



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

29 יוני, 2017

סימוכין: 179169

מרכז פומבי מס' 17-59-059

זמןנה להצעה הצעות

לכבוד

משתתפי המכרז

א.ג.ג.,

הנדון: מכרז פומבי מס' 17-59-059

תשתיות נפט ואנרגיה בע"מ / קו מוצרי דלק בע"מ (להלן: "החברה") מזמין בזאת הגשת הצעות עבור רכישה של ציורות פלדה לולק (להלן: "הטוביין"), כמפורט במפרט הטכני המצורב, ולפי התנאים המפורטים להלן.

1. מסמכיו המכוון

להזמנה זו מצורפים, כחלק בלתי נפרד ממנה, המסמכים הבאים (הזמןנה זו והמסמכים המצורפים לה יכוון להלן - "מסמכיו המכרז"):

- 1.1. הצהרת המציג ותצהיר בדבר אי תיאום מכרז - נספח א'
- 1.2. הצהרת המציג בדבר אי קבלת "דמי תיווך" – נספח ב'
- 1.3. מפרט טכני וכותב כמיות – נספח ג'
- 1.4. חוזה ההתקשרות על נספחינו – נספח ד'
- 1.5. תצהיר בדבר עמידה בתנאי סף – נספח ח'
- 1.6. תצהיר בדבר ניסיון המציג במכירת ציורות העומדים בתקן API – נספח ו'
- 1.7. הצהרת יצורן הטוביין בדבר ניסיון קודם – APPENDIX H

2. הטוביין, מקום ומועד האספקה

2.1. הטוביין יעדמו בדרישות המפרט הטכני וכותב הכמויות לרבות, אך מבלתי לגרוע מכלליות האמור, הדרישה בדבר ייצור הציורות במדינה החברה בארגון ה - OECD.

בלתי לגרוע מהאמור לעיל, טרם אספקת הטוביין על המציג הזכיה לקבל אישור סופי לגביהם מעת הגורם המוצע בחברה, וזאת לאחר שיעבירו דוח' ביצוע (כולל צילומים), תעוזות טיב ומסמכים נוספים המעידים על העמידה בתקנים ובמפורט הטכני, במלבד ייצור הטוביין ובטרם שליחתם לארכז. בנוסף, החברה שומרת לעצמה את הזכות לבדוק את טיבם ואת עמידתם בתקנים של הטוביין, עם הגעת הטוביין לאתר וזאת במעמד מוסמכת (שתקבע החברה), ולמציע הזכיה לא תהא כל תביעה או טענה בקשר עם אי אישור הטוביין על ידי החברה כאמור, והוא מתחייב לתקן את כל הדרישות תיקון על מנת שהטוביין יעדמו בדרישות כאמור.



אגף כספים - מחלקה רכש והתקשרות

2.2. האספקה למחסן החברה תבוצע לא יאוחר מ- 100 ימים קלנדריים לאחר קבלת הזמנה מוחברת. כל חריגת ממוצע האספקה הנדרש תחוות הפה יסודית של חוזה ההתקשרות בין המציג הזכות ובין החברה, ותזוכה את החברה בפתרונות מסוימים, כאמור שם.

2.3. מקום האספקה יהיה מחסן החברה בטרמייל ק. חיות, בהתאם להוראות החברה לאחר בחירת הזכות במכרז (לרובות הוראות הפקה כאמור בספח ד' המציג).

3. תנאים מקדמיים

מציע שלא יעמוד בתנאים המפורטים להלן במועד הגשת הצעתו, תיפסל הצעתו:

3.1. המציג יוצר לחייבת הצעתו ערבות בנקאיות אוטונומיות או המאה בנקאיות מאות תאגיד בנקאי אשר הינו בעל רשיון לפי סעיף 4 (א)(1) או סעיף 4 (א)(2) לחוק הבנקאות (רישוי), תשמ"א – 1981 או מאת חברת ביוטה ישראלית שברשותה רישיון לעסוק בביטוח על פי חוק הפיקוח על עסקיו הביטוח, התשמ"א-1981 בסך של 100,000 ₪ או 25,000 ₪ או 27,000 \$, לפחות חברות תשתיות נפט ואנרגיה בע"מ. תנאי הערבות יהיו כדלקמן: (1) הערבות תהא על סך 100,000 ₪ או 25,000 ₪ או 27,000 ₪ (2) הערבות תעמוד בתוקף לפחות עד ליום 30.11.17 (3) תהא זהות מלאה בין מבקש הערבות לבין המציג החוצה (4) הערבות תהא בקשר עם מכרז מס' 059-17-059 (5) חילופי הערבות או כל חלק ממנו יתאפשר ברוח 15 ימים ממועד דרישת החילות (כל מועד בתוך תקופה זו מקובל על החברה, ללא העדפה כלשהי).

תשומת לב המציג הפוטנציאליים מופנית לחשיבות הערבות תקינה ומדויקת בהתאם לתנאים האמורים.

3.2. המציג כשיר להחותו במכרז החברה, ואיןו מושעה מההתמודדות בעת הגשת ההצעה, בהתאם לנחיי החברה. השעה כאמור תיעשה מראש ובכתב.

3.3. המציג סיפק בהצלחה, במהלך חמיש שנים שקדמו למועד האחרון להגשת ההצעות, צינורות העומדים בתיקן API-5L, בסכום מצטבר מינימלי של 3,000,000 ₪.

3.4. יצרן הטובין סיפק בהצלחה במהלך חמיש שנים שקדמו למועד האחרון להגשת ההצעות, צינורות העומדים בתיקן API-5L, בסכום מצטבר מינימלי של 1,000,000 EURO.

3.5. ההון העצמי של המציג בדוחות המבוקרים של שנת 2016 היה חיובי.

3.6. הטובין ייווצרו במפעל הממוקם במדינה השיככת ל OECD (לצינור "24 ניתן להציג גם EUR-1").

3.7. ככל שהמציע הוא תאגיד ישראלי, הוא בעל אישור תקף בהתאם להוראות חוק עסקים גופים ציבוריים, תשל"ו – 1976.

3.8. הטובין עומדים בדרישות המפורט הטכני ו/או כתוב הכמות, להנחת דעתה של החברה.

אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

3.9. המציג רשום בכל מרשם המتنהלו ע"פ דין וברשותו הרישונות הנדרשים על פי דין, לעניין נושא ההתקשרות, ואם קיימים לעניין, וככל שהציגו הוא ישראלי, אם קיימים לעניין נושא ההתקשרות תקן ישראלי رسمي כמשמעותו בחוק התקנים, תש"ג-1953 - המציג עומד בדרישות התקן.

4. מסמכים שיש לצרף להצעה

להצעה יצורפו המסמכים הבאים:

4.1. מסמכים להוכחת עמידת המציג בתנאים המקדמים המפורטים בס' 3 לעיל, לרבות:

4.1.1.Uberות או מהאה בנקאיות.

4.1.2.על המציג להגיש את התצהיר המצ"ב בנספח ה'.

4.1.3.התצהיר המצ"ב: APPENDIX H-APPENDIX H כשהוא מלא וחותם על ידי יצרן הטוביין, מובהר בו זה כי עברו היצרנים המפורטים להלן, אשר היקף ייצור הטוביין על ידם הוכח במרקזים קודמים ואושר על ידי החברה, לא נדרש להגיש את APPENDIX H, והחברה תשמש, לצורך הוכחת עמידתם בתנאי ס' 3.4, בהצהרות יצרן לגבי היקף מכירות כאמור אשר הוגש במסגרת מרכזים קודמים, ככל שהוגש.

uber צנרת SMLS :

VALLOUREC -

TENARIS -

TRINICKE - MORAVIA -

uber צנרת SAWL OR ERW :

MANESMANN -

4.1.4.על המציג להגיש העתק של הדוחות הכספיים המבוקרים לשנת הכספיים המSTITית ב- 31.12.16. במידה וטרם פורסמו דו"חות כאמור, יש לצרף את הדו"ח הכספי האחרון (בכל מקרה לא מוקדם מיום 31.12.15) וכן אישור רו"ח המאשר כי זה הדו"ח האחרון שפורסם.

4.1.5.קטלוג של הפריט המוצע לרבות שרטוטים, הוראות אחזקה, וכל חומר טכני רלוונטי (בכל שיידרשו).

4.1.6.תעודת API מנת יצרן הטוביין.

4.1.7.הפרט הטכני כשהוא חתום על ידי יצרן הטוביין, אישור על עמידת הטוביין בכל דרישות המפרט הטכני, לרבות עמידה בתנאים הנדרשים (בכל שיידרש).

4.1.8.אישור תקף בהתאם להוראות חוק עסקאות גופים ציבוריים תשל"ו-1976.

אגף כספים - מחלוקת רכש והתקשרות

- 4.1.9. אישור על רישום המציג בכל מסמך המתנהל ע"פ דין, רישיונות הנדרשים על פי דין, וקיים תקן ישראלי רשמי לעניין נושא החתשות.
- 4.2. מובהר ומודגש כי על המסמכים האמורים בסעיפים 4.1.1-4.1.9 להיות מצורפים להצעה במועד החוגשה. מפהות לוחות הזמן הדוחופים, החברה שומרת לעצמה את הזכות לפסול הצעה אשר לא יוצרפו לה כל המסמכים המעידים על עמידה בתנאי הסף, במלואם ובשלמותם.
- 4.3. הצעת המחיר, כאשר היא מפורטת על גבי כתובכמות המקורי המציג כנספה ג' למטרים המכרז, באופן של השלמת המחרירים המבוקשים במקומות המתאים.
- 4.4. הצהרת המחיר ופרטי ההצעה, כאשר הם מלאים וחוטמים כנדרש בנפח א' למטרים המכרז.
- 4.5. המפרט הטכני, כאשר על המציג לצרף את אישור היצרן בכתב, במקומות המתאים, בדבר התאמה לסעיף המפרט ו/או העורות.
- 4.6. כל יתר מסמכים המכרז, לרבות הנספחים המצורפים לפניה זו, כאשר הם חותמים על ידי מושרי החתימה במסמך.

מסמך שלא ניתן אחד או יותר מהמסמכים המפורטים לעיל - רשות החברה, לפי שיקול דעתה הבלעדי, פנותו אליו לשם השלמתם. לא ישלים המציג את המסמכים הדורושים לביקשת החברה ולהנחת דעתה בתוך פרק הזמן השני לו לשם כך - רשות החברה לפסול את הצעתו.

5. ביתוח אחראיות המוצר

המסמך הזוכה יציג בפני החברה אישור על ערכית ביתוח חובות מוצר בגין הטובן, בחברת ביתוח רשות ומוכרת בישראל, הביטוח בנוסחו המציג יעמוד בתוקפו במשך כל תקופת ההתקשרות בין המציג הזוכה ובין החברה וכן כל עוד לא התיישנה זכות התביעה כלפי, ככל מפורט בהסכם.

6. חברות

- 6.1. על המציג במכרז לבדוק את מסמכים המכרז השונים ביסודות. אם נמצא המציג אי בהירות, סתיות או אי התאמות בין מסמכים המכרז השונים או הוראות שונות מההוראותיהם, או כל אי התאמה אחרת, עליו לפנות לחברת ולפרט בכתב. פירוט כאמור ימסר במשדי החברה לא יואר מיום 19.7.17.
- 6.2. מציג שלא יפנה כאמור יהיה מנوع מלהעלות בעתיד כל טענה בדבר אי בהירות, סתיות או אי התאמות כאמור.
- 6.3. יודגש, כי רק הבהירות או תשובה שיישלחו בכתב על ידי החברה, או על ידי מי שהומשך על ידה לצורך כך, יחייבו את החברה.
- 6.4. המציג מודע ומסכים לכך כי שאלות הבהירה שיישאלו על ידו יישלחו לכל המציגים, בהתאם לשיקול דעת החברה.



אגף כספים - מחלקה רכש והתקשרות

7. שינויי או הסטייגות ממנסבי המברז

7.1. מובהר כי המציג אינו רשאי לשנות את מסמכי המכزو, להוסיף עליות, למחוק מהם, להסתיג מן האמור בהם או להתנוות עליהם בדרך כלשהי. החברה מדגישה כי בכל מקרה שבו המציג סבור כי דרושה הבהרה כלשהי ביחס לתנאי המכزو, עליו לפנות לחברת במווד ובהתאם להוראות סעיף 5 לעיל.

7.2. אם למרות האמור בסעיף 7.1 לעיל, המציג שינה, הוסיף, מחק, הסטייג או התנה על מסמכי המכزو בדרך כלשהי, תהיה רשאית החברה, לפי שיקול דעתה הבלעדי, לפעול בהתאם לכל אחת מהאפשרויות הבאות:

7.2.1. להתעלם מן ההסטייגות ולהזכיר את המציג לעמוד בהצעתו כאילו הוגשה ללא ההסטייגות, ואם יסרב, רשאית היא לחתט את הערכות שצורפה להצעה.

7.2.2. לפסול את ההצעה, כולה או חלקה.

7.2.3. לקבל כל החלטה אחרת שתידרש בנסיבות העניין.

הציג מצהיר כי יוזע לו שהחברה רשאית לקבל כל אחת מההחלטות האמורות לעיל, הן ביחס להצעתו והן ביחס להצעות אחרות, והוא מותר בזאת על כל טענה או דרישת כלפי החברה בעניין זה.

8. פיקול הצעות והזמנת חלקית

8.1. בכופף להלן, מובהר בזאת כי החברה תהיה רשאית לפצל את הזמנה בין מציעים שונים לפי שיקול דעתה הבלעדי.

8.2. מציע אשר אינו מעוניין לאפשר לחברת לבחור בחלוקת ההצעה בלבד - יציין זאת באופן ברור ומפורש בהצעתו.

8.3. מציע שההצעה המחיר שלו למרכיבים השונים תשתנה במידה וההצעה תפוץ - יפרט את ההצעה המקורי במקורה של פיצול, הכל כמפורט להלן במסמכי המכزو. מציע שלא יפעל כאמור בסעיף זה, רשאית החברה לפצל את ההצעה וההצעה המחיר שלו למרכיבים השונים תחייב אותו גם במידה וההצעה תפוץ, והוא מותר בזאת על כל טענה ותביעה כלפי החברה בעניין זה.

8.4. החברה תהא רשאית, והציג מתחייב לאפשר לה, להקטין את כמות הטובין בהזמנתה, בהתאם לשיקול דעת החברה וצריכה, ויחולו הוראות החסטם הרלוונטיות לעניין זה.

9. בדיקה הצעות

9.1. החברה תהיה רשאית, אך לא חייבת, לאפשר למציע שההצעה חסרה או פגומה, לתקן, להשלים או להבהיר את ההצעה, אף לצורך הוכחת עמידת המציג בתנאי הסף, הכל לפי שיקול דעתה המלא של החברה, בדרך שתקבע ובתנאים שייקבעו על ידה בהתאם להוראות כל דין.

אגף כספים - מחלוקת רכש והתקשרות

- 9.2. מציע אשר נמנע מלמסור לחברה את המידע החדש או מסר מידע שאינו מדויק - רשאית החברה שלא לדון עוד בהצעתו או לפוסטל.

9.3. המציע חייב לעדכן את החברה בכתב ולא דוחיו לגבי כל שינוי אשר יחול, אם יחול, במידע שמסר לחברה, בפרק הזמן שיחלוף מעת הגשת הצעתו למכרז ועד למועד פרסום החלטת החברה בדבר הזוכת, ואם נקבע כזוכה - עד חתימתה על החסכים.

10. פסילת הצעות

10.1. החברה רשאית לפסל הצעות בהתאם להוראות מסמכי המכרז והוראות כל דין. מבייל גרווע מהאמור, רשאית החברה לפסל הצעות אם הן חסרות, מוטעות או מבוססות על הנחות בלתי נכונות או על הבנה מוטעית של נושא המכרז, זולת אם החליטה אחרת, וכן בכל מקרה בו קיומם ההצעה עשויה לעמוד בניגוד עניינים עם התקשרויות אחרות של המציע, לרבות התקשרויות המצביע עם החברה בעניינים אחרים נשוא המכزو. אין באמור צדי לגਊו מזוכתה של החברה למוחלט על פגמים טכניים שנפלו בהצעה בתום לב, או לתקנים, בהתאם להוראות כל דין.

10.2. מבלי לגורע מהאמור, החברה רשאית לפטול, לפי שיקול דעתה הבלעדי, גם את העtau של מציע אשר לחברה קיים לגבי ניסיון שלילי בחתקשרויות קוזומות, לרבות אי שביעיות רצון או אי עמידה בסטנדרטים הדרושים מאופן ביצוע העבודה, מאספקת הטובין או מתן השירותים על ידו, הפרת התcheinויות כלפי החברה, חדש למקרה ובין'ב.

10.3. במכרזים שבהם הוגשו לפחות חמישה הצעות שעמדו בתנאי הסף, החברה תהא רשאית לפוסול לפי שיקול דעתה, ההצעות אשר יהיו נמוכות מ-90% ממחיר ההצעה המומצעת הצעות שעמדו בתנאי הסף. לצורך חישוב ממוצע ההצעות כאמור לעיל, לא תילקחנה בחשבון ההצעה הזולה ביותר וההצעה היקרה ביותר. ככל אשר קיימות שתי ההצעות קיצון זהות (גבירות או גמינות מהאונמדן). לא תגרענה ההצעות אלה מהתישוב כאמור

10.4. במכרז זה נערך אומדן של שווי ההתקשרות. החברה תהא רשאית, אך לא חייבת, לפוסול הצעה הסותה באופן ממשועוטי מזו האומדן.

11. בחרית הוצאה לאור

11.1. הצעת המחיר הזולה או היקורה ביותר, לפי העניין, שתעמדו בתנאי המכרז - תיבחר כהצעה הזוכה, בכפוף להוראות כל דין ולאמור לעיל ולהלן.

11.2. מובהר כי לצורך השוואת ההצעה, תיכלל במחair ההצעה גם כל עולות נוספת שבה יהיה על החברה לשאת במידעה ומהצעה נבחר, לרבות: עליות הובלה יבשתית, אוויריות וימית, היטלים, אריזה, מסמכים, מיסים, אגרות וכו'. מבלי לגורע מכליות האמור, בהצעת F.C.A מתחשב החברה גם בעלות יבואן. מיסים וכיו"ב.

11.3. מבלי לגורע מהאמור, החברה רשאית, בנסיבות מיוחדות ומטעמים מיוחדים שיירשומו, שלא לבחור בהצעה הזולה או היקרה ביותר, לאחר שנתנה לבעל ההצעה הזולה או היקרה ביותר, לפי העניין, חזדמנות להביא טענותיו לפניה.



אגף כספים - מחלקה רכש והתקשרות

11.4. הוגשה הצעה יתidea או שנותרה הצעה ייחודה ליזון לפני ועדת המכרזים במחיר המוצע עם החברה לעומת אمدن שווי ההתקשרות, רשאית החברה להודיע על כך למגיש הצעה, ולאפשר לו להגיש הצעת מחיר בתנאים מיטיבים במועד שתקבע, להחלטת על בחירת הצעה בהתאם לתנאי המכרז, או להחלטת על ביטול המכרז - הכל לפי שיקול דעתה הבלעדי.

11.5. כן מובהר כי החברה רשאית לבחור שלא לקבל כל הצעה שהיא ו/או לבטל את המכרז בכל שלב, לפי שיקול דעתה.

12. העדפת תוצרת הארץ

12.1. החברה תיתן העדפה להצעות טובין מ揆ורת הארץ לפי הקבוע בתקנות חובת המכרזים (העדפת תוצרת הארץ, וחובת שיתוף פעולה עסק) התשנ"ה-1995, להצעות מ揆ורת הארץ שמחירות אינן עולה על מחיר הצעתה לרכישת טובין מি�ובאים בתוספת של 15%.

12.2. בצדיה להנוט מהעדפה כאמור בסעיף 12.1 לעיל, על המחיר לצרף להצעתו את המסמכים הבאים:

12.2.1. הצהרה חותמה על ידי מורשי החתימה במסמך ובה אישור כי המוצר המוצע הינו תוצרת ישראל. ככל שהמוצר הינו רק חלקו ישראלי, ניתן לגישת המציע הצהרה חותמה על ידי מורשי החתימה במסמך, ובה יפורטו הרכיבים שיוצרים בארץ, ועל ידיהם יצرون, וכן יפורט מחיר המרכיב הישראלי בהצעה, המהווה לפחות 35% מממחיר הצעה. לעניין זה "מחיר המרכיב הישראלי" כהגדרתו בתקנות: מחיר הצעתה, בשער המפעל של המחיר, בנסיבות של מוצר הגלם, החלקים, שירות הייעוץ, התכנון, כוח האדם והanine, ששימשו בייצור הטובין וشمקורם מחוץ לישראל.

12.2.2. תעודה כי המחיר הוא אזרח ישראל או תושב קבוע בישראל או תאגיד הרשות בישראל.

12.2.3. אישור מאת רואה חשבון בדבר שיעור מחיר המרכיב הישראלי במחיר הצעה כמפורט בהערכת המחיר. האישור יערך בהתאם לתקני הביקורת המקובלים בישראל ואליו תצורף הצהרת המחיר בסעיף 12.2.1 לעיל, מסומנת בחותמת רואה החשבון לשם זיהוי בלבד.

12.3. החברה שומרת על הזכות לבחון את המוצר המוצע ולקבוע, על יסוד שיקול דעתה המڪוני בלבד, האם מדובר במוצר ישראלי העונה על דרישות התקנות, לרבות בשאלת האם פועלות הייצור שבוצעו בארץ עלות כדי "שינוי מהותי" כהגדרתו בתקנות. כמו כן, שומרת החברה על הזכות לפנות למצווד בדרישה לקבלת פרטים נוספים או הבהיר על האמור בהערכתו לפי סעיף 12.2.1 לעיל.

12.4. מובהר כי בהתאם להחלטת ועדת המכרזים של החברה, עיתוף הטובין בארץ לא ייחסב כביצוע "שינוי מהותי" בהט, ולפיכך לא ייחס, בפני עצמו, כמענק למחיר העדפת תוצרת הארץ מכוח תקנות חובת המכרזים (העדפת תוצרת הארץ), תשנ"ה-1995.





างף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

13. קיים משא ומתן או הליך תחרותי נוסף

13.1. החברה שומרת לעצמה את הזכות לנחל משא ומתן עם מציעים שהצעותיהם נמצאו מתאימות, בכפוף להוראות כל דין.

13.2. במקרה זה נערך אמדן של שווי ההתקשרות. במידה וכל ההצעות שהוגשו למכרז יהיו מרעוטות עס החברה לעומת האמדן, רשאית החברה, לפי שיקול דעתה הבלעדי, לקיים הליך תחרותי נוסף בין המציעים שהגישו את ההצעות המתאימות ביותר.

13.3. במידה והחברה תחליט על קיום הליך תחרותי נוסף (Best & Final), לפי שיקול דעתה הבלעדי, תפנה החברה אל המציעים שתבחר כאמור לעיל ותודיע להם כי הם רשאים להגיש, בתוקף מועד שייקבע, הצעה סופית ומשופרת לעומת הצעתם הראשונה. מציע שלא יגיש הצעה נוספת, תחשב הצעתו הראשונה כהצעה סופית.

14. חתימה על הסכם התקשרות עם הזוכה

14.1. החברה תחליט על זיהות הזוכה או הזוכים במקרה, במידה וייהו כאלה, ותודיעו למשיעים במקרה, סמוך ככל הנימן לאחר קבלת החלטתה הסופית, את תוכנות ההחלטה. הודעה הזוכיה במקרה לא תחייב את החברה, כל עוד לא נתמם החסכים על-ידי המוסמכים לחייב את החברה בהסכם.

14.2. ההתקשרות עם המציע הזוכה תהיה על בסיס ההסכם אשר העתקו מצורף כנספה ג' להזמנה זו ומהווה חלק בלתי נפרד הימנה.

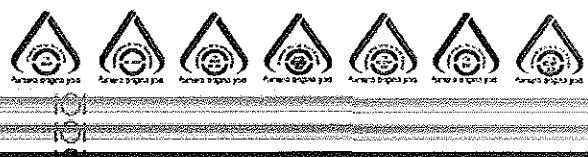
14.3. על אף האמור לעיל, תהיה רשאית החברה, גם לאחר קביעת הזוכה, לחזור בה מפנהה זו ולא להתקשר עם אף אחד מן המציעים לרבות המציע שהצעתו נקבעה כזוכה. הודעה על החלטה כאמור והnymוקים לה ימסרו למציע, מוקדם ככל האפשר בנסיבות העניין. למען הסר ספק מובהר בזאת, כי אם חוזה בה החברה מפנהה זו כאמור לעיל, היא לא תשא בכל אחריות להזוכה או לנזק שייגרם לוזכה או למציע אחר בקשר עם קביעת הזוכה במקרה או בקשר עם השתתפות במקרה, לפי העניין.

14.4. החברה שומרת לעצמה את הזכות לבצע התאמות בהסכם שייחתמו עם הזוכה, הכל בהתאם לשיקול דעתה הבלעדי.

15. הוראות הנוגעות לערבות

15.1. החברה תהא רשאית לדרש מהמשיעים להאריך את תוקף ערבותם, כל עוד לא התקבלה החלטה בדבר זוכה במקרה.

15.2. מובהר כי ערבותו של הזוכה במקרה תשמש כערבות לאספקת הטובין, והוא עליו לדאוג להאריך את ערבותו מראש, בהתאם להנחיות החברה, עד למאוחר מבין מועד אספקת הטובין בפועל או מועד אישור התשלומים בגיןם על ידי החברה. במקרה של המאהה בנקאית, לא תוחזר ההמתאה למציע הזוכה אלא לאחר המאוחר מבון המועדים האמורים.



אגף כספים - מחלקה רכש והתקשרות

15.3. מבלי לגרוע מסעיף 17.4 להלן ו/או מכל הוראות אחרת בהזמנה להציג הצעות ו/או בחטכת החתימות המציג בנסיבות הנקוב בה, או כל חלק ממנו, לפי שיקול דעתה הבלעדי, בכל מקום ו החלט את הסכום הנקוב בה, או כל חלק ממנו, לפי שיקול דעתה הבלעדי, בכל מקום שבו המציג חזר בו מהצעתו ו/או לא קיים את תנאי המכרז בדיקנות ובשלמות ו/או סירב למלא אחר הדרישות ממנו בעקבות זכייתו במכרז, לרבות ההוראות בדבר החתימה על הסכם החתימות, ו/או לא עמד בהתאם למסמכיו במילואן ובבדיקה.

15.4. מובהר כי אין בזכיות החברה כמפורט בסעיף זה כדי לגרוע מכל סעיף אחר אשר עומד לרשותה בהתאם למסמכי המכרז ולפי כל דין.

16. יעון במסמכי המכרז

16.1. יעון בתוצאות המכרז על פי תקנות חובת המכרזים, התשנ"ג-1993, יעשה תמורה תשלום של 1,000 ש"ח, אשר ישולם לחברת העוזרת בבקשת יעון ואשר לא יוחזר, תוך 30 יום ממועד קבלת הזעמת אי-הזכיה או פטילה, לפי העניין.

16.2. עם הגשת הצעתו, על המציג לפרט בצוותה ברורה אלו חלקים (אם בכלל) בהצעתו מהווים לדעתו סוד מסחרי או מקצועי אשר אין להעבירם לעיון מציעים אחרים, תוך מתן נימוקים. לא סימן המציג אף חלק מהצעתו כסוד מסחרי - תהא החברה רשאית להעביר את כל הצעתו לעיון מציעים אחרים.

16.3. מובהר, כי ככל שסימן המציג חלקים מסוימים בהצעתו כסוד מסחרי, הריחו מוגדר בזאת על יעון בחלוקת המקבלים בהצעות אחרות. מובהר כי אין באמור כדי לחייב את החברה לקבל את עדמתה המציג שלא לחושן חלקים מהצעתו שלו.

16.4. החברה תהיה רשאית, אך לא חייבת, לאפשר למציע להבהיר את עדמתו בעניין גם בשלב מאוחר יותר.

16.5. ככל שהחברה תידרש לקבוע אלו פרטים בהצעה להעביר לעיון מציעים אחרים, תיקח החברה במסגרת שיקוליה את עדמתה המציג שבהצעה נתקש העיון כאמור לעיל. מובהר עם זאת כי החלטה כאמור נתונה לשיקול דעתה הבלעדי של החברה, ובהגשה הצעתו מסכימים המציג כי לא תהיה לו כל טענה שהיא בקשר להעברת הצעתו או חלקה לעיונים של מציעים אחרים.

16.6. כמו כן המציג מסכימים כי במקרה שהחברה תשובה, לפי שיקול דעתה הבלעדי, כי קיים ספק בשאלת האם יש לגנות מידע בהצעה שהציג יבקש לעיין בה, תהיה החברה רשאית להימנע מלגלות כל מידע כאמור, כל עוד לא ניתן צו בית משפט לפי פנויתו.

17. הוראות כלליות

17.1. כל ההוראות להכנות ההצעה תהינה על חשבון המציג בלבד.



างף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

17.2. תוקף ההצעה יהיה למשך 30 ימים האחרון שנקבע להגשת הצעות. בתקופה זו תהיה ההצעה בלתי חזרת. ככל שייהי בכך צורך, תהא החברה רשאית לבקש מן המציעים להאריך את תוקף הצעותם ואת הערכות הנלוית לה. מציעים אשר יסרבו להארכה כאמור, תיפסל הצעותם אף אם הייתה עדיפה והחברה תהא רשאית להמשיך את חיליך המכורי בהתאם לצרכיה, ולבחרו מבין המציעים אשר הסכימו להארכה כאמור.

17.3. המציעים אינם רשאים להסתלק מהצעותם במכרז, כל עוד היא עומדת בתוקפה. מוסכם בזאת כי בגין הסטלקתו של מציע מהצעתו במכרז יהא חייב לחברת פיצויים מוסכמים, ללא צורך בהוכחת נזק, בגין הערכות המכירות, אשר באפשרות החברה לגבותם באמצעות חילוט הערכות. הצדדים מסכימים כי גובה הפיצויים האמורים מבטא באופן סביר את ציפיותם לנזקים אשר עלולים להיגרם לחברת כתוצאה מהסתלקתו של המציע מהצעתו במכרז.

17.4. אי מילוי אחת או יותר מההוראות במכרז זה עלול לגרום לפסילת ההצעה, זאת בהתאם לשיקול דעתה הבלעדי של החברה ומובילו לגרוע מכל זכות אחרת של החברה.

17.5. מובהר כי המכרז כפוף להוראות דיני המכירות לרבות תקנות חובת המכירות, תשנ"ג-1993, ובأמור במסמכי המכרז כדי לגרוע מהם.

17.6. את ההצעה יש להגיש במעטפת סגורה עד יום 25.7.17 לתיבת המכירות, הנמצאת בקומת כניסה, שבשערדי הנהלת החברה ברוחב הסדרניות 3, א.ת. הרצליה פיתוח. יש לציין מספר מכרז על גבי המעטפה.

17.7. החברה רשאית בכל עת, לפי שיקול דעתה, לתקן או לשנות את מסמכי המכרז, וב└נד שתוודיע על כך בכתב לכל המציעים במכרז, והמציעים במכרז יערכו את הצעותיהם, או יתקןו את הצעותיהם, בהתאם על תיקונים או שינויים כאמור.

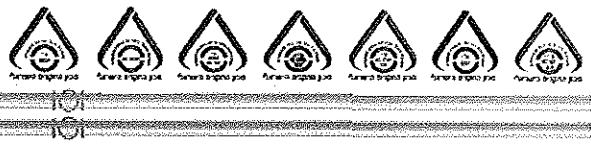
17.8. בכל שאלה ניתן לפנות אל הח"מ בפקס מס' 8528158 או באמצעות דוא"ל rainish@pei.co.il

בכבוד רב,

ס/נ/
C

טלאור סלע

מחלקה ורכש והתקשרות



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

לכבוד
תשתיות נפט ואנרגיה / קו מוצרי דלק בע"מ
הסדנאות 3
א.ת. הרצליה

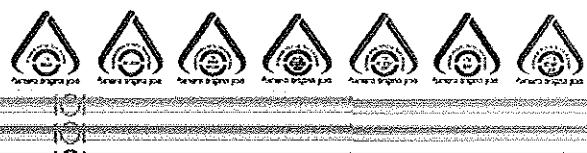
נספח א' – הצהרת המחיר

אנו המחיר (שם מלא של המחיר)

ת.ז./ח.פ. _____ כתובת _____ מיקוד _____
טלפון _____ טל' נייד: _____ פקס: _____
דוא"ל: _____ (להלן - "המחיר")

מאשרים ומזהירים בויה:

1. שקראננו וקבעו היטב את האמור בכל מסמכי החזמנה להצעה, לרבות נספחו וטופס זה (להלן כולם ביחד וכל אחד בלבד - "מסמך החזמנה") וכן מסכימים לכל האמור בהםם, ומוטרים על כל טענה ביחס לתנאי המכרז.
2. אננו מתחייבים לספק את הטובן בהתאם למוגדר בכתבכמות שצורף למסמך המכרז.
3. מועד האספקה יהיה במועד שיסוכם בין החברה לבין החזנה ובכל מקרה לא יותר מאשר ימים באתר החברה מתאריך קבלת החזמנה (כאומר בחזמנה להצעה).
4. המחיר המוצע הוא בשקלים/בזולרים/ _____ (מטבע זר אחר) (נא להקייפ בהתאם להצעתם) וזאת במצוד לשער החליפין היציג של אותו מטבע זר ליום הוצאה החשבונית. איננו דורשים וידוע לנו כי לא תינתן הצמדה שקלילית לממד המחרים לצרכן או לכל ממד אחר, וכן לא תתקבל הגבלה על שער מינימום למטבע זר ו/או כל קיבוע אחר של המטבע.
5. הצעתנו זו אינה ניתנת לביטול או לחזרה והוא עומדת בתוקפה בהתאם לסעיף 17.2 בחזמנה להצעה הצעות, קרי ל- 30 ימים מהמועד האחרון להגשת ההצעות.
6. ידוע לנו כי אםידה באלו מהדרישות האמורים ואו הסטייגות מהן או מחלוקת, תהווה עילה לפסילת ההצעה ואו חילופ הערות והכל על פי שיקול דעתה הבלעדי של החברה.
7. אננו עוסקים באופן שוטף בייצור ואו בייבוא ואו אספקה של הפריטים הרלוונטיים במסגרת מכרז זה, ומתחייבים, היה ויוכלו علينا כזוכים במכרז, לספק את כל הפריטים המבוקשים בהצעה.
8. למייטב יודיעתנו אין בהגשת ההצעה על פי המכרז משום ניגוד אינטראיסים אישי או עסקני, שלנו או של עובדיינו המעורבים בהצעה או בвиיזעה.
9. אננו מתחייבים לשמרות סודיות של כל מידע שיימסר לנו או שייוודע לנו לשם ביצוע התchiebyotינו על פי המכרז, לפחות רשיאים לפרנס מידע, להעבירו או להביא לידיעת כל אדם במשך כל תקופת ההתקשרות ולאחר מכן סימה וכון לא יעשה כל שימוש במידע שהגיע אליו כאמור. במידה ונבחר כזוכה נdag לך שגם עובדיינו וכל אדם מטעמו המספקים שירותים נשוא המכרז יקיים הוראות סעיף זה, וכי נתהימים על הצהרת סודיות.



างף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

10. ידוע לי כי בהתאם לסעיף 7 בהזמנה להצעות, החברה רשאית לפצל את הזמנה בין
חמציעים השונים, במקרה זה, אבקש לבחור בחלופה המוצומנת להלן;

10.1 הצעתי ניתנת לפיצול.

10.2 במידה והחברה תפצל הזמנה, יש להוסיף עליות, כמפורט בכתב
הכמויות.

חתימה וחותמת	שם החותם
תאריך	תפקיד

אגד כספים - מחלקת רכש והתקשרות

תצהיר בדבר אי תיאום מכרז

אני הח"ם _____ בעל ת.ז. מס' _____ העובד כ _____ ב _____
 (להלן: "המציע"), לאחר שהזהרתי כי עלי לומר את האמת וכי אהיה צפוי לעונשים
 הקבועים בחוק אם לא אעשה כן, מצהיר בזה בכתב כדלקמן:

1. אני מוסמך לחתום על תצהיר זה בשם המציע ומנהלו.
2. אני נושא המשרה אשר אחראי במציע להצעה המוגשת מטעם המציע במכרז זה.
3. המחירדים ו/או הכמות המופיעים בהצעה זו הוחלו על ידי המציע באופן עצמאי, ללא
 התיעצות הסדר או קשר עם מציע אחר או עם מציע פוטנציאלי אחר, ולא הוצעו בפני כל
 מציע אחר כאמור, למעט ספקי משנה בהם בכוונתי להשתמש במסגרת הצעה זו, אשר
 פרטיהם הינם: _____
 ספק חמשנה, התוחום בו ניתן שירותים, ופרט יצירת קשר).
4. לא הייתה מעורב בניסיון להניא מתחלה אחר מלהגיש הצעות במכרז זה.
5. לא הייתה מעורב בניסיון לגרום למתחלה אחר להגיש הצעה גבוהה או נמוכה יותר
 מההצעה זו.
6. לא הייתה מעורב בניסיון לגבור למתחלה להגיש הצעה בלתי תחרותית מכל סוג שהוא.
7. ההצעה זו מוגשת בתום לב ולא נעשית בעקבות הסדר או דין ודברים כלשהו עם מתחלה או
 מתחלה פוטנציאלי אחר במכרז זה.
8. אני מתחייב להודיע לחברת על כל שינוי באחד הפרטים לעיל מעות החתימה על התצהיר
 ועד מועד הגשת ההצעות.
9. אני מודע לכך כי העונש על תיאום מכרז יכול להגיע עד חמיש שנות מאסר בפועל.

תאריך _____
 חותמת המציע _____
 שם המציע _____
 חותמת המצהיר _____

אישור

אני הח"ם, עוזי _____ מ.ר. _____ מורה _____, מאשר בזה כי ביום _____
 הופיע בפני _____ שזיהה עצמו עיי ת.ז. המוכר לי באופן אישי ולאחר שהזהרתי כי עלי
 להצהיר את האמת וכי הוא יאה צפוי לעונשים הקבועים לכך בחוק אם לא יעשה כן, אישר הוא
 את נכונות הצהरתו דלעיל וחותם עליה.

שם מלא וחותמת _____





אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

נספח ב' - הצהרה בדבר אי תשלום "דמי תיווך"

1. בנוסף לחובות והאיסורים החליטו עליינו מכוח הדין, לרבות חוק העונשין, התשל"ז-1977,
אנו הח"מ _____ מתחייבים
ומצהירים בזאת כדלקמן:

1.1 לא להציג ו/או לחתן ו/או לקבל, במישרין ו/או בעקיפין, כל טובת הנאה ו/או כסף
ו/או כל דבר בעל ערך במטרה להשפיע במישרין ו/או בעקיפין על החלטה ו/או מעשה
ו/או מחדל של "תשתיות נפט ואנרגיה בע"מ" (להלן "החברה") או נושא משרה
בחברה ו/או עובד החברה או של נושא משרה בחברה ו/או עובד בחברה ו/או מי
מטעמה ו/או כל גורם אחר, הקשור למכוון _____ ו/או כל חוזה/זמןה הנובעים
ממנו.

1.2 לא לשדר ו/או לשთף פעולה, במישרין ו/או בעקיפין, עם נושא משרה בחברה ו/או
עובד החברה ו/או מי מטעמה ו/או כל גורם אחר על מנת לקבל מידע חסוי/סודי
הקשרו למכוון _____ ו/או לכל חוזה/זמןה הנובעים ממנו.

1.3 לא לשדר ו/או לשתף פעולה, במישרין ו/או בעקיפין, עם נושא משרה בחברה ו/או
עובד החברה ו/או מי מטעמה ו/או כל גורם אחר במטרה לקבע מחירים בצורה
מלואית ו/או לא תחרותית.

1.4 לא פעלנו בניגוד לאמור להזמנה זו במסגרת הליכי מכון _____ ו/או כל
חוזה/זמןה שנובעים מהם.

2. במידה והתעורר חשד סביר כי פעלנו בניגוד לאמור בסעיף 1 לעיל, ידוע לנו כי החברה
שומרת לעצמה את הזכויות, לפי שיקול דעתה הבלדי, לא לשתפנו בהליך המכון לגבי
קיים חשד כי נעשתה הפעולה כאמור, ו/או בכל הлик אחר (בסעיף זה: "הליך
התקרשות") ו/או לא לקבל את הצעתו בחליך ההתקשרות ו/או לבטל בכל זמן שהוא
את זכייתנו בחליך ההתקשרות ו/או לבטל בכל זמן שהוא את החוזה/זמןה הנובעים
מוחליק ההתקשרות.

3. אנו נביא תוכן סעיף זה לידיעת עובדיינו, קיבלנו משנה שלנו, נציגינו, סוכניינו ומילוי
המעורבים בכל דרך שהיא בהליך מכון _____ מטעם החברה ו/או חוזה/זמןה
הנובעים ממנו.

4. ולראיה על החתום:

שם: _____

חתימה: _____

חותמת החברה: _____

נספח ג' - כתוב כמותות ומפרט טכני למכרז 17-059

ס.ה"כ	מחיר יחידה	מטבע	כמות	יחידת מידה	תאור הפריט	מספר	מק"ט
					2-1700130		
		228.00		מ"א	Steel Pipe for casing 24inchX0.5inch,Material-API 5L,X42,PLS-1,Bare,SAWL	24326	1
					1-1700739		
		1,540.00		מ"א	Steel Pipe for casing 24inchX0.5inch,Material-API 5L,X42,PLS-1,Bare,SAWL	24326	6
					1-1700743		
		900.00		מ"א	pipe 6 inch API 5L X52 w.t. 0.312 inch with 3 layers coating fbe APC3 or equal	17770	2
		900.00		מ"א	pipe 10 inch API 5L X52 w.t. 0.365 inch with 3 layers coating fbe APC3 or equal	17709	3
					1-1700819		
		1,848.00		מ"א	Pipe API 5L X52 12 inch 0.375 inch PSL1 BE with 3 layer FBE coating 3 mm according to spec.	17782	4
					2-1600378		
		660.00		מ"א	Pipe dia. 12 inch "0.375. API 5LB polyprop. coating by spec #158346	24108	5

סה"כ

Engineering Department

#174736

TECHNICAL SPECIFICATION FOR STEEL PIPE / SLEEVE API X42 (SAWL OR ERW)

This is the enquiry specification for bare pipe for the construction of an oil pipeline steel sleeve. The steel pipes shall be produced in accordance with API 5L 45th by a manufacturer licensed to use the API monogram.

Process of manufacture, materials, chemical properties and tests, mechanical properties and tests, hydrostatic tests, dimensions, weights and lengths, tolerances of dimensions and weights, pipe ends, non-destructive inspection, workmanship, visual inspection and definition of defects, marking, color identification - shall be performed in accordance with:

- a. Requirements of API 5L 45th edition;
- b. Additional requirements as detailed under paragraphs below.

Pipe Requirements :

Type & Size – steel pipe API 5L L290 - according to bill of quantities X42 dia" x

Thk. submerged – arc longitudinal welding (SAWL/ERW)

- STEEL PIPE API 5L L290 (X42) 14" x 0.375"
- STEEL PIPE API 5L L290 (X42) 18" x 0.375"
- STEEL PIPE API 5L L290 (X42) 20" x 0.375"
- STEEL PIPE API 5L L290 (X42) 24" x 0.375"
- STEEL PIPE API 5L L290 (X42) 14" x 0.5"
- STEEL PIPE API 5L L290 (X42) 18" x 0.5"
- STEEL PIPE API 5L L290 (X42) 20" x 0.5"
- STEEL PIPE API 5L L290 (X42) 24" x 0.5"

2. Product specification level –

PSL 1 - inspection & documentation in accordance with EN 10204- 3.1

3. General requirements :

- Pipe average length shall be 12 m, with min. pipe length 11,85 m, and max. pipe length 12,15 m.
- The pipe shall not be cold expanded
- Jointers shall not be accepted
- Repair of defects in the body of pipe will not be accepted.



Engineering Department

#174736

- Pipes containing lamination of any size shall be rejected.
- Full length (100%) non – destructive ultrasonic inspection
- **Pipe end inspection –**
 - ultrasonic inspection in accordance with ISO 10893-8 or ASTM A578 and ASTM A435 shall be used to verify that the 25 mm (1.0 in) wide zone at each pipe end is free of laminar imperfections > 6,4 mm (0.25 in) in the circumferential directions

4. Dimensions, Weights, and Lengths

Diameter - Pipe Body

The tolerances for diameter shall be in according to paragraph 9.11.3 & table 10 of API 5L. When order more than 50 pieces, the inside diameter of every 50th pipe shall be measured at both ends. The minimum and maximum value shall be determined using a rod gauge or similar measuring device capable of measuring with an accuracy of minimum 0.1mm. The measurements shall be taken at least 10mm from the pipe end inside the pipe and shall reflect the actual minimum and maximum value by multiple measurements within the same plane. The measured minimum and maximum values shall be recorded and included in the material test report.

Out of Roundness - Pipe Body

The difference between the maximum and minimum outside diameters on any one-pipe length shall be less than 1%.

Wall Thickness

The allowable tolerance on wall thickness over the complete pipe length shall be in according to table 11 of APL 5 L standards for Welded pipe ($\pm 10\%$ to a minimum of $\pm 0.5\text{mm}(\pm 0.02\text{in})$).

Nominal Mass & Weight

The weight & mass of each pipe (including tolerance) shall be recorded and listed in the pipe tally. Manufacturer shall provide the accuracy of weight measurements for review by Company. The weight shall not vary by more than - 3.5 / +10% of the nominal pipe weight. The tolerances for mass shall be in according to paragraph 9.14, 9.14.1c, 9.14.2, 9.14.3b of APL 5L standard



Engineering Department

#174736

Length

The length of each pipe shall be measured and recorded.

Pipe average length shall be 12 m, with min. pipe length 11,85 m, and max. pipe length 12,15 m.

Jointers shall not be permitted.

Straightness

The total deviation from a straight line, over the entire pipe length, shall be $\leq 0,2\%$ of the pipe length

The local deviation from a straight line in the 1,0 m (3.0 ft) portion at each pipe end shall be $\leq 4,0$ mm (0.156 in). A minimum of 2 pipes per 50 shall be measured for straightness with the frequency increasing for out-of-straightness above 0.2%.

Squareness

The squareness of the ends of finished pipes shall be checked in accordance with the requirements of EN 10208-2 section 8.6.4 on pipes selected by Company. Full details of the method used shall be provided to Company for review. The results of the squareness test shall be recorded and shall include pipe numbers and all dimensions.

Pipe Ends

All pipes shall be supplied with beveled bevel end 30° with a tolerance of +5° -0°, and the width of the root face of the bevel shall be 1,6 mm (0.063 in), with a tolerance of $\pm 0,8$ mm (0.031in). and be free from harmful burrs.

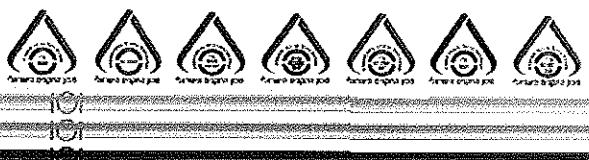
Bulges and Flat Areas

Deviations from the original contour of the pipe shall not exceed 3 mm in height or depth or extend in any direction for a distance greater than 25% of the pipe diameter or 200mm (8.0in), whichever is lesser. Deviations are not allowed within 100 mm of the ends of the pipe.

Tolerances for the weld seam

Radial offset of strip/plate edges acc. to 9.13.1 and Table 14 of API 5L for SAW pipes, to a maximum of 1.5mm(0.060in).

Height of the flash or weld bead shall be acc. to 9.13.2.2 and Table 16 of API 5L. The outside weld bead shall be removed by grinding to a distance of 150mm(6.00in) from each



Engineering Department

#174736

pipe end, such that it does not extend above the adjacent adjacent pipe surface by more than 0.5mm(0.020in).

Maximum permissible weld bead height acc. to Table 16 of API 5L for SAW pipes, 3.5mm(0.138in) for internal and external bead.

5. Pipe Tracking -

Manufacturer shall operate a pipe tracking system, which ensures full traceability of each individual pipe to its particular heat number and to inspection records of all stages of the manufacturing process.

Manufacturer shall provide full details of the pipe tracking system for review by Company.

All parent metal shall be from a single source and come from an identical manufacturing/processing route.

6. Marking -

It is manufacturer responsibility that all materials supplied to this Specification are correctly marked for identification against the certificate. When material is stored, the identification marking shall be easily accessible. Materials, which cannot be identified, shall be rejected.

Marking shall, in general, comply with the requirements of ISO 3183:2007.

- The following data shall be stenciled on the inside of the pipe close to the pipe end, at both ends of the pipe, in clearly legible letters and figures.
 - COMPANY (and Project name)
 - Purchase Order Number
 - Type of material.
 - Pipe number
 - Heat number
 - Specified Outside Diameter
 - Pipe length, wall thickness and weight
 - Month and year of manufacture
 - Manufacturer's mark
 - Pipe Grade



Engineering Department

#174736

- Product Specification Level Designation (PSL 1)

A painted rectangular frame shall enclose and clearly indicate the location of this data. The digits shall be at least 22 mm high and shall be stencilled in black paint.

Manufacturer shall submit details of stencil format for COMPANY approval prior to use.

All pipe markings shall be inspected prior to dispatch and any pipe lengths not correctly marked shall be rejected until identity is verified and the pipe correctly marked.

Die Stamping

In addition Manufacturer shall low stress die- stamp, on both pipe ends, the pipe number and heat number.

Alternatively the heat number can be represented by code letters, or like, which will allow easy identification when reference is made to supporting documentation.

These numbers shall then be coated with clear lacquer to maintain visibility

7. Pressure tests:

- The hydrostatic test of each pipe length shall be performed at a pressure generating a fiber stress equal to 90% of specified minimum yield strength (SMYS) of steel. The tests pressure shall be held for not than 10 seconds on each pipe length.
- The pressure tester shall be equipped with both:
 - Recording gauge that will record the test pressure and duration of time applied to each length of pipe.
 - An automatic device that will prevent a pipe from being classified as tested, until the test requirements (pressure and time) have been complied with.
 - All recording equipment and gauges shall have a current certificate of calibration. Calibration reports to be submitted to Company.
- The pressure test chart recorder shall be calibrated against the master gauge at least twice per working shift. All hydrostatic pressure tests shall be chart recorded and log sheets. The frequency of master gauge calibration shall be increased if shown to be unstable.



Engineering Department

#174736

- Test information shall be recorded on suitable log sheets/pressure charts, which shall identify each pipe against its record, and these shall be made available to Company or its representative on request. The log sheets/pressure charts shall be retained as a record.
- Any pipe which leaks (or bursts) during test shall be rejected, quarantined and returned for a joint investigation by manufacturer and company. All other pipes from the same heat shall be quarantined pending the results of the investigation.
- For every batch of pipes tested, an overall Hydrostatic Test Report shall be compiled showing all essential information, i.e. the pipes tested (pipe numbers), the pressure used, holding time, the test results, etc.
- In cases where a pressure test is discontinued because of a temporary failure of the test equipment, the pipe number of the pipe under test at the time of failure shall be recorded on the log sheets/pressure charts and it shall be shown clearly that the pipe has later received its proper test. Both records shall be retained as evidence.
- Hydrostatic testing shall be performed prior to NDT

8. Quality Assurance -

The Manufacturer shall have in operation a Quality System based on the requirements of ISO 9002 or API Q1.

manufacturer shall submit a Quality Plan (Test and Inspection Plan), based on the manufacturing Quality Manual, covering (as a minimum) all production, pipe tracking system, inspection and testing operations, for review and approval by company not less than 21 days prior to the commencement of any production work. Manufacturer's subsequent Quality Control of the work shall strictly adhere to the agreed Quality Plan.

The Quality Plan shall show hold, witness, re-view and monitor points for company

9. purchaser representative -

The purchaser may delegate his representative to witness all stages of manufacturing and tests for steel plates and pipes. The presence of purchaser's representative shall in no way relieve the manufacturer of any responsibility for the quality of pipes, steel plates included.

10. Inspection documents -



Engineering Department

#174736

As soon as possible, but not later than three weeks after completion of production, manufacturer shall prepare and submit to company two original plus two copies on CD- Rom of a Production Report which shall contain, as a minimum, details of the following:

- Purchase Order (PO) and variations to PO.
- Approved Quality / Inspection and Test Plan
- all approved queries and concessions
- Manufacturing procedures.
- Quality control/inspection procedures.
- tensile test results and the type, size, location and orientation of the test pieces
- Non-destructive testing procedures.
- All ORIGINAL inspection and mechanical test reports and certification recording the results of inspection and testing.
- heat treatment records
- Mill 3.1 Test Certificates
- Pipe lists
- Ladle analyses for each heat of steel.
- Lengths and pipe identities of all rejected pipes.
- Other special reports reasonably requested by the company
- Details of mill tallies and cutting lengths, etc.

Mill test certificates

Mill test certificates to EN 10204 3.1, shall include, but not be limited to, the following information:

- PROJECT No. (if available)
- manufacturer Identification
- Company's name, purchase order number and item
- Heat Number and test number
- Identification of Steel Type and Grade





Engineering Department

#174736

- Steel-making process
- Heat treatment condition
- Ladle analysis
- Product analysis
- pipe dimensions and tolerances
- full tensile testing results, including:
 - Yield Strength
 - Tensile Strength
 - Yield to Tensile Ratio
 - Elongation
 - Reduction of area
- Ultrasonic test reports references.
- Hydrostatic test reports references.
- Surface Inspection Results

Pipe Tally Lists

Manufacturer shall provide company with detailed pipe lists for the complete production of the order stating:

- Pipe identification numbers (referenced to heat numbers)
- Heat numbers.
- Dimensions of pipes.
- Weights of individual pipes.
- Purchase order number(s)
- Types of certificates issued.

The Pipe mill tally sheet shall be supplied on a CD-Rom, in a spread-sheet format (i.e. Excel) as well as on a paper hard copy

11. Storage, Loading and Shipment



Engineering Department

#174736

- Pipe shall be supplied with pipe end caps.
 - No welding of temporary attachments for handling, stacking or securing shall be permitted
 - All handling, loading and unloading shall be done in such a manner as to prevent mechanical damage and corrosion.
 - Rail cars, trucks, lighters, ships or other conveyances shall be cleaned of debris, or any substance that might damage the pipes, prior to loading.
-
- Suitable timber or other dunnage shall be used to protect the pipes against damage in transit.
 - Loading onto or into rail cars, track, lighters, ships or other conveyances shall be performed in accordance with API RP 5L, API RP 5L5 or API RP 5L6 as appropriate.
 - Finished pipes to be stored for a significant period of time at Manufacturer's works or marshaling yard, shall be stored in such a manner as to prevent corrosion or any other damage occurring.
 - Pipe shall not rest on projections, which could result in point stresses or be allowed to rub on an adjacent object. Pipe loading shall be limited to prevent stresses, which result in out-of-roundness.



Engineering Department

#163809-v4

TECHNICAL SPECIFICATION FOR STEEL PIPE, API X52 (SMLS) WITH COATING (3 LAYERS P.E/P.P)

This is the enquiry specification for pipe with cover coating (3 LAYERS P.E or P.P acc to bill of quantities) for the construction of an oil pipeline .

The steel pipes shall be produced in accordance with API 5L 45th edition by a manufacturer licensed to use the API monogram.

Process of manufacture, materials, chemical properties and tests, mechanical properties and tests, hydrostatic tests, dimensions, weights and lengths, tolerances of dimensions and weights, pipe ends, non-destructive inspection, workmanship, visual inspection and definition of defects, marking and coating, color identification - shall be performed in accordance with:

- a. Requirements of API 5L 45th edition;
- b. Additional requirements as detailed under paragraphs below.

Pipe requirements :

1. Type & Size – according to bill of quantities

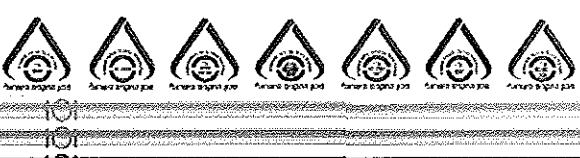
- STEEL PIPE API 5L L360 (X52) 6 5/8" x 0.312", Seamless pipe (SMLS)
- STEEL PIPE API 5L L360 (X52) 8 5/8" x 0.344", Seamless pipe (SMLS)
- STEEL PIPE API 5L L360 (X52) 10 3/4" x 0.365", Seamless pipe (SMLS)
- STEEL PIPE API 5L L360 (X52) 12 3/4" x 0.375", Seamless pipe (SMLS)
- STEEL PIPE API 5L L360 (X52) 12 3/4" x 0.406", Seamless pipe (SMLS)

2. Product specification level –

PSL 1 - inspection & documentation in accordance with EN 10204- 3.1

3. General requirements :

- A linepipe joint length range (Min/Max) of 12.15m +/- 0.3m with an average length of 12.15 m is required
- The pipe shall not be cold expanded
- Jointers shall not be accepted
- Repair of defects in the body of pipe will not be accepted.
- Pipes containing lamination of any size shall be rejected.
- Full length (100%) non – destructive ultrasonic inspection



Engineering Department

#163809-v4

- **Pipe end inspection –**

ultrasonic inspection in accordance with ISO 10893-8 or ASTM A578 and ASTM A435 shall be used to verify that the 25 mm (1.0 in) wide zone at each pipe end is free of laminar imperfections > 6,4 mm (0.25 in) in the circumferential directions

4. Dimensions, Weights, and Lengths

Diameter - Pipe Body

The tolerances for diameter shall be in according to paragraph 9.11.3 & table 10 of API 5L.

The inside diameter of every 50th pipe shall be measured at both ends. The minimum and maximum value shall be determined using a rod gauge or similar measuring device capable of measuring with an accuracy of minimum 0.1mm. The measurements shall be taken at least 10mm from the pipe end inside the pipe and shall reflect the actual minimum and maximum value by multiple measurements within the same plane. The measured minimum and maximum values shall be recorded and included in the material test report.

Out of Roundness - Pipe Body

The difference between the maximum and minimum outside diameters on any one-pipe length shall be less than 1%.

Wall Thickness

The allowable tolerance on wall thickness over the complete pipe length shall be in according to table 11 of APL 5 L standards for SMLS pipe (-12.5% + 15%).

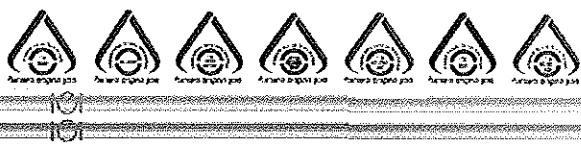
Nominal Mass & Weight

The weight & mass of each pipe (including tolerance) shall be recorded and listed in the pipe tally. Manufacturer shall provide the accuracy of weight measurements for review by Company. The weight shall not vary by more than - 3.5 / +10% of the nominal pipe weight

The tolerances for mass shall be in according to paragraph 9.14, 9.14.1c, 9.14.2, 9.14.3b of APL 5L standard

Length

- The length of each pipe shall be measured and recorded.



Engineering Department

#163809-v4

- A linepipe joint length range (Min/Max) of 12.15m +/- 0.3m with an average length of 12.15 m is required
- Jointers shall not be permitted.

Straightness

The total deviation from a straight line, over the entire pipe length, shall be $\leq 0,2\%$ of the pipe length

The local deviation from a straight line in the 1,0 m (3.0 ft) portion at each pipe end shall be

$\leq 4,0$ mm (0.156 in) . A minimum of 2 pipes per 50 shall be measured for straightness with the frequency increasing for out-of-straightness above 0.2%.

Squareness

The squareness of the ends of finished pipes shall be checked in accordance with the requirements of EN 10208-2 section 8.6.4 on pipes selected by Company. Full details of the method used shall be provided to Company for review. The results of the squareness test shall be recorded and shall include pipe numbers and all dimensions.

Pipe Ends

All pipes shall be supplied with bevelled bevelled end 30° with a tolerance of $+5^\circ -0^\circ$, and the width of the root face of the bevel shall be 1,6 mm (0.063 in), with a tolerance of $\pm 0,8$ mm (0.031in), and be free from harmful burrs.

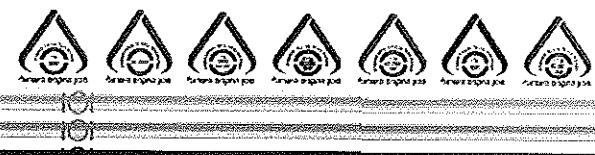
Bulges and Flat Areas

Deviations from the original contour of the pipe shall not exceed 3 mm in height or depth or extend in any direction for a distance greater than 25% of the pipe diameter. Deviations are not allowed within 100 mm of the ends of the pipe.

5. Pipe Tracking -

Manufacturer shall operate a pipe tracking system, which ensures full traceability of each individual pipe to its particular heat number and to inspection records of all stages of the manufacturing process.

Manufacturer shall provide full details of the pipe tracking system for review by Company.





Engineering Department

#163809-v4

All parent metal shall be from a single source and come from an identical manufacturing/processing route.

6. Marking -

It is manufacturer responsibility that all materials supplied to this Specification are correctly marked for identification against the certificate. When material is stored, the identification marking shall be easily accessible. Materials, which cannot be identified, shall be rejected.

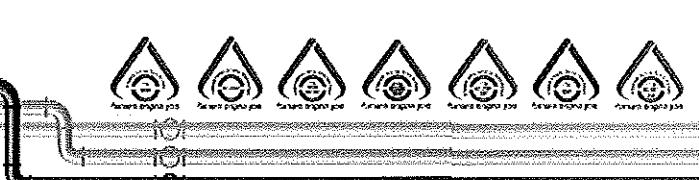
Marking shall, in general, comply with the requirements of API 5L 45th edition.

- The following data shall be stenciled on the inside of the pipe close to the pipe end, at both ends of the pipe, in clearly legible letters and figures.
 - COMPANY (and Project name)
 - Purchase Order Number
 - Type of material.
 - Pipe number
 - Heat number
 - Specified Outside Diameter
 - Pipe length, wall thickness and weight
 - Month and year of manufacture
 - Manufacturer's mark
 - Pipe Grade
 - Product Specification Level Designation (PSL 1)

A painted rectangular frame shall enclose and clearly indicate the location of this data. The digits shall be at least 22 mm high and shall be stencilled in white paint.

Manufacturer shall submit details of stencil format for COMPANY approval prior to use. All pipe markings shall be inspected prior to dispatch and any pipe lengths not correctly marked shall be rejected until identity is verified and the pipe correctly marked.

Die Stamping



Engineering Department

#163809-v4

In addition Manufacturer shall low stress die- stamp, on both pipe ends, the pipe number and heat number.

Alternatively the heat number can be represented by code letters, or like, which will allow easy identification when reference is made to supporting documentation.

These numbers shall then be coated with clear lacquer to maintain visibility

7. Pressure tests:

- The hydrostatic test of each pipe length shall be performed at a pressure generating a fiber stress equal to 90% of specified minimum yield strength (SMYS) of steel. The tests pressure shall be held for not than 10 seconds on each pipe length.
- The pressure tester shall be equipped with both:
 - Recording gauge that will record the test pressure and duration of time applied to each length of pipe.
 - An automatic device that will prevent a pipe from being classified as tested, until the test requirements (pressure and time) have been complied with.
 - All recording equipment and gauges shall have a current certificate of calibration. Calibration reports to be submitted to Company.
- The pressure test chart recorder shall be calibrated against the master gauge at least twice per working shift. All hydrostatic pressure tests shall be chart recorded and log sheets. The frequency of master gauge calibration shall be increased if shown to be unstable.
- Test information shall be recorded on suitable log sheets/pressure charts, which shall identify each pipe against its record, and these shall be made available to Company or its representative on request. The log sheets/pressure charts shall be retained as a record.
- Any pipe which leaks (or bursts) during test shall be rejected, quarantined and returned for a joint investigation by manufacturer and company. All other pipes from the same heat shall be quarantined pending the results of the investigation.



Engineering Department

#163809-v4

- For every batch of pipes tested, an overall Hydrostatic Test Report shall be compiled showing all essential information, i.e. the pipes tested (pipe numbers), the pressure used, holding time, the test results, etc.
- In cases where a pressure test is discontinued because of a temporary failure of the test equipment, the pipe number of the pipe under test at the time of failure shall be recorded on the log sheets/pressure charts and it shall be shown clearly that the pipe has later received its proper test. Both records shall be retained as evidence.
- Hydrostatic testing shall be performed prior to NDT

8. Coating and Corrosion Protection – polyethylene or polypropylene acc to bill of quantities

8.1 Polyethylene External Coating -

The coating shall be External 3-layers extruded polyethylene coating (HDPE/ TRIO) including Fusion Bonded Epoxy, Copolymer Adhesive, Polyethylene as a whole complete system should conform to the requirements of the standard DIN 30670 (Polyethylene coatings of steel pipes and fittings) or standard NF-A-49710.

Requirements for testing coating materials:

Resistance to shock loads no less than 18 N × m (test according to DIN 30672)

Peeling insulation resistance at 23±5°C no less than 35 N / cm (test according to DIN 30672)

Electrical inspection (Holiday Detection) with Testing Voltage 25 kV.

Elongation – at least 200% .

Thickness of external coating shall not be less than 3 mm

The external coating shall be interrupted at a distance of 15 cm with a tolerance of ± 10 mm from the pipe ends and shall be beveled at 30°.

The manufacturer shall recommend:

Method and materials to be used for field coating of joints and for coating repairs.

Pipe ends prepared for field coating.

The coating system will be applied after sandblasting cleaning of the pipe surface to Sa 2½ of the SVENSK STANDARD SIS 05-59 00 (ISO 8501-1).



Engineering Department

#163809-v4

A recognized laboratory is required to test the pipe and coating materials supplied under this specification. Quality certificates issued by the laboratory will be fully complied with all requirements of standards and will be submitted to the purchaser.

8.1.1 Polypropylene External Coating –

External 3-layers extruded polypropylene coating (P.P.), minimum thickness - **4.0 mm** (ISO21809-1 Class A3). Included Fusion Bonded Epoxy, Copolymer Adhesive. Polypropylene as a whole complete system should conform to the requirements of the standard DIN 30678 (Polypropylene coatings for steel pipes) or standard NF-A-49711.

Requirements for testing coating :

- Vicat softening point (°C, ISO 306) - 116.
- Specific gravity (g/cm³) – 0.94 - 0.97.
- Hardness (Shore D) – 63.
- Indentation resistance at 23±5°C (mm) – 0.1.
- Electrical inspection (Holiday Detection) with Testing Voltage 20 kV minimum .
- Elongation at break (%) - 500 .

The coating system will be applied after sandblasting cleaning of the pipe surface to Sa 2½ of the SVENSK STANDARD SIS 05-59 00 (ISO 8501-1).

The external coating shall be interrupted at a distance of 15 cm. from the pipe ends and shall be beveled at 30°.

The manufacturer shall recommend:

- Method and materials to be used for field coating of joints and for coating repairs.
- Pipe ends prepared for field coating.

A recognized laboratory is required to test the pipe and coating materials supplied under this specification. Quality certificates issued by the laboratory will be fully



Engineering Department

#163809-v4

complied with all requirements of standards and will be submitted to the purchaser.

9. Quality Assurance -

The Manufacturer shall have in operation a Quality System based on the requirements of ISO 9002 or API Q1.

manufacturer shall submit a Quality Plan (Test and Inspection Plan), based on the manufacturing Quality Manual, covering (as a minimum) all production, pipe tracking system, inspection and testing operations, for review and approval by company not less than 21 days prior to the commencement of any production work. Manufacturer's subsequent Quality Control of the work shall strictly adhere to the agreed Quality Plan.

The Quality Plan shall show hold, witness, re-view and monitor points for company

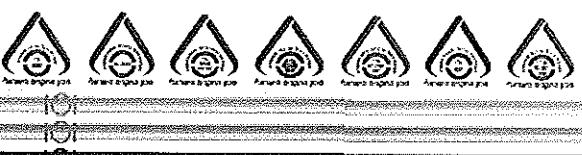
10. purchaser representative -

The purchaser may delegate his representative to witness all stages of manufacturing and tests for steel plates and pipes. The presence of purchaser's representative shall in no way relieve the manufacturer of any responsibility for the quality of pipes, steel plates included.

11. Inspection documents –

As soon as possible, but not later than three weeks after completion of production, manufacturer shall prepare and submit to company two original plus two copies on CD-Rom of a Production Report which shall contain, as a minimum, details of the following:

- Purchase Order (PO) and variations to PO.
- Approved Quality / Inspection and Test Plan
- all approved queries and concessions
- Manufacturing procedures.
- Quality control/inspection procedures.
- tensile test results and the type, size, location and orientation of the test pieces
- Non-destructive testing procedures.



Engineering Department

#163809-v4

- All ORIGINAL inspection and mechanical test reports and certification recording the results of inspection and testing.
- heat treatment records
- Mill 3.1 Test Certificates
- Pipe lists
- Ladle analyses for each heat of steel.
- Lengths and pipe identities of all rejected pipes.
- Other special reports reasonably requested by the company
- Details of mill tallies and cutting lengths, etc.

Mill test certificates

Mill test certificates to EN 10204 3.1, shall include, but not be limited to, the following information:

- PROJECT Nr
- manufacturer Identification
- Company's name, purchase order number and item
- Heat Number and test number
- Identification of Steel Type and Grade
- Steel-making process
- Heat treatment condition
- Ladle analysis
- Product analysis
- pipe dimensions and tolerances
- full tensile testing results, including:
 - Yield Strength
 - Tensile Strength



Engineering Department

#163809-v4

- Yield to Tensile Ratio
- Elongation
- Reduction of area
- Ultrasonic test reports references.
- Hydrostatic test reports references.
- Surface Inspection Results

Pipe Tally Lists

Manufacturer shall provide company with detailed pipe lists for the complete production of the order stating:

- Pipe identification numbers (referenced to heat numbers)
- Heat numbers.
- Dimensions of pipes.
- Weights of individual pipes.
- Purchase order number(s)
- Types of certificates issued.

The Pipe mill tally sheet shall be supplied on a CD-Rom, in a spread-sheet format (i.e. Excel) as well as on a paper hard copy

12. Storage, Loading and Shipment

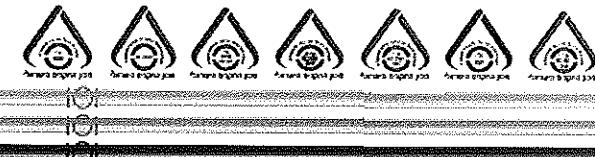
- Pipe shall be supplied with pipe end caps.
- No welding of temporary attachments for handling, stacking or securing shall be permitted
- All handling, loading and unloading shall be done in such a manner as to prevent mechanical damage and corrosion.
- Rail cars, trucks, lighters, ships or other conveyances shall be cleaned of debris, or any substance that might damage the pipes, prior to loading.
- Suitable timber or other dunnage shall be used to protect the pipes against damage in transit.



Engineering Department

#163809-v4

- Loading onto or into rail cars, track, lighters, ships or other conveyances shall be performed in accordance with API RP 5L, API RP 5L5 or API RP 5L6 as appropriate.
- Finished pipes to be stored for a significant period of time at Manufacturer's works or marshaling yard, shall be stored in such a manner as to prevent corrosion or any other damage occurring.
- Pipe shall not rest on projections, which could result in point stresses or be allowed to rub on an adjacent object. Pipe loading shall be limited to prevent stresses, which result in out-of-roundness.



	Steel Pipeline specification API 5LB	Rev: 1
		Date: 18/4/2016
Project	קווי עוקף בז"נ	#158346

PIPING SPECIFICATION FOR API STEEL PIPES

1. This enquiry specification covers steel pipes required for construction of oil pipeline. The steel pipes shall be produced in accordance with API spec. 5L by manufacturer licensed to used the API monogram.
2. Process of manufacture; materials; chemical properties and tests; mechanical properties and tests; hydrostatic tests; dimension; weights and lengths; tolerances of dimensions and weights; pipe ends; non-destructive inspection; workmanship; visual inspection and definition of defects; marking and coating; color identification – shall be performed in accordance with:
 - a. Requirements of API specification for Line Pipe, API spec. 5L (PSL-1) 5LB latest edition.
 - b. Additional requirements as detailed under paragraphs 4 to 16 bellow. These additional requirements prevail over relevant requirements of API spec. 5LB.
3. Manufacturer's proposal shall detail – among other subjects – the following:
 - a. Steel making process and heat-treatment.
 - b. Materials to be used, chemical and mechanical properties.
 - c. Process of manufacture of pipes (spiral welded pipes are not accepted).
 - d. Quality control, inspection and tests.
1. Size – pipe diameter –acc to bill of quantities
2. wall thickness – acc to bill of quantities
3. pipe ends – **Bevel end 30°** - acc to api 5L
4. The manufacturer shall submit for prior approval by the purchase, the aim and guaranteed chemical composition limits for the following elements:
C, Mn, P, S, Si, Al, Ni, Cr, Mo, Cu, V, Cb, Ti, B and N.
The steel shall be fully killed.
For steel with a carbon content of more than 0.17% the carbon equivalent (CE) shall not exceed 0.40%.

$$CE = \frac{C}{6} + \frac{Mn}{5} + \frac{Cr}{5} + \frac{Mo}{15} + \frac{V}{15} + \frac{Ni}{15} + \frac{Cu}{15}$$

For steel with carbon content of 0.17% or less, Pcm shall not exceed 0.22%.

$$Pcm = \frac{C}{30} + \frac{Si}{20} + \frac{M}{60} + \frac{Cu}{15} + \frac{Cr}{10} + \frac{Ni}{10} + \frac{Mo}{5} + \frac{V}{5} + \frac{B}{5}$$
5. The pipes shall not be cold expanded.

6. Pipes shall be "Seamless" only. Spiral welded pipes or "Longitudinal seam" are not accepted.
7. Pipe min average length shall be 12 m, with min pipe length 11.85m. and max. pipe length 12.15 m'.
8. Jointers will not be accepted.
9. The wall thickness "minus" tolerance shall not exceed eight (8) percent.
10. Repair of defects in the weld seam or in the body of pipe will not be accepted.
11. Pipes containing lamination of any size shall be rejected.
12. Full length (100%) non destructive ultrasonic inspection shall be performed on both sides of the weld seams.
13. **The pipes will be Manufactured in a country that is a member of the OECD.**
14. Manufacturer have valid licensing from API Authority ,to use official API monogram. The valid certification (included certificatin no.) should be added and attached to the bid.
15. Pressure tests:
 - a. The hydrostatic test of each pipe length shall be performed at a pressure generating a fiber stress equal to 90% of specified minimum yield strength of steel. The tests pressure shall be held for not less than 10 seconds on each pipe length.
 - b. If a pipe length fails to conform to the specified requirements during the pressure test listed under 13a, then another pipe belonging to the same lot shall undergo a second hydrostatic pressure test, at 95% of SMYS for not less than 2 minutes.
If the recheck test of the second pipe conforms to requirements, then the lot shall be accepted except for the pipe which failed. If the recheck test fails, then all pipes belonging to same lot shall undergo a second hydrostatic pressure test at 95% of SMYS for not less than 2 minutes for each pipe length.
 - c. The pressure tester shall be equipped with both:
 - Recording gauge that will record the test pressure and duration of time applied to each length of pipe.
 - An automatic device that will prevent a pipe from being classified as tested, until the test requirements (pressure and time) have been complied with.Each pipe will have test press. Doc.
16. The purchaser may delegate his inspector to witness all stages of manufacturing and tests for steel plates and pipes. The presence of the purchaser's inspector shall in no

way relieve the manufacturer of any responsibility for the quality of pipes, steel plates included.

17. The manufacturer shall furnish to purchaser, reports giving the results of following analysis and checks:

- a. Heat analysis of each heat of steel.
- b. Product analysis.
- c. Pressure testrecords
- d. tensile tests;
- e. c) guided-bend tests;
- a. d) CVN tests .

18. The marking to be placed on the inside surface of each pipe shall include:

- a. The symbols specified under API spec. 5L, including thickness of pipe.
- b. The serial number of each pipe which will allow the identification of all manufacturing stages, material supply included.
- c. A marking line showing the position of the longitudinal welded joint. This marking shall be made on both ends of each pipe.
The marking on outside surface of the pipe shall be covered by a transparent lacquer to prevent easy erasing.

19. Pipes to be supplied bare, with 30° bevel ends and shall be free of loose mill scale, grease, dirt etc.

20. The following are requirements for the supply of pipes with external coating:

- a. External 3-layers extruded polypropylene coating (P.P.). Thickness - 4.0 mm (ISO21809-1 Class A3). Included Fusion Bonded Epoxy, Copolymer Adhesive, Polyethylene as a whole complete system should conform to the requirements of the standard DIN 30678 (Polypropylene coatings for steel pipes) or standard NF-A-49711.
- b. Requirements for testing coating :
- c. Vicat softening point (°C, ISO 306) - 116.
- d. Specific gravity (g/cm³) – 0.94 - 0.97.
- e. Hardness (Shore D) – 63.
- f. Indentation resistance at 23±5°C (mm) – 0.1.
- g. Electrical inspection (Holiday Detection) with Testing Voltage 20 kV minimum .
- h. Elongation at break (%) - 500 .
- i. The coating system will be applied after sandblasting cleaning of the pipe surface to Sa 2½ of the SVENSK STANDARD SIS 05-59 00 (ISO 8501-1).
- j. A recognized laboratory is required to test the pipe and coating materials supplied under this specification. Quality certificates issued by the laboratory will be fully complied with all requirements of standards and will be submitted to the purchaser.

21. A warranty clause is required, covering costs incurred in the search for and the replacement of pipes, which leak or rupture due faulty materials or manufacture when subjected to field test.

אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

נספח ד' – **הסכם לאספקת טובין**

שנחתם ביום לחודש שנת ב

בין : תשתיות נפט ואנרגיה בע"מ / קו מוצרי דלק בע"מ

מצד אחד מרוחוק הסדרניות 3 הרצליה
(שתייה ביחיד ולוחז להלן - "החברתי")

בנין
(להלן - "יחספק")

הויאל: והחברה מעוניינת לרכוש מהספק את הטוביין המפורטים במפרט הטכני המצה"ב כניסה ב' להסכם זה, בהתאם להזמנה שתוציאו לו החברה (להלן - "הטוביין");

והואיל: ולספק הידע, הניסיון, היכולת המותאמים לכך והוא מעוניין לספק לתש"ן את הטוביין, הכל כמפורט ובהתאם לתנאי הסקט זה;

וְהוֹאיל: וְחַדְדִים מְעוּנִינִים לְהֻלּוֹת אֶת הַמּוֹסָכֶם בֵּינוֹנָה עַל הַכְּתָב;

לפייכן הותגה, הוצהר והוסכם כדלהלן:

הגדרות .1

"הזמןנה" - כל הזמןה לאספקת טובין, חתומה על ידי מושעי החתימה של החברה, שתישלח לספק באמצעות פקס או מייל על כל תנאיה ונטפחה לרבות המפרטים, התוכניות וכל שאר המסמכים המצורפים להזמןנה. מובהר כי סטרירה של הוראות מסלמי המכزو לרבות הסכם זה, לבין הוראות החזמנה - יגבורו הוראות החזמנה, אלא אם קבעה החברה אחרת.

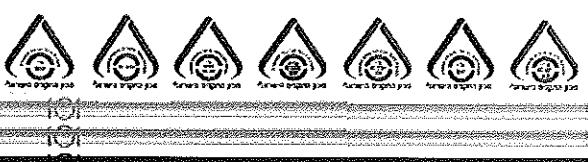
2. הצלחות הספק

הספק מצהיר כי קרא ובדק את ההוראות והזמנה על כל מסמכיהם וכי כל ההוראות, התנאים והתכוון ידועים וברורים לו וכי יש לו את הידע, היכולת והnisיון לבצע את הזמנה ולספק את הטובי נשוא החזמנה.

3. אחריות

3.1. הטעק מתחייב לכך כי כל החומרים אשר ישמש בהם לביצוע הזמנה, יהיו חדשים, עמידים ובאיות מעולה, כמקובל לגבי מוצרים מסוימיםסוג.

3.2 הספק מתחייב כי כל המוצרים אשר יספקו על ידו לפי החזונה יתאימו לתקנים אשר צוינו בהזמנה (תקן ישראלי או בינלאומי) ויעביר, בהתאם לדרישת החברה, מסמכים המעידים על עמידה בתיקון כאמור.



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

3.3. הספק מתחייב כי המוצרים שיסופקו על פי החזמנה יהיו מן המין, האיכות, המידות, החומר והעיבוד המפורטים בהזמנה ו/או בהתאם למפרטים טכניים, לוגיסטיים ולוגוגמות שנסמסרו ע"י החברה. במקרה בו נדרש אישור החברה לגבי המוצר, לא ייצור או יספק הספק את המוצר ללא אישור כאמור, ויראו באישור זה תנאי מתלה לביצוע החזמנה.

3.4. לגבי מוצרים בעלי תאריך תפוגה, הספק מתחייב שלא לספק מוצרים העומדים בפני תפוגת תוקפם ולהקפיד לספק מוצרים חדשים.

3.5. הספק אחראי לטיב המוצרים על כל חקליהם, מרכיביהם וביצורייהם ולכושר פעולתם של המוצרים כאמור וזאת לתקופה של 18 חודשים מיום אספקתם או של 12 חודשים מיום תחילת השימוש בהם ע"י החברה, לפי המאוחר.

3.6. מבלי לגרוע מכל אחריות ע"פ דין, במקרה שבתקופת האחריות יתגלו במוצרים ליקויים, פגמים, תקלות או מוגעות אשר אינם תוכאה משמשו בלתי נכון ע"י החברה אז יהיה הספק:

3.6.1. אחראי לכל הנזקים שייגרמו לחברה כתוצאה מכן.

3.6.2. חייב לתקן בהקדם האפשרי ועל חשבונו כל ליקוי, פגם, תקלות או מוגעות כאמור, או אם נדרש זאת החברה, להחליף כל פריט בפריט אחר חדש אשר יתאים לתפקידו בהתאם להזמנה. כל תיקון ו/או החלפה כאמור, יעשה בהקדם האפשרי, על חשבונו של הספק ולשביעות רצונה המלאה של החברה.

3.6.3. נטל החובה כי ליקוי, פגם, תקלות או מוגעות במוצרים נגרמו כתוצאה משימוש בלתי נכון ע"י החברה יהיה על הספק.

3.6.4. לא מילא הספק אחר התchiebyozityio בתקופת האחריות כאמור לעיל, תהיה החברה רשאית, מבלי לפגוע בכל זכות אחרת מזכויותיו, לתקן את המוצרים או להחליפם בעצמו ולהייב את הספק בהוצאות התקיקון ו/או החלפה כאמור. הספק ישפה את החברה בגין כל הוצאה כאמור מיד עם דרישת.

3.7. הספק יהיה אחראי כלפי החברה ו/או מי מטעמה ו/או עובדיה ו/או שלוחה בגין כל נזק ו/או הוצאה שתישא בהם, לרבות בגין דרישות או תביעות שתתקבל מצדדים שלישיים, בכל הקשור או הנובע מביצוע הסכם זה על ידי הספק, לרבות בגין אייחור במועד האספקה ו/או אספקות טובין שאינם עומדים בתנאי הסכם זה או בנסיבות המכרז על נספחיו. הספק ישפה את החברה מיד עם קבלת דרישת בגין כאמור, וזאת מבלי לגרוע מכל סעיף או זכות אחרים הנתונים לחברה במקרה כאמור.

פיקוח ובדיקה

4.1. מבלי לפגוע באיזה תנאי מתנאי החזמנה, נציג החברה יהיה רשאי לבדוק את טיב המוצרים בהתאם להזמנה לפני קבלתם, בשעת קבלתם או לאחר קבלתם, הכל לפי בחירת החברה כדי לקבוע האם המוצרים מתאימים להזמנה.

4.2. החברה לא תהאחייב בתשלוטם بعد מוצרים אשר נמצאו פגומים או בלתי מתאימים להזמנה.

4.3. למען הסר ספק, הבדיקות הנעשות ע"י נציג החברה כאמור אין משחררות את הספק מאחריותו המלאה כמפורט לעיל.

מחירים

5.1. מחירים המוצרים יהיו בהתאם למפורט בחזמנה לצד כל יחידה ומחרירים יהיו קבועים ולא תחול עליהם כל תוספת מכל סיבה שהיא, פרט לתוספות שתוטכם ע"י החברה מראש ובכתב. מחירים הנקבעים במתוך יחולמו בהתאם לשער יציג במועד הוצאה החשבונית, למעט במקרה בו נרשם במפורש אחרת בחזמנה.

5.2. מובהר בזאת כי החברה לא תהא מחויבת בתשלוט בגין פרטיים שסופקו שלא בהתאם לתנאי החזמנה.



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

5.3. כל המוצרים לאספקה מקומית כוללים הובלה ופריקה באתר החברה, לרבות שימוש בצד
הנדיש לשם כך, למעט במקרה בו נרשם אחרת במפורש בהזמנה.

6. שינויים בהזמנה

6.1. הספק לא יהיה רשאי להכנס כל شيء במוצרים לעומת המפורט בהזמנה אלא אם כן ניתנה
לכך הסכמת החברה בכתב ובראש.

6.2. לא יחול כל שינוי בתנאי הזמנה או הוראה מהוראותיה אלא אם כן הוסכם על כן
 בכתב בין החברה לספק.

7. זכויות החברה במקרה של אי אספקת המוצרים במועד

7.1. מועד אספקת המוצרים המפורט בהזמנה,anno מעיקריה של הזמנה ועל כן אי אספקתם של
המורים או איזה חלק מהם במועד תהוו הפרה יסודית של התcheinיות הספק לפי הזמנה זו.

7.2. במקרה של אי אספקת המוצרים במועד האמור תהא החברה רשאית, מבלי לפגוע בכל זכות או
תרופה אחרת (לרבות חילוץ העברות הבנקאית שהוגשה עם החוצה), לפי שיקול דעתה המוחלט
לנקוט באחת או יותר מהדרכיהם הבאות:

7.2.1. לבטל את הזמנה כולה או את אותו חלק ממנה שלא בוצע במועד;

7.2.2. לקבל את המוצרים כולם או חלקם ממקורות אחרות כדי למלא את החסר ולהייב את
הספק بعد כל הוצאה כספית נוספת לחברה עקב כך וחטאך יידרש לשפט עבור
כל הוצאה כאמור מיד עם דרישתך.

7.2.3. קנס כספי - במקרה של אי אספקת המוצרים במועד, כולם או מקצתם, תהא החברה,
בנוסף לאמור לעיל, זכאית לקבל כספי כפיצו מושכם מראש (PENALTY) ובבלתי
לגרוע מזוכות החברה לתבוע את הנזקים הישירים והעקיפים שנגרמו לה כתוצאה
מאחרך, כאמור:

איחור של עד שבועיים - יוטל קנס בסך של 0.25% מערך הזמנה בגין כל יום איחור.

איחור של מעל שבועיים ועד ארבעה (4) שבועות - יוטל קנס בסך 0.5% מערך הזמנה
בגין כל יום איחור.

איחור של למעלה מ- ארבעה (4) שבועות - יוטל קנס בסך 1% עבור כל יום איחור ועד
لتקרה של 20% מערך הזמנה.

8. ספקת חלקית

הספק ישפק את הזמנה במלואה על כל המוצרים שצוינו בהזמנה. הספק יהיה רשאי לבצע אספקה
חלקית של המוצרים רק באישור מראש ובכתב של החברה.

9. ביצוע האספקה

9.1. מועד האספקה יהיה לא יותר ממועד האספקה כמפורט בהזמנה המצורפת. מקום האספקה
של המוצרים נשוא הזמנה הינו כאמור בהזמנה. מוצרים שישופקו למקום אחר בחברה ללא
תיאום מראש ייחשבו כמורים שלא טופקו ולא תחול לגיביהם חובות תשלום של החברה.

9.2. הספק לא יבצע את אספקת המוצרים לפני תיאום טלפון מראש עם האדם שבו נקוב בהזמנה
לצורך התיאום.

9.3. הספק מצהיר כי ידוע לו שביצוע האספקה לנמל הדלק בחיפה כרונ' בתיאום מיוחד וכפוף
להוראות נמל חיפה ולתשלום בגין כניסה.

างף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

10. תנאי תשלום והספקה

- במידה והספקה תבוצעביבא ישר על ידי החברה -
- 10.1. תחיה לאספקת הטובין בתנאי F.C.A. (نمיל יציאה). התשלומים יבוצעו במטבע היזרן. תשלום יבוצע C.A.D. ולא יבוצע תשלום מראש בכל אופן אחר.
- 10.2. לא יבוצע תשלום ללא צורף תעוזות מקור (EUR-1 EUR מהשוק האירופאי או תעוזת מקור אמריקאית).
- במידה והספקה תבוצע על ידי הספק לאתר החברה (רכש מקומי) -
- 10.3. תשלום יועבר באמצעות מס"ב ביום ה-5 או ה-20 לחודש הקלנדורי שלאחר החודש העוקב למועד קבלת החשבוניות לפי שיקול דעת החברה, ובכפוף לאישור החשבוניות על ידי החברה (זהיינו שוטף + 35 או שוטף + 50).
- 10.4. מובהר בזאת, כי החברה לא תהא מחויבת בתשלום הפרשי ריבית או הצמדה בגיןஇוחור של עד 30 ימים בתשלומים מעבר למועדים המצוינים בסעיף 10.3 לעיל וככל שהஇוחור בתשלומים נבע מרשומות הספק, או מהagation חשבונית שאינה תקינה, לא תהא החברה מחויבת בתשלום הפרשי הצמדה וריבית כאמור גם בגיןஇוחור העולה על 30 ימים, וככל בהתאם לתנאי הסכם זה.
- 10.5. החברה תהא רשאית לשלם למטרע הזוכה באחד המטבעות הבאים לפי בחירתה – שקל, יורו או דולר. במקרה של מטרע חוץ יחויב התשלומים בהתאם לשער המטרע היציג שפורסם על ידי בנק ישראל ביום שקדם למועד התשלומים.

11. ערבות ביצוע

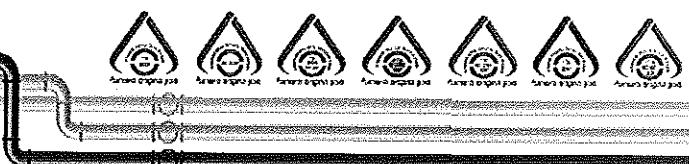
- 11.1. ערבותו של הספק במכרו תוארך ותשמש כערבות לאספקת הטובין, והוא עליון לדאג להאריך את ערבותו עד למועד אספקת הטובין בפועל. במקרה של המכחאה בנקאית, לא תוחזר ההמחאה לשפק אלא לאחר אספקת הטובין.
- 11.2. החברה תהא זכאית זכאי להיפרע מערבות או מההמחאה הבנקאית כל סכום כסף שהוא שהספק יהיה חייב לשלם לה מכוח ההסכם ו/או מכוח הדין בגין תשלוםם, נזקים, הפסדים, פיצויים, הוצאות וכיו"ב שנגרמו לחברה וכן ככל מקרה בו הפר הספק את התחייבויותיו לפי הסכם זה או לפי מסמכי המכרו. חילטה החברה את העrobotות או כל חלק ממנה, ישלים הספק את סכום העrobotות לסכום המקורי.

12. תעוזת משLOW, הגשת חשבונות לחברה ותשלומים ע"י החברה

- 12.1. כל המוצרים שיםשו לחברה, יהיו מלאוים בתעוזת משLOW הנושאת את מספר ההזמנה של החברה.
- 12.2. הספק יוציא את החשבונית בגין המוצרים רק לאחר אספקת המוצרים בהתאם לתנאי ההזמנה.
- 12.3. החברה תשלם לשפק את התמורה לפי כמות המוצרים שנבדקו ונתקבלו על ידה ולפי המחירים ותנאי התשלום המפורטים בהזמנה, נגד חשבונית מקור בלבד ולאחר שהחברה וידאה כי הספק עמד בתנאי ההזמנה.
- 12.4. הספק יצרף לחשבונית תעוזת משLOW חתומה על ידי מקבל המוצרים.

13. סודיות

הספק, עובדיו ו/או מי מטעמו מתחייב לשומר בסודיות כל מידע שיימסר לו או שיינודע לו לשם ביצוע התחייבויותיו לפי הסכם זה, ואין רשאי לפרסם מידע כאמור, להעבירו או להביא לידיעת כל אדם



างף כספים - מחלקה רכש והתקשרות

במשך כל תקופת ההתקשרות ולאחר סיוםה וכן לא יעשה כל שימוש במידע שהגיע אליו כאמור. עם חתימה על הסכם זה, יחתום הספק על הצהרת סודיות בנותה המציג בנספח _ להסכם זה.

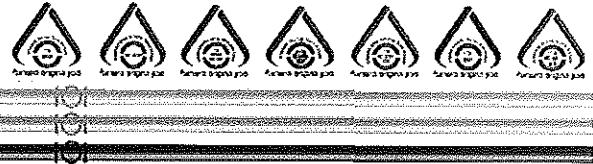
.14. מקום שיפוט מוסכם

הספק מסכים לכך כי מקום השיפוט הבלעדי בכל עניין הקשור והנובע מהזמנה זו יהיה בבית משפט מוסמך בתל-אביב.

ולראיה באו הצדדים על החתום:

הספק

החברה



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

נספח ה'

למכרז מס' 17-059

תצהיר בדבר עמידה בתנאי הוסף

אני הח"ם, _____ נושא ת.ז. מס' _____, לאחר שהזהרתי בחוק כי
עליי לומר את האמת וכי אהיה צפוי לכל העונשים הקבועים בחוק אם לא אעשה כן, מצחיר
בזאת, בכתב, כדלקמן:

שמי ומס' תעודה הזהות שלי הם כאמור לעיל.

אני מגיש את התצהיר בשם / בשם חברת _____ שמספרה
(להלן: "המציע"), בה אני אחד ממורים החתימה.

הני מצחיר כי התקיימו אלה:

1. המציע ו/או מי מנהליו לא הורשו בעבירה שיש עמה קלון ולא תלוי ועומד נגד
מי מהם כתב אישום בגין עבירה שיש עמה קלון.
2. אין מניעה לפि כל דין להשתפות המציע במכרז וקיים כל החתכנות
שבהסכם המצורף לו, ואין אפשרות ליגוד עניינים, ישיר או עקיף, בין ענייני
המציע ו/או בעלי עניין בו, לבין ביצוע העבודות על ידי המציע ומטעמו.

הני מצחיר כי החתימה המופיעה בשולי גליון זה היא חתימתו וכי תוכן תצהורי-אמת.

שם המציע	תאריך	חותמת וחתימה
----------	-------	--------------

אישור

אני הח"ם, _____ עוזיד (מ.ר. _____), מאשר/ת כי בתאריך
הופיע בפני, במשרדי ברוחב _____ מר/גב'
שזיהה עצמו על-ידי ת.ז. מס' _____ / המוכר לי
אישית ולאחר שהזהרתי אותו, כי עליו להצהיר את האמת, וכי יהיה צפוי לכל העונשים הקבועים
בחוק, אם לא יעשה כן, אישר את נכונות הצהרותו וחתם עליה בפני.



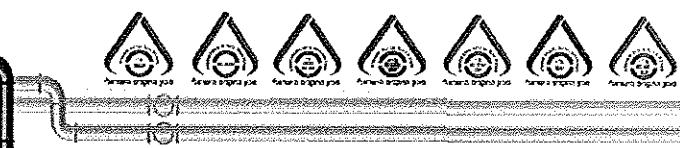
אגף כספים - מחלקה רכש והתקשרות

גספרת ז"

ניסויו המוצע במכירת צינורות העומדים בתיקן API-5L (תנאי ט' 3.3)

יש להגשים עם מסמכי המרכז את המסתמכים הבאים:

1. הטבלה הבאה, כשהיא מלאה ומאומנת כנדרש:



างף כופים - מחלקת רכש והתקשרות

הנדון : תצהיר מורשי חתימה

אני הchief _____ מאשר/ת בזאת, בהתאם לסעיף 3.3 בהזמנה להצעות למכרז 17-059 ("המכרז"), כי המציע סיפק בהצלחה, במהלך חמיש שנים שקדמו למועד האחרון להגשתהצעות למכרז, צינורות העומדים בתיקן L-5 API, בסכום מצטבר מינימלי של 3 מיליון ש"ח.

אישור

הנני מאשר כי ביום _____ הופיעו לפני עוזי _____, ה"ה _____, נושא ת.ז. מס' _____/המורחים לי באופן אישי ואשר הינם מורשי חתימה בשם המציע - חברת _____ בע"מ, ואחרי שהזהרתי אותו/ם כי עליו/ם להצהיר אמת וכי יהיה/ו צפויים לעונשים הקבועים בחוק אם לא יעשה/ו עשו כן, אישרנו נכונות ההצהרה תניל וחותם/מו עליה.

, עוזי _____

2. אישור רוח מבחן של החברה כי המציע סיפק בהצלחה, במהלך חמיש שנים שקדמו למועד האחרון להגשתהצעות למכרז, צינורות העומדים בתיקן L-5 API, בסכום מצטבר מינימלי של 3,000,000 ש"ח.





אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

APPENDIX H

Manufacturer's Experience

Tender Deliverables: 059-17

1. Manufacturer Statement:

I _____, ID/passport No. _____, in my capacity as
_____ [title or position of Manufacturer's Authorized Signatory] of
_____ [Manufacturer's name], being an Authorized Signatory thereof, after
I have been warned that I am obliged to tell the truth and of the penalties of law
should I not do so, do hereby declare in writing, on behalf of the
Manufacturer _____ [Manufacturer's Name], that the Manufacturer has
successfully supplied, during the last 5 years, pipe manufactured according to API-5L
standards, at an accumulating sum of at least 1,000,000 EURO.

I, Attorney _____, hereby certify that Mr./Mrs./Ms.
_____, I.D. number / Passport number _____,
whose signature appears above, is authorized to sign for and to bind the
Manufacturer for the purposes of this Tender.

Attorney at Law (signature and
stamp)

Date



אגף כספים - מחלקה רכש והתקשרות

2. An English letter from the Manufacturer's CPA confirming the total income of the Manufacturer, from supplying manufactured of THE PIPE according to API-5L standards, during the last 5 years, was at least 1,000,000 EURO.