



YWC-FARA-IV-2.3.1/2026

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

توريد مواسير بولي اثيلين و مواسير لحام مختلفة القياسات

وثائق العطاء

2026

آخر موعد لبيع وثيقة العطاء هو الساعة الثانية من مساء يوم الاثنين الموافق 2026/10/12

آخر موعد لتقديم العروض على العنوان المذكور ادناه الساعة الثانية عشر يوم الاربعاء
الموافق 2026/10/14

شركة مياه اليرموك

مديرية العطاءات والمشتريات

اربد - شارع بغداد

هاتف 0798087039

<http://www.yw.com.jo>

المحتويات

الموضوع	
الجزء الاول	دعوه العطاء
الجزء الثاني	كتاب التفويض
الجزء الثالث	تعليمات دخول العطاء
الجزء الرابع	الشروط العامة
الجزء الخامس	المواصفات الفنية
الجزء السادس	القائمة السوداء
الجزء السابع	النماذج
الجزء الثامن	الجداول

الجزء الاول

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)**Invitation for Bids****Yarmouk Water Company**

Yarmouk Water Company (hereinafter called "The Employer") invites eligible bidders to tender for the contract No. YWC-FARA-IV-2.3.1/2026 "Supply of HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene" under the following conditions:

- 1- Interested bidders shall provide a valid commercial registration and professional license issued by the competent authorities in Jordan.
- 2- Interested bidders are invited to collect the full tender documents from the YWC Procurement Directorate during official working hours (8:30 AM – 3:00 PM), Sunday through Thursday
- 3- Eligible bidders will be required to pay (250) two hundred & fifty Jordanian Dinars as a non-refundable fee before receiving the tender documents.
- 4- The nationality of the bidders shall be according to the US Government geographical code #937 (The United States, the recipient country, and developing countries other than advanced developing countries).
- 5- The material in this tender should comply with Geographic Code 937.
- 6- Tender Guarantee (Bid Security), with the 3% of the offered price, valid for 120 days after the deadline for bid submission, issued by a Jordanian bank or by a foreign bank through a correspondent bank located in Jordan and shall be acceptable to the Employer or a certified cheque.
- 7- This tender is funded by the US Government, and the items listed in this tender are subject to zero sales taxes.
- 8- The Employer has the right to cancel the Tenders without bearing any financial or legal obligations
- 9- The Employer will not be responsible for lost and/or undelivered documents sent by mail Fax, or similar means.
- 10- The Employer reserves the right to accept or reject any offer, annul the bid, and cancel the procurement process at any time without incurring any liability to Bidders.
- 11- All information provided/submitted by the tenderers shall be accurate, correct, and duly certified.
- 12- The deadline for purchasing the tender documents is october 12, 2026 at 2:00.
- 13- The deadline for submission of bids is october 14, 2026 at 12:00 noon.

The Tenders and Procurement Department Director at: Eligible bidders may obtain further information from

Yarmouk Water Company,
King Hussein Street (formerly Baghdad Street)

Emails: Eng. Basam Jarbooa Procurement Manager (bassam_jarboo@yw.com.jo)

Mr. Abdelhadi Bataineh

(abdelhadi_bataineh@yw.com.jo)

YW General Manager
Mr. Ghislain Juvanon

الجزء الثاني

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

مدير عام شركة مياه اليرموك

بناءً على دعوة العطاء رقم (YWC-FARA-IV-2.3.1/2026) وفقاً للتعليمات والشروط العامة والخاصة بها فإنني أقدم عرضي وأوافق على أن أقوم بتوريد كل أو بعض اللوازم المعروضة بالأسعار والشروط والمواصفات المبينة في هذا العرض وإنني ألتزم بأن يظل هذا العرض قائماً لمدة (120) يوماً اعتباراً من التاريخ المحدد من قبلكم كآخر موعد للإيداع وأفوض السيد () بتمثيل مؤسستنا / شركتنا في كافة الإجراءات والتبليغات المتعلقة بهذا العرض لدى دائرتكم

المفوض بالتوقيع

إسم المناقص : ()
الخاتم :

العنوان : ()

ص . ب : () الرمز البريدي () هاتف () فاكس ()

المرفقات (أبين فيما يلي جميع المرفقات التي يتكون منها عرضي) :

- (1)
- (2)
- (3)
- (4)

ملاحظات :

1. يجب أن يعبأ هذا النموذج بالكامل وأن يرفق بالعرض عند تقديمه إلى الدائرة .

الجزء الثالث

تعليمات الدخول في العطاء

تعتبر هذه التعليمات مكملة للشروط العامة والخاصة للتعاقد وتكون لها في التطبيق قوة عقد للشراء وملزمة للمناقضين وللجنة الشراء المختصة حق استبعاد اي عرض غير ملتزم بكل او بعض او احد بنود هذه التعليمات .

اولا : اعداد وتقديم العروض :

1. لا يسمح بالاشتراك إلا للمناقضين المعتمدين .
2. يعد المناقص عرضه واسعاره على الجداول والنماذج المرفقة بوثائق العطاء ويختتم ويوقع كافة وثائق العطاء ويقدمها ضمن العرض كاملة ويحق للمناقص بالاضافة الى وثائق العطاء ان يضيف اي وثائق او معلومات يرغب في اضافتها ويرى انها ضرورية على المتعهد عند تعبئة العرض المقدم منه القيام بالختم والتوقيع على كافة صفحات العطاء ومغلف عرض السعر المقدم.
3. مدة سريان العرض لا تقل عن (120) يوماً من التاريخ المحدد كآخر موعد لإيداع العروض .
- آخر موعد لاستلام العروض على العنوان المذكور أدناه الساعة الثانية عشر ظهراً يوم الاربعاء الموافق 2026/10/14 في حال وجود اعتراضات على المواصفات او الشروط او التعليمات الواردة في هذا العطاء فيتوجب على المناقص تقديم اعتراضه خلال خمسة ايام عمل من تاريخ نشرها وقبل الموعد النهائي لتقديم العروض ايها اسبق.
4. لا يجوز لمناقص واحد ان يقدم اكثر من عرض لنفس العطاء أو لنفس المادة سواء كان منفرداً أو بائتلاف او بشراكة مع مناقص اخر.
5. عند تقديم عرض بديل (اذا سمحت بذلك وثائق الشراء) يراعا ما يلي:
 - أ. في حال تقديم عرض بديل اختياري لنفس المادة فعلى المناقص ان يذكر على عرضه الاصلي وبالحبر الاحمر ان هناك عرضاً بديلاً مرفقاً به وذلك في حال تم السماح بذلك في وثائق الشراء .
 - ب. ان يقدم العرض البديل على نموذج تقديم العروض الاصلي موقعا ومختوما من المناقص .
6. اي غموض او تشويه في المناقصة يفقد المناقصة قيمتها ويحرم المناقص حق الاشتراك.
7. على المناقص أو من يفوضه إحضار العرض المقدم من قبله في مغلف مغلق بإحكام ومختوم ومغنون بإسم :
 - ♦ شركة مياه اليرموك – مديرية العطاءات و المشتريات
 - ♦ العطاء رقم : **YWC-FARA-IV-2.3.1/2026**
 - ♦ اسم المناقص :
 - ♦ العنوان :

و وضع المغلف شخصيا في الصندوق المخصص للعطاءات بحضور موظف العطاءات والتوقيع على سجل الايداع اصوليا".

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

8. لا تقبل العروض الواردة الى الشركة بالفاكس او البريد الالكتروني .
9. على المناقصين التأكد من صفحات ومرفقات العطاء ومديرية العطاءات غير مسؤولة عن فقدان او نقص اي مرفق او صفحة بعد شراء وثائق العطاء و يتحمل المناقص مسؤولية عدم قيامه بالتدقيق و التأكد من اكتمال الوثائق .
10. لا يقبل سحب او إجراء أي تعديلات على العروض بعد التاريخ والموعود المحدد كأخر موعد لتقديم العروض.
11. يعتبر تقديم عرض المناقص التزاماً منه بأنه مطلع ومتفهم لجميع المواد والتعليمات الصادرة بموجب نظام رقم (8) لسنة 2022 نظام المشتريات الحكومية وتعليماته المعمول به في شركة مياه اليرموك لدى شركة مياه اليرموك وتعديلاته ووثائق دعوة العطاء والنماذج المرفقة.
12. يتم الاعلان عن الاحالة المبدئية لمدة خمسة ايام عمل واذا لم يعترض اي مناقص على القرار خلال تلك المدة تصبح الاحالة نهائية بعد المصادقة عليها وسيتم تعليق الاحالة المبدئية على لوحة الاعلانات الخاصة بالشركة في مديرية العطاءات والمشتريات وعلى الموقع الالكتروني للشركة.
13. على الساد المتعهدين الذين يحال عليهم اي من المواد احالة مبدئية الالتزام بمراجعة مديرية العطاءات والمشتريات للاطلاع على مسودة الاحالة والتبليغ المبدئي بالاحالة من قبل شخص مخول وخلال خمسة ايام عمل من تاريخ اشعارهم بذلك من قبل مديرية العطاءات والمشتريات وهي المدة القانونية للاعتراض على القرار المبدئي وفي حال عدم مراجعتهم سيتم السير بالاحالة النهائية واعتبارهم موافقين على الاحالة .
14. يلتزم المناقص بعد الاحالة النهائية عليه بتنفيذ المتطلبات الواردة بالتعاقد واتمام التوريد.
15. المحاكم الاردنية هي الجهة القضائية الوحيدة المخولة بالنظر في أي دعوة قضائية تنشأ بين المتعاقدين.

ثانياً : خطاب التغطية :

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

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

ثالثاً : الاسعار :

1. تحدد الأسعار الإفرادية والإجمالية مفقطة بالدينار الأردني على اساس توريد المواد لمستودعات شركة مياه اليرموك / مستودع حوفا شاملة كافة الرسوم الجمركية والرسوم والضرائب الأخرى بما فيها الضريبة العامة على المبيعات ويؤخذ بالقيم المثبتة كتابة إذا ما اختلفت مع القيم المثبتة بالأرقام كلما حقق ذلك مصلحة شركة مياه اليرموك .
2. 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.

رابعاً : طريقة الدفع :

1. يتم دفع قيمة المواد المورد من خلال شركة مياه اليرموك بعد التسليم النهائي (اي تسليم البضائع في المستودعات وقبولها بصفة نهائية من قبل لجنة الاستلام المختصة)
2. الدفع بالدينار الاردني وحسب قرار الاحالة.

خامساً : الكفالات :

1. يرفق مع كل عرض شيك مصدق وبنسبة لا تقل عن (3%) ثلاثة بالمائة من قيمة اللوازم المراد توريدها ككفالة دخول العطاء صادرة عن احد البنوك العاملة في المملكة الاردنية الهاشمية (وفي حال تعذر تقبل كفالة بنكية غير مشروطه) وصالحة لمدة (120) يوم من تاريخ ايداع العروض لذلك العطاء لمر شركة مياه اليرموك وحسب الشروط العامة والنموذج وبخلاف ذلك لا يقبل العرض.
2. على المتعهد الذي يحال عليه العطاء او جزء منه مراجعة مديرية العطاءات والمشتريات لاستكمال تقديم كفالة حسن تنفيذ بقيمة (10%) من قيمة المواد المحالة عليه ورسوم الطوابع وتوقيع الاتفاقية خلال 10 ايام من تاريخ اشعار الاحالة النهائي وذلك تجنباً لمصادرة تامين دخول العطاء.
3. تقدم جميع الكفالات باسم شركة مياه اليرموك.

سادساً : الغرامات :

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

سابعاً : تقديم العروض :

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

شركة مياه اليرموك - المركز
مديرية العطاءات والمشتريات
اربـد - شارع بغداد

<http://www.yw.com.jo>

الجزء الرابع

الشروط العامة

- المواصفات الفنية والشروط العامة والخاصة والعرض المقدم و الملاحق وأية مراسلات أخرى من مقدم العرض وموافق عليها من شركة مياه اليرموك تعتبر جزء لا يتجزأ من وثائق العطاء .
- الشروط العامة المرفقة والواردة في نظام رقم (8) لسنة 2022 نظام المشتريات الحكومية وتعليماته المعمول به في شركة مياه اليرموك جزء لا يتجزأ من وثائق العطاء ما لم تتعارض مع الشروط الخاصة وفي حالة تعارضها تعتمد الشروط الخاصة.
- طوابع العقد ورسوم الإحالة وأية رسوم إضافية أخرى تعود على المتعهد المحال عليه العطاء .
- اجور الاعلان على من يرسو عليه العطاء مهما تكررت.

أولاً : التأمينات والضمانات :-

1. يرفق بالعرض كفالة بنكية (أو شيك مصدق) للدخول في العطاء كما ورد في دعوة العطاء و تبقى صالحة لمدة (120) يوماً اعتباراً من تاريخ فتح العروض .
2. أ. تعاد تأمينات الدخول في العطاء الى مقدميها من المناقصين وفقاً لما يلي :
 1. الى المناقصين الذين تم استبعاد عروضهم من قبل لجنة الشراء
 2. الى الذين انتهت مدة سريان عروضهم ولم يرغبوا بتمديدتها بناء على طلبهم الخطي .
 3. الى الذين جرت الاحالة عليهم بعد تقديم تامين حسن تنفيذ وتوقيع الاتفاقية.
 4. الى المناقصين الذين لم تتم الاحالة عليهم بعد تبلغ المحال عليهم قرار الإحالة النهائي باستثناء المناقصين صاحبي العرض الثاني والثالث الذين لا يتم إرجاع تأمينات الدخول إليهم الا بعد توقيع المناقص الفائز على الاتفاقية وتقديم تأمين حسن التنفيذ وتعاد التأمينات إليهم بدون طلبهم الخطي.
- ب. تصدر لجنة الشراء المختصة قيمة تامين الدخول ايراداً للشركة بما يتناسب وقيمة المادة او المواد التي استنكف عنها وبما لا يقل عن (3%) من قيمتها في الحالات التالية:
 1. اذا سحب المناقص العرض الذي قدمه او عدله بعد انتهاء المدة الزمنية لتقديمه او إذا استنكف المناقص عن الالتزام بعرضه او جزء منه .
 2. إذا رفض المناقص الفائز قبول تصحيح خطأ حسابي ظهر في العرض
 3. إذا قدم المناقص معلومات غير صحيحة أو غش في المعلومات أو الوثائق التي قدمها لغايات المشاركة في العطاء .
3. يقدم صاحب العرض الفائز كفالة حسن تنفيذ بنسبة (10%) من إجمالي قيمة الإحالة خلال (10) عشرة ايام عمل من تبليغه باشعار الاحالة النهائية وتبقى صالحة طيلة فترة تنفيذ الاتفاقية.
4. يعاد تأمين حسن التنفيذ الى المتعهد بعد تنفيذه كافة شروط العقد بموجب طلب خطي بالافراج عن التامين من الشركة بعد التأكد من الوثائق الاستلام الاصولية وتقديم الضمانات المطلوبة حسب شروط العقد.

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

5. يقدم المتعهد ضماناً خطية من سوء المصنعية مصدقاً من كاتب العدل بكامل قيمة اللوازم المضمونة مضافاً إليها (15%) خمسة عشر بالمائة من قيمتها لمدة سنة.
6. يلتزم المتعهد باستبدال اللوازم التي ثبت سوء مصنعيها خلال فترة الضمانة الواردة بقرار الاحالة بناءً على تقرير لجنة فنية من الشركة و/أو لجنة فنية تشكلها لجنة الشراء المختصة باستبدالها بلوازم جديدة على نفقته بموجب إقرار خطي موقع منه بذلك وفي جميع الاحوال يجب ان يتم استبدالها خلال شهرين كحد اقصى من تاريخ اشعاره بذلك من لجنة الشراء المختصة وللجنة الشراء المختصة فرض غرامة تتناسب مع مدة استبدال اللوازم والضرر والنفقات الناتجة عن ذلك ويعاد احتساب مدة الضمانة من تاريخ تقدم اللوازم الجديدة .

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

1. 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 ، وسجل التجاري الصادر عن وزارة الصناعة والتجارة .
2. يدفع المناقص ثمن دعوة العطاء (الورقية) المقررة (غير مستردة) مقابل وصول مقبوضات حسب الاصول ويتسلم كافة وثائق دعوة العطاء ومرفقاتها
3. يعد المناقص عرضه وفقاً لوثائق دعوة العطاء بعد ان يقرأ هذه الوثائق ويتفهم جميع ما ورد فيها وإذا لم تكن الوثائق كاملة أو وجد نقصاً فيها فعليه طلب الوثيقة الناقصة من الشركة ويتحمل النتائج المترتبة على عدم قيامه بالتدقيق والاستكمال بصورة صحيحة.
4. عند التنوية في دعوة العطاء الى ان اللوازم المراد شراؤها يجب ان تتطابق مع العينة او العينات الموجودة في الشركة او في مكان اخر تحدده دعوة العطاء فعلى المناقص معاينة العينة / العينات وفحصها الفحص اللازم قبل تقديم عرضه ولا يعفيه الادعاء بعدم الاطلاع او اجراء المطابقة والفحص اللازمين ويعتبر كانه اطلع على العينة.
5. يعد المناقص عرضه واسعاره على الجداول و النماذج المرفقة بدعوة العطاء ويختم ويوقع نماذج عرض المناقصة (Bid Form) وجداول الكميات والوثائق المطلوبة في دعوة العطاء ويقدمها ضمن العرض كاملة ويحق للشركة استبعاد اي عرض غير متقيد بهذه الجداول و النماذج ويحق للمناقص بالاضافة الى وثائق دعوة العطاء ان يضيف اي وثائق او معلومات يرغب إضافتها ويرى انها ضرورية لتوضيح عرضه وعلي ان يكتب عنوانه الكامل والدقيق في عرضه متضمناً العنوان والهاتف والفاكس لترسل اليها المخاطبات المتعلقة بالعطاء وعليه ان يبلغ الشركة خطياً عن اي تغيير او تعديل في عنوانه وتعتبر جميع المخاطبات التي تترك له في العنوان المذكور او ترسل اليه باي وسيلة ارسال كأنها وصلت فعلاً وسلمت في حينها .
6. يجب ان يكون عرض المناقص خال من المحو او التعديل او الشطب او الاضافة وإذا اقتضت الظروف ذلك فيجب على المناقص التوقيع بالحبر الاحمر بجانب المحو او التعديل او الشطب او الاضافة وعليه كتابة السعر بالرقم والحروف وعلى المناقص كذلك ان يذكر السعر الافرادي للوحدة ولمجموع الوحدات لكل مادة وكذلك السعر الاجمالي للعرض (لجميع المواد المقدم لها) وبيان اية ضرائب او رسوم مضمنة في السعر وبحيث يكون السعر نهائياً غير قابل لاية تعديلات بالزيادة لاحقاً ويعتبر السعر شاملاً اجور التحزيم والتغليف وبخلاف ذلك يحق للجنة الشراء المختصة ان تهمل العرض .

7. يقدم المناقص العرض مع تامين 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 واسم وعنوان المناقص

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

- الثابت ورقم العطاء بخط واضح والتاريخ المحدد كآخر موعد لتقديم العروض وبخلاف ذلك يحق للجنة الشراء المختصة ان تهمل العرض.
8. يودع العرض من قبل المناقص في صندوق العطاءات لدى الشركة قبل انتهاء المدة المحددة لذلك وكل عرض لا يصل ويودع في صندوق العطاءات قبل اخر موعد لتقديم العروض لا يقبل .
9. على المتعهد عند تعبئة العرض المقدم منه القيام بالختم والتوقيع على كافة صفحات العطاء ومغلف عرض السعر المقدم.
10. يلتزم المناقص ان يبقي العرض المقدم منه نافذ المفعول وغير جائز الرجوع عنه لمدة لا تقل عن (120) يوماً من التاريخ المحدد كآخر موعد لتقديم العروض قابلة للتجديد بموافقة الطرفين.
11. عند عدم تحديد موعد لتوريد اللوازم في دعوة العطاء فعلى المناقص ان يبين بالتحديد موعد التوريد وإذا لم يحدد موعد التوريد يعتبر التوريد حالاً (وتعني كلمة حالاً خلال اسبوع من تاريخ صدور الاشعار بتبليغ الاحالة النهائية).
12. على المناقص ان يبين في العرض المقدم منه بلد المنشأ للوازم المعروضة واسم الشركة الصانعة والماركة والاسم التجاري والطرز (Model) ورقم الكتالوج او النشرة الخاصة باللوازم المعروضة.
13. يجب إرفاق شهادات الجودة للشركات الصانعة لهذه المواد .
14. يجب إرفاق شهادات فحص لهذه المواد عند التوريد.
15. يحق لشركة مياه اليرموك طلب اي شهادات او معلومات تراها ضرورية.
16. يعتبر تقديم عرض المناقص موافقه منه على ان اصدار امر الشراء بعد تبلة يشكّل مع وثائق العطاء المعتمدة عقداً ملزماً
17. يضمن المناقص ان تكون المواد الموردّه جديده (100%) (Brand new) خاليه من اي عيب في الصنع او في المادة.
18. تحدد الأسعار الإفرادية والإجمالية على أساس واصل لمستودعات شركة مياه اليرموك / مستودع حوفا مفقطة بالدينار الأردني شاملة كافة الرسوم الجمركية والرسوم والضرائب الأخرى بما فيها الضريبة العامة على المبيعات ويؤخذ بالقيم المثبتة كتابة إذا ما اختلفت مع القيم المثبتة بالأرقام كلما حقق ذلك مصلحة شركة مياه اليرموك .

ثالثاً : فتح العروض :

1. تفتح العروض من قبل لجنة الشراء المختصة وذلك حسب نظام المشتريات الحكومية رقم (8) لسنة (2022) ويجوز لكل مناقص او لممثله حضور فتح العروض.
2. لا تقبل العروض او اي تعديلات عليها ترد بعد التاريخ والموعّد المحدد كآخر موعد لتقديم العروض .
3. إذا وجدت لجنة الشراء المختصة عند موعد فتح العروض ان عدد المناقصين يقل عن ثلاثة او اقل من العدد المحتمل فلها ان تقرر تمديد موعد تقديم العروض أو إعادة طرح العطاء وفي حالة إعادة الطرح تعاد العروض مغلقة الى مقدميها مقابل توقيع المناقص او من يمثله .

رابعاً : دراسة وتقويم العروض :

1. تحدد لجنة الشراء المختصة الجهات الذين تتكون منهم اللجنة الفنية التي تقوم بدراسة العروض من النواحي الفنية والمالية والقانونية التي تتطلب ذلك وتقدم التوصية المناسبة للجنة الشراء المختصة
2. لا ينظر في اي عرض غير معزز بتأمين دخول العطاء .
3. تتم دراسة العروض المقدمة للعطاء (في حال لم تنص دعوة العطاء على تقديم عرض فني ومالي منفصلين) وفقاً لما يلي:

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

- 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 المختصة.
- 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 اخص الاسعار ثم الذي يليه حتى تتم دراسة العروض المقدمة.
- ح. إذا توافرت في العرض كافة الشروط والمواصفات والجودة توصي اللجنة الفنية بالاحالة على مقدم اخص الاسعار شريطة ان تبين اللجنة مدى معقولية الاسعار.
- خ. تتم مقارنة اسعار العروض المطلوبة للوازم والاشغال او الخدمات في دعوة العطاء وذلك لتحديد مقدم اخص المطابق على ان يتم استبعاد قيمة اي اضافات او قطع غيار غير مطلوب تسعيرها في دعوة العطاء ويحق للجنة الفنية قبول الاضافات وقطع الغيار في العرض الفائز بالعطاء بعد فوزه.
- د. في حال عدم توافر المتطلبات في العرض الذي يتضمن اخص الاسعار تنتقل الدراسة الى العرض الذي يليه بالسعر الى ان تصل الى العرض الذي تتوافر فيه المتطلبات للاحالة على ان تبين اسباب العروض الارخص بشكل واضح .
- ذ. عند عدم مطابقة كافة العروض (المناقصات) او وجود نقص فيها يجوز شراء اللوازم او الاشغال المعروضة التي تلبي احتياجات الشركة وتتوافر فيها الجودة وباسعار مناسبة (انساب العروض).
4. 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 التاهيل 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 فنياً لحضور اجتماع فتح العروض المالية لها ويتم اعادة العروض المالية الغير متاهله فنياً للمتناقص مغلقة وتحفظ لجنة الشراء المختصة لنفسها بالحق في بيان او عدم بيان اسباب رفض العرض.
- د. تتم مقارنة اسعار العروض المطلوبة للوازم او الاشغال او الخدمات في دعوة العطاء وذلك لتحديد مقدم اخص الاسعار على ان يتم استبعاد قيمة اي اضافات او قطع غيار غير مطلوب تسعيرها في دعوة العطاء ويحق للجنة الفنية قبول الاضافات وقطع الغيار في العرض الفائز بالعطاء بعد فوزه.
- ذ. يتم تطبيق التعليمات الخاصة بطريقة احتساب علامات التقييم الفني والمالي لتحديد العرض الفائز بالعطاء .

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

5. في حالة عدم توافر المتطلبات في العرض الذي يتضمن اخص الاسعار تنتقل الدراسة الى العرض الذي يليه بالسعر الى ان تصل الى العرض الذي تتوافر فيه المتطلبات للإحالة على ان تبين اسباب استبعاد العروض الارخص بشكل واضح .

6. يؤخذ بعين الاعتبار عند الدراسة استمرار توافر قطع الغيار والصيانة واي امور اخرى يتطلبها نظام اللوازم والتعليمات المعمول بها .

7..لصناعة الوطنية : بناء على قرار مجلس الوزراء رقم (3652) تاريخ 2021/9/12 وكتاب وزير الصناعة والتجارة والتموين رقم 26793/1/3/23 تاريخ 2016/8/21 يتم منح الصناعة الوطنية الاردنية أفضلية بالسعر بنسبة 20 % ما دامت مطابقة للشروط والمواصفات الفنية والهندسية الاردنية وذلك شريطة احضارها يثبت ان المصنع محلي ويتم منح الافضلية لسعر المنتج المحلي وفقاً للمعادلة موضحة حسب النموذج التالي :

السعر المقدم من قبل الصناعة الوطنية = (1000) دينار

السعر * الافضلية = قيمة الافضلية

$$1000 * 20\% = 200$$

1000-200 = السعر الذي يتم المفاضله عليه لاعتماده كسعر للمنتج المحلي .

8.تراعي لجنة الشراء المختصة قبل الاحالة كفاءة وخبرة المناقص في تقديم اللوازم المطلوب وسمعته التجارية والتسهيلات التي يقدمها او خدمه التي يوفرها وقطع الغيار وورش الصيانة وقدرته المالية ويجوز لها استبعاد عرضه لنقص كل او بعض هذه المتطلبات .

خامساً : إحالة العطاءات :

1. تتم إحالة العطاءات مع بيان الأسباب على الفائزين وفقاً لما يلي :

أ. الارخص المطابق إذا كان ارخص العروض يتضمن الجودة اللازمه في اللوازم المطلوبة ومطابق للمواصفات والشروط في دعوة العطاء .

ب. أرخص المطابق : إذا كان هنالك عروض مخالفة وعروض اخرى مطابقة تستبعد العروض المخالفة وتتم الاحالة على ارخص العروض المطابقة.

ت. الانسب : للجنة الشراء المختصة في حالة وجود مخالقات في كافة العروض المقدمة ان تختار انسب هذه العروض من حيث الجودة والسعر والنوع والشروط التي تفي بالغرض المطلوب اذا اقتنعت اللجنة لصالح الشركة المستفيدة.

ث. اي سبب اخر يتفق مع احكام هذه السياسة على ان يكون مبرراً بشكل كاف.

2. تحتفظ لجنة الشراء المختصة لنفسها بحق استبعاد اي عرض لا يكون واضحاً بصورة كافية تمكن من الاحالة او يحتمل اكثر من تفسير.

3. للجنة الشراء أن تنقص أو تزيد كميات أو مدد اللوازم والخدمات الاستشارية الواردة في وثائق الشراء قبل الاحالة دون الرجوع الى المناقص على ان لا يتجاوز مجموع الزيادة أو النقصان ما نسبته (25%) من الكمية المطلوبة.

4. اذا اقتضت الحاجة الى زيادة في كميات اللوازم المشتراة للجنة الشراء ومهمها بلغت قيمتها وبموافقة المتعهد إصدار قرار لاحق لقرار الاحالة على ان لا تتجاوز في مجموعها ما نسبته (35%) من الكمية الواردة في عقد الشراء .

5. اذا تطلبت الحاجة الى تخفيض كميات اللوازم المشتراة للجنة الشراء وبموافقة المتعهد إصدار قرار لاحق لقرار الاحالة على ان لا تتجاوز في مجموعها ما نسبته (50%) من الكمية الواردة فهي عقد الشراء .

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

6. . للجنة الشراء إصدار قرار إحالة لاحق مهما بلغت قيمته وبموافقة المتعهد لتمديد المدد في الخدمات الاستشارية وغير الاستشارية على ان لا تتجاوز في مجموعها (50%) من المدة الاصلية للعطاء .
7. تستبعد لجنة الشراء المختصة العرض غير المتقيد بالمواصفات والشروط والتعليمات العامة الشروط الخاصة لدعوة العطاء او اذا كان مقدمه غير كفاء او غير مؤهل او إذا سبق واتخذ بحقه قرار حرمان أو انتحل صفة تمثيل مؤسسة او شركة او الادعاء بانه وكيلها بالبيع او اخفى انه وكيلها سواء كان تمثيله لمؤسسة اردنية او اجنبية.
8. إذا وقع تناقض او تعارض بين التعليمات والشروط العامة وبين الشروط الخاصة فيؤخذ بما ورد في الخاصة.
9. إذا تبين للجنة الشراء المختصة أن الاسعار المعروضة عليها مرتفعه فلها ان تعيد طرح العطاء او ان تلجأ إلى الشراء عن طريق استدراج عروض او الشراء المباشر وفقاً لاحكام نظام لوائيم الشركة كما يحق لها ان تصرف النظر عن الشراء كلياً او جزئياً وعند اعاده الطرح يحق للمناقص الذي سبق ان اشترى دعوة العطاء الحصول عليها دون مقابل
10. تحتفظ لجنة الشراء المختصة بحقها في الغاء دعوة العطاء او قرار الاحالة في اي وقت او اي مرحلة دون بيان الاسباب ما لم يكن المتعهد قد تبلغ امر الشراء وقرار الاحالة واستكمل كافة اجراءات توقيع العقد او الاتفاقية ولها ان ترفض كل او بعض العروض المقدمة اليها دون ان يكون لاي من المناقصين الحق في الرجوع اليها بأي خسارة او ضرر ناشيء عن تقديم عرضه ولا يترتب على الشركة اي التزامات مادية او غير مادية مقابل ذلك.
11. الشركة غير مقيدة بالإحالة على أقل الأسعار مع الأخذ بعين الاعتبار مدة التوريد و للشركة الحق بتجزئة العطاء او إلغاء العطاء دون بيان الأسباب ولا يحق لأحد الاعتراض على قرار الشركة بهذا الخصوص.

سادساً : مسؤوليات المتعهد تجاه الشركة :

1. على المتعهد الذي احيل عليه العطاء استكمال إجراءات العقد الخاص بقرار الاحالة (تقديم تأمين حسن التنفيذ ودفع الرسوم القانونية وتوقيع الاتفاقية خلال المدة التي تحدد في كتاب التبليغ الذي يرسل الى المتعهد علماً بانه يحق للشركة الغاء الاحالة دون ان يترتب عليها اية التزامات مالية اذا لم يقيم المتعهد باستكمال كافة الاجراءات المطلوبة منه خلال الفترة القانونية الممنوحة له .
2. يعتبر توقيع الاتفاقية من قبل المتعهد اعترافاً من بأنه مطلع على كافة محتويات قرار الاحالة وامر الشراء وكل ما يتعلق بهما وانه ملتزم التزاماً تاماً بمحتوياتهما ومضمونهما .
3. لا يجوز للمتعهد ان يتنازل لاي شخص اخر عن كل او اي جزء من العقد دون الحصول على اذن خطي من لجنة الشراء المختصة مع الاحتفاظ بكامل حقوق الشركة وفقاً لقرار الاحالة والعقد الاصيل .
4. إذا استنكف المتعهد عن تنفيذ التزاماته بموجب العقد او قصر في ذلك او تاخر في تقديم اللوازم المحالة عليه للجنة الشراء المختصة شراء اللوازم او الخدمات موضوع العقد بنفس المواصفات والخصائص او بديلاً عنها بذات الخصائص والاستعمالات ولا تقل عنها سوية من اي مصدر اخر على حسابه ونفقته وتحمله فروق الاسعار والنفقات الاضافية واي خسارة او مصاريف او عطل او ضرر يلحق بالشركة دون الحاجة الى اي اذار ولا يحق للمتعهد الاعتراض على ذلك.
5. يحق للشركة فسخ الاتفاقية في أي وقت دون الحاجة إلى إنذار عدلي للمتعهد إذا ما ثبت فشله بالوفاء بالتزامه أو مخالفته لأي شرط من شروط الاتفاقية ومصادرة كفالة حسن التنفيذ كلياً أو جزئياً دون أن يكون للفريق الثاني الحق بالاعتراض أو المقاضاة
6. يرفع المتعهد اللوازم المفروضة على نفقته خلال مدة اقصاه (15) خمسة عشر يوماً من تاريخ اشعاره بضرورة رفعها من المكان الموجوده فيه ، الا اذا اقتضت الضرورة الصحية او الامنية رفعها او اتلافها قبل ذلك الموعد فاذا تاخر في

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

القيام بذلك عن الموعد المحدد له فيعتبر متنازلاً عنها للشركة وللشركة الرجوع عليه بنفقات الرفع والاتلاف ان اقتضى ذلك بقرار من لجنة الشراء المختصة كما يحق للشركة فرض رسوم تخزين عليه با مقداره (1%) عن كل اسبوع تأخير عن الفترة اعلاه .

7. إذا تأخر المتعهد في تنفيذ ما التزم به في الموعد المحدد بالعقد فتفرض عليه (غرامه مالية) بنسبة لا تقل عن (1%) من قيمة اللوازم التي تأخر المتعهد في توريدها عن كل اسبوع او جزء من الاسبوع وبحد اعلى (15%) من قيمتها كما يحق للشركة الغاء العقد بعد مرور اربعة اسابيع تاخير اذا اقتضت مصلحة الشركة ذلك وعلى ان يتم تحميل المتعهد كافة الخسائر الناتجة عن ذلك .

8. لا يحول توقيع الغرامة في البند السابق دون حق الشركة في الرجوع على المتعهد بقيمة العطل والضرر الناتج عن تأخر المتعهد في تنفيذ ما التزم به دون سابق إنذار على ان يتم اعلام لجنة الشراء المختصة بقيمة العطل والضرر ان وجدت .

9. تحصل الأموال المستحقة للشركة من المناقصين أو المتعهدين للشركة من كفالاتهم لديها لذلك العطاء أو أي عطاء آخر أو الاموال المستحقة لهم لدى الشركة في أي تعاملات اخرى.

10. لشركة مياه اليرموك حق قبول الظروف التي تسببت في تأخير العمل أو رفضها وعدم اعتبارها ظروف القاهرة دون حق الاعتراض أو طلب بيان الأسباب .

11. القوة 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 او التشريعات الحكومية المستحدثة او غير الواضحة التي لا يمكن التنبؤ بها بحيث يمنع احد او كلا الطرفين من الوفاء بالتزاماتهما المنصوص عليها في العقد وليس المقصود بذلك تبرير الاهمال او التقصير او غيره من المخالفات لكل من الطرفين .

أ. يكون من المتفق عليه ان المتعهد لا يتحمل الاضرار المترتبة على التأخير في تنفيذ العقد او عدم الوفاء به اذا كان التأخير او عدم الوفاء بسبب القوى القاهرة.

ب. في كل الاحوال عند وجود قوى قاهره فانه يتوجب على المتعهد تقديم اشعار خطي وفوري الى الجهة المختصة بالظروف والاسباب التي تمنع من تنفيذ الالتزام او التأخير في الوفاء به وتقديم كل ما يثبت ذلك.

ت. تكون القوى القاهرة المؤقتة من مبررات التأخير ويجب الوفاء بعد زوالها وتكون القوى القاهرة الدائمة من مبررات عدم الوفاء .

ث. تنظر لجنة الشراء المختصة في القوى القاهرة من حيث المكان والزمان ومدى اثرهما على تنفيذ العقد.

سابعا : فحص اللوازم واستلامها :

1. تكون اللوازم التي وردها المتعهد خاضعة للفحص ولإعادة وزنها وقياسها على موازين تحددها الشركة لمعرفة مدى مطابقتها للمواصفات بالطريقة التي تحددها الشركة وبحيث تتطابق مع المعايير الدولية المعتمدة لهذه الغاية ويتم الدفع بناء على نتائج الفحص ووفقا لشروط العقد .

2. مياه اليرموك الحق بطلب أية شهادات أو معلومات تراها ضرورية للتأكد من جودة المواد.

3. تكون المواصفات المذكورة في دعوة العطاء أو قرار الاحالة الحد الأدنى المقبول ولا تلغى مواصفات العينات المقدمة مواصفات دعوة العطاء أو قرار الاحالة الا اذا تفوقت عليها .

4. إن استلام المواد من قبل الشركة وفحصها من قبل لجنة الاستلام أو أي جهة أخرى لا يعفي المورد من مسؤوليته تجاه هذه المواد المورد طيلة فترة الضمان ، للشركة الحق بإعادتها والشراء على حسابه إذا تبين خلال استخدامها وجود عيب أو عطل مصنعي ، أو ثبت أن المادة غير جيدة.

الجزء الخامس

الشروط والمواصفات الخاصة

On-shelf material

The on-shelf material (devices, meters, valves, pumps, tools, or any other type of procured goods under this contract shall fulfill the followings requirements to be accepted by the Employer:
(Valves, water meters, pumps, ... shall have a local representative or manufacturer representative in Jordan for the maintenance and spare parts requirements in the future.

The materials shall not have been on-shelf for more than six months from the date of bid submission deadline. Testing, calibration and commissioning after installation shall be conduct by the manufacturer or his representative.

- يجب على المناقص تقديم شهادات مطابقة للمواد (Compliance Sheet) بحيث تشمل اسم المصنع و بلد المنشأ و العمر الإنتاجي للمادة في المصنع مع الشهادات التي تثبت ذلك من جهة معتمدة
- يجب على المناقص تقديم جدول مطابقة للمواد المقدمة مع مواصفات العطاء
- المحاكم الأردنية هي الجهة القضائية الوحيدة المخولة بالنظر في أي دعوة قضائية تنشأ بين المتعاقدين.
- القانون الذي يحكم العقد هو جميع القوانين الاردنية السارية المفعول ويتم حل الخلافات عن طريق المحاكم الاردنيه.
- لغة العقد هما اللغتان العربية والانجليزية وعملة الدفع هي الدينار الاردني.
- يجب على المناقص الالتزام بالمنشأ وذلك حسب Code 937 بما يخص توريد المواسير و الشحن كمايلي:

The transportation of any shipment by ocean and air related delivery services are required to be transported by privately – owned united states air vessel or air charter. Otherwise, prior approval is required from US Government through YW.

- يلتزم المناقص باضافة رقم العطاء لجميع انواع المواسير و انواعها واقطارها .

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)**2. High Density Polyethylene Pipes and Fittings****2.1 Documents to be provided at Time of Tender**

- Manufacturer's Authorization Form.
- Potable water certificate.
- Manufacturer experience certificates; a certificate from the manufacturer (self-declaration) that he has at least 10 years in the field of production for pipes and fittings.
- Quality assurance certificate (ISO 9001).
- Internal Quality System.
- The supplier/ contractor shall supply full technical specifications and catalogues highlighting the items to be supplied at the time of tender.
- Method of traceability system followed by the manufacturer.
- All above documents must be valid and in English.

2.2 Documents to be provided upon Delivery

The contractor shall submit at least the following documents:

- Certificate of origin.
- Packing list.
- Third Party certificates.
- Full instruction manuals, which describe the correct methods and procedures necessary to construct the pipeline system in accordance with best practice.
- Upon request, the Contractor must provide test certificates from the manufacturer's internal quality control.
- Any other documents requested by the Engineer and the hand over committee.
- All above documents must be valid and in English.

2.3 Traceability System

- At the time of tender the manufacturer shall clearly mention the method by which he can keep records and trace of the manufactured pipes, fittings,...etc. to ensure the capability of going back to the records for the manufactured item in case any problems accrues after the installation.

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)**2.4 Reference Standards****Table 2-4-1: Reference Standards**

Standard Number	Description
EN 545-2010	Ductile iron pipes, Fittings, accessories and their joints for water pipelines Requirements and test methods
EN 15664	influence of metallic materials on water intended for human consumption
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
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 leakproof 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 leakproof under internal pressure when subjected to bending.
ISO 3506	Mechanical properties of corrosion-resistant stainless-steel fasteners - Part 1: Bolts, screws and studs

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

Standard Number	Description
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

2.4 Technical Specifications for High Density Polyethelyene Pipes (HDPE)

- HDPE pipes shall conform to the requirements of Polyethylene (PE) pipes for water supply under pressure – Specification (ISO 4427-1/2:2007), (EN12201-1, EN12201-2), or equivalent in which a supplier must submit a copy of that standard and a proof of equivalency to the above specifications.
- Material of pipes must be PE 100; raw material used shall be according to ISO4427 or equivalent standards and has to be from the positive PE100+ Association list.
- Conformity to standard certificate must be supplied at time of tender where this certificate must be issued from a certified third party and valid up to date.
- The pipes should have the following properties:
 - Pressure class : PN 16
 - The Standard Dimension Ratio (SDR): SDR 11.
 - Material Designation: PE 100 shall be jointed with push-fit coupling or compression fittings or electro fusion, or mechanical fittings.
- The following table shows the length of the pipes according to the diameter.

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

Table 2.4.1 : Length of Pipe

Diameter of pipe(mm)	Length of pipe (m)
Up to 63	50 or 100
125	(50 or 100: coils) (upon request), Or (12 m: standard pipes) (for maintenance dept. uses) (upon request)
180 and above	standard pipes 12

The nominal outside diameter and wall thickness of the pipes are as shown in the following table :

Table 2.4.2 : Thickness of Pipes Wall

Nominal Outside Diameter (mm)	Wall Thickness(mm)
25	2.30
32	3.00
63	5.80
125	11.40
180	16.40
250	22.70

2.5 Technical Specifications for Galvanised Iron Pipes

Galvanized steel pipes must be seam-welded or seamless, galvanized threaded pipes (Heavy series) in accordance with BS. EN 10255 latest edition or equivalent.

The dimensions of the pipes must be according to EN 10255:2004 or equivalent as shown in table below:

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)**Table 2-5-1: Dimensions of pipes**

Nominal Size (DN)	Designation of Thread	Outside diameter		Wall Thickness	Mass per unit length of bare tube" Socketed "(kg/m)
		Max (mm)	Min(m m)		
15	1/2"	21.8	21	3.2	1.45
20	3/4 "	27.3	26.5	3.2	1.88
25	1"	34.2	33.3	4	2.95
50	2"	60.8	59.7	4.5	6.26
80	3"	89.5	88	5	10.5
100	4"	115	113.1	5.4	14.8

1. The pipe shall be supplied screwed in accordance to BS EN 10226-1-part (1) and EN 10226-2-part (2) pipe Threads or equivalent. And shall have the screw threads clean, well cut and square with axis of the pipe and be free from excessive burrs. Each pipe shall be supplied with a socket at one end and shall have protecting ring affixed to the undocketed end, to prevent damage to the leading thread. The end of each socket shall be chamfered internally.
2. The galvanization shall be done by hot-dip zinc coating process according to EN10240.
3. All pipes shall be straight, cleanly finished, and free from cracks, surface flaws laminations and other defects and shall have reasonably smooth surface. The overall pipe length when one socket has been fitted to be (6) meters plus or minus 150 mm.
4. The socket shall be in accordance with EN 10255 latest editions or equivalent.
5. Galvanization test as in EN 10255 latest edition or equivalent.
6. Each pipe and fitting shall bear the mark of the year of manufacturer, nominal diameter, and the letter GS on the body of the pipe and fitting. The marks maybe cast on, painted or cold stamped.

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)**2.6 High Density Polyethylene Fittings****2.6.1 Fittings Types**

- All fittings shall be installed using electro-fusion technology; table 2.5.1 below shows the standards for the fittings.

Table 2-6-1-1 : 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 or Equivalent	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-one side		
5.	PE Flange Adaptor (125mm, 180 mm, 250 mm)	Electro Fusion-one side		
6.	PE Tee b PE Tee (63X63X63mm, 32X32X32mm, 25X25X25mm, 63X63X32 ,63X63X25,32X32X25) b	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, 125mm, 250mm)	Electro Fusion		
11.	Electro fusion end cap (125mm, 180mm)	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) c	Compression	ISO 14236	ISO 3501, ISO 3503, ISO 3458, ISO 3459

- 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.
- It is not allowed to use the weldable outlet Kit.

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

- When the installation is near to the customer cabinet, whether the connection was straight connection or using elbow, compression fittings should be used.

2.6.2 Table 2.5.2 : Connection Type**Table 2-6-1-2:**

Diameter of pipe(mm)	Connection Type	Standard
25-125	Mechanical or Electro-fusion	According to table 6.1
125 and above	Butt welding or Electro-fusion	Machine: ISO 12176 ISO 13953, ISO 11414

- The Butt-welding machine must be fully automatic

2.6.3 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

2.7 Galvanised Iron Fittings**2.7.1 Scope of Use**

The fitting must be according to EN 10255 or BS 143 or equivalent and shall be used with heavy series of pipes according to BS EN 10255 or equivalent.

It must also be suitable for potable water use.

2.7.2 Designation

The fittings shall be Malleable Cast-Iron Screw down pipe fittings in accordance with BS EN 10242-1995 or approved equivalent.

2.7.3 Threading

Threads must be in accordance with EN 102266-1 or equivalent and EN 10226-2 or equivalent and EN 10226-3 or equivalent

2.7.4 Working pressure

Working pressure shall not be less than 16 bar with 24 bar hydrostatic pressure test.

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

2.7.5 Galvanization

The fittings shall be (EE, GF, CRANE or equivalent in quality) and shall have an adequate corrosion protection of internal and external surfaces by mean of hot dip galvanization according BS EN ISO 1461:1999 galvanization test is required.

2.7.8 Marking

Each fitting shall bear the mark of the year of manufacturer, nominal diameter, and the letter GS on the body of fitting. The marks maybe cast on, painted or cold stamped.

2.8 Repair Clamps

2.8.1 Scope

This Specification specifies the requirements for the design, materials and in-service performance of mechanical stainless-steel repair clamps for waterworks purposes.

This Specification designated for applications involving rigid pipes, typically ductile iron (DI), grey cast iron (CI), and steel (S). Also, for applications involving flexible pipes, typically un-plasticized polyvinylchloride (PVC-U) and high-density polyethylene (HDPE).

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

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

2.8.2 Application

Stainless steel repair clamps complying with this specification are intended for use in repair of water supply pipelines of the size designated in Table 8-1, with a maximum service temperature of 50°C and up to an allowable operating pressure of 16 bars for ranges diameter up to 250 mm. Repair clamps have limited ability to accommodate axial deflection and are, therefore, not generally intended for use as couplings to join two pipes together. However, they are commonly utilized for repair situations at full pipe break, where the pipe ends are considered stable. In addition, repair clamps complying with this specification are intended to provide a permanent means of preventing loss from or contamination of pipelines that have been affected by corrosion or mechanical damage in both above ground and buried applications.

2.8.3 Materials

The material of Clamps shall be in accordance with the following standards or any other equivalent standards.

Bands: Stainless Steel Grade AISI 304(A2) to BS1449:1991: part 2 or Grade AISI 316(A4) stainless steel to BS 1449:1991: part 2, for corrosion resistance.

Bolts shall be Stainless Steel A2, Teflon coated, or mild steel. Nuts & washers shall be Stainless Steel A2, or mild steel class 4.6 to BS EN20898: Part 1. Receiver bars shall be TIG- welded to shell to form strong fusion, and fully passivated after welding,

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

Gasket shall have a gridded pattern for positive sealing, and to be made of specially compounded NBR rubber specially formulated for water service or EPDM. Compound Grade E to BS2494:1990

2.8.4 Design

The Clamps shall be used for permanent repair of cracks, holes, or complete breakages of steel, ductile Iron, PVC and HDPE pipes.

The Clamps shall be suitable for potable water for Temperature range (-10 to 50) C. Potable water certificate must be submitted.

Repair Clamps shall be standard full circle single band for diameter 150mm or less. And full circle double band for diameter more than 150mm, length and number of bolts not less than the values in Table 8-1 for each diameter.

Gasket shall provide a 360o sealing surface and of such size and shape to provide an adequate compressive force against the pipe after assembling to affect a positive seal under all combinations of joint and gasket tolerances. And heavy gauge Type 304 stainless Steel bridge plate shall be attached into the gasket end to span the lug area and to make installation quick and easy.

Bolt retainer assembly or lugs shall be of a type 304 stainless steel and shall be MIG welded to receiver bar and fully passivated after welding. Lugs may be cast, forged or cold formed of type 304 stainless steel, and may include a high impact polycarbonate plastic, noncorrosive retainer. Lug design shall be such that the band fully compresses the gasket to the complete working width of the repair clamp without deformation of the band.

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

Table 2-8-4-1: Repair clamps sizes

Bands	Nominal Pipe Size (Inch)	Clamps O.D Rang				Length (mm)	No. bolts
		Inches		Millimetres			
		Min	Max	Min	Max		
Single Band	2	2.32	2.64	59	67	150	2
	3	3.39	3.66	86	93	150	2
	4	3.94	4.33	100	110	150	2
	5	4.88	5.28	124	134	150	2
	6	6.06	6.38	154	162	200	3
	6(PE)	6.93	7.32	176	186	200	3
Double Bands	8	8.268	9.06	210	230	300	3*
	10	10.63	11.22	270	285	300	3*
	12	12.40	13.189	315	335	500	5*
	16	16.34	17.32	415	440	600	6*
	24	24.41	25.59	620	650	600	6*
	32	32.28	33.46	820	850	800	8*
	36	36.61	37.8	930	960	1000	10*

* Number of bolts for each band side.

** Clamps O.D Range could be acceptable within ($\pm 4\%$) for the minimum and maximum dimensions.

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)**II. Specifications for Welded Steel Pipes with Bevelled Ends****For 10” Diameters & Above:**

- a- The pipes shall be in accordance with (API - 5L, Grade of steel, x 42), or approved equivalent standards, high-tensile, longitudinally or spirally welded steel pipes.
- b -The wall thickness and the minimum mill-inspection test pressures shall be as follows:

Nominal dia. (ND) inch	Outside diameter (mm)	Outside diameter (inch)	Wall Thickness (mm)	Test Pressure (kg/cm²)
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

C - Working Pressures:

The maximum nominal pressure of all pipes shall not be less than the value stated in the scope of works and / or Drawings.

d - Beveled Ends:

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.

e- Average Length:

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

f- Internal Lining and External Coating:

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.

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

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)

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 continues 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 disbanding 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.

G- 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, "WAJ"

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.

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

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						

III. SPECIFICATION FOR BLACK STEEL FITTINGS**a- 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).

b- 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.

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)**c- Materials of Fittings :**

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

d- Fittings Thickness & Pressure :

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

e- Elbows Bends :

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

f- 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 .

g- 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.

h- 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 (out let) must equal to its related nominal diameter.

i- Coating and Lining:

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

The coating must be of the same coating material as the pipes. Coating and lining must stop at the beveled ends for the purpose of welding.

j- Marking:

Every fitting must be marked with:

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

k- Certificate of Compliance:

Certificates of compliance of required standards is required

كفالات الدخول

1. يلزم ال ناقص بتقديم كفالة دخول للعطاء وحسب النموذج الوارد في وثائق العطاء.
2. اذا قدم المناقص تامين الدخول على شكل شيك مصدق فإن هذا الشيك يجب ان يصدر من قبل احد البنوك الاردنية (شيك مدير) بناءً على طلب المناقص نفسه وان يكون مثبتاً عليه عبارة كفالة دخول وان يبين رقم العطاء واسمه واسم المناقص نفسه .
- مع العلم بما يلي :
1. في حال : عدم تثبيت عبارة " كفالة دخول عطاء رقم " على الشيك المقدم كتأمين دخول عطاء . يلتزم المناقص بارفاق كتاب تغطية خاص موجه الى شركة مياه اليرموك مرفقاً به أصل الشيك ليبين بأن الشيك المرفق رقم (.....) تاريخ (.....) المحرر من قبل (اسم المناقص) لأمر المستفيد (شركة مياه اليرموك) بقيمة (.....) هو شيك مقدم ككفالة لدخول العطاء رقم (.....) الخاص ب(.....).
2. في حال : تقديم شيك مصدق باسم شخص غير المناقص . يلتزم المناقص بتقديم شيك مصدق صادر من بنك مرخص وصادر بناءً على طلب المناقص نفسه يحتوي على رقم واسم العطاء وبخلاف ذلك يتم استبعاد العرض المقدم.
3. في حال : تقديم الشيك مصدق دون ذكر اسم المناقص ورقم العطاء. يلتزم المناقص بارفاق كتاب تغطية يشير فيه الى أنه يرفق الشيك المصدق المشار إليه وانه صادر عن البنك بناءً على طلبه ومن حسابه لدى البنك وأنه مقدم منه ككفالة لدخول العطاء رقم (.....) (...).

الجزء السادس

القائمة السوداء

حسب ما ورد في نظام رقم (8) لسنة 2022 نظام المشتريات الحكومية وتعليماته

الجزء السابع

نموذج كفالة دخول العطاء
TENDER GUARANTEE

إلى السادة : شركة مياه اليرموك

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

يكفل المقاول / شركة / مؤسسةبتعهد لا رجعة عنه غير قابل للنقض.

بمبلغ () ديناراً أردنياً فقط..... ديناراً أردنياً.

وذلك مقابل كفالة دخول العطاء رقم :

الخاص بمشروع.....

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

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

واننا 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 مياه اليرموك

يسرنا إعلامكم بأن مصرفنا :

قد كفل بكفالة مالية ، المقابل:.....

بخصوص العطاء رقم ()

المتعلق بمشروع :

بمبلغ : (دينار أردني فقط لاغير دينار أردني فقط لاغير

وذلك لضمان حسن تنفيذ العطاء المحال عليه حسب الشروط الواردة في وثائق عقد المقاولة ، وأنا نتعهد بأن ندفع لكم .
 بمجرد ورود أول طلب خطي منكم المبلغ المذكور أو أي جزء تطلبونه منه بدون أي تحفظ أو شرط. مع ذكر الأسباب
 الداعية لهذا الطلب بأنّ المقابل قد رفض أو أخفق في تنفيذ أي من التزاماته بموجب العقد . وذلك بصرف النظر عن
 أي اعتراض أو مقاضاة من جانب المقابل على إجراء الدفع .

وتبقى هذه الكفالة سارية المفعول من تاريخ إصدارها ولحين تسلم الأشغال المنجزة /و/أو/ توريد المواد بموجب العقد

المحدد مبدئياً بتاريخ..... شهر..... من عام..... وعلى ان يتم

تجديدها تلقائياً لمدد أخرى مدة كل منها(120) يوماً ما لم يردكم من شركة مياه اليرموك طلباً خطياً بالغاء الكفالة .

توقيع الكفيل/ مصرف:.....

المفوض بالتوقيع :

التاريخ :

نموذج ضمانة ضد 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 مياه اليرموك لعام ()

بحيث يكون هذا الضمان ساري المفعول لمدة 18 شهرا 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 / اوامر الشراء من سوء المصنعية وبكامل قيمة المواد
المضمونة مضافا إليها نسبة % 15 خمسة عشر بالمائة من قيمتها.

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

وعليه أوقع

المقر والمتعهد بما ورد أعلاه

متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئة

يلتزم المقاول بالامتثال لجميع القوانين والأنظمة المعمول بها المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية والبيئة، بالإضافة إلى سياسات وإجراءات وتعليمات الشركة الخاصة بالصحة والسلامة المهنية والبيئة. كما يلتزم المقاول بتنفيذ جميع التدابير اللازمة لضمان التنفيذ الآمن للأعمال وحماية العاملين والممتلكات والبيئة.

وفي حال عدم الالتزام بأي من هذه المتطلبات، تحتفظ الشركة بحقها في إيقاف الأعمال، واتخاذ الإجراءات التعاقدية المناسبة، وفرض الغرامات المنصوص عليها في جدول مخالفات الصحة والسلامة المهنية والبيئة (HSE Penalty Matrix) وذلك دون الإخلال بأي حقوق أو وسائل انتصاف أخرى متاحة لها بموجب العقد.

#	المخالفة	الإجراء	الغرامة (دينار أردني)
1	عدم ارتداء أو استخدام معدات الوقاية الشخصية (PPE)	تصويب فوري، وفي حال التكرار إيقاف العامل عن العمل	50
2	عدم توفير وسائل الحماية من السقوط عند العمل في المرتفعات	إيقاف العمل فوراً حتى تصويب الوضع	300
3	إزالة أو العبث بوسائل الحماية أو حواجز السلامة دون تصريح	إيقاف العمل وتصويب المخالفة	200
4	سوء الترتيب والنظافة (Poor Housekeeping) بما يشكل خطراً	تصويب فوري	100
5	عدم تأمين منطقة الحفريات بالحواجز، واللوحات التحذيرية، والإنارة الليلية عند الحاجة، أو ترك الحفر مفتوحة بما يعرض العاملين أو الجمهور للخطر	إيقاف العمل فوراً حتى تصويب المخالفة	500
6	استخدام معدات أو أدوات غير آمنة أو غير صالحة للاستخدام	سحب المعدة من الخدمة حتى تصويب الوضع	250
7	عدم الإبلاغ عن حادث أو شبه حادث (Near Miss)	إنذار وغرامة	200
8	مخالفة تعليمات الصحة والسلامة الصادرة من ممثل الشركة أو قسم QHSE	تصويب فوري وغرامة	150
9	تكرار نفس المخالفة أكثر من ثلاث مرات	إيقاف الأعمال أو استبعاد العامل المخالف من الموقع	500
10	أي مخالفة جسيمة تعرض الأشخاص أو الممتلكات أو البيئة لخطر مباشر	إيقاف الأعمال فوراً، مع احتفاظ الشركة بحقها في اتخاذ الإجراءات التعاقدية المناسبة	1000

نموذج العقد / الاتفاقية

حررت هذه الاتفاقية في اليوم () من شهر () لعام (2026) بين
صاحب العمل شركة مياه اليرموك على اعتباره الفريق الأول
وبين المقاول على اعتباره الفريق الثاني
لما كان الفريق الأول رغبا" في التعاقد مع متعهد لتأمين احتياجات شركة مياه اليرموك لـ

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

ولما كان قد قبل بالعرض الذي تقدم به الفريق الثاني للقطاع YWC-FARA-IV-2.3.1/2026 تم الاتفاق بين الفريقين المتعاقدين على ما يلي:

1- يكون للكلمات والتعابير الواردة في هذه الاتفاقية نفس المعاني المحددة لها في الشروط العامة في دعوة العطاء والمشار إليها فيما بعد.

2- تعتبر الوثائق المدرجة فيما يلي جزء لا يتجزأ من هذه الاتفاقية وتعتبر قراءتها وفهمها في مجموعها وحدة متكاملة وهذه الوثائق هي:

- *الشروط العامة والخاصة
- *قرار الاحالة
- *عرض المناقصة
- *المواصفات
- *اية ملاحق للعطاء تصدر قبل توقيع العقد

3- القيمة الاجمالية للعقد :-.....
مدة التوريد:-

4- ازاء تعهد الفريق الأول بدفع المبالغ المستحقة للفريق الثاني وفقا لهذه الاتفاقية يتعهد الفريق الثاني بتنفيذ جميع الأعمال المطلوبة منه في هذه الاتفاقية وانجازها وتسليمها وصيانتها وفقا " للشروط والمتطلبات الواردة في هذه الاتفاقية .

5- ازاء قيام الفريق الثاني بتقديم جميع الأعمال المطلوبة منه بموجب هذا العطاء , يتعهد الفريق الأول بأن يدفع الى الفريق الثاني الأسعار والأجور المذكورة في المواعيد وبالأسلوب المحدد لذلك في هذه.

بناء على ما ذكر اعلاه جرى توقيع هذه الاتفاقية و ابرامها في التاريخ المذكور أعلاه.

الفريق الثاني
(المورد)

الفريق الاول
(صاحب العمل)

التوقيع

التوقيع

الاسم

الاسم :

الوظيفة:

الوظيفة:

الجزء الثامن

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

جدول رقم (1) المرفق بالعطاء رقم YWC-FARA-IV-2.3.1/2026

Supply Networks Materials (HDBE Pipes& welded pipes coated with polyethylene)

رقم البند	المادة	الوحدة	الكمية	السعر الإفرادي		السعر الإجمالي		النوع المعروض ومواصفاته وبلد المنشأ	مدة التوريد
				فلس	دينار	فلس	دينار		
1	توريد مواسير بولي ايثيلين قطر 25 ملم ، 16بار	متر طولي	75000						
2	توريد مواسير بولي ايثيلين قطر 32 ملم 16بار	متر طولي	60000						
3	توريد مواسير بولي ايثيلين قطر 63 ملم 16بار	متر طولي	100000						
4	توريد مواسير بولي ايثيلين قطر 125 ملم 16بار	متر طولي	10000						
5	مواسير لحام 4" مغلفة ب بولي ايثيلين مع وصله	متر طولي	1998						
6	مواسير لحام 6" مغلفة ب بولي ايثيلين مع وصله	متر طولي	1998						
7	مواسير لحام 8" مغلفة ب بولي ايثيلين مع وصله	متر طولي	996						
8	مواسير لحام 12" مغلفة ب بولي ايثيلين مع وصله	متر طولي	600						
السعر الاجمالي:									

الختم والتوقيع :

رقم الفاكس :

رقم الهاتف :

اسم المناقص :