

THE HASHEMITE KINGDOM OF JORDAN

شركة مياه الأردن – مياها ذ.م.م.

JORDAN WATER COMPANY – MIYAHUNA LLC

O-P-21-466-A

توريد قطع لحام

وثائق الاستدراج

- اخر موعد لبيع وثيقة الاستدراج هو الساعة الثانية من مساء يوم الاربعاء الموافق 2021/12/01

- يبدأ موعد تسليم العروض على العنوان المذكور أدناه من الساعة 9:00 صباحاً لغاية الـ 11:30 ظهراً من يوم الإحد

الموافق 2021/12/05

- سيتم فتح العروض في تمام الساعة الثانية عشرة من يوم الإحد الموافق 2021/12/05

المحتويات

..... دعوة الاستدراج	الجزء الأول:
..... تعليمات دخول الاستدراج	الجزء الثاني:
..... الشروط العامة	الجزء الثالث:
..... الشروط و المواصفات الخاصة	الجزء الرابع:
..... الجداول	الجزء الخامس:
..... النماذج	الجزء السادس:

الجزء الأول

دعوة الاستدراج

توريد قطع لحام

- (1) تدعو شركة مياه الاردن - مياها المناقصين المتخصصين لتقديم عروضهم وعلى النماذج المرفقة لشراء المواد الواردة في جداول المواصفات وفقاً للمواصفات والشروط العامة والخاصة والنماذج وتعليمات الدخول في الاستدراج المرفقة .
 - (2) يمكن للشركات المناقصة تقديم العروض لمادة واحدة او أكثر وسيتم تقييم العروض والاحالة حسب المادة إلا إذا ذكر خلاف ذلك في المواصفات .
 - (3) على المناقصين الراغبين بمعلومات إضافية الاطلاع على وثيقة الاستدراج مراجعة شركة مياه الاردن - مياها - مديرية العطاءات على العنوان المذكور أدناه علماً بأن - اخر موعد لبيع وثيقة الاستدراج هو الساعة الثانية من مساء يوم الاربعاء الموافق 2021/12/01
 - (4) على المناقصين الراغبين بشراء نسخة كاملة من وثائق الاستدراج دفع مبلغ (25) دينار/ خمس وعشرون ديناراً أردني غير مستردة قبل آخر موعد لبيع وثيقة الاستدراج .
 - (5) يرفق مع كل عرض شيك مصدق بنسبة (3 %) من قيمة العرض المقدم تقدم ككفالة دخول للاستدراج صادرة عن احد البنوك العاملة في المملكة الأردنية الهاشمية، (وفي حال تعذر ذلك تقبل كفالة بنكية غير مشروطة) وصالحة لمدة (120) يوم من تاريخ إيداع العروض لذلك الاستدراج لأمر شركة مياه الأردن وحسب الشروط العامة والنموذج وبخلاف ذلك لا يقبل العرض.
 - (6) تعتبر هذه الدعوة والتعليمات مكملة للشروط العامة والخاصة للتعاقد وتكون لها قوة العقد لشراء المواد وملزمة للمناقصين ، وللجنة الشراء حق استبعاد أي عرض غير ملتزم بكل أو بعض أو أحد بنود التعليمات .
 - (7) يبدأ موعد تسليم العروض على العنوان المذكور أدناه من الساعة 9:00 صباحاً لغاية الـ 11:30 من ظهر يوم الاحد الموافق 2021/12/05
 - (8) سيتم فتح العروض في تمام الساعة الثانية عشرة من ظهر يوم الاحد الموافق 2021/12/05 وعلى المتناقصين أو مندوبيهم الراغبين بحضور جلسة فتح العروض الحضور الى موقع الشركة على العنوان المذكور أدناه .
 - (9) يجب وضع كفالة الدخول في مغلف منفصل عن العرض الفني والمالي.
 - (10) يجب على الموردين تعبئة وتوقيع وختم نموذج عرض المناقصة وجدول الكميات
شركة مياه الاردن - مياها
مديرية العطاءات والمشتريات
جبل الحسين - شارع المجدل
عمارة رقم (6)
- للاستفسار يرجى الاتصال على هاتف 5666111 فرعي 1603/1623
شركة مياه الأردن - مياها

الجزء الثاني

تعليمات دخول الاستدراج/المناقصة

الجزء الثاني : تعليمات الدخول في الاستدراج/المناقصة

تعتبر هذه التعليمات مكملة للشروط العامة والخاصة للتعاقد وتكون لها في التطبيق قوة العقد للشراء وملزمة للمناقصين، وللجنة الشراء حق استبعاد أي عرض غير ملتزم بكل أو بعض أو أحد بنود هذه التعليمات.

أولاً: إعداد وتقديم العروض:

- 1- لا يسمح بالاشتراك إلا للشركات المعتمدة والمسجلة.
- 2- ترسل العروض على الأوراق الأصلية وتختم بالختم الرسمي للشركة والتوقيع عليها ولن ينظر في العروض المخالفة لذلك علماً بأن الأوراق الأصلية هي المعتمدة رسمياً في حالة وجود اختلاف.
- 3- يجب ارفاق صورة الإيصال الدال على شراء نسخة المناقصة مع أوراق العروض المقدمة من المناقص في حال شراء هذه النسخة
- 4- مدة سريان العرض (90) تسعون يوماً من التاريخ المحدد كآخر موعد لايداع العروض.
- 5- آخر موعد لاستلام نسخة دعوة الاستدراج الساعة الثانية من مساء يوم الاربعاء الموافق 2021/12/01.
- 6- في حال وجود اعتراضات على المواصفات او الشروط او التعليمات الواردة في هذا الاستدراج، فيتوجب على المناقص تقديم اعتراضه خلال عشرة ايام تبدأ مع نهاية أول يوم للإعلان عن الاستدراج .
- 7- لا يجوز لمناقص أن يقدم عرضين مستقلين لنفس المواد سواء بإسمه الشخصي أو بالشراكة مع اسم آخر، وفي مثل هذه الحالة لا ينظر في العرضين وعليه أن يقدم عرضاً واحداً محدداً إلا إذا طلبت الشركة غير ذلك.
- أ- في حال تقديم عرض مرادف لنفس المادة، فعلى المناقص أن يذكر على عرضه الأصلي وبالحرير الاحمر أن هناك عرضاً مرادفاً مرفقاً به.

- ب- أن يقدم العرض المرادف على نموذج تقديم العروض الأصلي موقعاً ومختوماً من المناقص.
- 8- يلتزم المناقص بعد الإحالة النهائية عليه بتنفيذ المتطلبات الواردة بالتعاقد وإتمام التوريد .
- 9- أي غموض أو تشويه في المناقصة يفقد المناقصة قيمتها ويحرم المناقص حق الإشتراك.
- 10- على المناقص المفوض إحضار المناقصة / المناقصات المقدمة من قبله بحيث تكون كل مناقصة في مغلف

مستقل مغلق بإحكام ومختوم ومغنون بإسم :

* شركة مياه الاردن - لجنة الشراء .

* الاستدراج رقم : O-P-21-466-A

* تاريخ : 2021/12/05

* اسم المناقص -----

* العنوان -----

ووضعها شخصياً في الصندوق المخصص لذلك الاستدراج بحضور ضابط الشراء المكلف واستلام إيصال بذلك، على

أن لا تحتوي هذه المغلفات أي عينات أو نشرات.

- 11- لا تقبل العروض الواردة الى الشركة بالفاكس، البريد المسجل، البريد السريع، او البريد الالكتروني.
- 12 - يعتبر تقديم عرض المناقص التزاماً منه بأنه مطلع ومتفهم لجميع المواد والتعليمات الصادرة بموجب نظام رقم (28) لسنة 2019 نظام المشتريات الحكومية وتعديلاته ووثائق دعوة الاستدراج والنماذج المرفقة.
- 13 - على السادة المتعهدين الذين يحال عليهم اي من المواد إحالة مبدئية الإلتزام بمراجعة مديرية العطاءات والمشتريات للاطلاع على مسودة الاحالة والتبليغ المبدئي بالإحالة من قبل شخص مخول وخلال خمسة أيام عمل من تاريخ إشعارهم بذلك من قبل مديرية العطاءات والمشتريات، وهي المدة القانونية للإعتراض على القرار المبدئي، وفي حال عدم مراجعتهم سيتم السير بالإحالة النهائية واعتبارهم موافقين على الإحالة وحسب تعليمات دعوة الاستدراج والشروط العامة والخاصة المرفقة بها وعليهم التبليغ بالإحالة النهائية عند إشعارهم بذلك.
- 14 - المحاكم الأردنية هي الجهة القضائية الوحيدة المخولة بالنظر في أي دعوة قضائية تنشأ بين المتعاقدين.

ثانياً: خطاب التغطية :

على المناقص إرفاق خطاب التغطية بالعرض المقدم منه يشمل على المعلومات التالية :

- 1- إجمالي عدد البنود المناقص عليها وأرقامها.
- 2- قيمة كفالة الدخول المقدمة مع العروض على ان تحسب بناء على اعلى سعر في حال تقديم عرض مرادف.
- 3- إجمالي قيمة العرض على ان تحسب بناء على اعلى سعر في حال تقديم عرض مرادف.
- 4- ذكر اي مرفقات اخرى.

ثالثاً : الاسعار :

- 1- الاسعار المقدمة يجب ان تكون بالدينار الاردني بالارقام والاحرف.
- 2- السعر الافرادي بالارقام والاحرف يكون للوحدة (المعروضة) من قبل المناقص.
- 3- على المناقص تقديم سعر لكل مادة (ليشمل السعر الافرادي والسعر الاجمالي) على ان يكون السعر سعر تسليم المستودع.
- 4- على المناقص تقديم اسعاره لكل مادة تسليم مستودعات شركة مياه الاردن شاملة الضريبة العامة للمبيعات واي رسوم او ضرائب اخرى.
- 5- اسعار تسليم المستودع تعني قيام المتعهد بالتخليص على البضائع من الموانئ وتسليمها لمستودعات شركة مياه الاردن دون اي تكلفة اضافية
- 6- بيان رقم التسجيل في شبكة الضريبة العامة على المبيعات من قبل المناقص وضرورة تثبيتها على الفواتير وذكر الاسم بشكل واضح ورقم صندوق البريد ورقم الفاكس والهاتف وتحديد المنطقة والرمز البريدي.
- 7- في حال تم تقديم العرض بالعملة الاجنبية سيتم تحويل اسعار العروض الى الدينار الاردني وذلك باستخدام سعر الصرف الصادر عن البنك المركزي في يوم اخر موعد لتقديم العروض لغاية مقارنة عروض الاسعار

رابعاً : طريقة الدفع :

- 1- يتم دفع قيمة المواد الموردة من خلال شركة مياه الاردن بعد التسليم النهائي (أي تسليم البضائع في المستودعات وقبولها بصفة نهائية) وخلال 30-45 يوم.
- 2- الدفع بالدينار الاردني وحسب قرار الاحالة.

خامساً: الكفالات :

- 1- يرفق مع كل عرض شيك مصدق بنسبة(3 %) من قيمة العرض ككفالة دخول الاستدراج صادرة عن احد البنوك العاملة في المملكة الاردنية الهاشمية ، (و في حال تعذر ذلك تقبل كفالة بنكية غير مشروطة) وصالحة لمدة (120) يوم من تاريخ إيداع العروض لذلك الاستدراج لأمر شركة مياه الأردن وحسب الشروط العامة والنموذج وبخلاف ذلك لا يقبل العرض.
- 2- على المتعهد الذي يحال عليه الاستدراج أو جزء منه مراجعة مديرية العطاءات والمشتريات لاستكمال تقديم كفالة حسن تنفيذ بقيمة 10% من قيمة المواد المحالة عليه خلال 10 أيام من تاريخ اشعار الاحالة النهائي ،على ان يتوجب على المتعهدين توقيع امر الشراء / العقد المنبثق عن هذا القرار استكمال إجراءات التعاقد في موعد اقصاه اول يوم عمل رسمي يلي تاريخ استيفاء المتطلبات السابقة الذكر، وذلك تجنباً لمصادرة تأمين دخول الاستدراج.

سادساً: الغرامات :

يطبق ما ورد في الشروط العامة للدخول في الاستدراج فيما يخص المخالفات والتغريم.

سابعاً : تقديم العروض :

يجب تقديم العروض والوثائق الداعمة لها باليد في مغلف مغلق ومختوم على العنوان التالي:

شركة مياه الاردن - مياها مديرية العطاءات والمشتريات

جبل الحسين - شارع المجدل عمارة رقم (6)

البريد الالكتروني : Alozi@miyahuna.com.jo

Mmajali@MIYAHUNA.com.jo,

Rmaaitah@MIYAHUNA.com.jo

ksghaireen@miyahuna.com.jo

الجزء الثالث

الشروط العامة

الشروط العامة للدخول في العطاءات و التعاقد مع المتعهدين

(توريد اللوازم وتقديم الخدمات)

أولاً: تأمينات و ضمانات العطاءات :-

المادة (1) : تأمينات الدخول في العطاءات: على المناقص أن يرفق في عرضه تأميناً مالياً على شكل كفالة بنكية أو شيك مصدق صادر عن أحد البنوك أو المؤسسات المالية المرخصة والعاملة في المملكة لحساب الشركة وبنسبة لا تقل عن (3%) ثلاثة بالمائة من قيمة اللوازم الواردة في عرضه أو بالقيمة المحددة بدعوة العطاء صالحاً لمدة (120) يوماً من تاريخ آخر موعد لتقديم العروض ، إلا إذا ورد خلاف ذلك بدعوة العطاء صراحة.

المادة (2) :- أ. تعاد تأمينات الدخول في العطاء إلى مقدميها من المناقصين وفقاً لما يلي :-

- 1- إلى الذين انتهت مدة سريان عروضهم ولم يرغبوا بتمديدتها بناء على طلبهم الخطي.
- 2- إلى الذين جرت الإحالة عليهم بعد تقديم تأمين حسن التنفيذ.
- 3- يتم الافراج عن كفالة الدخول للمتقدمين الذين لم يقع عليهم الاختيار بعد إصدار قرار الاحالة النهائي، علماً بأنه يجوز الافراج عن كفالات الدخول للعطاءات للمناقصين الذي يقع ترتيب سعرهم من الرابع فما فوق بعد صدور قرار الإحالة المبدئي.

ب. إذا إستتف المناقص عن الإلتزام بعرضه، أو لم يتم بإتمام المتطلبات اللازمة للتعاقد، وتوقيع أمر الشراء، أو ما يقوم مقامه خلال المدة المحددة في هذه السياسة، تصدر لجنة الشراء قيمة تأمين الدخول إيراداً للشركة بما يتناسب وقيمة المادة أو المواد التي استتف عنها وبما لا يقل عن (3%) من قيمتها.

المادة(3): تأمينات حسن التنفيذ: يعتبر المناقص ملزماً بتقديم تأمين حسن التنفيذ للعطاء المحال عليه على شكل كفالة بنكية أو شيك مصدق صادر من أحد البنوك أو المؤسسات المالية المرخصة والعاملة في المملكة بمبلغ لا يقل عن (10%) عشرة بالمائة من القيمة الإجمالية لأمر الاحالة .

المادة(4): يلتزم المناقص بتقديم تأمين حسن التنفيذ خلال (10) عشرة أيام عمل من تبليغه بإشعار الإحالة.

المادة(5):

أ- يعاد تأمين حسن التنفيذ إلى المتعهد بعد تنفيذه كافة شروط العقد بموجب طلب خطي بالإفراج عن التأمين من الشركة بعد التأكد من الوثائق الأصولية التالية، (ضبط الاستلام، مستند إدخالات أو شهادة تقديم الخدمة) وتقديم تأمين الصيانة والضمانة من سوء المصنعية إذا تضمنتها شروط العقد.

ب- في حال إستتف المتعهد عن توريد اللوازم المحالة عليه، أو قصر في تنفيذ العقد في الموعد المقرر، أو قصر في استبدال اللوازم المرفوضة بأخرى مطابقة للجنة الشراء اتخاذ الإجراءات بحق المتعهد بما في ذلك مصادرة جزء من تأمين حسن التنفيذ بشكل يتناسب مع قيمة اللوازم غير الموردة، ويعتبر المبلغ إيراداً للشركة.

المادة (6) : تأمين الصيانة:

أ. يقدم تأمين الصيانة على شكل كفالة بنكية أو شيك مصدق صادر عن بنك أو مؤسسة مرخصة وعاملة في المملكة بنسبة لا تقل عن (5%) من قيمة اللوازم المكفولة، ويعاد هذا التأمين إلى المتعهد بعد أن يقدم براءة ذمة من الجهة المستفيدة في الشركة.

ب. إذا أخل المتعهد بتقديم الصيانة المطلوبة، فيحق للجنة الشراء مصادرة قيمة التأمين وإجراء الصيانة على حساب المتعهد وتحمله فروق الأسعار ، علماً بأنه لا يطلب تأمين صيانة للوازم التي ليست بحاجة إلى صيانة، وعلى ان يتم تحديد ذلك صراحة في دعوة العطاء .

ج. عند انتهاء مدة الصيانة المجانية الواردة بقرار الإحالة، تعتبر كفالة الصيانة المقدمة من المتعهد مفرجاً عنها حكماً بعد مضي (120) مائة وعشرون يوماً من تاريخ انتهائها في حالة عدم ورود أي إشعار خطي من الجهة المستفيدة .

المادة (7) : ضمانات سوء المصنعية:

أ. يقدم المتعهد ضمانات خطية من سوء المصنعية مصدقة من طرف ثالث ومصادق على صحة التوقيع من بنك معتمد او من كاتب العدل بكامل قيمة اللوازم المضمونة مضافاً إليها (15%) خمسة عشر بالمائة من قيمتها، وللمدة المحددة في دعوة العطاء، إلا إذا ورد خلاف ذلك في دعوة العطاء .

ب. يلتزم المتعهد باستبدال اللوازم التي ثبت سوء مصنعيها خلال فترة الضمانة الواردة بقرار الإحالة بناءً على تقرير لجنة فنية من الشركة و/أو لجنة فنية تشكلها لجنة الشراء ، باستبدالها بلوازم جديدة على نفقته بموجب إقرار خطي موقع منه بذلك، وفي جميع الأحوال يجب أن يتم استبدالها خلال شهرين كحد أقصى من تاريخ إشعاره بذلك من لجنة الشراء/الشراء، وللجنة الشراء/الشراء فرض غرامة تتناسب مع مدة استبدال اللوازم والضرر والنفقات الناتجة عن ذلك، ويعاد احتساب مدة الضمانة من تاريخ تقديم اللوازم الجديدة.

ثانياً: شراء دعوة العطاء وإعداد وتقديم العروض من قبل المناقصين:

المادة (8): شراء وتقديم وثائق العطاء يقدم المناقص الذي يرغب بشراء دعوة العطاء نسخة مصدقة عن رخصة مهن سارية المفعول تخوله صناعة أو بيع أو توريد اللوازم المطلوبة أو الاتجار بها، والسجل التجاري الصادر عن وزارة الصناعة والتجارة.

المادة (9): يدفع المناقص ثمن دعوة العطاء (الورقية) المقررة (غير المستردة) مقابل وصول مقبوضات حسب الأصول ويتسلم كافة وثائق دعوة العطاء ومرفقاتها، ويتم منح المناقص النسخة الالكترونية مجاناً في حال توفرها مع دعوة العطاء كما يجوز منحه نسخة الكترونية للاطلاع قبل شراء نسخة العطاء .

المادة (10): يعد المناقص عرضه وفقاً لوثائق دعوة العطاء بعد أن يقرأ هذه الوثائق ويتقن جميع ما ورد فيها، وإذا لم تكن الوثائق كاملة أو وجد نقصاً فيها فعليه طلب الوثيقة الناقصة من الشركة التي طرحت العطاء، ويتحمل النتائج المترتبة على عدم قيامه بالتدقيق والاستكمال بصورة صحيحة .

المادة (11): عند التنويه في دعوة العطاء إلى أن اللوازم المراد شراؤها يجب أن تتطابق مع العينة أو العينات الموجودة في الشركة أو في أي مكان آخر تحدده دعوة العطاء، فعلى المناقص معاينة العينة / العينات وفحصها الفحص اللازم قبل تقديم عرضه، ولا يعفيه الإدعاء بعدم الإطلاع أو إجراء المطابقة والفحص اللازمين، ويعتبر كأنه اطلع على العينة .

المادة (12): يعد المناقص عرضه وأسعاره على الجداول والنماذج المرفقة بدعوة العطاء، ويختتم ويوقع نماذج عرض المناقصة (Bid Form) وجداول الكميات و صفحة الـ Deviations From Specifications و الوثائق المطلوبة في دعوة العطاء ويقدمها ضمن العرض كاملة، ويحق للشركة استبعاد اي عرض غير متقيد بهذه الجداول والنماذج، وعلى ان يقدم المناقص عرض رئيسي واحد فقط و لن تقبل اية عروض او بدائل اخرى او اضافات على العرض الا اذا وجد في دعوة العطاء (الشروط الخاصة) تقديم عروض بديلة وبحيث يتم بيان كيفية تقديم العروض البديلة وكيفية عرض أسعارها والأساس الذي سيجري بناء عليه تقييم العروض البديلة وفي حال عدم ذكرها صراحة في دعوة العطاء فان تقديم اية بدائل غير مقبول ولن ينظر في أي عرض مقدم غير العرض الرئيسي، ويحق للمناقص بالإضافة إلى وثائق دعوة العطاء أن يضيف أي وثائق أو معلومات يرغب إضافتها ويرى أنها ضرورية لتوضيح عرضه، وعليه أن يكتب عنوانه الكامل والدقيق في عرضه متضمناً العنوان الإلكتروني والهاتف والفاكس لترسل إليها المخاطبات المتعلقة بالعطاء، وعليه أن يبلغ الشركة خطياً عن أي تغيير أو تعديل في عنوانه، وتعتبر جميع المخاطبات التي تترك له في العنوان المذكور أو ترسل إليه بأي وسيلة إرسال كأنها وصلت فعلاً وسلمت في حينها.

المادة(13): يعد العرض على نسختين متطابقتين(الأصل ونسخة عنها) بالإضافة الى النسخة الالكترونية اذا كانت مطلوبة(على ان تعتمد النسخة الورقية في حال وجد أية خلاف) مطبوعاً خال من المحو أو التعديل أو الشطب أو الإضافة، وإذا اقتضت الظروف ذلك فيجب على المناقص التوقيع بالحبر الأحمر بجانب المحو أو التعديل أو الشطب أو الإضافة وعليه كتابة السعر بالرقم والحروف، وعلى المناقص كذلك أن يذكر السعر الإفرادي للوحدة ولمجموع الوحدات لكل مادة وكذلك السعر الإجمالي للعرض(لجميع المواد المقدم لها) وبيان اية ضرائب او رسوم مضمنة في السعر و بحيث يكون السعر نهائياً غير قابل لاية تعديلات بالزيادة لاحقاً ويعتبر السعر شاملاً أجور التحزيم والتغليف، وبخلاف ذلك يحق للجنة الشراء أن تهمل العرض.

المادة(14): على المناقص تقديم البيانات والوثائق الأصولية بخبرته ومقدرته الفنية والمالية، ودرجة الخدمة المتوفرة لديه، وأي متطلبات أخرى ضرورية للدلالة على قدرته بالوفاء بالالتزامات المترتبة عليه ومتطلبات العطاء، وفقاً لنموذج خاص يعد لتلك الغاية للعطاءات التي تتطلب ذلك ويتحمل المناقص اي نقص في عرضه لهذه الوثائق.

المادة(15): يقدم المناقص العرض مع تأمين الدخول بالعطاء في مغلفات منفصلة مع كتابة المحتوى على المغلف ومن ثم يقوم بجمعها في مغلف واحد مغلق بإحكام ويكتب عليه اسم الشركة المقدم لها العطاء والعنوان.....الخ، وأسم وعنوان المناقص الثابت ورقم العطاء بخط واضح، والتاريخ المحدد كآخر موعد لتقديم العروض، وبخلاف ذلك يحق للجنة الشراء أن تهمل العرض.

المادة(16): يودع العرض من قبل المناقص في صندوق العطاءات لدى الشركة قبل انتهاء المدة المحددة لذلك، وكل عرض لا يصل ويودع في صندوق العطاءات قبل آخر موعد لتقديم العروض لا يقبل.

المادة(17): لا تقبل العروض التي ترد للدائرة مباشرة بالفاكس او البريد الالكتروني إلا إذا ورد بدعوة العطاء نص صريح بخلاف ذلك.

المادة(18): في حال ورود عروض غير موقعة أو غير مختومة تقوم لجنة الشراء/الشراء بتحويلها للجنة الدراسة الفنية مع باقي العروض، ولدى التنسيب بالإحالة حسب تقرير اللجنة الفنية الوارد فيه ملاحظات أو نواقص على المناقص الأقل سعراً وان تكون شرط الإحالة على أن يقوم المناقص الأقل سعراً بإستكمال النواقص الواردة في تقرير اللجنة الفنية وقبل الإحالة وبخلاف ذلك يحق للجنة الشراء/الشراء المختصة إستبعاده.

كما لا تقبل العروض التي ترد ناقصة أو غامضة بشكل لا يمكن من الإحالة.

المادة(19): على المناقص أن يرفق بعرضه النسخة الأصلية من أي كتالوجات أو نشرات أو معلومات فنية أو إحصاءات تعرف باللوازم المعروضة بإحدى اللغتين العربية أو الإنجليزية، وإذا لم ترفق بالعرض أو تقدم معه فللجنة الشراء عدم النظر في العرض ولا يحق للمناقص الاعتراض على ذلك.

المادة(20): يقدم المناقص مع عرضه العينات المطلوبة في دعوة العطاء، وإذا كانت العينات غير قابلة للنقل فعليه أن يحدد مكانها والوقت الذي يمكن رؤيتها فيه، وبخلاف ذلك يجوز للجنة الشراء عدم النظر بالعرض.

المادة(21): يجب أن يكون التغليف والتحميل (Packing) من مستوى تجاري جيد مع بيان طريقة الحزم ونوع العبوات وسعتها او وزنها التي ستستعمل دون أي إضافة في السعر وتبقى جميع الصناديق والأكياس ومواد التغليف الأخرى ملكاً للشركة إلا إذا نص على خلاف ذلك.

المادة(22): يلتزم المناقص أن يبقى العرض المقدم منه نافذ المفعول، وغير جائز الرجوع عنه لمدة لا تقل عن (90) يوماً من التاريخ المحدد كآخر موعد لتقديم العروض، قابلة للتجديد بموافقة الطرفين.

المادة(23): تقبل العروض لتوريد كامل الكميات أو بعضها للوازم المطلوبة أو لمادة واحدة أو بضع مواد إلا إذا اشترطت دعوة العطاء غير ذلك.

المادة(24): عند عدم تحديد موعد لتوريد اللوازم في دعوة العطاء فعلى المناقص أن يبين بالتحديد موعد التوريد، وإذا لم يحدد موعد التوريد في الحاليتين يعتبر التوريد حالاً (وتعني كلمة حالاً خلال أسبوع من تاريخ توقيع أمر الشراء) (الاتفاقية).

المادة(25): على المناقص أن يبين في العرض المقدم منه بلد المنشأ للوازم المعروضة، واسم الشركة الصانعة، والماركة، والاسم التجاري والطرز (Model) ورقم الكتالوج، أو النشرة الخاصة باللوازم المعروضة.

المادة(26):- أ. في حال نصت دعوة العطاء يقدم المناقص مع عرضه جدولاً منفصلاً بقطع الغيار للوازم التي تتطلب ذلك والتي تتصح الشركة الصانعة بها للاستعمال لمدة (5) خمس سنوات على الأقل في ظروف الاستعمال العادي، مبيناً فيه رقم القطعة كما هو لدى الشركة الصانعة، والكمية، وسعر الوحدة، والسعر الإجمالي، وأن تكون هذه

الأسعار ملزمة للمناقص للمدة المذكورة، وللشركة كامل الحرية في طلبها ضمن هذه المدة بالسعر الوارد في الجدول المذكور، ويجب أن تكون قطع الغيار في هذه الحالة أصلية وجديدة (100%) (Brand new).
 ب. يلتزم المناقص بتوفير ورش الصيانة وقطع الغيار للوالم التي تتطلب ذلك لمدة لا تقل عن (5) سنوات أو العمر التشغيلي المتعارف عليه إلا إذا ورد بدعوة العطاء غير ذلك، كما ويلتزم المناقص أن يقدم مع عرضه الشروط المعدلة لأسعار قطع الغيار (معادلة تغير الأسعار) (Escalation Clause) بعد انتهاء الفترة المذكورة في الفقرة (أ) من هذه المادة كما هي في بلد المنشأ.

المادة (27): يعتبر عرض المناقص تأكيداً منه أن عرضه لم يقدم بناءً على علاقة مع مناقص آخر تقدم لمادة أو أكثر من المواد الواردة في عرضه، وفي جميع الأحوال لا يجوز لمناقص واحد أن يقدم عرضين مستقلين لنفس اللوالم سواء كان باسمه الشخصي أو بشراكته مع إسم آخر وفي مثل هذه الحالة لا ينظر في العرضين، وعلى المناقص أن يقدم عرضاً واحداً محدداً علماً بان لا تقبل العروض البديلة الا في حال نصت دعوة العطاء على خلاف ذلك
 المادة (28): أ. يعتبر تقديم عرض المناقص موافقة منه على أن إصدار أمر الشراء عن الشركة بعد تبلغه يشكل مع وثائق العطاء المعتمدة عقداً ملزماً إلا إذا ورد في قرار الإحالة وأمر الشراء خلاف ذلك.

ب. يضمن المناقص أن تكون المواد الموردة جديدة (100%) (Brand new) خالية من أي عيب في الصنع، أوفي المادة، ومن طراز حديث ولم يتوقف إنتاجها، على أن تكون سنة الصنع للموديل هي نفس سنة تقديم العرض او السنة التي تسبقها مباشرة الا اذا ورد خلاف ذلك في الشروط الخاصة بدعوة العطاء
 ج. إذا وجد أي تغيير في الموديل، يكافئ أو أعلى مواصفة في الموديل المحال لصالح الشركة، يقبل البديل الجديد دون إجراء أي تعديل على السعر، شريطة أن يكون من نفس الشركة الصانعة وبلد المنشأ، وأن يكون هذا التغيير بناءً على كتالوج من الشركة الصانعة وتقرير فني من لجنة فنية تشكل لهذه الغاية.

ثالثاً: فتح العروض

المادة (29): تفتح العروض من قبل لجنة الشراء بكامل نصابها أو بأكثرية أعضائها بصورة علنية بمكان وتاريخ وساعة محددة في الإعلان عن العطاء، ويوقع كل عرض من قبلها، وللجنة قراءة الأسعار الإجمالية لكل عرض ان وجدت ذلك مناسباً، ويجوز لكل مناقص أو لممثله حضور فتح العروض.

المادة (30): لا تقبل العروض أو أي تعديلات عليها ترد بعد التاريخ والموعد المحدد كآخر موعد لتقديم العروض.
 المادة (31): - أ. إذا وجدت لجنة الشراء عند موعد فتح العروض أن عدد المناقصين يقل عن ثلاثة أو أقل من العدد المحتمل، فلها أن تقرر تمديد موعد تقديم العروض (إعادة طرح العطاء) أو تحويل العطاء إلى الشراء بالاستدراج او الشراء المباشر في حال عدم تقدم احد للمرة الثانية، وفي هذه الحالة تعاد العروض مغلقة إلى مقدميها مقابل توقيع المناقص أو من يمثله.

ب. كما يحق للجنة الشراء إذا اقتنعت بعدم جدوى التمديد أن تقوم بفتح العرض أو العروض الواردة إلى الصندوق وإجراء الدراسة والإحالة إذا وجدت الأسعار واللوازم المعروضة مناسبة.

رابعاً: دراسة وتقييم العروض:

المادة(32): تحدد لجنة الشراء أو الرئيس التنفيذي الأشخاص أو الجهات الذين تتكون منهم اللجنة الفنية التي تقوم بدراسة العروض من النواحي الفنية والمالية والقانونية التي تتطلب ذلك، وتقدم التوصية المناسبة للجنة الشراء.

المادة(33): لا ينظر في أي عرض غير معزز بتأمين دخول العطاء.

المادة(34):

1. تتم دراسة العروض المقدمة للعطاء (في حال لم تنص دعوة العطاء على تقديم عرض فني ومالي منفصلين) وفقاً لما يلي:

أ- يتم عمل تدقيق اولي للعرض وفقاً للنموذج المعتمد لذلك وفي حال عدم وجود مخالفات رئيسية عليه يتم قبوله واعتماده للدخول في التقييم.

ب- في حال وجدت مخالفات رئيسية في العرض المقدم من قبل المتناقص يتم استبعاد عرضه من التقييم وعلى ان يتم بيان ذلك صراحة عند اعداد التقرير الفني للجنة الشراء.

ت- تدرس العروض من الناحية الفنية بحيث تحدد المعايير الفنية للدراسة وفقاً للمواصفات المطلوبة.

ث- تؤخذ بعين الاعتبار كفاءة المناقص من الناحيتين المالية والفنية ومقدرته على الوفاء بالتزامات العطاء.

ج- تبدأ الدراسة بالعرض الذي قدم أرخص الأسعار، ثم الذي يليه حتى تتم دراسة العروض المقدمة.

ح- إذا توافرت في العرض كافة الشروط، والمواصفات، والجودة توصي اللجنة الفنية بالإحالة على مقدم أرخص الأسعار شريطة ان تبين اللجنة مدى معقولية الاسعار.

خ- تتم مقارنة أسعار العروض المطلوبة للوازم او الاشغال او الخدمات في دعوة العطاء، وذلك لتحديد مقدم أرخص المطابق على أن يتم استبعاد قيمة أي إضافات أو قطع غيار غير مطلوب تسعيرها في دعوة العطاء، ويحق للجنة الفنية قبول الإضافات، و قطع الغيار في العرض الفائز بالعطاء وبعد فوزه.

د- في حالة عدم توافر المتطلبات في العرض الذي يتضمن أرخص الأسعار، تنتقل الدراسة إلى العرض الذي يليه بالسعر، إلى أن تصل الى العرض الذي تتوافر فيه المتطلبات للإحالة، على أن تبين أسباب استبعاد العروض الأرخص بشكل واضح.

ذ- عند عدم مطابقة كافة العروض (المناقصات) أو وجود نقص فيها، يجوز شراء اللوازم او الاشغال المعروضة التي تلي احتياجات الشركة، وتتوافر فيها الجودة وبأسعار مناسبة (أنسب العروض).

2. تتم دراسة العروض (المناقصات) المقدمة للعطاء حسب تسلسلها في السعر (في حال نصت دعوة العطاء على تقديم عرض فني ومالي منفصلين) وفقاً لما يلي:

أ- يتم عمل تدقيق اولي للعرض وفقاً للنموذج المعتمد لذلك وفي حال عدم وجود مخالفات رئيسية عليه يتم قبوله واعتماده للدخول في التقييم.

ب- في حال وجدت مخالفات رئيسية في العرض المقدم من قبل المتناقص يتم استبعاد عرضه من التقييم.

ت- تدرس العروض من الناحية الفنية بحيث تحدد المعايير الفنية للدراسة وفقاً للمواصفات المطلوبة ومعايير التأهيل الواردة في دعوة العطاء.

ث- تؤخذ بعين الاعتبار كفاءة المناقص من الناحيتين المالية والفنية ومقدرته على الوفاء بالتزامات العطاء.

ج- إذا توافرت في العرض كافة الشروط، والمواصفات، والجودة توصي اللجنة الفنية باعتماد العرض الفني.

ح- في حال وجدت مخالفات فنية في العرض المقدم يتم استبعاده.

خ- سيتم دعوة الشركات المؤهلة فنيا لحضور اجتماع فتح العروض المالية لها ويتم إعادة العروض المالية الغير متأهلة فنيا للمتناقصين مغلقة وتحفظ لجنة الشراء لنفسها بالحق في بيان او عدم بيان اسباب رفض العرض.

د- تتم مقارنة أسعار العروض المطلوبة للوازم او الاشغال أو الخدمات في دعوة العطاء، وذلك لتحديد مقدم أرخص الاسعار على أن يتم استبعاد قيمة أي إضافات أو قطع غيار غير مطلوب تسعيرها في دعوة العطاء، ويحق للجنة الفنية قبول الإضافات، وقطع الغيار في العرض الفائز بالعطاء وبعد فوزه.

ذ- يتم تطبيق التعليمات الخاصة بطريقة احتساب علامات التقييم الفني والمالي لتحديد العرض الفائز بالعطاء.

3. في حالة عدم توافر المتطلبات في العرض الذي يتضمن أرخص الأسعار تنتقل الدراسة إلى العرض الذي يليه بالسعر إلى أن تصل إلى العرض الذي تتوافر فيه المتطلبات للإحالة على أن تبين أسباب استبعاد العروض الأرخص بشكل واضح.

4. عند عدم مطابقة كافة العروض (المناقصات) أو وجود نقص فيها، يجوز شراء اللوازم المعروضة التي تلبى احتياجات الشركة وتتوافر فيها الجودة وبأسعار مناسبة (أنسب العروض).

5. يؤخذ بعين الاعتبار عند الدراسة استمرار توافر قطع الغيار والصيانة وأي أمور أخرى يتطلبها نظام اللوازم والتعليمات المعمول بها.

6. يراعى عند الدراسة السعر التفضيلي الممنوح للمنتجات المحلية إن وجد.

المادة(35): إذا تساوت المواصفات والأسعار والشروط والجودة المطلوبة يفضل المناقص الذي يتضمن عرضه ميزات إضافية ثم المقدم للمنتجات المحلية، ثم المناقص المقيم بالمملكة بصورة دائمة، ثم مدة التسليم الأقل إذا كانت سرعة التسليم لمصلحة الشركة.

المادة(36): للجنة الشراء الحق في استبعاد عرض المناقص الذي يخل بالتزاماته قبل إتمام التعاقد، أو بالعقود المبرمة معه، أو لا يلتزم بشروط العقد أو يماطل في تنفيذه أو يغش، وعلى أن تكون المخالفات قد وقعت في أكثر من عقد، أو أكثر من مرتين في عقد واحد، ولها أن تحرمه من الاشتراك في العطاءات للمدة التي تحددها.

المادة(37): تراعي لجنة الشراء قبل الإحالة كفاءة وخبرة المناقص في تقديم اللوازم المطلوب وسمعته التجارية والتسهيلات التي يقدمها أو الخدمة التي يوفرها وقطع الغيار وورشالصيانة، وقدرته المالية، ويجوز لها استبعاد عرضه لنقص كل أو بعض هذه المتطلبات.

خامساً : إحالة العطاءات :-

- المادة(38): تتم إحالة العطاءات مع بيان الأسباب على الفائزين وفقاً لما يلي:-
- أ. الأرخص المطابق: إذا كان أرخص العروض يتضمن الجودة اللازمة في اللوازم المطلوبة ومطابق للمواصفات والشروط في دعوة العطاء.
- ب. أرخص المطابق: إذا كان هنالك عروض مخالفة، وعروض أخرى مطابقة تستبعد العروض المخالفة، وتتم الإحالة على أرخص العروض المطابقة.
- ج. الأنسب: للجنة الشراء/الشراء في حالة وجود مخالقات في كافة العروض المقدمة أن تختار أنسب هذه العروض من حيث الجودة والسعر والنوع والشروط التي تفي بالغرض المطلوب إذا اقتضت اللجنة لصالح الشركة المستفيدة.
- د. أي سبب آخر يتفق مع أحكام هذا السياسة على أن يكون مبرراً بشكل كاف.
- المادة(39): تحتفظ لجنة الشراء/الشراء لنفسها بحق استبعاد أي عرض لا يكون واضحاً بصورة كافية تمكن من الإحالة أو يحتمل أكثر من تفسير.
- المادة(40): للجنة الشراء/الشراء الحق أن تحيل من أي عرض مادة أو أكثر من المواد المعروضة أو أي جزء منها، وللجنة فوق ذلك أن ترفض كل العروض المقدمة إليها.
- المادة(41): للجنة الشراء/الشراء أن تنقص أو تزيد الكميات المطلوبة في دعوة العطاء قبل الإحالة دون الرجوع إلى المناقص أو بعد الإحالة بموافقة المتعهد على أن لا يتجاوز مجموع الزيادة أو النقصان (25%) خمسة وعشرين بالمائة سواء قبل الإحالة أو بعدها.
- المادة(42): يجوز للجنة الشراء/الشراء أن تستبعد أي عرض من مناقص سبق وأن أهمل أو قصر أو انتحل صفة تمثيل مؤسسة أو شركة أو الإدعاء بأنه وكيلها بالبيع أو أخفى أنه وكيلها، سواء كان تمثيله لمؤسسة أردنية أو أجنبية.
- المادة(43): تستبعد لجنة الشراء/الشراء العرض غير المتقيد بالمواصفات والشروط والتعليمات العامة الشروط الخاصة لدعوة العطاء، أو إذا كان مقدمه غير كفؤ أو غير مؤهل أو إذا سبق واتخذ بحقه قرار حرمان من الاشتراك في العطاءات للمدة التي حددتها لجنة الشراء.
- المادة(44): إذا وقع تناقض أو تعارض بين التعليمات والشروط العامة وبين الشروط الخاصة فيؤخذ بما ورد بالخاصة.
- المادة(45): تكون المواصفات المذكورة في دعوة العطاء أو قرار الإحالة الحد الأدنى المقبول ولا تلغي مواصفات العينات المقدمة مواصفات دعوة العطاء أو قرار الإحالة إلا إذا تفوقت عليها.
- المادة(46): إذا تبين للجنة الشراء أن الأسعار المعروضة عليها مرتفعة، فلها أن تعيد طرح العطاء، أو أن تلجأ إلى الشراء عن طريق استدراج عروض، أو الشراء المباشر وفقاً لأحكام نظام لوائح الشركة، كما يحق لها أن تصرف النظر عن الشراء كلياً أو جزئياً، وعند إعادة الطرح يحق للمناقص الذي سبق أن اشترى دعوة العطاء الحصول عليها دون مقابل.

المادة (47): تحتفظ لجنة الشراء بحقها في إلغاء دعوة العطاء أو قرار الإحالة في أي وقت أو أي مرحلة دونبيان الأسباب، ما لم يكن المتعهد قد تبلغ أمر الشراء وقرار الإحالة واستكمل كافة إجراءات توقيع العقد أو الاتفاقية، ولها أن ترفض كل أو بعض العروض المقدمة إليها دون أن يكون لأي من المناقصين الحق في الرجوع إليها بأي خسارة أو ضرر ناشيء عن تقديم عرضه، ولا يترتب على الشركة أي إلتزامات مادية أو غير مادية مقابل ذلك.

سادساً: مسؤوليات المتعهد تجاه الشركة:

المادة (48): على المتعهد الذي أحيل عليه العطاء استكمال إجراءات العقد الخاص بقرار الإحالة (تقديم تأمين حسن التنفيذ ودفع الرسوم القانونية وتوقيع الاتفاقية (أوامر الشراء)... إلخ) خلال المدة التي تحدد في كتاب التبليغ الذي يرسل إلى المتعهد، علماً بأنه يحق للشركة إلغاء الإحالة دون أن يترتب عليها أية إلتزامات مالية إذا لم يتم المتعهد باستكمال كافة الاجراءات المطلوبة منة خلال الفترة القانونية الممنوحة له.

المادة (49): يعتبر توقيع أمر الشراء و/أو الاتفاقية من قبل المتعهد اعترافاً منه بأنه مطلع على كافة محتويات قرار الإحالة وأمر الشراء وكل ما يتعلق بهما وأنه ملتزم التزاماً تاماً بمحتوياتهما ومضمونهما.

المادة (50): لا يجوز للمتعهد أن يتنازل لأي شخص آخر عن كل أو أي جزء من العقد دون الحصول على إذن خطي من لجنة الشراء مع الاحتفاظ بكامل حقوق الشركة وفقاً لقرار الإحالة والعقد الأصيل.

المادة (51): إذا استتكتف المتعهد عن تنفيذ إلتزاماته بموجب العقد أو قصر في ذلك، أو تأخر في تقديم اللوازم المحالة عليه، للجنة الشراء شراء اللوازم أو الخدمات موضوع العقد بنفس المواصفات والخصائص أو بديلاً عنها بذات الخصائص والاستعمالات ولا تقل عنها سوية من أي مصدر آخر على حسابه ونفقاته وتحميله فروق الأسعار والنفقات الإضافية وأي خسارة أو مصاريف أو عطل أو ضرر يلحق بالشركة دون الحاجة إلى أي إنذار، ولا يحق للمتعهد الاعتراض على ذلك.

المادة (52): يرفع المتعهد اللوازم المرفوضة على نفقاته خلال مدة أقصاها (15) خمسة عشر يوماً من تاريخ إشعاره بضرورة رفعها من المكان الموجودة فيه، إلا إذا إقتضت الضرورة الصحية أو الأمنية رفعها أو إتلافها قبل ذلك الموعد، فإذا تأخر في القيام بذلك عن الموعد المحدد له فيعتبر متنازلاً عنها للشركة، و للشركة الرجوع عليه بنفقات الرفع والإتلاف إناقتضى ذلك بقرار من لجنة الشراء، كما يحق للشركة فرض رسوم تخزين عليه بما مقداره 1% عن كل اسبوع تأخير عن الفترة اعلاه .

المادة (53): أ. إذا تأخر المتعهد في تنفيذ ما التزم به في الموعد المحدد بالعقد، فتفرض عليه (غرامة مالية) بنسبة لا تقل عن (0.5%) خمسة بالالف من قيمة اللوازم التي تأخر المتعهد في توريدها، عن كل أسبوع أو جزء من الأسبوع وبعد أعلى 15% من قيمتها، كما يحق للشركة إلغاء العقد بعد مرور اربعة اسابيع تاخير اذا اقتضت مصلحة الشركة ذلك وعلى ان يتم تحميل المتعهد كافة الخسائر الناتجة عن ذلك.

ب. إذا قام المتعهد بتوريد اللوازم المطلوبة مئة قبل الموعد المحدد لذلك وبدون موافقة خطية مسبقة من الشركة، فيحق للجنة الشراء ان تفرض عليه (غرامة مالية) بنسبة لا تقل عن (1%) واحد بالمائة من قيمة اللوازم التي بكر المتعهد في توريدها لعطاءات التوريد على دفعات.

المادة(54): لا يحول توقيع الغرامة الواردة في المادة (53.أ) دون حق الشركة في الرجوع على المتعهد بقيمة العطل والضرر الناتج عن تأخر المتعهد في تنفيذ ما التزم به دون سابق إنذار، على أن يتم إعلام لجنة الشراء بقيمة العطل والضرر إن وجدت.

المادة(55): تحصل الأموال المستحقة للشركة، أو بموجب هذه التعليمات من المناقصين أو المتعهدين للشركة من كفالاتهم لديها لذلك العطاء او اي عطاء اخر او من الأموال المستحقة لهم لدى الشركة في اي تعاملات اخرى.

المادة(56): **القوى القاهرة:-** هي حدث او ظرف استثنائي خارج عن ارادة وسيطرة الطرفين مثل الحرب او الاضراب او الشغب او الجريمة وقد يكون حسب المصطلح (عمل القوة العليا) مثل الفيضانات او الزلازل او البراكين أو التشريعات الحكومية المستحدثة، أو غير الواضحة والتي لا يمكن التنبؤ بها، بحيث يمنع احد او كلا الطرفين من الوفاء بالتزاماتهما المنصوص عليها في العقد وليس المقصود بذلك تبرير الإهمال او التقصير او غيره من المخالفات لكل من الطرفين.

1 - يكون من المتفق عليه أن المتعهد لا يتحمل الأضرار المترتبة على التأخير في تنفيذ العقد أو عدم الوفاء به إذا كان التأخير أو عدم الوفاء بسبب القوى القاهرة.

2 - في كل الأحوال عند وجود قوى القاهرة فإنه يتوجب على المتعهد تقديم إشعار خطي و فوري إلى الجهة المختصة بالظروف والأسباب التي تمنع من تنفيذ الالتزام أو التأخير في الوفاء به وتقديم كل ما يثبت ذلك.

3 - تكون القوى القاهرة المؤقتة من مبررات التأخير ويجب الوفاء بعد زوالها، وتكون القوى القاهرة الدائمة من مبررات عدم الوفاء.

4 - تنتظر لجنة الشراء في القوى القاهرة من حيث المكان والزمان ومدى أثرهما على تنفيذ العقد.

سابعاً: العينات:

المادة(57): يحق للشركة أن تحدد عينة ليتم الشراء مطابقاً لها من كافة الوجوه شرط أن لا تكون محصورة بماركة واحدة أو بمصنع واحد، وفي هذه الحالة توضع بمكان معين في الشركة، ويذكر المكان وعنوانه في دعوة العطاء لتمكين المناقصين من الإطلاع عليها.

المادة(58): يجوز للمناقص أن يعزز عرضه بعينة وله أن يعتبرها عينة من كافة الوجوه أو يحدد الصفة المقدمة من أجلها ويذكر ذلك صراحة في عرضه .

المادة(59): تحفظ العينات التي تعتمد عند الإحالة في المكان المعد الذي تحدده الشركة بعد ختمها بخاتم الشركة والتوقيع عليها من قبل اللجنة الفنية، وذلك لمقارنتها باللوازم الموردة عند الإستلام.

المادة (60): تُرد العينات المقدمة من المناقصين غير الفائزين عند طلبها خطياً خلال أسبوعين من تاريخ الإحالة النهائية، ولا تكون الشركة مسؤولة عن فقدها أو تلفها بعد هذا الموعد، وفي جميع الأحوال يفقد المناقص الحق بالمطالبة بهذه العينات إذا لم يطالب بها خطياً خلال شهرين من الإحالة النهائية.

المادة (61): ترد عينات المتعهدين الذين تمت الإحالة عليهم بعد استلام اللوازم الموردة مطابقة لشروط قرار الإحالة، ويتم ذلك وفقاً للإجراءات الواردة في المادة (61) من هذه التعليمات، إلا إذا ورد خلاف ذلك في قرار الإحالة.

ثامناً: فحص اللوازم واستلامها:

المادة (62): تكون اللوازم التي وردها المتعهد خاضعة لإعادة وزنها وقياسها على موازين تحددها الشركة وبحيث تتطابق مع المعايير الدولية المعتمدة لهذه الغاية ويدفع الثمن على أساس الوزن الصافي أو القياس الصافي لهذه اللوازم إلا إذا ورد نص على غير ذلك.

المادة (63): يتم فحص اللوازم التي يوردها المتعهد وإجراء التجارب عليها لمعرفة مدى مطابقتها للمواصفات بالطريقة التي تحددها الشركة وبحيث تتطابق مع المعايير الدولية المعتمدة لهذه الغاية وبحيث تضمن في دعوة العطاء، ويتحمل المتعهد نفقات الفحص إلا إذا كانت عملية الفحص غير واردة في دعوة العطاء وارتأت الشركة ان يتم فحص المواد الموردة فان الشركة تتحمل الكلفة في حالة نجاحها و في حالة رسوبها يتحمل المتعهد التكاليف وترفض المواد، وفي حالات تحددها اللجنة وبناءاً على طلب المناقص وموافقة اللجنة يمكن اللجوء لطرف ثالث محلي او خارجي وبالاتفاق مع المتعهد لاعادة الفحص، على انه يجوز للجنة الشراء وبناءاً على طلب المتعهد ان يتم فحص المواد التي ستورد في بلد التصنيع وبحيث يعهد إلى لجنة أو هيئة أو شركة متخصصة القيام بفحص اللوازم قبل شحنها لبيان مدى مطابقتها وعلى ان يتحمل المتعهد كافة النفقات المترتبة على ذلك.

المادة (64): إذا كانت اللوازم المطلوبة من نوع المشاريع الكبرى (Complex Project) التي تتطلب تركيب وتشغيل، فيجب أن تتضمن دعوة العطاء (الشروط الخاصة) ذلك، وأن يقوم كل مناقص بذكر ذلك في عرضه وعلى النحو التالي :-

(أ) تحديد مدة التوريد.

(ب) تحديد مدة التركيب والاستلام الأولي.

(ج) تحديد مدة التشغيل التجريبي الذي يتم على أساسه الاستلام النهائي.

المادة (65): الصناعة الوطنية :

بناء على قرار مجلس الوزراء رقم 2063/6/10/56 تاريخ 2021/1/17 يتم منح الصناعة الوطنية الأردنية أفضلية بالسعر بنسبة 20% ما دامت مطابقة للشروط و المواصفات الفنية و الهندسية الأردنية .

و ذلك شريطة إحضار ما يثبت أن المصنع محلي .

ويتم منح الأفضلية لسعر المنتج المحلي وفقاً للمعادلة التالية:

سعر السلعة الأجنبية × 1.20، ومن ثم يتم مقارنته بسعر المنتج المحلي شريطة مطابقة كلا العرضين للشروط والمواصفات

الجزء الرابع

القائمة السوداء

تطبيق نظام المشتريات رقم (28) لسنة 2019 نظام المشتريات الحكومية

الجزء الرابع

الشروط والمواصفات الخاصة

Steel Pipes Specifications 4", 6", 8"

Table of Contents

1. General	24
1.1 Potable Water Certification	24
1.2 Toxic Materials.....	24
1.3 Internal Quality System.....	24
1.4 Tests and Manufacture Certification	24
1.5 Inspections and Testing after Delivery	24
1.6 Tests and Manufacture Certification	25
1.7 Marking	25
1.8 Handling and transportation	25
2. Technical Specifications.....	26
2.1 Introduction	26
2.2 Working Pressure	26
2.3 Average Length	26
2.4 Beveled Ends for 4",6",8"	26
2.5 Coating and lining	26
2.5.1 Surface preparation for lining and coating	26
2.5.2 Internal Lining	26
2.5.4 External Coating for Beveled Ends Pipes.....	26

1. General

1.1 Potable Water Certification

All pipe and its coating materials shall be certified for potable water use and shall contain no ingredients that may migrate into water in amounts that are considered to be toxic or otherwise dangerous for health, All material in contact with or likely to come into contact with water for public shall introduced with the requirements of Jordanian standard (JS 286) Whenever regulation changed it is the supplier /contractor responsibility to ensure conformity with any new requirements
All pipes shall be certified as safe for transporting potable water by an independent testing laboratory.

1.2 Toxic Materials

All pipes, coating, sealing and lining material shall be certified for potable water use and shall contain no ingredients that may migrate into water in amounts that are considered to be toxic or otherwise dangerous for health. The Contractor is prohibited to import or to use any of toxic or poisonous materials or sub materials used in piping, kinds of concrete or in soil in any kind of usage.

1.3 Internal Quality System

On request of the Engineer, the Contractor has to provide test certificates from the manufacturer's internal quality control. Quality certified ISO 9001, which have continues quality control protocols and which are certified by third party quality control which is efficient for prove of quality of a particular supply or manufacturer's batch to be shipped to Jordan

1.4 Tests and Manufacture Certification

The supplier shall submitted the certificates from the manufacture that all pipe and fittings that all pipe and fitting which supplied under this contract are comply in all respects with the requirement and the standards.
A test certificate that all pipe and fitting have tested in according the requirement and the standards.

The following tests must be done according to BS 1387:

1. Visual inspection
2. Tensile test
3. Bend Test (whole Tube)
4. Flattening test
5. Leak tightness test
6. Bore test (hot dip-zinc coated tubes only)

All pipe and fitting shall be tested hydraulically before coating, in according with BS 3601,all pipe and fitting shall be capable of withstanding a hydraulic test pressure of 1.5 the nominal pressure.

Holiday test and adhesion test should be also to be done.

1.5 Inspections and Testing after Delivery

The supplier shall submit a certificate, prior to any delivery, certifying that all items have been mill tested and that they have successfully passed the relative tests prescribed by the relative standard specifications
Any or all materials and manufactured articles supplied for use in any of the works, shall if so required by the engineer, shall be tested in advance at the supplier expense in accordance with the tests specified in EN, BS or ISO or other approved equal standards.

The quality of all materials, the process of manufacture, and the finished materials shall be subject to inspection and approval by the Purchasers. Such inspection may be made at the site after delivery, and the materials shall be subject to rejection at any time on account of failure to meet any of the specification requirements. All the expenses involved in inspection and testing material shall be borne by the supplier.

1.6 Tests and Manufacture Certification

The supplier shall submitted the certificates from the manufacture that all pipe and fittings that all pipe and fitting which supplied under this contract are comply in all respects with the requirement and the standards. A test certificate that all pipe and fitting have tested in according the requirement and the standards. All pipe and fitting shall be tested hydraulically before coating, all pipe and fitting shall be capable of withstanding a hydraulic test pressure of 1.5 the nominal pressure. Holiday test and adhesion test should be also to be done.

1.7 Marking

The material shall be marked with the manufacturer's symbol or mark in addition to the batch number, standard specification, and the inspector stamp, size, material of the pipe, appropriate mark to identify the pipes with the test certificate. The pipes as well shall be stamped with the purchaser symbol, "Miyahuna"

1.8 Handling and transportation

The coated and lined pipes shall be transported through extreme climate, so manufacturer must take into account the choice of material.

- The cost of packing shall be included for in the contractor rates.
- Protection of coated and lined pipes against damages during storage, transport and handling is required either by using straw or wood wool pads.

1.9 Documents to be provided at Time of Tender

1. Conformity to Standard certificate from third party

- This certificate must confirm the ability of the manufacturer to fulfill all Miyahuna required specifications and standard including coating and lining for the specified pipes.**
- The certificate should be certified from Jordan Institution for Standard and Metrology (JISM) with an official letter, the letter should be renewed annually.**

2. Potable water certificate

3. Quality assurance certificate (ISO 9001).

4. Internal Quality System

5. Upon request, the Contractor has to provide test certificates from the manufacturer's internal quality control.

6. The supplier/ contractor shall supply full technical specifications and catalogues for the items to be supplied at the time of tender.

7. Detailed manufacturer's proposals for pipes and fittings manufacture, coating and lining etc
All above documents must be valid and in English.

1.10 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 from (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.

2. Technical Specifications

2.1 Introduction

The pipes shall be in accordance with { API-5L, Grade of steel X42 } or { DIN. 2441 } or approved equivalent standards, high-tensile, longitudinally or spirally welded steel pipes.

The wall thickness and the test pressure shall be the following:

Nominal dia. (ND) inch.	Outside Diameter (inch)	Thickness (mm)	Test Pressure (kg/cm ²)
4"	4 1/2"	5.4	134
6"	6 5/8"	5.4	133
8"	8 5/8"	5.60	110

2.2 Working Pressure

The working pressure shall not be less than 40 bars.

2.3 Average Length

Pipes shall have 6 ± 0.5 meters length

2.4 Beveled Ends for 4",6",8"

The ends must be calibrated and beveled by 30 degrees (plus or minus 5 degrees) for electric fusion butt-welding.

2.5 Coating and lining

2.5.1 Surface preparation for lining and coating:

Before lining & coating the surfaces of pipes shall be clean and free from scale, loose rust, oil. . .etc, by a) acid pickling or b) abrasive shot blasting according BS 7079 first quality as described in BS 534 for a and b.

2.5.2 Internal Lining

Pipes of 4",6',8" diameter shall have internal lining either epoxy of 0.2 mm which shall be odorless and tasteless suitable for the passage of chlorinated potable water 0-3 P.P.mCl₂, or the pipes shall be internally galvanized (hot dipped galvanization). Lining must be suitable for drinking water. Non-metallic product for use in contact with water must be in accordance with .BS. 6920.

2.5.4 External Coating for Beveled Ends Pipes

The pipes shall be galvanized where The galvanization shall be done by hot-dipped zinc coating process, In addition to galvanization the pipes shall have an external coating of coal tar or petroleum enamel coating reinforced by fiber glass felt and tissue strip wrapping properly embedded in the bituminous coating, all in accordance with AWWA C203, E.S. 534, or DIN 2461 or approved equal. The coating shall have a total thickness of not less than 4 mm and its continuity of insulation shall be checked at the manufacturer's work with an electric brush at 15,000 volts. Alternative coating can also be three layer of Polyethylene or epoxy.

Specifications for Black Steel Fittings

Table of Contents

1. General	28
1.1 Potable Water Certification	28
1.2 Toxic Materials.....	28
1.3 Manuals and Technical Specifications	28
1.4 Internal Quality System	28
1.5 Tests and Manufacture Certification	28
1.6 Inspections and Testing after Delivery	29
1.7 Tests and Manufacture Certification	29
1.8 Handling and transportation	29
2. Technical Specifications.....	29
2.1 Scope of use.....	31
2.2 Fabrication of Fittings	31
2.3 Materials of Fittings.....	31
2.4 Fittings Thickness & Pressure	31
2.5 Elbows Bends	31
2.6 Reducers	31
2.7 Straight Equal Tees.....	31
2.8 Tees Reducing	32
2.9 Coating and Lining	32
2.10 Marking	32
2.11 Certificate of Compliance.....	32

1. General

1.1 Potable Water Certification

All pipe, fittings and coating materials shall be certified for potable water use and shall contain no ingredients that may migrate into water in amounts that are considered to be toxic or otherwise dangerous for health, All material in contact with or likely to come into contact with water for public shall introduced with the requirements of Jordanian standard (JS 286) Whenever regulation changed it is the supplier /contractor responsibility to ensure conformity with any new requirements

All pipes shall be certified as safe for transporting potable water by an independent testing laboratory. Potable water certificate submitted must in English and from third party.

1.2 Toxic Materials

All fittings, coating, sealing and lining material shall be certified for potable water use and shall contain no ingredients that may migrate into water in amounts that are considered to be toxic or otherwise dangerous for health. The Contractor is prohibited to import or to use any of toxic or poisonous materials or sub materials used in piping, kinds of concrete or in soil in any kind of usage.

1.3 Manuals and Technical Specifications

1. The supplier/ contractor shall supply full technical specifications and catalogues 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.

2. The supplier/ contractor shall provide, at the time of tender, details of the of the equipment necessary to correctly install the pipeline system including welding machines, pipe cutters, chamfering (beveling) tools, joint making equipment, lubrication materials and loose tools.

1.4 Internal Quality System

On request of the Engineer, the Contractor has to provide test certificates from the manufacturer's internal quality control.

Quality certified ISO 9001, which have continues quality control protocols and which are certified by third party quality control which is efficient for prove of quality of a particular supply or manufacturer's batch to be shipped to Jordan

1.5 Tests and Manufacture Certification

The supplier shall submitted the certificates from the manufacture that all pipe and fittings that all pipe and fitting which supplied under this contract are comply in all respects with the requirement and the standards.

A test certificate that all pipe and fitting have tested in according the requirement and the standards.

1.6 Third Party witness

The supplier/contractor shall furnish an original certificate from third party inspection agency showing all test results and analysis required by the applicable standard 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. All certification should be from a third party, and the certification should be valid and up to date, in English, and it must be shown in the certificate which batch is being tested to make sure that this certificate is for the right batch delivered to Miyahuna.

The third party inspection agency shall verify that all materials used are eligible for the relevant standard productions requirements. No fittings 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.

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

1.7 Inspections and Testing after Delivery

The supplier shall submit a certificate, prior to any delivery, certifying that all items have been mill tested and that they have successfully passed the relative tests prescribed by the relative standard specifications

Any or all materials and manufactured articles supplied for use in any of the works, shall if so required by the engineer, shall be tested in advance at the supplier expense in accordance with the tests specified in EN, BS or ISO or other approved equal standards.

The quality of all materials, the process of manufacture, and the finished materials shall be subject to inspection and approval by the Purchasers. Such inspection may be made at the site after delivery, and the materials shall be subject to rejection at any time on account of failure to meet any of the specification requirements. All the expenses involved in inspection and testing material shall be borne by the supplier.

1.8 Tests and Manufacture Certification

The supplier shall submitted the certificates from the manufacture that all pipe and fittings that all pipe and fitting which supplied under this contract are comply in all respects with the requirement and the standards. A test certificate that all pipe and fitting have tested in according the requirement and the standards. All pipe and fitting shall be tested hydraulically before coating, all pipe and fitting shall be capable of withstanding a hydraulic test pressure of 1.5 the nominal pressure. Holiday test and adhesion test should be also to be done.

1.9 Handling and transportation

- The cost of packing shall be included for in the contractor rates.
- Protection of coated and lined pipes against damages during storage, transport and handling is required either by using straw or wood wool pads.

1.10 Documents to be provided at Time of Tender

1. Conformity to Standard certificate from third party.

2. Potable water certificate
 3. Manufacturer experience certificates
 4. Quality assurance certificate (ISO 9001).
 5. Internal Quality System
 6. Upon request, the Contractor has to provide test certificates from the manufacturer's internal quality control.
 7. The supplier/ contractor shall supply full technical specifications and catalogues for the items to be supplied at the time of tender.
 8. Detailed manufacturer's proposals for pipes and fittings manufacture, coating and lining etc
- All above documents must be valid and in English.

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.

2. Technical Specifications

2.1 Scope of use

The fittings must be made of seamless pipes and shall be in accordance with ANST (B.16.9). The fittings shall be welded to black steel pipes type (API. 5L - X 42).

2.2 Fabrication of Fittings

The fabrications of fittings shall be as follows:

1. Elbows must be fabricated by forging or by hot or cold forming of seamless pipes.
2. Reducers must be fabricated by hot or cold forming and annealing of seamless pipes.
3. Tees must be fabricated by forming of seamless pipe or by cold or hot forming and annealing of seamless pipes.
4. Caps must be fabricated by hot or cold stamping or forging of plates heat treated.

- Fabrication fittings by welding pieces of pipes is not accepted.

2.3 Materials of Fittings

Elbows, Tees, Reducers etc ... must be made of seamless pipe grade WPB. (ASTM. A 234) or approved equivalent.

2.4 Fittings Thickness & Pressure

The minimum thickness of the black steel fittings shall be sufficient to withstand the pressure rating of their respective pipelines.

2.5 Elbows Bends

The Elbows must be of long radius type, but short radius elbows can be offered as an alternative.

2.6 Reducers

The reducers must be concentric. Thickness of each side shall be equal to thickness of related nominal diameter, if thickness of reduced size equal to the thickness of the bigger size, higher thickness will be accepted.

2.7 Straight Equal Tees

The straight equal tees, in which the run and branch (out let) is equal in nominal diameter, thickness must be equal to the thickness of its related nominal diameter.

2.8 Tees Reducing

Tees Reducing, in which the Run is bigger than branch (out let) in nominal diameter thickness of the run, must be equal to the thickness of its related diameter, thickness of the branch (outlet) must equal to its related nominal diameter.

2.9 Coating and Lining

All fittings must be lined by corrosion proof materials and must be suitable for potable water.

Coating and lining must stop at the beveled ends for the purpose of welding.

2.10 Marking

Every fitting must be marked with:

- Trade mark.
- Nominal Diameter.
- Thickness.
- Standard.

2.11 Certificate of Compliance

Certificates of compliance of required standards must submit.

Specifications for Welded Steel Pipes DN≥10”

1. General

1.1 Potable Water Certification

All pipe, fittings and coating materials shall be certified for potable water use and shall contain no ingredients that may migrate into water in amounts that are considered to be toxic or otherwise dangerous for health, All material in contact with or likely to come into contact with water for public shall introduced with the requirements of Jordanian standard (JS 286) Whenever regulation changed it is the supplier /contractor responsibility to ensure conformity with any new requirements

All pipes shall be certified as safe for transporting potable water from third party.

1.2 Toxic Materials

All pipes, coating, sealing and lining material shall be certified for potable water use and shall contain no ingredients that may migrate into water in amounts that are considered to be toxic or otherwise dangerous for health. The Contractor is prohibited to import or to use any of toxic or poisonous materials or sub materials used in piping, kinds of concrete or in soil in any kind of usage.

1.3 Manuals and Technical Specifications

1. The supplier/ contractor shall supply full technical specifications and catalogues 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.

2. The supplier/ contractor shall provide, at the time of tender, details of the of the equipment necessary to correctly install the pipeline system including welding machines, pipe cutters, chamfering (beveling) tools, joint making equipment, lubrication materials and loose tools.

1.4 Internal Quality System

On request of the Engineer, the Contractor has to provide test certificates from the manufacturer’s internal quality control.

Quality certified ISO 9001, which have continues quality control protocols and which are certified by third party quality control which is efficient for prove of quality of a particular supply or manufacturer’s batch to be shipped to Jordan

1.5 Tests and Manufacture Certification

The supplier shall submitted the certificates from the manufacture that all pipe and fittings that all pipe and fitting which supplied under this contract are comply in all respects with the requirement and the standards.

A test certificate that all pipe and fitting have tested in according the requirement and the standards.

1.6 Third Party witness

The supplier/contractor shall furnish an original certificate from third party inspection agency showing all test results and analysis required by the applicable standard 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. All certification should be from a third party, and the certification should be valid and up to date, in English, and it must be shown in the certificate which batch is being tested to make sure that this certificate is for the right batch delivered to Miyahuna.

The third party inspection agency shall verify that all materials used are eligible for the relevant standard productions requirements. No fittings 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.

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

1.7 Inspections and Testing after Delivery

The supplier shall submit a certificate, prior to any delivery, certifying that all items have been mill tested and that they have successfully passed the relative tests prescribed by the relative standard specifications

Any or all materials and manufactured articles supplied for use in any of the works, shall if so required by the engineer, shall be tested in advance at the supplier expense in accordance with the tests specified in EN, BS or ISO or other approved equal standards.

The quality of all materials, the process of manufacture, and the finished materials shall be subject to inspection and approval by the Purchasers. Such inspection may be made at the site after delivery, and the materials shall be subject to rejection at any time on account of failure to meet any of the specification requirements. All the expenses involved in inspection and testing material shall be borne by the supplier.

1.8 Tests and Manufacture Certification

The supplier shall submitted the certificates from the manufacture that all pipe and fittings that all pipe and fitting which supplied under this contract are comply in all respects with the requirement and the standards. A test certificate that all pipe and fitting have tested in according the requirement and the standards. All pipe and fitting shall be tested hydraulically before coating, all pipe and fitting shall be capable of withstanding a hydraulic test pressure of 1.5 the nominal pressure. Holiday test and adhesion test should be also to be done.

1.9 Handling and transportation

The coated and lined pipes shall be transported through extreme climate, so manufacturer must take into account the choice of material.

- The cost of packing shall be included for in the contractor rates.

- Protection of coated and lined pipes against damages during storage, transport and handling is required either by using straw or wood wool pads.

1.10 Documents to be provided at Time of Tender

2. Conformity to Standard certificate from third party

- This certificate must confirm the ability of the manufacturer to fulfill all Miyahuna required specifications and standard including coating and lining for the specified pipes.
- The certificate should be certified from Jordan Institution for Standard and Metrology (JISM) with an official letter, the letter should be renewed annually.

2. Potable water certificate

3. Quality assurance certificate (ISO 9001).

4. Internal Quality System

5. Upon request, the Contractor has to provide test certificates from the manufacturer's internal quality control.

6. The supplier/ contractor shall supply full technical specifications and catalogues for the items to be supplied at the time of tender.

7. Detailed manufacturer's proposals for pipes and fittings manufacture, coating and lining etc

All above documents must be valid and in English.

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.

2. Technical Specifications

2.1 Materials

Sheet metal used for spiral welded steel pipes must have the same quality over the whole length of the tube; beads must have no sharp, cutting or protruding edges neither on the inside nor the outside. They shall be continuously welded. Tubes must be exposed to a hydraulic pressure test at the factory which, unless specified otherwise, shall be carried out at such pressures that the strain which the metal is subjected during tests will not exceed 48% of the minimum breaking strength. These tests are to be carried out correctly and the Contractor will furnish proof that factory tests were duly carried out.

2.2 Length of Pipes

Pipes shall have an average length of 6 and / or 12 meters and as approved by the Engineer

2.3 Steel Grade

The pipes shall be in accordance with (API - 5L, Grade of steel, x 42), or approved equivalent standards, high-tensile, welded steel pipes.

2.4 Dimensions

The wall thickness and the minimum mill-inspection test pressures shall be as follows:

Nominal (ND) inch	dia.	Outside diameter (mm)	Outside diameter (inch)	Wall Thickness (mm)	Test Pressure (kg/cm ²)
10 ¾"		273.10	10 ¾"	5.6	100
12 ¾"		323.9	12 ¾"	6.4	96
16"		406.40	16"	6.4	77
20"		508.00	20"	7.1	73
24"		610.00	24"	7.1	61
32"		813.00	32"	9.5	61

2.5 Working Pressure

The nominal working pressure of all pipes shall not be less than 60 bar

2.6 Joints

Option 1 : Socket & Spigot Joints

Joints shall be slip joints (socket and spigot), joints shall meet all radiography, X-ray, thickness, dimension, mechanical and other requirements of DIN.

The thickness of the slip joint, which must be part of the pipe, shall be greater than or equal to the pipe thickness.

The joint shall be welded externally in the field and shall be completed internally by a rubber ring built into the socket. The length of the socket shall be such that the rubber ring does not undergo any damage during the field welding operation.

The jointing ring shall be of ethylene propylene rubber (EPDM) or styrene butadiene rubber (SBR) to an approved shape and shall be securely fitted, by gluing in the plant into the sockets against the cement mortar lining.

All welded and flanged joints of steel pipes shall be protected and coated with the same coating material of pipes.

Option 2 : Beveled end

End of pipes must be calibrated and beveled by 30° degrees (plus or minus 5° degrees) for electric fusion butt welding.

All welded and flanged joints of steel pipes, shall be protected and coated with the same coating materials of the steel pipes.

2.7 Internal lining and external coating

2.7.1 Internal Lining

The internal cement mortar lining shall be of 6.0 mm. and conform to all relevant requirements of BS. 534 / 1990 or AWWA. C.205 - 85 .

The unlined and / or uncoated wall of the pipe shall be protected by suitable harmless approved bituminous or epoxy paint .

The internal lining thickness shall not be less than the minimum thicknesses given in the following table :

Nominal Diameter (ND) inch	Minimum thickness (mm)	
	BS.534.1990	AWWA.C.205-85
10	6 (+2 , -0)	6 (+3.2 , -1.6)
12	6 (+2 , -0)	8 (+3.2 , -1.6)
16	7 (+2 , -0)	8 (+3.2 , -1.6)
20	7 (+2 , -0)	8 (+3.2 , -1.6)
24	7 (+2 , -0)	10 (+3.2 , -1.6)
32		10 (+3.2 , -1.6)

2.7.2 External coating

External coating of steel pipes and fittings shall be polyethylene sheathing (reinforced type) according to DIN. (30670), designation: Reinforced sheathing (V).

The polyethylene sheathing shall be applied at manufacturer's works (plant) extruded and melted on and homogeneous to steel pipes with API 5L-X42 for buried installation .

Between the polyethylene sheathing and the pipe steel there shall be an adhesive film which is applied electro-statically.

The polyethylene sheathing shall be made continuous extrusion and the adhesive film shall be firmly bonded to the steel surface. The coating shall be spark-free when tested with a Holiday detector at 25000 volts. The minimum coating thickness shall be 3.0 mm for pipes of nominal diameters up to 20", and 3.50 mm for 24" diameter pipes.

In addition to tests to DIN 30670 for coating and coating materials, the coating shall be tested for cathodic disbonding in accordance with ASTM G8. The polyethylene coating shall be capable of operating at a continuous temperature up to 50 C. without any effect on coating and bonding. The polyethylene and adhesive shall stop at a distance of 100mm plus the insert of the pipe for the spigot and 100mm for the end of the socket of the pipe.

2.8 Marking

The material shall be marked with the manufacturer's symbol or mark in addition to the code number, standard specification, and the inspector stamp. The pipes as well shall be stamped with the purchaser symbol, "Miyahuna"

Insulation Materials for Joints of All Pipes Sizes:

Sufficient quantity of insulating materials shall be included to cover the joints and fittings after welding the pipes and its cost shall be deemed to be included in the respective unit price .

The bidder must give full information, details, technical data require in attached sheets and must also give full technical specifications of his bid in addition to manufacturer catalogue and standards, as well as the chemical and physical analysis.

Item	1	2	3	4	5	6
Diameter	10"	12"	16"	20"	24"	32"
Nominal Diameter						
Outside Diameter						
Wall Thickness						
Working pressure						
Test pressure						

Wt/meter (bare)						
WT/meter with						
Length of pipe						
Standards						
Manufacturer						
Country of origin						
Welding process						
Type of welding						
Type of lining						
Thick. Of lining						
Type of coating						
Thick. of coating						

Butterfly Valve Specifications

Table of Contents

1. General	41
1.1 Potable Water Certification	41
1.2 Toxic Materials.....	41
1.3 Third Party Witness	41
1.3.1 General.....	41
1.3.2 Valves	41
1.4 Testing at Place of Manufacture	41
1.5 Testing after delivery.....	41
1.6 valves packaging.....	41
1.7 Identification.....	41
1.8 Documents to be provided at Time of Tender	42
1.9 Documents to be provided upon delivery	42
1.10 Marking	43
2. Technical Specifications	44
2.1 General	44
2.2 Material.....	44
2.3 Design.....	44
2.4 Coating	44

1. General

1.1 Potable Water Certification

All valves and its coating materials shall be certified for potable water use and shall contain no ingredients that may migrate into water in amounts that are considered to be toxic or otherwise dangerous for health. All material in contact with or likely to come into contact with water for public shall introduced with the requirements of Jordanian standard (JS 286) Whenever regulation changed it is the supplier /contractor responsibility to ensure conformity with any new requirements. Whenever potable water certificate is submitted for the coating material not the valve, the supplier shall furnish a document that relates this certificate with the valve itself.

All valves shall be certified as safe for transporting potable water by an independent third party.

1.2 Toxic Materials

All valves, coating, sealing and lining material shall be certified for potable water use and shall contain no ingredients that may migrate into water in amounts that are considered to be toxic or otherwise dangerous for health. The Contractor is prohibited to import or to use any of toxic or poisonous materials or sub materials used in piping, kinds of concrete or in soil in any kind of usage.

1.3 Third Party Witness

1.3.1 General

The supplier/contractor shall furnish an original certificate from third party inspection agency showing all test results and analysis required by the applicable standard 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. All certification should be from a certified third party from the applied standard (**European Norm**) and approved by Miyahuna, and the certification should be valid up to date and it should be written in English, and it must be shown in the certificate which batch is being tested to make sure that this certificate is for the right batch.

1.3.2 Valves

No valve shall be accepted unless all type and batch release tests have been passed. The contractor also is required to submit **quality assurance certificates, standard compliance and witness test certificate, from a certified third party from the applied standard (European Norm) and approved by Miyahuna**, that the components of the network must not be of any way toxic to the water being conveyed. And can be fully used for the distribution of potable water to a temperature up to 50° C. Before dispatching the supplies another visual inspection shall be done in respect of proper packing and to certify the Bill of Lading for each shipment.

1.4 Testing at Place of Manufacture

The Contractor shall submit a certificate from the manufacturer certifying that all the items have been mill tested (at the manufactory) and those they have successfully passed the relative tests prescribed by the relative standards specifications.

1.5 Testing after delivery

Valves supplied shall be subjected to acceptance tests carried out by the Royal Scientific where Final inspection test must be done according to EN 12266-1/2

NOTE:

ALL COST TESTS BEFORE AND AFTER THIS ITEM AND WETHER LOCAL OR ABROAD SHALL BE BORNE BY THE CONTRACTOR AND THE COSTS SHALL BE INCLUDED IN THE TENDER UNIT RATES.

1.6 valves packaging

- All valves must be packed in such a way to allow instant use on site without additional cleaning.
- All valves 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.
- Valves 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 Documents to be provided at Time of Tender

1. Conformity to Standard certificate from third party. (EN 1074 / EN 593) or equivalent and compatible ..

- This certificate must confirm the ability of the manufacturer to fulfill all required specifications and standard.**
- The certificate should be certified from Jordan Institution for Standard and Metrology (JISM) with an official letter, the letter should be renewed annually**

2. Potable water certificate

3. The CONTRACTOR shall provide detailed repair manuals for the valves supplied;

4. Quality assurance certificate (ISO 9001).

5. Upon request, the Contractor has to provide test certificates from the manufacturer's internal quality control.

6. The supplier/ contractor shall supply full technical specifications and catalogues for the items to be supplied at the time of tender.

1.9 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 certificates**
- 4. Any other documents requested by the Engineer and the hand over committee**

All above documents must be valid and in English.

1.10 Marking

Markings shall be in accordance with EN 19 and shall include size, working pressure, and cast arrow to indicate direction of flow, name of manufacturer, and year of manufacture.

2. Technical Specifications

2.1 General

1. Butterfly valves shall comply with all specifications and standards mentioned below or equivalent and compatible ..
2. Butterfly valves may be used on water mains 8 inches and larger.
3. butterfly valves shall be of the tight closing, metal seat type with recess-mounted and securely fastened to the valve body or attached to the valve disc. Directions of flow shall be satisfactory for applications involving valve operation after long periods of inactivity.
4. Valve discs shall rotate 90 degrees from the full open position to the tight shut position.
5. **Double eccentric design**

2.2 Material

Part Name	Material
Body and cover	Ductile cast iron EN 1563- EN-JS1030- EN-GJS-400-1
Sealing disk lever	ductile cast iron EN 1563- EN-JS1030- EN-GJS-400-15 (GGG 40)
Shaft	Min X20Cr13(1.4201), SS304,SS316.according to (EN 10088-3)
Thread nut	Brass, bronze, SS304, SS316. (SS-EN1982,SS-EN 12168, EN 10088-3) (or equivalent and compatible . or higher)
Bolts	shall be electro-zinc plated steel with hex heads and hex nuts in accordance with, A2 SS-EN 10088-3 (or equivalent and compatible . or higher)

2.3 Design

1. Face to face to EN 558-1, basic series 14.
2. Flanged accordance to EN 1902-2.
3. Flanged connection to DIN 2501.
4. Soft sealing
5. Glands shall be O-ring
6. Valves shall be suitable for installation in either horizontal or vertical position.

2.4 Coating

All internal ferrous metal surfaces shall be fully coated, blue color, holiday free, to a minimum thickness 250 microns with a two part thermosetting epoxy coating. Said coating shall be non-toxic, impart no taste to water, and shall be coated in accordance with EN standards. The color grade is RAL 5005.

Electromagnetic Flow Meter

Specification Sheet

Electromagnetic Flow Meter for drinking water management, a magnetic field is applied to the metering tube, which results in a potential difference proportional to the flow velocity perpendicular to the flux lines. The physical principle at work is electromagnetic induction. The magnetic flow meter requires a conducting fluid, for example, water that contains ions. So it is required to supply an electromagnetic flow meter as the following specifications:

Technical specification:

Type	Electromagnetic
power supply	95 to 240VAc
Diameter	400mm
Electrical conductivity	Equal or bigger than 20 μS/cm
Keypad	Keypad configurable: A choice of engineering parameters
Interchangeable	Transmitter can be changed without affecting performance
Diagnostic function	Test mode and self-diagnostics
Totalizer	forward ,reverse, net
Current Output	(4-20)mA HART
Pulse output	forward and reverse flow
IP	IP67 for transmitter and I68 for the sensor
Version	Remote
Operational pressure	16 bar
Standard measurement accuracy	$\pm 0.5\%$
Measuring direction	Bi-directional flow measurement
liner	PP or hard rubber
Body Material	Housing: carbon steel or better
Measuring electrodes	Hastelloy or stainless steel
Liquid temperature range	+0.1°C / +50°C
Humidity	$\leq 95\%$
Ambient temperature	-20...+65°C

Special requirements:

- The calibration shall be conducted at factory, the calibration certificate and/or calibration report shall be shipped with the flowmeter.
- Empty pipe detection
- Protection class IP 67 for transmitter and IP 68 for sensor
- Compliant: MID MI-001 or OIML R49 or equivalent
- potable water standards: Meets potable water standards like ACS, DVGW, NSF, TZW, WRAS.

- Minimum 1 year warranty period.
- USA ,Japan or European Brand-name origin
- Offer should include the entire technical specification data sheet.
- All certificates should be submitted along the case of award.

الجزء الخامس

الجداول

SCHEDULE (A)
SCHEDULE OF REQUIREMENTS

SCHEDULE (B)
SCHEDULE OF DELIVERY TERMS

SCHEDULE (C)
DEVIATIONS FROM SPECIFICATIONS

SCHEDULE (A)**SCHEDULE OF REQUIREMENTS**

<u>#</u>	<u>الوصف</u>	<u>الوحدة</u>	<u>الكمية</u>
<u>1</u>	فلانج لحام 16"/16 بار	<u>عدد</u>	<u>20</u>
<u>2</u>	فلانج لحام 16"/24 بار	<u>عدد</u>	<u>2</u>
<u>3</u>	مواسير لحام 16"/	<u>م.ب</u>	<u>16</u>
<u>4</u>	مفتاح مياه 400 ملم/16 بار بتر فلابي	<u>عدد</u>	<u>7</u>
<u>5</u>	فلانج ادابتر 600 ملم 16 بار	<u>عدد</u>	<u>1</u>
<u>6</u>	عداد مياه 400 ملم الكتروماغنتيك 16/بار	<u>عدد</u>	<u>1</u>
<u>7</u>	كوع لحام 45/600 درجة	<u>عدد</u>	<u>3</u>
<u>8</u>	نقاصة لحام 400/600 16 بار	<u>عدد</u>	<u>4</u>

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

SCHEDULE (B)

TIME PERIODS FOR DELIVERY

<u>#</u>	<u>الوصف</u>	<u>مدة التوريد</u>	<u>مكان التوريد</u>
<u>1</u>	توريد قطع لحام	<u>4-2 اسبوع</u>	<u>المستودعات عين غزال</u>

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

SCHEDULE (C) 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

#	<u>الوصف</u>	<u>الوحدة</u>	<u>الكمية</u>	<u>السعر الافرادي</u>	<u>السعر الاجمالي</u>
1	فلانج لحام 16"/16 بار	<u>عدد</u>	20		
2	فلانج لحام 16"/24 بار	<u>عدد</u>	2		
3	مواسير لحام 16"/	<u>م.ط</u>	16		
4	مفتاح مياه 400ملم/16 بار بتر فلابي	<u>عدد</u>	7		
5	فلانج ادابتر 600ملم 16 بار	<u>عدد</u>	1		
6	عداد مياه 400ملم الكتروماغنتيك 16/بار	<u>عدد</u>	1		
7	كوع لحام 45/600 درجة	<u>عدد</u>	3		
8	نقاصة لحام 400/600 16 بار	<u>عدد</u>	4		
<u>Total</u>					

- **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:**

نموذج عرض مناقصة

Bid form

الرقم: _____

التاريخ: _____

السادة شركة مياة الاردن

بناءً على دعوة الاستدراج رقم (O-P-21-466-A) ووفقاً لتعليمات دعوة الاستدراج والشروط العامة والخاصة والمواصفات المرفقة

بها فإنني أقدم عرضي ، شركة _____ والتزم بتوريد المواد المعروضة من قبلنا بالأسعار والشروط

العامة والخاصة وتعليمات دعوة دخول الشراء/الاستدراج والمواصفات المبينة في هذا العرض.

وأنتي ألتزم بأن يبقى هذا العرض قائماً لمدة (90) يوماً اعتباراً من التاريخ المحدد من قبلكم كآخر موعد لإيداع العروض، علماً بأن

إجمالي عدد المواد المناقص عليها من قبلنا هو (_____) مادة، وأن إجمالي قيمة المناقصة هو (_____) دينار أردني،

وقيمة كفالة الدخول المقدمة مع هذه المناقصة هي (_____) دينار أردني.

اسم المناقص :- _____

التوقيع :- _____

الخاتم :- _____

العنوان: (_____)

ص.ب (_____) رمز بريدي (_____)الهاتف (_____) الفاكس (_____) البريد

الالكتروني(_____)

المرفقات : أبين فيما يلي جميع المرفقات التي يتكون منها عرضي.

-1

-2

تعليمات :-

1- يجب تعبئة هذا النموذج بالكامل و أن يرفق بالعرض عند تقديمه إلى الشركة.

(ملاحظة: يطبع على أوراق مخاطبات المناقص الرسمية)

نموذج العقد / الاتفاقية

حررت هذه الاتفاقية في هذا اليوم () من شهر () لعام (2021) بين
صاحب العمل: شركة مياة الاردن " مياها " على اعتباره الفريق الأول،
وبين المقاول على اعتباره الفريق الثاني
لما كان الفريق الأول راغبا في التعاقد مع شركة متخصصة لتأمين احتياجات شركة مياة الاردن " مياها " -

توريد قطع لحام

- ولما كان قد قبل بالعرض الذي تقدم به الفريق الثاني للعتاء (O-P-21-466-A) قد تم الإتفاق بين الفريقين المتعاقدين على ما يلي:
- 1- يكون للكلمات والتعابير الواردة في هذه الاتفاقية نفس المعاني المحددة لها في الشروط العامة في دعوة الاستدراج والمشار اليها فيما بعد.
 - 2- تعتبر الوثائق المدرجة فيما يلي جزءا لا يتجزأ من هذه الاتفاقية وتعتبر قراءتها وفهمها في مجموعها وحدة متكاملة وهذه الوثائق هي:
 - * الشروط العامة والخاصة
 - * قرار الأحالة.
 - * عرض المناقصة.
 - * المواصفات.
 - * اية ملاحق للعتاء تصدر قبل توقيع العقد.
 - 3 - القيمة الاجمالية للعقد: -----
مدة التوريد -----
 - 4- إزاء تعهد الفريق الأول بدفع المبالغ المستحقة للفريق الثاني وفقا لهذه الاتفاقية يتعهد الفريق الثاني بتنفيذ جميع الأعمال المطلوبة منه في هذه الاتفاقية وإنجازها وتسليمها وصيانتها وفقا للشروط والمتطلبات الواردة في هذه الاتفاقية.
 - 5- إزاء قيام الفريق الثاني بتقديم جميع الأعمال المطلوبة منه بموجب هذا الاستدراج، يتعهد الفريق الأول بأن يدفع الى الفريق الثاني الأسعار والأجور المذكورة في المواعيد وبالأسلوب المحدد لذلك في هذه الاتفاقية.
- بناء على ما ذكر اعلاه جرى توقيع هذه الاتفاقية وإبرامها في التاريخ المذكور أعلاه.

الفريق الثاني
(المورد)

الفريق الأول
(صاحب العمل)

التوقيع

التوقيع

الاسم
الوظيفة:

الاسم :
الوظيفة:

نموذج كفالة دخول المناقصة
TENDER GUARANTEE

إلى السادة : شركة مياة الاردن " مياها "

يسرنا إعلامكم بأن مصرفنا (اسم المصرف.....)

يكفل المقاول / شركة / مؤسسة..... بتعهد لا رجعة عنه غير قابل للنقض.
بمبلغ () ديناراً أردنياً فقط ديناراً أردنياً.

وذلك مقابل كفالة دخول المناقصة رقم:
الخاص بمشروع:

لتأمين قيامه بالتزاماته كمناقص متقدم للاستدراج المذكور ، وفقاً للشروط المتعلقة بذلك والتي دخل الاستدراج المذكور على أساسها.

وتبقى هذه الكفالة سارية المفعول لمدة (120) يوماً من تاريخ إيداع العروض أو لحين توقيع الاتفاقية مع أحد المناقصين أيهما أسبق.

وإننا نتعهد بتعهد لا رجعة عنه غير قابل للنقض بأن ندفع لكم المبلغ المذكور أعلاه عند أول طلب منكم بصرف النظر عن أي اعتراض من قبل المناقص.

توقيع الكفيل/مصرف
المفوض بالتوقيع
التاريخ

• يجب وضع الكفالة في مغلف منفصل عن العرض الفني والمالي.

(نموذج كفالة حسن التنفيذ)
PERFORMANCE GUARANTEE

إلى السادة : شركة مياة الاردن " مياها "

يسرنا إعلامكم بأن مصرفنا (اسم المصرف)
قد كفل بكفالة مالية ، المقاول / شركة بتعهد لا رجعة عنه غير قابل للنقض.
بخصوص الاستدراج رقم (/)
المتعلق بمشروع :
بمبلغ () ديناراً اردنيا ، فقطدينارا" أردنيا".

وذلك لضمان حسن تنفيذ الاستدراج المحال عليه حسب الشروط الواردة في وثائق عقد المقاوله / و /او/ العقد ،
وإننا نتعهد بتعهد لا رجعة عنه غير قابل للنقض ، بأن ندفع لكم بمجرد ورود أول طلب خطي منكم المبلغ المذكور أو
أي جزء منه بدون أي تحفظ أو شرط - مع ذكر الأسباب الداعية لهذا الطلب بأن المقاول / المورد قد رفض أو أخفق في
تنفيذ أي من التزاماته بموجب العقد و/او عدم قيام المورد بالتوريد - وذلك بصرف النظر عن أي اعتراض أو مقاضاة
من جانب المقاول/ المورد على إجراء الدفع.

وتبقى هذه الكفالة سارية المفعول من تاريخ إصدارها ولحين تسلم الأشغال المنجزة تسليماً أولياً" /و/ او/ توريد المواد
بموجب العقد المحدد مبدئياً" بتاريخ شهر من عام وعلى ان يتم تجديدها تلقائياً لمدد
اخرى مدة كل منها (90) تسعين يوماً ما لم يردكم من شركة مياة الاردن " مياها " طلباً خطياً بالغاء الكفالة .

توقيع الكفيل/مصرف
.....

المفوض بالتوقيع
.....

التاريخ
.....

(نموذج كفالة الصيانة)
MAINTANANCE GUARANTEE

إلى السادة : شركة مياة الاردن- مياها

يسرنا إعلامكم بأن مصرفنا
قد كفل بكفالة مالية ، المقاول بتعهد لا رجعة عنه غير قابل للنقض.

بخصوص الاستدراج رقم (/)

المتعلق بمشروع :

بمبلغ () ديناراً أردنياً فقطديناراً أردنياً".

وذلك لضمان صيانة الاستدراج المحال عليه حسب الشروط الواردة في وثائق عقد المقاوله ، وإنما نتعهد بتعهد لا رجعة عنه غير قابل للنقض، بأن ندفع لكم بمجرد ورود أول طلب خطي منكم المبلغ المذكور أو أي جزء منه بدون أي تحفظ أو شرط - مع ذكر الأسباب الداعية لهذا الطلب بأن المقاول / المورد قد رفض أو أخفق في تنفيذ أي من التزاماته بموجب العقد / و / او اخفق المقاول / المورد في تنفيذ اي من التزاماته ، وذلك بصرف النظر عن أي اعتراض أو مقاضاة من جانب المقاول / المقاول على إجراء الدفع.

وتبقى هذه الكفالة سارية المفعول من تاريخ إصدارها ولحين تسلم الأشغال المنجزة تسليماً نهائياً" / و / او / انقضاء مدة الصيانة المحددة بموجب العقد المحدد مبدئياً " بتاريخ شهر من عام وعلى ان يتم تجديدها تلقائياً لمدد اخرى مدة كل منها (90) تسعين يوماً ما لم يردكم من شركة مياة الاردن " مياها " طلباً خطياً بالغاء الكفالة .

توقيع الكفيل/مصرف

المفوض بالتوقيع

التاريخ

نموذج ضمانة من سوء المصنعية

أتعهد أنا/نحن..... الموقع أدناه:

بضمان المواد المحالة علينا و الواردة في العقد أو امر الشراء وأية ملاحق لها و/ أو أية قرارات معدلة لها
الصادرة عن شركة مياة الاردن) لعام ()

بحيث يكون هذا الضمان ساري المفعول لمدة 18 شهراً تبدأ من تاريخ الاستلام النهائي لكل دفعة يتم الموافقة على
تسلمها حسب الأصول للعطاء و/أو العطاءات و/أو اوامر الشراء ، ما لم يرد خلاف ذلك في العقد او امر الشراء .

ويشمل هذا التعهد ضمان كافة المواد المذكورة في العقد او/وامر الشراء من سوء المصنعية وبكامل قيمة المواد
المضمنة مضافاً إليها نسبة 15% خمسة عشر بالمائة من قيمتها.

ونتعهد باستبدال كافة المواد التي ثبت سوء مصنعيها خلال المدة المقررة من قبل شركة مياة الاردن، وفي حال
عدم قيامنا باستبدال تلك المواد بأخرى جديدة مع نهاية المدة المقررة للاستبدال، فإننا نتعهد بدفع كامل قيمة تلك المواد
مضافاً إليها 15% خمسة عشر بالمائة من قيمتها دون الحاجة للإخطار أو اللجوء إلى القضاء، مع ضمان أي عطل أو
ضرر أو مصاريف تلحق بشركة مياة الاردن.

وعليه أوقع

المقر والمتعهد بما ورد أعلاه

Manufacturer's Authorization Form

To: MIYAHUNA Company

WHEREAS _____ [*name of the Manufacturer*] who are established and reputable manufacturers of _____ [*name and/or description of the goods*] having factories at _____ [*address of factory*]

Do hereby authorize _____ [*name and address of Agent*] to submit a bid, and subsequently negotiate and sign the Contract with you against _____ [*reference of the Invitation to Bid*] for the above goods manufactured by us.

We hereby extend our full guarantee and warranty as per the Conditions of Contract for the goods offered for supply by the above firm against this Invitation for Bids.

[*Signature for and on behalf of Manufacturer*]

Note: This letter of authority should be on the letterhead of the Manufacturer and should be signed by a person competent and having the power of attorney to bind the Manufacturer. It should be included by the Bidder in its bid.