and requirements.
ISO 3501 : 1976	Assembled joints between fittings and polyethylene ( PE) pressure pipes –Test of resistance to pull out
ISO 3503 :1976	Assembled joints between fittings and polyethylene (PE) pressure pipes – Test of leakproofness under internal pressure when subjected to bending.
ISO 3506	Mechanical properties of corrosion-resistant stainless steel fasteners - Part 1: Bolts, screws and studs
EN 681-1	Elastomeric seals - Material requirements for pipe joint seals used in water and drainage applications - Part 1: Vulcanized rubber
EN 681-2	Elastomeric seals - Material requirements for pipe joint seals used in water and drainage applications - Part 2: Thermoplastic elastomers
EN 601	Aluminium and aluminium alloys - Castings - Chemical composition of castings for use in contact with foodstuff
ISO 12176	Plastics pipes and fittings -- Equipment for fusion jointing polyethylene systems -- Part 1: Butt fusion
ISO 13953	Determination of the tensile strength and failure mode of test pieces from a butt-fused joint
ISO 11414	Preparation of polyethylene (PE) pipe/pipe or pipe/fitting test piece assemblies by butt fusion

الجزء السادس

الجداول

**SCHEDULE (A)**

**SCHEDULE OF REQUIREMENTS**

**SCHEDULE (B)**

**SCHEDULE OF DELIVERY TERMS**

**SCHEDULE (C)**

**TECHNICAL DATA**

**SCHEDULE (D)**

**DEVIATIONS FROM SPECIFICATIONS**

## SCHEDULE (A)

### Schedule of Requirements

Item	Description	QTY	Insulation Type
1	وصلة بولي ايثيلين 25 ملم	1,700	Compression
2	وصلة بولي ايثيلين 32 ملم	1,350	Compression
3	وصلة بولي ايثيلين 63 ملم	500	Compression
4	نقاصة بولي ايثيلين 25*32 ملم	500	Compression
5	البتر بولي ايثيلين 25 ملم	2,500	Compression
6	البتر بولي ايثيلين 32 ملم	1,000	Compression
7	البتر بولي ايثيلين 63 ملم	500	Compression
8	تي بولي ايثيلين 63*63*63 ملم	65	Compression
9	تي بولي ايثيلين 63*32*63 ملم	50	Compression
10	تي بولي ايثيلين 63*25*63 ملم	50	Compression
11	تي بولي ايثيلين 32*32*32 ملم	120	Compression
12	تي بولي ايثيلين 32*25*32 ملم	50	Compression
13	تي بولي ايثيلين 25*25*25 ملم	150	Compression
14	كوع بولي ايثيلين 25 ملم 90 درجة	150	Compression
15	سداة بولي ايثيلين 25 ملم	450	Compression
16	سداة بولي ايثيلين 32 ملم	235	Compression
17	سداة بولي ايثيلين 63 ملم	150	Compression
18	مربط فرع بولي ايثيلين 25*63 ملم مع كولار	170	Electro Fusion
19	مربط فرع بولي ايثيلين 25*125 ملم مع كولار	150	Electro Fusion
20	مربط فرع بولي ايثيلين 63*125 ملم مع كولار	50	Electro Fusion

\* سيتم تجربة المواد وفحصها ميدانياً بعد التوريد.

\* يشترط تقديم عينة حال طلبها من قبل لجنة الدراسة الفنية.

- MIYAHUNA has the right to award the contract by Item .
- Signature & Stamp of the Supplier: .....

## SCHEDULE (B)

### TIME PERIODS FOR DELIVERY

Item	Description	QTY	U/M	Delivery
1	وصله بولي ايشيلين 25 ملم	1,700	Ea	فوري
2	وصله بولي ايشيلين 32 ملم	1,350	Ea	
3	وصله بولي ايشيلين 63 ملم	500	Ea	
4	نفاصة بولي ايشيلين 25*32 ملم	500	Ea	
5	انبتر بولي ايشيلين 25 ملم	2,500	Ea	
6	انبتر بولي ايشيلين 32 ملم	1,000	Ea	
7	انبتر بولي ايشيلين 63 ملم	500	Ea	
8	تي بولي ايشيلين 63*63*63 ملم	65	Ea	
9	تي بولي ايشيلين 63*32*63 ملم	50	Ea	
10	تي بولي ايشيلين 63*25*63 ملم	50	Ea	
11	تي بولي ايشيلين 32*32*32 ملم	120	Ea	
12	تي بولي ايشيلين 32*25*32 ملم	50	Ea	
13	تي بولي ايشيلين 25*25*25 ملم	150	Ea	
14	كوع بولي ايشيلين 25 ملم 90 درجة	150	Ea	
15	سدادة بولي ايشيلين 25 ملم	450	Ea	
16	سدادة بولي ايشيلين 32 ملم	235	Ea	
17	سدادة بولي ايشيلين 63 ملم	150	Ea	
18	مربط فرع بولي ايشيلين 25*63 ملم مع كولار	170	Ea	
19	مربط فرع بولي ايشيلين 25*125 ملم مع كولار	150	Ea	
20	مربط فرع بولي ايشيلين 63*125 ملم مع كولار	50	Ea	

- MIYAHUNA has the right to award the contract by Item .
- Signature & Stamp of the Supplier: .....

### SCHEDULE ( C ) Technical Data

Item	Description	Qty	U/M	Manufacturer	Place of Manufacturing	Place of Inspection & Testing
1	وصلة بولي ايثيلين 25 ملم	1,700	Ea			
2	وصلة بولي ايثيلين 32 ملم	1,350	Ea			
3	وصلة بولي ايثيلين 63 ملم	500	Ea			
4	نقاصة بولي ايثيلين 25*32 ملم	500	Ea			
5	انتر بولي ايثيلين 25 ملم	2,500	Ea			
6	انتر بولي ايثيلين 32 ملم	1,000	Ea			
7	انتر بولي ايثيلين 63 ملم	500	Ea			
8	تي بولي ايثيلين 63*63*63 ملم	65	Ea			
9	تي بولي ايثيلين 63*32*63 ملم	50	Ea			
10	تي بولي ايثيلين 63*25*63 ملم	50	Ea			
11	تي بولي ايثيلين 32*32*32 ملم	120	Ea			
12	تي بولي ايثيلين 32*25*32 ملم	50	Ea			
13	تي بولي ايثيلين 25*25*25 ملم	150	Ea			
14	كوع بولي ايثيلين 25 ملم 90 درجة	150	Ea			
15	سدادة بولي ايثيلين 25 ملم	450	Ea			
16	سدادة بولي ايثيلين 32 ملم	235	Ea			
17	سدادة بولي ايثيلين 63 ملم	150	Ea			
18	مربط فرع بولي ايثيلين 25*63 ملم مع كولار	170	Ea			
19	مربط فرع بولي ايثيلين 25*125 ملم مع كولار	150	Ea			
20	مربط فرع بولي ايثيلين 63*125 ملم مع كولار	50	Ea			

- MIYAHUNA has the right to award the contract by Item .
- Signature & Stamp of the Supplier: .....



## SCHEDULE (D)

# DEVIATIONS FROM SPECIFICATIONS

It is assumed that the goods offered shall conform to the technical specifications listed herein, unless deviations are listed explicitly in this schedule.

The Purchaser may waive any minor informality, non-conformity or irregularity in an offer that does not constitute a material deviation, provided such waiver does not prejudice or affect the ranking of any Tenderer. Major deviations in the opinion of the Evaluating Committee will render the bid non-responsive.

الجزء السابع

النماذج

## SCHEDULE OF PRICES

Item	Description	QTY	U/M	U.P	T.P
1	وصلة بولي ايثيلين 25 ملم	1,700	Ea		
2	وصلة بولي ايثيلين 32 ملم	1,350	Ea		
3	وصلة بولي ايثيلين 63 ملم	500	Ea		
4	نفاصة بولي ايثيلين 25*32 ملم	500	Ea		
5	انبتير بولي ايثيلين 25 ملم	2,500	Ea		
6	انبتير بولي ايثيلين 32 ملم	1,000	Ea		
7	انبتير بولي ايثيلين 63 ملم	500	Ea		
8	تي بولي ايثيلين 63*63*63 ملم	65	Ea		
9	تي بولي ايثيلين 63*32*63 ملم	50	Ea		
10	تي بولي ايثيلين 63*25*63 ملم	50	Ea		
11	تي بولي ايثيلين 32*32*32 ملم	120	Ea		
12	تي بولي ايثيلين 32*25*32 ملم	50	Ea		
13	تي بولي ايثيلين 25*25*25 ملم	150	Ea		
14	كوع بولي ايثيلين 25 ملم 90 درجة	150	Ea		
15	سدادة بولي ايثيلين 25 ملم	450	Ea		
16	سدادة بولي ايثيلين 32 ملم	235	Ea		
17	سدادة بولي ايثيلين 63 ملم	150	Ea		
18	مربط فرع بولي ايثيلين 25*63 ملم مع كولار	170	Ea		
19	مربط فرع بولي ايثيلين 25*125 ملم مع كولار	150	Ea		
20	مربط فرع بولي ايثيلين 63*125 ملم مع كولار	50	Ea		
Total					

- MIYAHUNA has the right to award the contract by Item or combination of items.
- In case unit prices differ from total prices, unit price shall prevail
- Signature & Stamp of the Supplier: .....

## شروط عامة

**أولاً: التعاريف:** سوف تتم الإشارة إلى أمر الشراء أية ملحق (ملحقات) بعبارة "أمر شراء" أو P.O. ، والشركة أو الشخص الذي سيوجه إليه أمر الشراء سيُدعى "المورد"، وستدعى الشركة التي تصدر أمر الشراء "الشركة" أو "المشتري"، وستدعى المعدات والمواد والسلع والأعمال والخدمات الثانوية التي يتم طلبها "السلع". وسيشار إلى الوصف أو الرسومات أو العينات أو المواصفات أو التعليمات أو غيرها من الإشارات للنوع والوظيفة والنوعية فيما يتعلق بالسلع بكلمة "المواصفات".

**ثانياً: السعر:** الأسعار محددة وثابتة ولن يقوم المورد بأي حال من الأحوال بتدقيق الشركة، أو لن تكون الشركة مسؤولة عن دفع سعر أكثر مما هو محدد في أمر الشراء.

**ثالثاً: التسليم:** يجب أن يتم تسليم السلع حسب الوقت والوجهة المحددة في أمر الشراء .

**رابعاً: التسليم المتأخر:** إذا لم يتمكن المورد من تسليم السلع في الوقت المحدد ، فللشركة الحق في رفض قبول السلع ، أو القيام بتغريم المورد بمعدل 0.5% من قيمة أمر الشراء لكل أسبوع وبحد أقصى 15% من قيمة أمر الشراء.

**خامساً: التعبئة:** سيقوم المورد باتخاذ كافة الترتيبات لتعبئة السلع وفقاً للمطلوب في أمر الشراء من أجل منع تعرضها للضرر أو التلف خلال نقلها العبوري إلى وجهتها الأخيرة. وينبغي أن تكون علامات ومستندات العبوات مطابقة لمتطلبات أمر الشراء.

**سادساً: الدفع:** سيتم تحديد طريقة و شروط الدفع للمورد في أمر الشراء .

**سابعاً: نقل الملكية و المخاطر، تقسيم التكاليف و غيرها من الالتزامات:** سيتم ذكر الشروط القابلة للتطبيق والخاصة بالتجارة على كل أمر شراء وستسري شروط INCOTERMS ( مصطلحات التجارة الدولية وفقاً لأحدث طبعة) **ثامناً: المعاينة:** ستخضع جميع السلع والخدمات للمعاينة النهائية والموافقة من قبل الشركة بعد التسليم ، وقد ترفض الشركة أية سلع فيها عيب أو غير مطابقة للمواصفات دون دفع أية تكاليف.

**تاسعاً: الضرائب والرسوم:** سيكون الموردون الأجانب مسؤولين بالكامل عن جميع الضرائب والطابع والرسوم وأتعاب الترخيص وغيرها من المكوس المفروضة خارج دولة المشتري. وسيكون الموردون المحليين مسؤولين بالكامل عن جميع الضرائب والرسوم وأتعاب الترخيص والطابع ... الخ التي يتم تكبدها إلى أن يتم تسليم السلع إلى موقع الشركة المحدد في أمر الشراء.

**عاشرًا: الضمانات:** يضمن المورد إن السلع الموردة مطابقة للمواصفات بشكل تام و هي ذات جودة عالية وجديدة وغير مستعملة ، وتلائم الغاية المقصودة منها ، وبأن تكون خالية من كل العيوب في التصميم والمواد والمصنعية. و ستبقى هذه الضمانة سارية لمدة ثمانية عشرة شهراً من تسليم السلع. ويوافق المورد أنه - عند استلام مطابفة من الشركة خلال هذه الفترة - سيقوم بإصلاح أو استبدال جميع السلع التي لا تتطابق بشكل تام مع المواصفات المذكورة في أمر الشراء وذلك على نفقته منفرداً وبالسرعة المعقولة.

**حادي عشر: التأمين:** سيتم تأمين السلع بنسبة 115% من قيمة أمر الشراء وفقاً للنموذج الموجود لدى الشركة، وإذا تضمن أمر الشراء القيام بأعمال وخدمات سيقوم المورد بتوفير تعويض للعاملين وغيرها من تأمينات المسؤولية التعاقدية حسبما هو مطلوب بمقتضى القانون الأردني .

**ثاني عشر: التغييرات:** تحتفظ الشركة بحق تغيير المواصفات وتواريخ التسليم، غير أن الشركة لن تكون مسؤولة عن أسعار السلع التي تكون أعلى من الأسعار المذكورة في أمر الشراء ما لم توافق الشركة صراحة وبصورة خطية على تلك الأسعار المرتفعة. ولن يعدل أي اتفاق شفوي أو تفاهم آخر بأي طريقة كانت أحكام وشروط أمر الشراء.

**ثالث عشر: حسن الأداء و الصيانة:** إن أي متطلبات متعلقة بضمان حُسن الأداء والصيانة سيتم ذكرها في أمر الشراء.

**رابع عشر: تدابير إنتصافية (علاجية):** من المُتفق عليه أنه في حالة خرق وانتهاك أحكام وشروط أمر الشراء من قبل المورد قد تقوم الشركة بإلغاء أمر الشراء هذه أو جزء منها وتعيد جميع السلع غير المطابقة أو المرفوضة على نفقة ومسؤولية المورد وتسترد من المورد أية أموال تم دفعها مقابل السلع وتشتري السلع المطابقة من مصدر آخر وتقيد قيمة ذلك على حساب المورد ، كما و تحتفظ الشركة بحق وضع المورد على القائمة السوداء و عدم التعامل معه مستقبلاً .

**خامس عشر: الظروف القاهرة:** لن يكون المورد مسؤولاً عن إخفاقه في تنفيذ التزاماته بموجب أمر الشراء إذا كان ذلك الإخفاق نتيجة ظروف القاهرة.

**سادس عشر: الامتثال للقانون:** يؤكد المورد أنه لم يتم انتهاك أي قانون أو نظام أو أمر صادر في المملكة الأردنية الهاشمية أو أية جهة أو سلطة حكومية في سبيل صنع أو شراء أو بيع السلع التي يتم توريدها بموجب أمر الشراء هذه.