



C – T – G – 0025-227

توريد قطع مواسير مختلفة القياسات

وثائق العطاء

2025

آخر موعد لبيع وثيقة العطاء هو الساعة الثانية من مساء يوم الثلاثاء الموافق 2025/11/25

آخر موعد لتقديم العروض على العنوان المذكور ادناه الساعة الثانية عشر ظهر يوم الاربعاء
الموافق 2025/11/26

شركة مياه اليرموك

مديرية العطاءات والمشتريات

اربد - شارع بغداد

<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	الشروط الخاصة والمواصفات الفنية
الجزء السادس	القائمة السوداء
الجزء السابع	النماذج
الجزء الثامن	الجداول

الجزء الاول

دعوة العطاء رقم C – T – G – 0025-227

احتياجات المستودعات من مواد المشتركين

تدعو إدارة شركة مياه اليرموك المناقصين المختصين لتقديم عروضهم لتوريد قطع مواسير ومفاتيح مياه مختلفة القياسات لشركة مياه اليرموك وفقا للشروط العامة والخاصة المرفقة بهذه الدعوة في موعد لا يتجاوز الساعة الثانية عشر ظهر يوم **الاربعاء الموافق 2025 / 11 / 26** .

واقبلوا الاحترام ،،،،

مدير عام شركة مياه اليرموك

المهندس محمد سالم العمائرة

الجزء الثاني

مدير عام شركة مياه اليرموك

بناءً على دعوة العطاء رقم (C – T – G – 0025-227) 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 () يوماً اعتباراً من 2025/.../... 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 : إعداد وتقديم العروض :

1. لا يسمح بالاشتراك إلا للشركات المعتمدة والمسجلة
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 (90) تسعون يوماً من التاريخ المحدد كآخر موعد لإيداع العروض .
4. آخر موعد لاستلام العروض على العنوان المذكور أدناه الساعة الثانية عشر ظهرا يوم **الاربعاء الموافق 11/26 2025/**
5. 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.
6. لا يجوز لمناقص واحد ان يقدم اكثر من عرض لنفس العطاء أو لنفس المادة سواء كان منفردا أو بانتلاف او بشراكة مع مناقص اخر.
7. 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 .
8. اي غموض او تشويه في المناقصة يفقد المناقصه قيمتها ويحرم المناقص حق الاشتراك.
9. على المناقص أو من يفوضه إحضار العرض المقدم من قبله في مغلف مغلق بإحكام ومختوم ومعنون باسم :
♦ شركة مياه اليرموك – مديرية العطاءات و المشتريات
♦ **العطاء رقم : C – T – G – 0025-227**
♦ اسم المناقص :
♦ العنوان :

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

10. لا تقبل العروض الواردة الى الشركة بالفاكس او البريد الالكتروني .
11. 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 .
12. لا يقبل سحب او إجراء أي تعديلات على العروض بعد التاريخ والموعود المحدد كآخر موعد لتقديم العروض.
13. 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 المرفقه.
14. 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 تطبيق الاحالة المبدئية على لوحة الاعلانات الخاصة بالشركة في مديرية العطاءات والمشتريات وعلى الموقع الالكتروني للشركة.

15. على السادة 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 .
16. يلتزم المناقص بعد الاحالة النهائية عليه بتنفيذ المتطلبات الواردة بالتعاقد واتمام التوريد.
17. 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 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 المورده 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 بقيمة (3%) من قيمة العرض ككفالة دخول العطاء صادرة عن احد البنوك العاملة في المملكة الاردنية الهاشمية (وفي حال تعذر تقبل كفالة بنكية غير مشروطه) وصالحة لمدة (90) يوم من تاريخ ايداع العروض لذلك العطاء لامر 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. يلتزم المتعهد الذي يحال عليه العطاء بتقديم كفالة صيانة بنسبة (5%) من قيمة الاحالة .
4. 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 و موافق 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 بنسبة (3 %) من قيمة العرض و تبقى صالحة لمدة (90) 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 بتمديد بنائها 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 الاحالة النهائي باستثناء المناقصين صاحبي العرض الثاني والثالث الذين لا يتم إرجاع تأمينات الدخول إليهم الا بعد توقيع المناقص الفانز على الاتفاقية وتقديم تامين 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 اذا 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 بأشعار 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.

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 اضافتها 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 الافراضي 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 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 والطراز (Model) ورقم الكatalog 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 عن الشركة بعد تبليغ يشكل مع وثائق العطاء المعتمدة عقداً ملزماً

17. يضمن المناقص ان تكون المواد المورد جديده (100%) (Brand new) خاليه من اي عيب في الصنع او في المادة.

18. تحدد الأسعار الإفرادية والإجمالية 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 والموعد 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 او إعادة طرح العطاء وفي حالة إعادة طرح 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:
 - 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 (انسب 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.
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 للاحالة 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. الصناعة الوطنية : بناءاً على قرار مجلس الوزراء رقم (972) تاريخ 2013/1/25 وكتاب وزير الصناعة والتجارة والتموين رقم 26793/1/3/23 تاريخ 2016/8/21 يتم منح الصناعة الوطنية الاردنية أفضلية بالسعر بنسبة 15 % ما دامت مطابقة للشروط والمواصفات الفنية والهندسية الاردنية وذلك شريطة احضار ما يثبت ان المصنع محلي ويتم منح الافضلية لسعر المنتج المحلي وفقاً للمعادلة موضحا حسب النموذج التالي :
السعر المقدم من قبل الصناعة الوطنية = (1000) دينار
السعر * الافضلية = قيمة الافضلية
 $150 = 15\% * 1000$
 $150 - 1000 =$ 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 الخدمة 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 مخالفات 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%) مهن الكمية الواردة فهي عقد الشراء.
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 مرتفعة فلها ان تعيد طرح العطاء او ان تلجأ إلى الشراء عن طريق استدراج عروض او الشراء المباشر وفقاً لاحكام نظام لوازم الشركة كما يحق لها ان تصرف النظر عن الشراء كلياً او جزئياً وعند اعادة 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 بأنه 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 ونفقاته وتحميله فروق الاسعار والنفقات الإضافية واي خسارة او مصاريف او عطل او ضرر يلحق بالشركة دون الحاجة الى اي انذار 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 المقاضاه
6. يرفع المتعهد اللوازم المرفوضة 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 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 تاخر 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 تاخير العمل أو رفضها وعدم اعتبارها ظروف قاهرة 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 الإهمال أو التقصير أو 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.

ثامنا : العينات :

1. يحق للشركة ان تحدد عينه ليتم الشراء مطابقا لها من كافة الوجوه شرط ان لا تكون محصوره بماركه واحده او بمصنع واحد وفي هذه الحالة توضع بمكان معين في الشركة ويذكر المكان وعنوانه في دعوة العطاء لتمكين المناقصين من الاطلاع عليها .
2. يجوز للمناقص ان يعزز عرضه بعينه وله ان يعتبرها عينه من كافة الوجوه او يحدد الصفة المقدمة من اجلها ويذكر ذلك صراحة في عرضه .
3. تحفظ العينات التي تعتمد عند الاحالة في المكان المعد الذي تحدده الشركة بعد ختمها بخاتم الشركة والتوقيع عليها من قبل اللجنة الفنية وذلك لمقارنتها باللوازم الموردة عند الاستلام.
4. ترد العينات المقدمة من المناقصين غير الفائزين عند طلبها خطياً خلال اسبوعين من تاريخ الاحالة النهائية ولا تكون الشركة مسؤولة عن فقدانها او تلفها بعد هذا الموعد وفي جميع الاحوال يفقد المناقص الحق بالمطالبة بهذه العينات اذا لم يطالب بها خطياً خلال شهرين من الاحالة النهائية.
5. ترد عينات المتعهدين الذين تمت الاحالة عليهم بعد استلام اللوازم الموردة مطابقة لشروط الاحالة ويتم ذلك وفقاً للإجراءات الواردة في البند السابق الا اذا ورد خلاف ذلك في قرار الاحالة .

الجزء الخامس

Polyethylene Fittings specifications

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

Polyethylene Fittings specifications

1. General

1.1 Ambient Conditions

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

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

1.2 Potable Water Certification

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

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

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

1.3 Toxic Materials

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

1.4 Third Party Witness

1.4.1 General

The supplier must submit at least 3 different international third party companies where WAJ,Miyahuna,YWC,Aqaba water company will choose one of them.

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

1.4.2 Fittings

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

1.5 Testing after delivery

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

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

1.6 Fittings Packing and Protection

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

1.7 Identification

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

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

The shipment containers shall be marked with the following address;

WAJ,Miyahuna,YWC,Aqaba water company

Tender Number – variable

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

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

1.8 Transport and Deliveries

- The supplier shall send to the Purchasers, one-week advance notice of all consignments of materials.
Every consignment shall be accompanied by a detailed delivery note.
- The supplier shall deliver to and off load the materials onto the storage area as directed by the Purchasers.
All materials delivered will be examined and inspected by the Purchaser and taken over by him.
- The Supplier shall provide necessary details to the shipping line on precautions to be taken during loading/unloading, handling & transport of the pipes & fittings and other components. Supplier shall provide to the purchaser a set of recommendations of manufacturer for handling, loading, unloading, transporting and storing of polyethylene pipes and fittings
- The Purchaser shall arrange reception and storage areas only. The supplier shall be responsible for off-loading all materials.

- The materials shall be delivered to the Purchaser at **WAJ,Miyahuna,YWC,Aqaba water company stores**, Amman or any other place chosen by the Purchaser.
- The supplier shall also be responsible for all handling and transport activities up to **WAJ,Miyahuna,YWC,Aqaba** water company store-yard, Amman
- **The (DDP) price shall include all costs relating to above-mentioned requirements.**

1.9 Handling

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

1.10 Details to be provided at the time of tender

1. Dates of batches or consignment deliveries.
2. The supplier shall state which of the sections of the schedule of requirements he proposes to price and supply.
3. Any alternative standards proposed including demonstration of equivalency or superiority to the standard specified, if allowed.
4. Any alternative materials proposed including demonstration of equivalency or superiority to the standard specified, these alternative materials should be subjected to the clients approval.
5. Where the supplier offers alternative standards, materials to those specified, the supplier shall provide prices for those specified and the alternatives proposed.
6. The supplier shall provide full details of his materials tests and procedures.
7. Any alternative proposed specification for combined tracer and marker tape.
8. ISO or EN certification for management and product.

1.11 Documents to be provided upon delivery

The contractor shall submit at least the following documents:

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

All above documents must be valid and in English.

1.12 Manuals and Technical Specifications

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

1.13 Additional Services

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

2. Polyethylene Fittings

2.1 fittings used for existing networks

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

2.2 fittings used for new installations

For the new projects, WAJ, Miyahuna, YWC, Aqaba water company recommends that all fittings should be installed using electro-fusion technology, table 2.3 shows the standards for the fittings used in the new projects.

2.3 Connection Type

Table 2.3 Connection Type

Diameter of pipe(mm)	Connection Type	Standard
25-125	Mechanical or Electro-fusion	According to tables: 2.1 , 2.2
125 and above	Butt welding or Electro-fusion	Machine : ISO 12176 ISO 13953, ISO 11414

The Butt welding machine must be fully automatic

2.4 Design Requirements:

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

Table 2.1 Polyethylene fittings on Polyethylene pipes (For Maintenance use):

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

Table 2.2: Fittings for new installation Tenders

No.	Description	Installation/ Type	Standard No	Testing method
1.	PE Connector (25mm,32 mm, 63 mm)	Electro Fusion	ISO 4427:2004 or Equivalent: EN 12201-3: 2003	ISO 13955, ISO 13954, ISO 11413
2.	PE EF Collar (125mm , 180 mm,250mm,25 mm,32mm, 63mm)	Electro Fusion		
3.	PE Reducer	Electro Fusion		
4.	PE Adaptor (2" (63mm), 1" (32mm), 3/4" (25mm))	Electro Fusion		
5.	PE Flange Adaptor (125mm , 180 mm, 250 mm)	Electro Fusion		
6.	PE Tee ^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, 125 mm,250mm)	Electro Fusion		
11.	Electro fusion end cap (125 mm , 180 mm)	Electro Fusion		
12.	PE EF Tapping (125*25 , 180*25 , 125*63 , 125*32,63*32 ,63*25,)	Electro Fusion		
13.	Connector (25 mm, 32 mm) ^c	Compression	ISO 14236:2000	ISO 3501,ISO 3503, ISO 3458,ISO 3459

^aAdapter 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

^bIt is not allowed to use the weldable outlet Kit

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

Annex 1

Reference standards

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

Mechanical Fittings

- **Mechanical coupling, push fit or compression fitting or electro fusion, may be used. They shall be produced in acetal, gunmetal or polypropylene. The joints should provide the system with strength in tension and water tightness. All fittings shall be designed for a nominal working pressure of PN16 and they shall be compatible to PE pipes.**
- **The mechanical jointing shall consist of lightening the pipe by means of screwed connections with compression push in such away that water tightness is fully secured by means of elastomer "O" ring and PVC grip ring.**
- **Push fit jointing shall consist of a PVC grip and nitrile elastomer "O" ring.**
- **All fittings of any type shall be designed for working pressure of 16 bar.**

Testing of Fittings

HDPE: fittings shall be inspected, tested and certified by the Plastic and Rubber Laboratory in the Design and Mechanical technology Centre in the Royal Scientific Society (RSS) or any other specified firm approved by the Yarmouk Water Company Engineer or equivalent.

Assembled Joints

If the pipes and fittings are produced by the same manufacture, the Contractor shall provide documents demonstrating that the assembled joints comply with the following tests:

- **ISO 3458, ISO 3459:**
Assembled joints between fittings and polyethylene pipes under internal pressure..
- **ISO 3501**
Polyethylene pressure pipes joints assembled with mechanical fittings test of leak proofness under internal pressure.
- **ISO 3501**
Assembled joints between fittings and polyethylene pressure pipes test of resistance to pull out.
- **ISO 3503**
Assembled joints between fittings and polyethylene pressure pipes test of leak proofness under internal pressure when subjected to bending.

The tests of (ISO 3458, ISO 3459, ISO 3501 & ISO 3503) for the assembled joints shall include testing of tees, bends, reducers and caps, self tapping ferrules and any other fittings to be assembled on the P.E. pipes.

Fittings which made of polypropylene shall comply with (WHO – 1984) and the requirement of ECC. Council Directive – 1980.

If the pipes and fittings are not produces by the same manufacturer, the Contractor shall perform the above test at his own expenses by an approved laboratory.

Pipe Tapping Saddles

Saddles are required to be used as indicated on the Drawings for service line connections. One pipe tapping saddle shall be included for each house connection or as indicated on the Drawings. They shall be suitable for a working pressure of 16 bar.

Saddle shall be fixed around the existing and/or proposed main distribution lines of diameters equal or greater than (3"). The saddle shall be of single strap design and in two parts, flat top and bottom-bolted at both sides, pressure through the disc of max. 1.5" in diameter for mains of 100mm diameter or less, and 2" for mains of diameters greater than 100mm (4"). The inside corners of the saddle strap should be rounded to prevent digging into the pipes. The saddles shall be manufactured from gunmetal to DIN 1705 or BS 1400 to suit DI pipes. The saddle shall be supplied complete with the following:

- a -Bolts and nuts of stainless steel to ISO 3506 or equivalent. Bolt heads shall be clearly marked with the manufacturer's name or his identification mark.
- b -Nitrile rubber sealing "O" rings, suitable for service connections to be fixed between the disc and the pipe in groove in accordance with DIN 16963 and DIN EN 681. They shall be suitable for working pressure of 16 bar.
- c -The saddles shall be suitable for use with screw down ferrules. Saddles shall be tapped for internal pipe threads in accordance with ISO 7/1 or BS21.

Self Tapping Ferrule Strap

House connections (DN 20mm and DN 25mm) shall be connected directly to the HDPE service lines by one of the following (2) two procedures:

- a. Completely self contained integral cutter self tapping ferrule and saddle as indicated on the Drawings, or as directed by the Yarmouk Water Company Engineer shall be used. The service saddle should be bolted around the service line and the house connection connected via the ferrule pushfit outlet. The tapping may be dry or under pressure.
- b. Suitable (Tee) made of HDPE.
“Using of suitable (tee) is preferred when it is possible”.

The self tapping ferrule and saddle shall be manufacture from:

1. Gunmetal to BS 1400, and shall be supplied complete with the following:
 - a. Bolts and nuts of stainless steel to ISO 3506 or equivalent. Bolts should be clearly marked with the manufacturer's name or his identification mark.
 - b. Nitrile rubber sealing "O" rings, suitable for service connections shall be fixed between the pipe and the saddle in groove in accordance with Din 16963 and DIN EN 681. Self drilling cutters shall be of aluminum bronze in accordance with Din 1725 and DIN EN 601 or approved international standards, Or
2. Polyethylene, Acetal or Polypropylene, and shall be supplied complete with bolts, nuts, "O" rings .. etc. as mentioned above (in a and b).

Ferrule

Ferrule cock shall be designed with single outlet of 25, 32 or 63mm suitable for pipes of working pressure 16 bars. They shall be screwdown type that can take the place of a stopcock and designed as a main stem with a swivel outlet control of water flow via a threaded inner plug. The cock shall have inlets with male threads to ISO 7/1 or BS 21 for underground use. The ferrule should be easily "shut off" by means of a spindle attached to the inner plug. The single ferrule should be of push fit outlet.

The design of the ferrule shall permit service line installation via dry/under pressure machines which mount on to the ferrule/saddle assembly.

The machine manufacturer's recommendations shall be followed in respect of the tapping machine.

The screwdown ferrule cock shall be manufactured of gunmetal complying to BS 1400 with minimum percentage of zinc. Complete with nitrile rubber washer in accordance with DIN 16963 and DIN EN 681.

Cast iron surface boxes with hexagonal lid as specified shall be supplied and installed for single ferrule house connections on mains of min. dia. 3". Surface boxes shall be suitable for a 100 KN load.

Extension rod with coupling sleeve and PE-protection tube shall be installed as required, as to operate the ferrule cock from the surface box.

Galvanized Iron Fittings specifications

1. General	2
1.1 Ambient Conditions	2
1.2 Potable Water Certification	2
1.3 Toxic Materials	2
1.4 Third Party Witness	3
1.5 Testing after delivery	3
1.6 Pipes Packing and Protection	3
1.7 Transport and Deliveries	3
1.8 Handling	4
1.9 Details to be provided at the time of tender	4
1.10 Additional Services	5
2. Galvanized Steel Fittings	6

Galvanized Iron Fittings specifications

1. General

1.1 Ambient Conditions

All Fittings, materials and equipments 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.

1.2 Potable Water Certification

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

Potable water certificate submitted must be for the same batch delivered to WAJ, YWC, Myahuna, Aqaba Water Company, certificates must be in English **from third party**.

1.3 Toxic Materials

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

Non toxicity certificate should be provided.

1.4 Third Party Witness

The supplier must submit at least 3 different international third party companies where WAJ, YWC, Myahuna, Aqaba Water Company will choose one of them.

The supplier shall furnish an original certificate from a third party inspection agency showing all test results and analysis required by the applicable standard (EN 10255/ BS 143) according to which the materials have been manufactured. The third party inspection agency shall under this contract. The third party inspection agency shall verify that all materials used are eligible for the relevant standard productions requirements. All certification should be from a certified and approved third party, and the certificates must be related to the same batch delivered to WAJ, YWC, Myahuna, Aqaba Water Company, all certificates must be valid and written in English.

1.5 Testing after delivery

All materials supplied to the site in Jordan shall be subjected to acceptance tests carried out by the Royal Scientific Society. Or similar accredited authority. The test should confirm that the materials and fittings are manufactured according to EN 10255 or BS 143 or equivalent; all Tests required in this standard must be performed. If any of the tests mentioned in the standards cannot be performed by the Royal Scientific Society then the supplier should provide a third party certificate for those tests taking into considerations all the statements mentioned in “third party witness” section.

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

1.6 Fittings Packing and Protection

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

1.7 Transport and Deliveries

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

1.8 Handling

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

1.9 Details to be provided at the time of tender

9. Conformity to standard certificate from third party.
10. Potable water certificate.
11. ISO 9001.
12. Manuals and technical catalogues
13. Dates of batches or consignment deliveries.

14. The supplier shall state which of the sections of the schedule of requirements he proposes to price and supply.
15. Any alternative standards proposed including demonstration of equivalency or superiority to the standard specified, if allowed.
16. Where the supplier offers alternative standards, materials to those specified, the supplier shall provide prices for those specified and the alternatives proposed.
17. The supplier shall provide full details of his materials tests and procedures.

1.10 Documents to be provided upon delivery

The contractor shall submit at least the following documents:

5. Certificate of origin.
6. Packing list
7. Third Party inspection reports (inspection including all the tests required in the standard)
8. Any other documents requested by the Engineer and the hand over committee

All above documents must be valid and in English.

1.11 Manuals and Technical Specifications

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

2. Galvanized Steel fittings

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.

It must also be suitable for potable water use.

2- Designation

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

(يشترط جميع اقطار المفف ان تكون قابلة للحام)

3- Threading

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

4- Working pressure

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

5- Galvanization

The fittings shall be (EE, GF, CRANE or equivalent in quality) , and 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 .

6- 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.

SPECIFICATIONS OF VALVES.

1. General :

1. Supply and Quality of Materials :

All materials shall comply with those Standards and Specifications laid down by internationally recognized institutions, for the water industrial. Preference will be given to manufacturers that are quality certified to ISO. 9001.

All materials supplied to the site in Jordan shall be subject to acceptance tests carried out by the Royal Scientific Society and if any tests not available in RSS the third party shall be subject to the Engineer's approval.

All materials supplied shall be subject to the Engineer's approval.

Any or all materials and manufactured articles supplied by the Contractor for use in the works, shall if so required by the Engineer be tested in advance at the Contractor's expense, in accordance with the required specs.

Inspection or approval by the Engineer of any equipment or materials shall not release the Contractor from any of his obligations under this Contract .

All information and specifications relating to Products and materials proposed for this Contract, must accompany each Tender Submission.

2. Storage of Materials :

The Contractor shall be responsible for the storage and well being of all materials purchased under this Contract, and any discrepancies found therein.

The Contractor shall manage and maintain stock - yards that can accommodate all materials purchased and approved by the Engineer under this Contract, stored either in the open or under cover as required by the Manufacture's / contractor's instructions , and shall be regularly inspected by the Engineer's staff and maintained to the Engineer's satisfaction.

3. Scope :

The Contractor shall furnish and deliver to the site, all kind of pipes, valves, fittings, closure pieces, flanges, bolts, nuts gaskets, jointing materials ...etc. and appurtenances as specified and required.

All valves shall be flanged. Pipe fittings and valves shall be Suitable for buried installation.

All tapers (reducers) required at tees and other locations to meet the specified diameters may be furnished in the manufacturer's standard lengths and diameters.

4. References :

Reference to any national standard or publication (as ISO, BS, DIN. etc.) in these specifications is intended to indicate general configuration, type and quality. Goods may be furnished which meet other internationally accepted standard, provided that overall quality will be at least equal to that required by the standard specified. Supporting documents / certificates shall be submitted hereto.

5. Potable Water Certification :

All pipe 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 pipes shall be certified as safe for transporting potable water by an independent testing laboratory.

6. Materials and Standards :

All materials shall be complying with ISO, BS, API & DIN. standard and shall be supplied from approved manufactures and country of origin.

The Contractor is requested to submit a list of contractors that he intends to use together with his Tender bid. The Contractor shall also submit for the approval of the Engineer, before ordering:

a) Type of materials to be used, dimensions, thickness, lengths, shape, weight, class, tolerance limits and quality.

b) Standard to which the item is manufactured.

c) Details of specials, adapters, fittings and joint design.

d) Coating and lining methods.

7. Fittings :

Fittings unless otherwise specified shall be furnished with a type of joint compatible with the pipe system at the contractor's option. Any adaptors necessary to joint fittings to the adjacent pipes, even of different materials, shall be provided by the Contractor at no extra cost.

8. Toxic Materials :

The Contractor is prohibited to import or to use any of the "Acrylamide and N-Methylolacrylamide Grouts" or any other toxic or poisonous materials or submaterials used in piping, it's accessories, lining, coating, sealing ...etc, or in various kinds of concrete or in soil in any kind of usage. Any import or usage of the above mentioned materials by the Contractor, requires to be licensed in writing by the Employer, otherwise, the Contractor shall be subject to legal pursuance.

9. Submittals :

The Contractor shall submit :

- i – Detailed manufacturer's proposals for pipes and fittings manufacture, coating & lining ... etc.
- ii – Certified copies of manufacturers quality control test results and reports .
- iii –(certificate of conformity according to IAF Requirements)for pipes, Valves, fittings and other components .

“ This is to certify that the pipes and specials delivered in this consignment comply with the required specification .

No payment shall be made in respect of any consignment of pipes and specials in case it is not accompanied by above mentioned certificates .

10. Payment of Taxes and Duties :

The contractor shall take in his consideration that all materials in this Contract shall not exempted from customs duties, import duties, sale taxes and all other kinds of duties and taxes.

11. Tests After Delivery :

The Employer & the Engineer have the right to take samples of the supplied materials, and the following tests shall be carried out in accordance with the relevant ISO, BS, DIN or regulations by an approved laboratory.

- 1. Hydrostatic pressure test .
- 2. Hardness test .
- 3. Tensile strength test .
- 4. Elongation test .
- 5. Measurements and weight .
- 6. Test of cement mortar lining .

All tests as mentioned or directed by the Engineer shall be borne by the Contractor and the costs shall be included in the Contract unit rates.

12. Third Party Control :

The Contractor shall at his own expense provide a recognized independent third party control to monitor quality and witness testing during all manufacturing process and to ensure that the products used in the works (such as pipes , fittings , valves . various electrical and mechanical apertures , lap equipment ... etc.) are all manufactured in accordance with the specific standards in this Contract (or any other specifications approved by the Employer) .

The third party control should also issue test certificates stating that they had witnessed all the tests performed on all products , and all materials are conforming to Specifications and they had checked and inspected all materials regarding the proper packing and shipment , and certifying the bill of lading .

Before signing the Contract , the Contractor shall inform the Employer of the name of the control party he intends to engage , and obtain the Employer's approval.

The third party control should be selected from the following list which issued by the Central Tenders Directorate :

- 1) Bureau Veritas - Messers. Red Sea Shipping Agency W.L.L
SGS – Societe General De Servillance.
- 2) Tuboscope Verco International.
- 3) OMIC – Overseas Merchandise Inspection Company LTD.
- 4) Baltic Control LYTD.
- 5) Inspecturate (suisse) S. A.
- 6) Control Union International.
- 7) Socotec International Inspection.

2 Valves

i. GENERAL :

Materials used in valves shall be suitable for potable water.

All valves, on any type of pipeline must be jointed to the pipe by flanges (unless otherwise specified) and shall have a testing pressure of 1.5 times the nominal pressure.

All valves shall be of the non-rising stem type, and shall be capable with standing the specified test pressure without leaking.

The hand wheels of all valves (including those which incorporate gear)shall be arranged for clockwise closing. All hand wheels shall have, in their periphery, the words OPEN and SHUT and appropriately positioned arrows.

When valves have inaccessible positions, extension spindles shall be fitted to suit the situation.

The contractor shall submit a certificate from the manufacturer certifying that all valves have been mill tested and that they have successfully passed the tests prescribed by the relative standard specifications.

ii. Gate Valves :

GENERAL:

1. They shall comply with EN 1171 standard latest revision. For drinking water, valves from DN 50 to 2000mm, PN (16 , 25, 40) bars, shall also comply with EN 1074-2 standard latest revision.
2. All accessories and fittings (gasket, hand wheel GG25 or carbon steel, bolt and nut of A2, flanges EN 1092-1/2 Steel flanges type (01, 11, 12) shall be provided by the contractor, this is general requirements for all kinds of valve for each .

3. The valves shall be complete with mechanical position opening indicator with hand wheel from ductile cast iron fusion bonded epoxy powder coated with spur gearbox for sizes above DN 300
4. The contractor shall provide four detailed repair manuals for the gate valves supplied; and a letter of certification from the contractor verifying that all requirements of EN Standard and these Specifications have been met.

VALVE JOINTS:

- All valves shall have, flanged ends, mechanical joint ends or screw joints to fit the pipe run in which they are used, except valves installed on push-on joint pipe shall have mechanical joint ends unless otherwise specified and the flange design on request.
- Flanges shall be raised face rated and drilled according to EN 1092-1/2 PN (16, 25, 40) Bars and face to face length according to DIN 3202 series F15 or EN558.

Regarding all standards or technical characteristics described hereafter, the contractor is required to submit certificates from third party inspectors recognized by the governmental tender directorate, its latest issue, but limited to following internationally recognized and accredited companies :

- 1) Bureau Veritas
- 2) Lloyds
- 3) SGS
- 4) WRAS
- 5) RSS

MATERIALS

1. Gate valve form size DN50mm and greater shall be Body wedge and bonnet of the material for pressure range 16 to 40 bars shall be ductile iron as listed in table below.

Material						
Today				Previously		
Code	Designation	Standard	Material No	Code	Designation	Standard
Ductile iron EN-GJS-400-15	EN-JS1030	EN 1563	5.3106	GGG-40	0.7040	DIN 1693-1
Ductile iron EN-GJS-500-7	EN-JS1050	EN 1563	5.3200	GGG-50	0.7050	DIN 1693-1
Ductile iron (EN-GJS-400-18-LT ¹)	EN-JS1025	EN 1563	5.3103	GGG-40.3	0.7043	DIN 1693-1

2. Valve stem (shaft) shall be stainless steel with minimum 13% chromium for water system, 17% chromium for waste water system as listed in table below.

3.

DESIGNATION	Material no	En standard
Stainless steels 316	1.4***	EN10088-1,2 or 3

4. Body, wedge and bonnet shall be of ductile cast iron GGG 40 or 50 according to DIN 1693 .And Nut shall be of bronze CuSn12Ni .
5. Stem shall be of stainless steel 316 while stem sealing shall be of PTFE.
6. O-Ring made of EPDM for water system, NBR for wastewater system.
7. Bolting should be of stainless steel 316.

8. Hand wheel made of non wounding Steel or Ductile Cast Iron

DESIGN

1. Resilient seat to EN 1074-2 and EN 1171 Wedge full lining with EPDM for water system and NBR for wastewater system process for pressure range 16 bars only.
2. Wedge will be equipped with polyamide gliders to protect the gate and body guides coating from wearing. Gliders should be preferably directly fixed to the Iron Gate and protection against corrosion of the wedge shall be assumed by the system glider/rubber.
3. Metal seated to EN 1074-2 and EN 1171 non resilient seat, tapered wedge design Flexible wedge type 700HJ or Split wedge=Type 700 JJ for pressure range greater than 16 bars.
4. Fully guided wedge for resilient and non-resilient gate valves.
5. Body/bonnet junction can be either realized with or without bolts, to avoid corrosion.
6. All bolts and nuts shall be of stainless steel 316 or Bronze.
7. Face to face :
 - Face to face dimension for the pressure range up to 16 bars accordance to EN558-1 basic series 14 (previously DIN 3202 F4) ;
 - Face to face dimension for the pressure range 25 bars accordance to EN558-1 basic series 15 (previously DIN 3202 F5) ;
 - Face to face dimension for the pressure range 40 bars accordance to EN 558-1 basic series 15 (previously DIN3202-F5,).
8. Gate valve shall be designed with flanged end on both sides rising face according to EN 1092-1/2.
9. Fixed stem seal (O ring seal) with minimum double O-Ring stem sealing and replaceable seal under pressure according to ISO 10079.
10. With draining plugs for waste water system.
11. Optional prepare for bypass for pressure range 40 bars.
12. Up to DN 200 the valves shall have a maximum operating torque of(DN) Nm. A gear box will be added if necessary to reach a maximum operating torque of 300 Nm (The valve from size 200mm and grater shall mountain with gear unite for pressure rang 25 bar and grater).
13. Inside screw stem(NRS)
14. The valves shall be complete with mechanical position opening indicator with hand wheel from ductile cast iron fusion bonded epoxy powder coated with spur gearbox for sizes above DN 300.
15. Rotation of opening :
All valves shall open by turning to the left or counter clockwise, when viewed from the stem (clockwise closing).

COATING

1. All internal and external ferrous metal surfaces shall be fully coated, blue color, holiday free, to a minimum thickness 250 microns at least with a hot epoxy powder coating or two part thermosetting epoxy coating. Said coating shall be non-toxic, impart no taste to water, and shall be in accordance with British, French or German drinking water national regulations.
2. The valves shall be shot blasted before coating according to specifications and shall be coated inside and outside with fusion bonded epoxy powder minimum 250 microns in RAL 5015.
3. The valves shall be complete with mechanical position opening indicator with hand wheel from ductile cast iron fusion bonded epoxy powder coated with spur gearbox for sizes above DN 300.

MARKINGS

Markings shall be in accordance with EN 19 and shall include (size, working pressure, name of manufacturer, and year of manufacture).

TEST

1. Final production tests in accordance with EN 1074-2 or EN 12266-1 (when EN 1074-2 not applicable).
2. Drinking Water use valves are in accordance W270 OR British, French German drinking water national regulations.
3. Life cycle test.

STEAM VALVES:

All materials shall comply with those Standards and Specifications laid down by internationally recognized institutions, for the water industrial. Preference will be given to manufacturers that are quality certified to ISO. 9001.

All materials supplied to the site in Jordan shall be subject to acceptance tests carried out by the Royal Scientific Society, or a similar approved Authority.

All materials supplied shall be subject to the Engineer's approval.

Any or all materials and manufactured articles supplied by the Contractor for use in the works, shall if so required by the Engineer be tested in advance at the Contractor's expense, in accordance with the required specs.

Inspection or approval by the Engineer of any equipment or materials shall not release the Contractor from any of his obligations under this Contract .

All information and specifications relating to Products and materials proposed for this Contract, must accompany each Tender Submission.

The steam valves shall be suitable for potable water and shall contain no ingredients that may migrate into water in amounts that are considered to be toxic or otherwise dangerous for health. and shall be certified as safe for potable water by an independent testing laboratory.

All materials shall be complying with ISO, BS, API & DIN. standard and shall be supplied from approved manufactures and country of origin.

All valves, shall have a testing pressure of 1.5 times the nominal pressure.

The contractor shall submit a certificate from the manufacturer certifying that all valves have been mill tested and that they have successfully passed the tests prescribed by the relative standard specifications.

Contractor shall submit all technical information and catalogs and related certificats.

كفالات الدخول

1. يلزم المناقص 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 برفاق 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 برفاق كتاب تغطية يشير فيه الى أنه يرفق الشيك المصدق المشار إليه وأنه صادر عن البنك بناءً على طلبه ومن حسابه لدى البنك وأنه مقدم منه ككفالة لدخول العطاء رقم (...)

الشروط الخاصة:

- يسمح للمناقضين بتقديم خيارات بديلة او عروض بديلة .

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 (90) 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 ، وأننا 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 (90) تسعين 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
المضمنة 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، فاننا 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

نموذج العقد / الاتفاقية

حررت هذه الاتفاقية في اليوم () من شهر () لعام (2025) بين
صاحب العمل شركة مياه اليرموك على اعتباره الفريق الأول
وبين المقاول على اعتباره الفريق الثاني
لما كان الفريق الأول رغبا" في التعاقد مع شركة متخصصة لتأمين احتياجات شركة مياه اليرموك لـ

احتياجات المستودعات من مواد المشتركين

ولما كان قد قبل بالعرض الذي تقدم به الفريق الثاني للعطاء C- T-G-0025-227 قد 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 يتجزء 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

جدول الكميات
عطاء رقم C-T-G-0025-227

مدة التوريد	النوع المعروض ومواصفاته وبلد المنشأ	السعر الإجمالي		السعر الإفرادي		الوحدة	الكمية	المادة	رقم البند
		دينار	فلس	دينار	فلس				
						عدد	100	مفتاح مياه 2" ستيم 30 بار	1
						عدد	1000	مفتاح مياه 1 1/2" 30 بار	2
						عدد	5000	كوع جلفنايز 3/4"	3
						عدد	1000	كوع جلفنايز 2/1"	4
						عدد	700	كوع بولي ايثلين 25*25 ملم 25 بار	5
						عدد	4000	نقاصه جلفنايز 1/2x3/4"	6
						عدد	500	سداده جلفنايز 2"	7
						عدد	100	شد وصل جلفنايز 2"	8
						عدد	500	مفه جلفنايز 2" لحام	9
						عدد	600	نبل جلفنايز 1"	10
						عدد	500	رايزر جلفنايز 1" 50 سم	11
						عدد	500	تي بولي ايثلين 25 x 32 32x ملم ضغط 25 بار	12
						عدد	500	تي جلفنايز 1"	13
						عدد	20	مربط فرع سدل وفرول 180 ملم * 63 ملم	14
المجموع:									

الختم والتوقيع :

رقم الفاكس :

رقم الهاتف :

اسم المناقص :