

אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

15/12/16

סימוכין: 170149

מכרז פומבי מס' 063/16

הזמנה להצעה הצעות

לכבוד

משתתפי המכרז

א.ג.ג.,

הנדון : **מכרז פומבי מס' 063/16**

תשתיות נפט ואנרגיה בע"מ / קו מוצרי דלק בע"מ (להלן: "החברה") מזמין בזאת הגשת הצעות עבור רכישה של **קשנות D5** (להלן: "הטוביון"), כמפורט במפרט הטכני וככתב הנסיבות המחייב, ולפי התנאים המפורטים להלן.

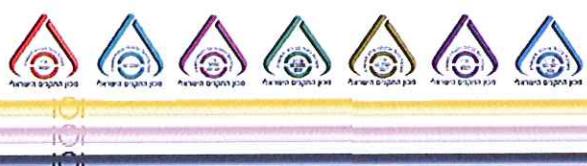
1. משמעות המכרז

lezmanah zo matorefim, chalak balti nfrd mnha, hamsimkim haavim (lezmanah zo v'hamsimkim hamsimkim lezmanah la yicno halen - "masmavi ha'merkaz"):

- 1.1. הצהרת המציע ותצהיר בדבר אי תיאום מכרז - נספח א'
- 1.2. הצהרת המציע בדבר אי קבלת "דמי תיווך" – נספח ב'
- 1.3. מפרט טכני וככתב כמויות - נספח ג'
- 1.4. חוזה ההתקשרות על נספחיו - נספח ד'
- 1.5. הצהרת יצרן הטוביון בדבר ניסיון קודם – H-IXDIX APENDIX

2. הטוביון, מקום ומועד האספקה

- 2.1. האספקה למבחן החברה תבוצע לא יותר מ- 100 ימים לאחר קבלת הזמנה מהחברה.
- 2.2. במקרה של יבוא ישיר, המשלוח יהיה מוכן לאיסוף בפועל הייצור לא יותר מ- 75 ימים לאחר קבלת הזמנה מהחברה.
- 2.3. מקום האספקה הינו: מבחן הטרמינל בקריית חיים (לפריטים מדרישות – 2-1600298, 2-1601549 ולחשן אשקלון (לפריטים מדרישה – 2-1600387).
- 2.4. תנאי ההתקשרות הינם בהתאם למפורט בחוזה ההתקשרות על נספחיו.



אגף כספים - מחלקה רכש והתקשרויות

3. תנאים מקצועיים

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

- 3.1. המציע יצהר להבטחת הצעתו ערבות בנקאית אוטונומית או המכחאה בנקאית מأت תאגידי בנקאי אשר הינו בעל רישיון לפי סעיף 4 (א)(1) או סעיף 4 (א)(2) לחוק הבנקאות (רישוי), תשמ"א – 1981 או מאת חברות ביוטוח ישראליות שברשותה רישיון לעסוק בביטוח על פי חוק הפיקוח על עסקיו הביטוח, התshm"א-1981 בסך של 75,000 ש"ח, לפחות חמש חברות תעשיית נפט ואנגליה בע"מ. תנאי הערבות יהיו כדלקמן: (1) העARBOTOT תהא על סך 75,000 ש"ח (2) העARBOTOT תעמוד בתוקף לפחות עד ליום 31/4/2017 (3) תהא זהות מלאה בין מבקש העARBOTOT לבין מציע ההצעה (4) העARBOTOT תהא בקשר עם מכרז מס' 063/16 (5) כלולות העARBOTOT או כל חלק ממנו יתאפשר בתוך 15 ימים לאחר קבלת דרישת לך בכתב מאת החברה

תשומת לב המציעים הפוטנציאליים מופנית לחשיבות הגישת עARBOTOT תקינה ומדויקת בהתאם לתנאים האמוראים.

- 3.2. המציע כשיר להתמודד במרכזי החברה, ואינו מושעה מהתמודדות בעת הגשת ההצעה, בהתאם לנחיי החברה. השעה כאמור תיעשה מראש ובכתב.

- 3.3. המציע עומד בתקנים הנדרשים במפרט הטכני

- 3.4. הטוביין ייצרו במפעל הממוקם במדינת השיכת ל OECD ו/או הינו בעל תעוזת EUR-1

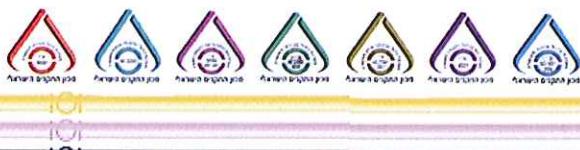
- 3.5. יצרן הטוביין סיפק בהצלחה, במהלך שלוש השנים שקדמו למועד האחרון להגשת הצעות, קשותות 5D העומדות בטקן API-5L המופיע במפרט הטכני, בסכום מצטבר מינימלי של 600,000 EURO – ראה H-XAPPENDIX.

- 3.6. ההווע העצמי של המציע בדוחות המבוקרים של שנת 2015 היה חיובי.

- 3.7. למציע אישור תקף בהתאם להוראות חוק עסקים גופים ציבוריים, תש"ל-1976.

- 3.8. הטוביין עומדים בדרישות המפרט הטכני ו/או כתוב הכמות + חתימת היצרן + הספק, להנחת דעתה של החברה.

- 3.9. המציע רשום בכל מרשות המتنהלו ע"פ דין וברשותו הרישונות הנדרשים על פי דין, לעניין נושא ההתקשרות, ואם קיימים לעניין נושא ההתקשרות תקן ישראלי רשמי כמשמעותו בחוק התקנים, תש"י-1953 - המציע עומד בדרישות התקן.

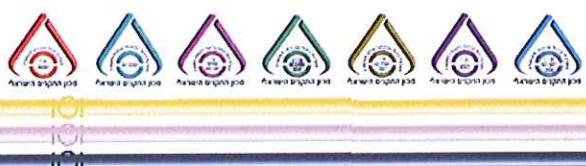


אגף כספים - מחלקה רכש והתקשרות

4. מסמכים שיש לצרף להצעה

להצעה יצורפו המסמכים הבאים:

- 4.1. מסמכים להוכחת עמידת המציע בתנאים המקדמים המפורטים בסע' 3 לעיל, לרבות:
 - 4.1.1. ערבות או המחאה בנקאית.
 - 4.1.2. התצהיר המציב: APPENDIX H כשהוא מלא וחתום על ידי יצרן הטובי.
 - 4.1.3. על המציע להגיש העתק של הדוחות הכספיים המבוקרים לשנת הכספיים המסתויימת ב- 31.12.15.
 - 4.1.4. קטלוג של הפריט המוצע לרבות שרטוטים, הוראות אחזקה, וכל חומר טכני רלוונטי (כלל שיידרשו).
 - 4.1.5. אסמכתאות רשמיות מאות יצרן/יצרני הטובי נוגע לעמידת הטובי בכל דרישות המפרט הטכני, לרבות עמידה בתקנים הנדרשים (כלל שיידרשו).
 - 4.1.6. תעודה API מאות יצרן הטובי.
 - 4.1.7. אישור תקף בהתאם להוראות חוק עסקאות גופים ציבוריים תשלי"ו-1976.
 - 4.1.8. אישור על רישום המציע בכל מרשם המתנהל ע"פ דין, רישיונות הנדרשים על פי דין, וקיים תקן ישראלי رسمي לעניין נושא ההתקשרות.
 - 4.2. הצעת המחיר, כאשר היא מפורטת על גבי כתוב הכמותיות המקורי המצורף כנספח ג' למסמכיו המכוון, באופן של השלמת המחיר המבוקשים במקומות המתאים.
 - 4.3. הצהרת המחיר ופרטי ההצעה, כאשר הם מלאים וחתומים כנדרש בספח א' למסמכיו המכוון.
 - 4.4. המפרט הטכני, אשר על המציע לצרף את אישור הייצור בכתב, במקומות המתאים, בדבר התאמה לסייעי המפרט ו/או הערות.
 - 4.5. כל יתר מסמכיו המכוון, לרבות הנספחים המצורפים לפניה זו, כאשר הם חתוםים על ידי מושרי החתימה בمناقע.
- مناقע שלא ניתן אחד או יותר מהמסמכים המפורטים לעיל - רשאית החברה, לפי שיקול דעתה הבלעדי, לפנות אליו לשם השלמתם. לא ישלים המציע את המסמכים הדרושים לביקשת החברה ולהנחת דעתה בתוך פרק הזמן שניתנו לו לשם כך - רשאית החברה לפסול את הצעתו.



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

5. הבהירויות

- 5.1. על המציג במכרז לבדוק את מסמכיו המכraz השונים ביסודות. אם נמצא המציג אי בהיריות, סטיירות או אי התאמות בין מסמכיו המכraz השונים או הוראות שונות מהוראותיהם, או כל אי התאמה אחרת, עליו לפנות לחברה ולפרטן בכתב. פירוט כאמור יימסר במשרדי החברה לא יאוחר מיום 3/1/17.
- 5.2. מציע שלא יפנה כאמור יהיה מנوع מלהעלות בעתיד כל טענה בדבר אי בהיריות, סטיירות או אי התאמות כאמור.
- 5.3. יודגש, כי רק הבהירויות או תשובה שיישלחו בכתב על ידי החברה, או על ידי מי שהוסמך על ידה לצורך כך, יחייבו את החברה.
- 5.4. המציג מודע ומסכים לכך כי שאלות החברה שיישאלו על ידו יישלחו לכל המציגים, בהתאם לשיקול דעת החברה.

6. שינוי או הסטייגות ממנסמכיו המכraz

- 6.1. מובהר כי המציג אינו רשאי לשנות את מסמכיו המכraz, להוסיף עליהם, למחוק מהם, להסתיג מן האמור בהם או להתנות עליהם בדרך כלשהי. החברה מדגישה כי במקרה שבו המציג סבור כי דרושה הבהירה כלשהי ביחס לתנאי המכraz, עליו לפנות לחברה במועד ובהתאם להוראות סעיף 5 לעיל.
- 6.2. אם למורות האמור בסעיף 6.1 לעיל, המציג שינה, הוסיף, מחק, הסטייג או התנה על מסמכיו המכraz בדרך כלשהי, תהיה רשאית החברה, לפי שיקול דעתה הבלעדי, לפעול בהתאם לכל אחת מהאפשרויות הבאות:

 - 6.2.1. להעתלים מן ההסטייגות ולהייב את המציג לעמוד בהצעתו Cainilo הוגשה ללא ההסטייגות, ואם יטרב, רשאית היא לחייב את הערבות שצורפה להצעה.
 - 6.2.2. לפסול את ההצעה, כולה או חלקה.
 - 6.2.3. לקבל כל החלטה אחרת שתידרש בנסיבות העניין.

המציע מצהיר כי ידוע 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.

7. פיצול הצעות והזמנה חלקית

- 7.1. מובהר בזאת כי החברה תהיה רשאית לפצל את הזמנה בין מציעים שונים לפי שיקול דעתה הבלעדי.
- 7.2. מציע שהצעת המחיר שלו למרכיבים השונים תשתנה במידה והצעתו תפוץל - יפרט את הצעת המחיר המעודכנת במקרה של פיצול, הכל כמפורט להלן במסמכיו המכraz. מציע שלא יפעל כאמור בסעיף זה, רשאית החברה לפצל את הצעתו והצעת המחיר שלו למרכיבים השונים תחייב אותו גם במידה וההצעה תפוץל, והוא מותר בזאת על כל טענה ותביעה כלפי החברה בעניין זה.



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

7.3. החברה תהא רשאית, והמציע מתחייב לאפשר לה, להקטין את כמות הטופין בהזמנתה, בהתאם לשיקול דעת החברה וצרכיה, ויחולו הוראות ההසכם הרלוונטיות לעניין זה.

8. בדיקות הצעות

8.1. החברה תהיה רשאית, אך לא חייבת, לאפשר למציע שהצעתו חסירה או פגומה, לתיקון, להשלים או להבהיר את הצעתו, אף לצורך הוכחת עמידת המציע בתנאי הסף, הכל לפי שיקול דעתה המלא של החברה, בדרך שתקבע ובתנאים שייקבעו על ידה בהתאם להוראות כל דין.

8.2. מציע אשר נמנע מלמסור לחברת את המידע החדש או מסר מידע שאינו מדויק - רשאית החברה שלא לדון עוד בהצעתו או לפוסלה.

8.3. המציע חייב לעדכן את החברה בכתב ולא דיחוי לגבי כל שינוי אשר יחול, אם יחול, במידע שמסר לחברת, בפרק הזמן שיחלוף מעת הגשת הצעתו למכרז ועד למועד פרסום החלטת החברה בדבר הזכות, ואם נקבע כזוכה - עד לחתימה על ההסכם.

9. פסילת הצעות

10. החברה רשאית לפסול הצעות בהתאם להוראות מסמכי המכרז והוראות כל דין. מבלי לגרוע מהאמור, רשאית החברה לפסול הצעות אם הן חסרות, מוטעות או מבוססות על הנחות בלתי נכונות או על הבנה מוטעית של נושא המכרז, זולת אם החלטה אחרת, וכן ככל מקרה בו קיומ ההצעה עשויה לעמודו בניגוד עניינים עם התקשרויות אחרות של המציע, לרבות התקשרויות המציע עם החברה בעניינים אחרים נשוא המכרז. אין באמור כדי לגרוע מזכותה של החברה למוחלט על פגמים טכניים שנפלו בהצעה בתום לב, או לתקנים, בהתאם להוראות כל דין.

10.1. מבלי לגרוע מהאמור, החברה רשאית לפסול, לפי שיקול דעתה הבלעדי, גם את הצעתו של מציע אשר לחברת קיים לגבי ניסיון שלילי בהתקשרויות קודומות, לרבות אי שביעות רצון או אי עמידה בסטנדרטים הדורשים מופן ביצוע העבודה, מספקת הטוביין או ממtan השירותים על ידו, הפרת התcheinויות כלפי החברה, חשד למרמה וכיו"ב.

10.2. במכרזים שבהם הוגשו לפחות חמישה הצעות שעמדו בתנאי הסף, החברה תהא רשאית לפסול לפי שיקול דעתה, ההצעות אשר יהיו נמוכות מ-90% ממוצע ההצעות הכספיות שעמדו בתנאי הסף. לצורך חישוב ממוצע ההצעות כאמור לעיל, לא תילקחנה בחשבון ההצעה הזולה ביותר וההצעה היקרה ביותר. ככל אשר קיימות שתי ההצעות קיצוץ קיצוץ זהות (גבירות או נמוכות מהאומדן), לא תגרענה ההצעה אלה מהחשבון כאמור.

10.3. במקרה זה נערך אומדן של שווי ההתקשרות. החברה תהא רשאית, אך לא חייבת, לפסול ההצעה הסוטה באופן משמעוני מן האומדן.

11. בחירה הזוכה במכרז

11.1. ההצעה המחייב הזולה או היקרה ביותר, לפי העניין, שתעמדו בתנאי המכרז - תיבחר כהצעה הזוכה, בכפוף להוראות כל דין ולאמור לעיל ולהלן.



אגף כספים - מחלוקת רכש והתקשרות

- 11.2 מובהר כי לצורך השוואת ההצעה, תיכלל במחיר ההצעה גם כל עלות נוספת נספפת שבאה יהיה על החברה לשאת במידה וההצעה תיבחר, לרבות: עלויות הובלה יבשתית, אויריות וימית, היטלים, אריזה, מסמכים, מיסים, אגרות וכו'. מבלי לגרוע מכלילות האמור, בהצעת F.C.A. תתחשב החברה גם בעלות יבוא, מיסים וכיו"ב.

11.3 מבלי לגרוע מהאמור, החברה רשאית, בנסיבות מיוחדות ומטעמים מיוחדים שיירשמו, שלא לבחור בהצעה הזולה או היקרה ביותר, לאחר שנותנה לבעל ההצעה הזולה או היקרה ביותר, לפי העניין, הזדמנות להביא טענותיו בפנייה.

11.4 הוגשה ההצעה היחיד או שנותרה ההצעה יחידה לדין לפני ועדת המכרזים במחיר המוצע עם החברה לעומת אומדן שווי ההתקשרות, רשאית החברה להודיע על כך למגיש ההצעה, ולאפשר לו להגיש הצעת מחיר בתנאים מיטיבים במועד שתקבע, להחלטת על בחירת ההצעה בהתאם לתנאי המכרז, או להחילט על ביטול המכרז - הכל לפי שיקול דעתה הבלעדי.

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

העדפת תוצרת הארץ .12

- 12.1. החברה תיתן העדפה להצעות טובין מותוצרת הארץ לפי הקבוע בתקנות חוות המכרזים (העדפת תוצרת הארץ, חוות שיתוף פעולה עסקי) התשנ"ה-1995, להצעות מותוצרת הארץ שמחירן אינו עולה על מחיר הצעות לרכישת טובין מיובאים בתוספת של 15%.

12.2. בצדיה ליהנות מההעדפה כאמור בסעיף 12.1 לעיל, על המחיר לצרף להצעתו את המטמכים הבאים:

12.2.1. הצהרה חותמה על ידי מושבי החתימה במסמך ובה אישור כי המוכר המוצע הינו תוצרת ישראל. ככל שהמושר הינו רק בחלקו ישראלי, יגיש המציע הצהרה חותמה על ידי מושבי החתימה במסמך, ובה יפורטו הרכיבים שיוצרו בארץ, ועל ידי איזה יצורן, וכן יפורט מחיר המרכיב הישראלי בהצעה, המהווה לפחות 35% מחair ההצעה. לעניין זה "מחיר המרכיב הישראלי" כהגדרתו בתקנות: מחיר ההצעה, בשער המפעל של המציע, בניכוי עלויות חומר הגלם, החלקים, שירות הייעוץ, התכנון, כוח האדם וה�能ון, ששימושו בייצור הטובין וشمורות מחוץ לישראל.

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

12.2.3. אישור מأت רואה חשבון בדבר שיעור מחיר המרכיב הישראלי במחיר ההצעה כמפורט בהערכת המחיר. האישור יערך בהתאם לתקני הביקורת המקובלים בישראל ואילו תוצרף ההצעה המחיר בסעיף 12.2.1 לעיל, מסומנת בחותמת רואה החשבון לשם זיהוי בלבד.

אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

12.3. החברה שומרת על זכותה לבחון את המוצר המוצע ולקבוע, על יסוד שיקול דעתה המוצעי בלבד, האם מזובר במוצר ישראלי העונה על דרישות התקנות, לרבות בשאלת האם פעולות הייצור שבוצעו בארץ עלולות כדי "שינוי מהותני" מהגדרתו בתקנים. כמו כן, שומרת החברה על זכותה לפנות למציע בדרישה לקבלת פרטים נוספים או הבהירות על האמור בהצהرتו לפי סעיף 12.2.1 לעיל.

13. קיום 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 אמדון של שווי ההתקשרות. במידה וכל ההצעות שהוגשו למכרז יהיו מרעות עם החברה לעומת האמדון, רשות החברה, לפי שיקול דעתה הבלדי, לקיים הליך תחרותי נוסף בין המציעים שהגיבו את ההצעות המתאימות ביותר.

13.3. במידה והחברה תחליט על קיום הליך תחרותי נוסף (Best & Final), לפי שיקול דעתה הבלדי, תפנה החברה אל המציעים שתבחר כאמור לעיל ותודיע להם כי הם רשאים להגיש, בתוקף מועד שייקבע, הצעה סופית ומשמעותית לעומת ההצעה הראשונית. מציע שלא יגיש הצעה נוספת, תהسب הצעתו הריאונת ההצעה סופית.

14. חתימה על הסכם התקשרות עם הזוכה

14.1. החברה תחליט על זכות הזוכה או הזוכים במכרז, במידה ויהיו כאלה, ותודיעו למשרדים במכרז, סמוך ככל הנitinן לאחר קבלת החלטתה הסופית, את תוכנות ההחלטה. הודעת הזוכיה במכרז לא תחייב את החברה, כל עוד לא נחתם הסכם עלי-ידי המוסמכים לחייב את החברה בהסכם.

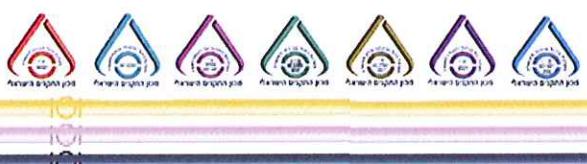
14.2. ההתקשרות עם המציע הזוכה תהיה על בסיס ההסכם אשר העתכו מצורף כנספח ג' להזמנה זו ומהוות חלק בלתי נפרד הימנה.

14.3. על אף האמור לעיל, תהיה רשות החברה, גם לאחר קביעת הזוכה, לחזור בה מפנהה זו ולא להתרשם עס אף אחד מן המציעים לרבות המציע שהצעתו נקבעה כזוכה. הודעה על החלטה כאמור והnymוקים לה ימסרו למציע, מוקדם ככל האפשר בסביבות העניין. למען הסר ספק מובהר בזזה, כי אם חוזרת בה החברה מפנהה זו כאמור לעיל, היא לא תשא בכל אחריות להזמנה או לבקשתו של מנצח או למציע אחר בקשר עם קביעת הזוכה במכרז או בקשר עם השתתפות במכרז, לפי העניין.

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

15. תוראות הנוגעות לערבות

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



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

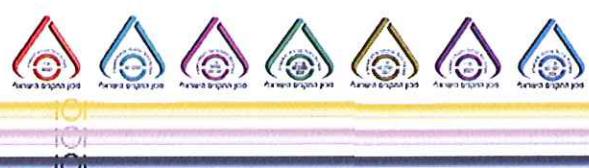
- 15.2. מובהר כי ערבותו של הזוכה במכרז תשמש כערבות לאספקת הטובין, והוא עליו לדאוג להאריך את ערבותו מראש, בהתאם להנחיות החברה, עד למועד מבין מועד אספקת הטובין בפועל או מועד אישור התשלומים בגין על ידי החברה. במקרה של המחאה בנקאית, לא תוחזר ההמחאה למציע הזוכה אלא לאחר המאושר מבין המודדים האמורים.
- 15.3. מבלי לגרוע מסעיף 16.4 להלן ו/או מכל הוראות אחרות בהזמנה להצעה ו/או בהסכם ההתקשרות המציג'ב כנספח ד', החברה תהא רשאית להציג את העrobot לפרעון ולחלט את הסכום הנקוב בה, או כל חלק ממנו, לפי שיקול דעתה הבלעדי, בכל מקום שבו המציע חזר בו מהצעתו ו/או לא קיים את תנאי המכרז בדיניות ובשלמות ו/או סירב למלא אחר הדרישות ממנו בעקבות זכייתו במכרז, לרבות ההוראות בדבר החתימה על הסכם ההתקשרות, ו/או לא עמד בהתחייבותו במלואן ובדיניות.
- 15.4. מובהר כי אין בזכויות החברה כמפורט בסעיף זה כדי לגרוע מכל סעיף אחר אשר עומד לרשותה בהתאם למסמכיו המכraz'ו ולפי כל דין.

16. عيון במסמכיו המכraz'

- 16.1. עיון בתוצאות המכraz' על פי תקנות חובות המכraz'ים, התשנ"ג-1993, יעשה תמורה תשלום של 1,000 ש"ח, אשר ישולם לחברת הגשת הבקשה לעיון ואשר לא יוחזר, תוך 30 ימים ממועד קבלת הודעה אי-הזכיה או פסילה, לפי העניין.
- 16.2. עם הגשת הצעתו, על המציע לפרט בצורה ברורה אלו חלקים (אם בכלל) בהצעתו מהווים לדעתו סוד מסחרי או מקצועי אשר אין להעבירם לעיון מציעים אחרים, תוך מתן נימוקים. לא סימן המציע אף חלק מהצעתו כסוד מסחרי - תהא החברה רשאית להעביר את כל הצעתו לעיון מציעים אחרים.
- 16.3. מובהר, כי ככל שסימן המציע חלקים מסוימים בהצעתו כסוד מסחרי, הריווח מוגדר בזאת על עיון בחלוקת המקבילים בהצעות אחרות. מובהר כי אין כאמור כדי לחיבב את החברה לקבל את עמדת המציע שלא לחושף חלקים מהצעתו שלו.
- 16.4. החברה תהיה רשאית, אך לא חייבת, לאפשר למציע להבהיר את עמדתו בעניין גם בשלב מאוחר יותר.
- 16.5. ככל שהחברה תידרש לקבוע אלו פרטים בהצעה להעביר לעיון מציעים אחרים, תיקח החברה במסגרת שיקוליה את עמדת המציע שבהצעהו נתבקש העיון כאמור לעיל. מובהר עם זאת כי החלטה כאמור נתונה לשיקול דעתה הבלעדי של החברה, ובהגשת הצעתו מסכימים המציע כי לא תהיה לו כל טענה שהיא בקשר להעברת הצעתו או חלקה לעיונים של מציעים אחרים.
- 16.6. כמו כן המציע מסכימים כי במקרה שהחברה תסבירו, לפי שיקול דעתה הבלעדי, כי קיים ספק בשאלת האם יש לגלוות מידע בהצעה שהמציע יבקש לעיון בה, תהיה החברה רשאית להימנע מלהגלוות כל מידע כאמור, ככל עוד לא ניתן צו בית משפט לפי פניו.

17. הוראות פליליות

- 17.1. כל ההוראות להכנות ההצעה תהינה על חשבון המציע בלבד.



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרויות

17.2. תוקף ההצעה יהיה למשך 90 ימים מהיום האחרון שנקבע להגשת ההצעות. בתקופה זו תהיה ההצעה בלתי חזורת. ככל שייהי בכך צורך, תהא החברה רשאית לבקש מן המציעים להאריך את תוקף הצעתם ואת העברות הנלוית לה. מציעים אשר יסרבו להארכה כאמור, תיפסל הצעתם אף אם הייתה עדיפה והחברה תהא רשאית להמשיך את הליך המכרז בהתאם לצרכיה, ולבחרו מבין המציעים אשר הסכימו להארכה כאמור.

17.3. המציעים אינם רשאים להסתלק מהצעתם במכרז, כל עוד היא עומדת בתוקפה. מוסכם בזוה כי בגין הסתלקותו של מציע מהצעתו במכרז יהא חייב לחברת פיזויים מוסכמים, ללא צורך בהוכחת נזק, בגובה הערבות המכירות, אשר באפשרות החברה לגבותם באמצעות חילוט הערבות. הצדדים מסכימים כי גובה הפיזויים האמורים מבטא באופן סביר את ציפיותם לנזקים אשר עלולים להיגרם לחברת כתוצאה מהסתלקותו של המציע מהצעתו במכרז.

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

17.5. מובהר כי המכרז כפוף להוראות דיני המכירות לרבות תקנות חובת המכירות, תשנ"ג-1993, ואין באמור במשמעות המכרז כדי לגורוע מהם.

17.6. את ההצעה יש להגיש במעטפה סגורה עד יום 10/1/17 לטיבת 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, ובבד שתוודיע על כך בכתב לכל המציעים במכרז, והמציעים במכרז יערכו את הצעותיהם, או יתקנו את הצעותיהם, בהתאם על תיקונים או שינויים כאמור.

17.8. בכל שאלה ניתן לפנות אל הח"מ בפקס מס' 8158-9528-09 או באמצעות דוא"ל rainish@pei.co.il

ביבוד רב,
uren reining
מחלקה רכש 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 הח"מ (שם מלא של המחיר)
 ת.ז./ח.פ. _____ כתובת _____ מיקוד _____
 טלפון _____ טל' נייד: _____ פקס'
 דוא"ל: _____ (להלן - "המחיר")

מאשרים ומזהירים בזו:

1. שקראננו וhubנו היטב את האמור בכל מסמכי ההזמנה להצעה, לרבות נספחו וטופס זה (להלן כולם ביחד וכל אחד לחוד - "מסמכי ההזמנה") ואנו מסכימים לכל האמור בהם, ומוטרים על כל טענה ביחס לתנאי המכרז.
2. אנו מתחייבים לספק את הטווין בהתאם למוגדר בכתב הכמות שצורף במסמכי המכרז.
3. מועד האספקה יהיה ביום שיסוכם בין החברה לבין הזוכה ובכל מקרה לא יותר מ- ימים באתר החברה מתאריך קבלת ההזמנה (אמור בהזמנה להצעה).
4. המחיר המוצע הוא בשקלים/בזילרים/ _____ (מطبع זר אחר) (נא להזכיר בהתאם) ואות בצד שער החליפין היציג של אותו מطبع זר ליום הוצאת החשבוניות. איננו דורשים וידוע לנו כי לא תינתן הצמדה שקלית למדד המחרים לצרכן או לכל מדד אחר, וכן לא תתקבל הגבלה על שער מינימום למطبع זר ו/או כל קיבוע אחר של המטבע.
5. הצעתנו זו אינה ניתנת לביטול או לחזרה והוא עומדת בתוקפה בהתאם לסעיף 16.3 בהזמנה להצעה,كري- 90 יומ מהמועד האחרון שנوعד להגשת ההצעות.
6. ידוע לנו כי אם דרישת המהדרישות האמורית ו/או הסתירות מהן או מחלוקת, תהווה עילה לפטילת ההצעה ו/או לחילוט העARBות והכל על פי שיקול דעתה הבלעדי של החברה.
7. אנו עוסקים באופן שוטף בייצור ו/או בייבוא ו/או אספקה של פריטים הרלוונטיים במסגרת מכרז זה, ומתחייבים, היה ויוכלו علينا כזוכים במכרז, לספק את כל הפריטים המבוקשים בהצעה.
8. למייטב ידיעתנו אין בהגשת ההצעה על פי המכרז משום ניגוד אינטרסים אישי או עסקי, שלנו או של עובדיינו המעורבים בהצעה או ביצועה.
9. אנו מתחייבים לשמרות סודיות של כל מידע שיימסר לנו או שייוודע לנו לשם ביצוע התchievioותינו על פי המכרז, לפחות רשיים לפרט מידע, להעבירו או להביאו לידייעת כל אדם במשך כל תקופת ההתקשרות ולאחר סיוםה וכן לא יעשה כל שימוש במידע שהגיע אליו כאמור. במידה ונבחר כזוכה נזאג לכך שגם עובדיינו וכל אדם מטעמו המספקים שירותים נשוא המכraz יקיימו הוראות סעיף זה, וכי נחתים על הצהרת סודיות.



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

10. ידוע לי כי בהתאם לסעיף 7 בהזמנה להצעה, החברה רשאית לפצל את ההזמנה בין המציעים השונים, במקרה זה, אבקש לבחור בחלופה המסומנת להלן;

10.1 הצעתי ניתנת לפיצול.

10.2 במידה והחברה תפצל ההזמנה, יש להוציא עליות, כמפורט בכתב הכוונות.

חתימה וחותמת _____
שם החותם _____
תפקיד _____
תאריך _____



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

תצהיר בלבד אי תיאום מכרז

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

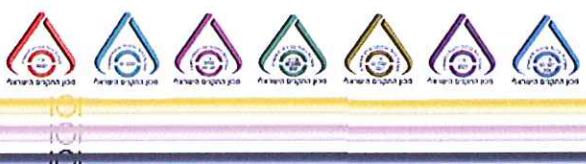
1. אני מוסמך לחתום על תצהיר זה בשם המציע ומנהלו.
2. אני נושא המשרה אשר אחראי במוצע להצעה המוגשת מטעם המציע במכרז זה.
3. המחרים ו/או הramento המופיעים בהצעה זו הוחלטו על ידי המציע באופן עצמאי, ללא התיעצות הסדר או קשור עם מציע אחר או עם מציע פוטנציאלי אחר, ולא הוצעו בפני כל מציע אחר כאמור, למעט ספקי משנה בהם בכוונתי לשימוש במסגרת ההצעה זו, אשר פרטיהם הינם: _____ (אם קיימים - נא לציין שם ספק המשנה, התוחם בו נתונים שירותים, ופרטיו יצירת קשר).
4. לא הייתה לי מעורב בניסיון להניא מתחילה אחר מהגיש הצעות במכרז זה.
5. לא הייתה לי מעורב בניסיון לגרום למתחילה אחר להגיש הצעה גבוהה או נמוכה יותר מהצעה זו.
6. לא הייתה לי מעורב בניסיון לגרום למתחילה להגיש הצעה בלתי תחרותית מכל סוג שהוא.
7. ההצעה זו מוגשת בתום לב ולא נעשית בעקבות הסדר או דין ודברים כלשהו עם מתחילה פוטנציאלי אחר במכרז זה.
8. אני מתחייב להודיע למומין על כל שינוי באחד הפרטים לעיל מעט 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 _____
שם המצהיר _____

אישור

אני חח"מ, עו"ד _____ מר. _____ מר' _____, מאשר זה כי ביום _____
הופיע בפני _____ שזיהה עצמו ע"י ת.ז. המוכר לי באופן אישי ולאחר שהזהרתי כי עליי להצהיר את האמת וכי הוא יאה צפוי לעונשים הקבועים לכך בחוק אם לא יעשה כן, אישר הוא את נכונות הצהרטו דלעיל וחותם עליה.

שם מלא וחותמת _____



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

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

1. בנוסף לחובות והאיסורים החלים עליינו מכוח הדין, לרבות חוק העונשין, התשל"ז-1977,
או ה"מ _____
מתיחסים:
ומצהירים בזאת כדלקמן:

1.1 לא להציג ו/או לחתת ו/או לקבל, במישרין ו/או בעקיפין, כל טובת הנאה ו/או כסף
ו/או כל דבר בעל ערך במטרה להשဖע במישרין ו/או בעקיפין על החלטה ו/או מעשה
ו/או מחדל של "תשתיות נפט ואנרגיה בע"מ" (להלן "חברה") 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 למכרז _____ ו/או כל חוזה/הזמןה הנובעים
ממנו.

1.2 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 על מנת לקבל מידע חסוי/סודי
הקשרו למכרז _____ ו/או לכל חוזה/הזמןה 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 לקבוע מחרים בצורה
מלאכוטית ו/או לא תחרותית.

1.4 לא פעלנו בניגוד לאמור להזמנה זו במסגרת הליכי מכרז _____ ו/או כל
חוזה/הזמןה שנובעים ממנה.

2. במידה והתעורר חשד סביר כי פעלנו בניגוד לאמור בסעיף 1 לעיל, ידוע לנו כי החברה
שומרת לעצמה את הזכות, לפי שיקול דעתה הבלעדי, לא לשתפנו בהליך המכרז לגבי
קיים חשד כי נעשתה הפעולה כאמור, ו/או בכל הлик אחר (בסעיף זה: "הליך
התקשרות") ו/או לא לקבל את הצענתנו בהליך ההתקשרות ו/או לבטל בכל זמן שהוא
את זכייתנו בהליך ההתקשרות ו/או לבטל בכל זמן שהוא את החוזה/הזמןה הנובעים
מהליך ההתקשרות.

3. אנו נביא תוכן סעיף זה לידיות עובדיינו, קבלני משנה שלנו, נציגינו, סוכנינו ומיל מטעמנו
המעורבים בכל דרך שהיא בהליך מכרז _____ מטעם החברה ו/או חוזה/הזמןה
הנובעים ממנו.

4. ולראיה על החתום:

שם: _____

חתימה: _____

חותמת החברה: _____



כתב כמויות למכרז 063/16

TOTAL	UNIT PRICE	CURRENCY	QTY	UNIT	THE GOODS	S.N.	LINE
							2-1600359
			20.00	unit	Induction bends,R=5D,12",45 deg, GR-52, PSL1 ,12"X0.375 according to spec. PES-002	24245	1
			20.00	unit	Induction bends,R=5D,12",90 deg, GR-52,PSL1, 12"X0.375 according to spec. PES-002	24244	2
							2-1600298
			16.00	unit	Induction bends,R=5D,12",45 deg, GR-52, PSL1 ,12"X0.375 according to spec.168673	24245	1
			5.00	unit	Induction bends,R=5D,12",90 deg, GR-52,PSL1, 12"X0.375 according to spec.168673	24244	2
							2-1600387
			26.00	unit	Induction bends,R=5D,12",45 GR52 PSL1 12"*0.375	24245	1
			1.00	unit	Induction bends,R=5D,8",30 DEG,API 5L, GR.X52, PSL1,ASME B16.49 ACC TO SPEC 168673	24353	2
			21.00	unit	Induction bends,R=5D,8",45 DEG,API 5L, GR.X52, PSL1,ASME B16.49 ACC TO SPEC 168673	24354	3
			2.00	unit	Induction bends,R=5D,8",90 DEG,API 5L, GR.X52, PSL1,ASME B16.49 ACC TO SPEC 168673	24355	4
			5.00	unit	Induction bends,R=5D,10",30 DEG,API 5L, GR.X52, PSL1,ASME B16.49 ACC TO SPEC 168673	24356	5
			10.00	unit	Induction bends,R=5D,10",45 DEG,API 5L, GR.X52, PSL1,ASME B16.49 ACC TO SPEC 168673	24357	6
			2.00	unit	Induction bends,R=5D,12",30 DEG,API 5L, GR.X52, PSL1,ASME B16.49 ACC TO SPEC 168673	24358	7
							1-1601549
			40.00	unit	Induction bends,R=5D,12",45 GR52 PSL1 12"*0.375	24245	1

PIPE LINE INDUCTION BEND SPECIFICATION

PES- 002

Baran Project number: 1-033-116

PEI Project number: 2076

P.O.	29/08/2016	FOR COMMENTS	E.E	E.E	G.G
REV.	DATE	DESCRIPTION	BY	CKD.	APP'D

TABLE OF CONTENT

1	INTRODUCTION	3
1.1	PROJECT	3
1.2	SCOPE.....	3
1.3	DEFINITIONS	3
1.4	ABBREVIATIONS	3
2	REFERENCES, CODES AND STANDARDS	4
2.1	CODES AND STANDARDS	4
2.2	PROJECT SPECIFICATIONS	5
3	INDUCTION BEND MANUFACTURING	5
3.1	MOTHER PIPE.....	5
3.2	MANUFACTURING PROCEDURE	5
3.3	TEST BENDS	5
3.4	PRODUCTION BENDS	8
3.5	DIMENSIONS	8
3.6	PIPE ENDS	9
4	NON-DESTRUCTIVE TESTING	10
5	MARKING	10
6	DOCUMENTS.....	11
6.1	CERTIFICATION.....	11
6.2	RETENTION OF RECORDS	11
7	HANDLING AND STORAGE.....	11
8	BEND DATA SHEET	12
9	REQUIREMENTS	14

1 INTRODUCTION

1.1 PROJECT

Petroleum and Energy Infrastructure Ltd (PEI) has appointed Baran Israel LTD, as the designer of a piping plan. PEI is a company deals with the storage and transportation of crude oil and distillates.

The company intends to build piping delivery system from Plugot junction to Eshel Terminal (Plugot – Eshel pipeline). The Plugot – Eshel pipeline is used for transportation oil distillates to Southern areas of Israel, the designed pipeline shall be added to an existing pipeline that is currently under operation.

1.2 SCOPE

This Specification details the minimum technical requirements for manufacture, testing, and inspection of induction bends for use in the Plugot – Eshel pipeline.

The bends shall be manufactured in accordance ISO 15500-1.

1.3 DEFINITIONS

The following definitions are used throughout this Specification:

Company	PEI or its appointed representative
Supplier	The maker or provider of materials or equipment, or the supplier of services, in order to meet the requirements of this specification

Table 1-1 Definitions

1.4 ABBREVIATIONS

The following abbreviations are used in this specification:

API	American Petroleum Institute
ASME	American Society of Mechanical Engineers
ASNT	American Society for Non-destructive Testing
NDT	Non-Destructive Testing

Table 1-2 Abbreviations

2 REFERENCES, CODES AND STANDARDS

The latest revision of the following Codes, Standards and Specifications shall apply unless otherwise indicated and shall form an integral part of this specification.

The tests shall be executed by SUPPLIER in accordance/compliance with EN 10204 3.1 and this Technical Specifications document.

Further specific details shall be issued in the Scope of Work and shall be approved by COMPANY

2.1 CODES AND STANDARDS

ASME B31.4	Pipe line transportation system for liquid hydrocarbons and other liquids
ASME V	Boiler and Pressure Vessel Code Section V: Non Destructive Examination
BS EN ISO 6507-1	Metallic materials. Vickers hardness test. Test method
BS EN 10160	Ultrasonic Testing of Steel Flat Product of Thickness Equal or Greater than 6 mm (Reflection Method)
API 5L	Specification for Line Pipe
BSEN 10204	Metallic Products - Types of Inspection Documents
EN 10204 3.1	Metallic Products - Inspection Certificat
API RP 5LW	Recommended Practice for Marine Transportation of Line Pipe on Barges and Marine Vessels
API RP 5L1	Recommended Practice for Railroad Transportation of Line Pipe
ASNT-TC-1A	Recommended Practice. Personnel Qualification and Certification in Non-Destructive Testing
ISO 15500-1	Petroleum and Natural Gas Industries - Induction Bends, Fittings and Flanges for Pipeline Transportation Systems - Part 1; Induction Bends

2.2 PROJECT SPECIFICATIONS

#161420-V5	Enquiry specification – Technical Specification 12" Pipe (SMLS)
-------------------	--

3 INDUCTION BEND MANUFACTURING**3.1 MOTHER PIPE**

The pipe used for the production of induction bends shall STEEL PIPE API 5L L360 (X52) 12 3/4" x 0.375", Seamless pipe (SMLS). Manufactured and tested in accordance with the requirements of API 5L .

SUPPLIER shall be responsible for the supply of the mother pipe suitable for induction bending to the requirements of this specification. Materials will only be accepted provided that they are accompanied by certificates to EN 10204 3.1 demonstrating that the material offered has equivalent fundamental material mechanical properties to those listed in API 5L PSL 1 X52 Grade.

The Specification of pipe used, Manufacturer and the Laboratories in which the testing is performed shall be approved by COMPANY.

3.2 MANUFACTURING PROCEDURE

The procedure for induction bending shall be submitted to COMPANY to approval prior to commencement of production This procedure shall include all proposed operations and tests, together with all appropriate parameters and acceptance criteria.

Bending shall be carried out without mandrels using progressive local induction heating at the point where the pipe is being bent in accordance with ISO 15590-1.

Once the bending operation has commenced any stoppage shall not be permitted until the entire bend is completed.

Post-bend heat treatment shall be applied over the entire bend and tangent lengths unless the SUPPLIER can demonstrate that the specified properties are achieved in the as-bent condition. Heat treatment procedures shall be submitted to COMPANY for approvals part of the induction bending procedure.

3.3 TEST BENDS

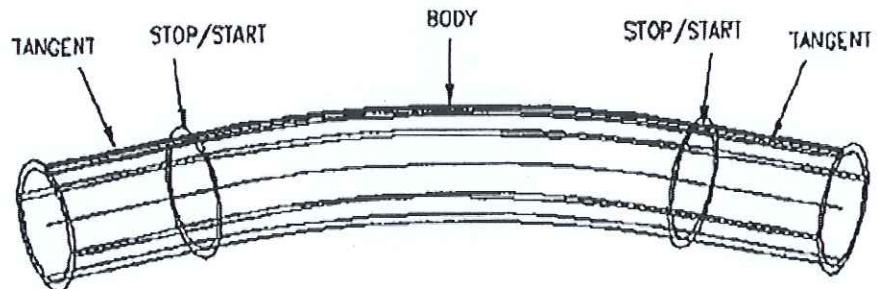
One additional bend for each combination of diameter, wall thickness, material grade and mother pipe manufacturing route shall be made for test purposes.

The following examinations and mechanical tests shall be performed on the test bend in compliance with the methods and requirements of the applicable specification for the mother pipe. All tests shall be performed on a bend in the final heat treated condition. The results of all mechanical tests shall be in accordance with the requirements specification of the mother pipe AND in accordance to API 5L X52 PSL 1

- ☒ The bend shall be non-destructively tested in accordance with this Specification.
- ☒ The dimensions of the bend shall meet the requirements of this Specification.
- ☒ Tensile tests shall be performed on transverse and longitudinal specimens taken from the locations specified in Figure 3.1
- ☒ Sets of three Charpy V-notch impact test specimens shall be taken from the locations specified in Figure 3.1.
- ☒ Full wall macro sections of parent metal shall be removed from the locations specified In Figure 3.1. The macro sections shall be polished and Vickers hardness tested in accordance with BS EN 6507 Part 1. The number and location of the hardness indents and the maximum hardness shall be in accordance with the specification for mother pipe.



PERSPECTIVE VIEW



TEST SPECIMEN LOCATIONS

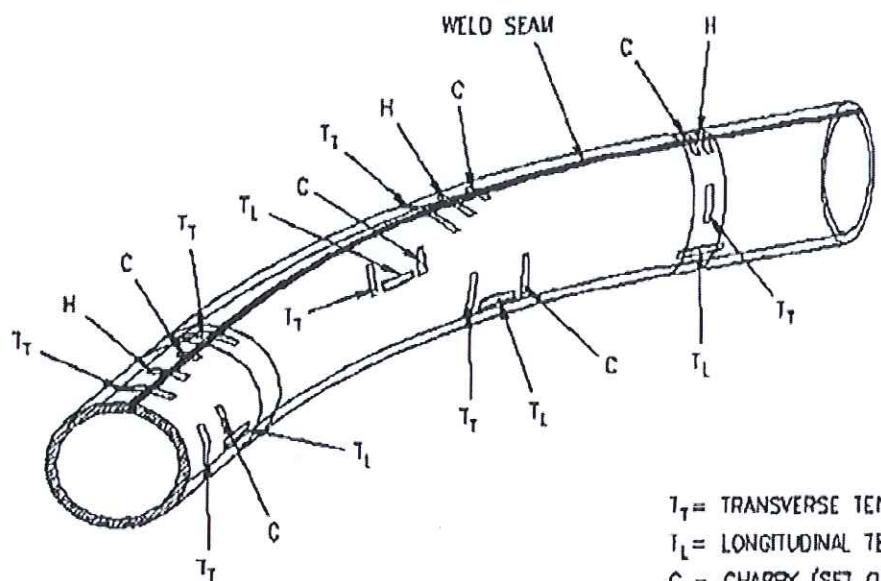


Figure 3-1 Mechanical Testing of Induction Bonds



3.4 PRODUCTION BENDS

All production bends shall be manufactured using the approved and qualified manufacturing procedure. Any variation in procedure, or deviation from the bend forming parameters used for the test bend, shall be cause for rejection.

All production bends shall be non-destructively examined in accordance with the requirements of Section 4 of this Specification,

Each production bend shall be tested and results recorded using a gauging pig. The diameter of the gauging plate shall be 95% of the nominal internal diameter. Details of the gauging pig shall be submitted to COMPANY for approval.

3.5 DIMENSIONS

All bends shall be supplied to the following dimensional tolerances:

- ☒ The wall thickness at any location on the finished bend shall not be less than the specified minimum wall thickness as defined in the datasheet. The wall thickness of the sacrificial bend shall be measured ultrasonically at 150 mm intervals along the pipe at eight locations spaced equidistantly around the circumference of the pipe between the start and stop point of bending. The wall thickness of production bends shall be measured in the body and at both ends of each bend at the intrados, extrados and one neutral axis.
- ☒ The inside diameter measured at each of the bend tangent ends shall be within the tolerances specified in the specification for mother pipe.
- ☒ Out of roundness, measured as the difference between maximum and minimum outside diameter, shall not exceed 2.5% of the nominal pipe outside diameter in the body of the bend. At the ends of the bend, out of roundness shall be within the tolerances specified in the specification for mother pipe.
- ☒ The ends of all bends shall be cut square to the axis of the bend, within a tolerance of 1.5 mm.
- ☒ Out of plane tolerance shall be within the limits shown in Figure 3.2.
- ☒ The bend angle shall be within ± 0.5 degrees of the specified value.
- ☒ Any irregularities in the surface contour of the bend caused by the bending process shall be minimised. All irregularities shall blend smoothly into the adjoining surfaces.

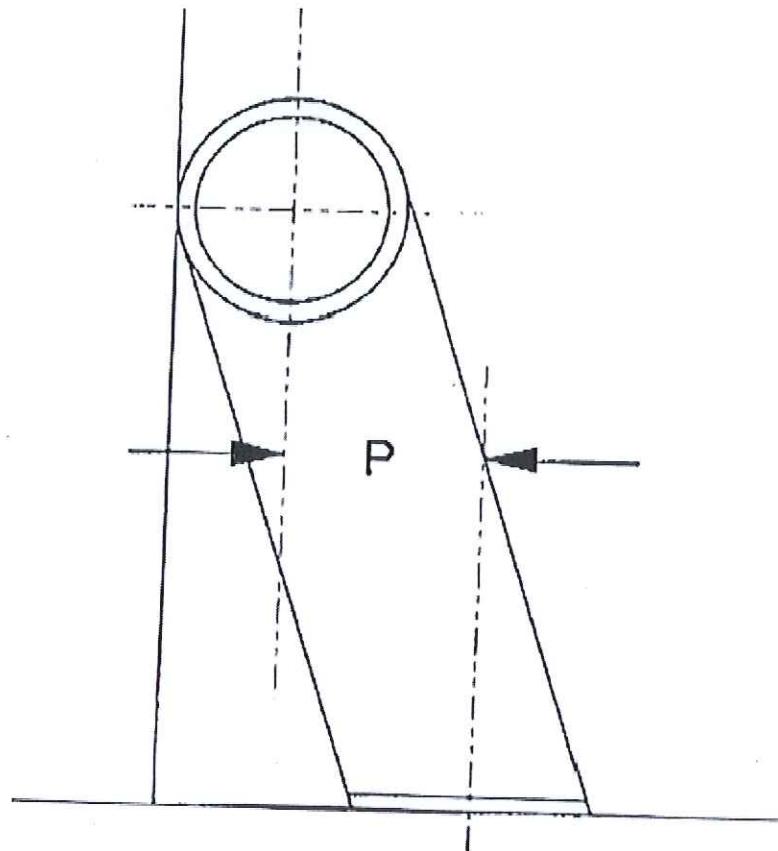


Figure 3.2 Out of Plane of Formed Bends

Out of plane (p) shall not exceed 4.76 mm

3.6 PIPE ENDS

Bends shall be provided with bevel ends.



4 NON-DESTRUCTIVE TESTING

Non-destructive testing shall be performed on all bends in the final heat treated condition.

Procedures for all non-destructive testing shall be submitted to COMPANY and Third party inspection for approval prior to commencement of testing and shall include techniques used and acceptance criteria.

SUPPLIER shall only use NDT personnel qualified to ASNT-SNT-TC-1A level 2 or agreed equivalent.

The following NDT shall be performed:

- ☒ The entire outer radius of the bend from neutral axis to neutral axis shall be ultrasonically inspected using a shear wave technique. A reference standard with longitudinal and transverse notches equivalent to 5 percent of the nominal wall thickness of the pipe and in accordance with the requirements of API 5L SR 4 shall be used. All discontinuities exceeding the reference standard shall be recorded and investigated.
- ☒ A 50 mm wide circumferential band at the final cut ends of the bend shall be ultrasonically tested for laminations in accordance with BS EN 10160.
- ☒ The entire outer surface of each bend shall be magnetic particle tested in accordance with ASME Section V Article 7 or approved equivalent. All surface scale shall be removed by wire brushing prior to magnetic particle testing.

Acceptance limits for the ultrasonics and magnetic particle testing shall be in accordance with the specification for mother pipe.

Minor surface imperfections may be removed by grinding and provided that the minimum wall thickness, as specified in the requisition, is maintained and not sharp notch results. The ground area shall be inspected by magnetic particle testing approved procedures to ensure removal of defects and the wall thickness shall be checked by ultrasonic examination. Surface imperfections which cannot be removed within these limits shall be cause for rejection of the bend.

5 MARKING

The original pipe number and bend suffix shall be hard stamped on both ends of each bend.

Each bend shall be marked internally with the following information using paint stencils:

- ☒ Pipe original individual identification number and bend suffix
- ☒ Purchase order / item number

☒ Bend angle

Any sections of unused straight pipe shall be marked with the original pipe number and suffix (if more than one).

6 DOCUMENTS**6.1 CERTIFICATION**

Materials shall be delivered by the Supplier with Certificates in accordance with EN 10204 3.1 to supplier's account including the information required by ISO 15590-1.

6.2 RETENTION OF RECORDS

As API 5L.

7 HANDLING AND STORAGE

The SUPPLIER shall submit to COMPANY for approval, Procedures for handling, stacking during storage, and stacking and securing bends for shipment, 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 minimise damage using slings or padded hooks.

Rail cars, trucks, lighters, ships or other conveyances shall be cleaned of debris or any substance that might damage the bends prior to loading and suitable timber and other dunnage shall be used to protect the bends against damage in transit.

Loading onto or into rail cars, trucks, Lighters, ships or other conveyances shall be performed in accordance with API RP 5L1 or API RP 5LW as appropriate, and in all cases In accordance with the approved handling procedures. No on-deck overseas shipment shall be permitted.

Finished bends to be stored for a significant period of time at the mill or marshalling yard shall be stored in a manner to prevent corrosion.

Bends shall not rest on projections which could result in point stresses or be allowed to rub on an adjacent object. Pipe stresses shall be limited to prevent loading which results in out-of-roundness.



8 BEND DATA SHEET

Item Description	Value	Remarks
Nominal Pipe Size	12"	
Mother pipe supplied by	Supplier	
Mother pipe certification	EN 10204 3.2	
Line pipe specification	API 5L	See section 3.1
Material Grade	L360 (X52) PSL1 SEAMLESS	See section 3.1
Nominal Outer Diameter	323.85 mm	
Nominal Wall Thickness	9.52 mm	
Minimum Wall Thickness after bending	8.5 mm	
Minimum Tangent Length	300 mm	
Tangent end preparation	Internally tapered to match adjacent line pipe	Note 1
Nominal Wall Thickness of adjacent line pipe	9.52 mm	
Test Bends	1-off	See section 3.3
Inside diameter of bend tangents	as per API 5L Table B	
Gauging	Gauge diameter plate shall be not less than 95% of minimum ID of pipe bends	
Out of Plane tolerance for bends	as shown In Figure 3.2	
Out of roundness	as specified in Section 3.5	
Bend angle	as specified in Section 3.5	
Minimum design temperature	0°C	



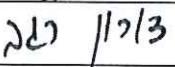
Item Description	Value	Remarks
Hardness	as specified in API 5L	
Mechanical Properties	as specified in API 5L	See section 3.3
Charpy Impact Test	as specified in API 5L	
Chemical Composition	as specified in API 5L	

Notes:

1. Where internal machining is required, the angle of the internal taper, measured from the longitudinal axis, shall be no larger than 14 degrees.

9 REQUIREMENTS

	ITEM	DESCRIPTION	MATERIAL	GRADE PRESS./RATING	UNIT	Quantity	UNIT PRICE	TOTAL PRICE	SPECIFICATION
1	BEND	OD 323.85 MM x 9.52 MM R=1524 MM 90 DEG.	API 5L PSL1	L360 (X52)	PS	ACC TO BILL OF QUANTITY			PES -002
2	BEND	OD 323.85 MM x 9.52 MM R=1524 MM 45 DEG.	API 5L PSL1	L360 (X52)	PS	ACC TO BILL OF QUANTITY			PES -002

	Induction Bends Specification (30° 45° 90° 5D NPS 12", 10", 8")	Rev:	P3
		Date:	17/11/2016
Doc. #	2016-PEI-SPC-0013, 168673-v2		
Project	Maintenance of Kamad-Elroey Pipelines		
Originator	Ion Mosor		
Approved	Doron Regev		
Approved PEI			

TECHNICAL SPECIFICATION FOR INDUCTION BENDS

This is an enquiry specification for induction bends for the construction of pigitable oil pipelines.

This specification details the minimum technical requirements for manufacture, testing, and inspection of induction bends.

1. CODES AND STANDARDS:

The latest revision of the following Codes, Standards and Specifications shall apply unless otherwise indicated and shall form an integral part of this specification.

The tests shall be executed by SUPPLIER in accordance/compliance with EN 10204 3.1 and this Technical Specifications document.

Further specific details shall be issued in the Scope of Work and shall be approved by PEI.

ASME B31.4	Pipe line transportation system for liquid hydrocarbons and other liquids
ASME V	Boiler and Pressure Vessel Code Section V: Non Destructive Examination
BS EN ISO 6507-1	Metallic materials. Vickers hardness test. Test method
BS EN 10160	Ultrasonic Testing of Steel Flat Product of Thickness Equal or Greater than 6 mm (Reflection Method)
API 5L	Specification for Line Pipe
ASME B16.49	Factory-Made, Wrought Steel, Butt-welding Induction Bends for Transportation and Distribution Systems
ISO 15590-1	Petroleum and Natural Gas Industries - Induction Bends, Fittings and Flanges for Pipeline Transportation

	Systems - Part 1; Induction Bends
BSEN 10204	Metallic Products - Types of Inspection Documents
EN 10204 3.1	Metallic Products - Inspection Certificate
API RP 5LW	Recommended Practice for Marine Transportation of Line Pipe on Barges and Marine Vessels
API RP 5L1	Recommended Practice for Railroad Transportation of Line Pipe
ASNT-TC-1A	Recommended Practice. Personnel Qualification and Certification in Non-Destructive Testing

2. BASE PIPE

Manufactured and tested in accordance with the requirements of API 5L.

SUPPLIER shall be responsible for the supply of the base pipe suitable for induction bending to the requirements of this specification. Materials will only be accepted provided that they are accompanied by certificates to EN 10204 3.1 demonstrating that the material offered has equivalent fundamental material mechanical properties to those listed in API 5L.

The Specification of pipe used, Manufacturer and the Laboratories in which the testing is performed shall be approved by PEI.

3. MANUFACTURING PROCEDURE

The procedure for induction bending shall be submitted to PEI to approval prior to commencement of production. This procedure shall include all proposed operations and tests, together with all appropriate parameters and acceptance criteria.

Bending shall be carried out without mandrels using progressive local induction heating at the point where the pipe is being bent in accordance with ASME B16.49/ ISO 15590-1.

Once the bending operation has commenced any stoppage shall not be permitted until the entire bend is completed.

Post-bend heat treatment shall be applied over the entire bend and tangent lengths unless the SUPPLIER can demonstrate that the specified properties are achieved in the as-bent condition. Heat treatment procedures shall be submitted to COMPANY for approvals part of the induction bending procedure.

4. TEST BENDS

One additional bend for each combination of diameter, wall thickness, material grade and base pipe manufacturing route shall be made for test purposes.

The following examinations and mechanical tests shall be performed on the test bend in compliance with the methods and requirements of the applicable specification for the base pipe. All tests shall be performed on a bend in the final heat treated condition. The results of all mechanical tests shall be in accordance with the requirements of API 5L.

- ? The bend shall be non-destructively tested in accordance with this Specification.
- ? The dimensions of the bend shall meet the requirements of this Specification.
- ? Tensile tests shall be performed on transverse and longitudinal specimens in accordance with the requirements of ASME B16.49.
- ? Sets of three Charpy V-notch impact test specimens shall be taken in accordance with ASME B16.49 requirements.
- ? Full wall macro sections of parent metal shall be removed from the locations specified in ASME B16.49. The macro sections shall be polished and Vickers hardness tested in accordance with BS EN 6507 Part 1. The number and location of the hardness indents and the maximum hardness shall be in accordance with the specification for base pipe.

5. PRODUCTION BENDS

All production bends shall be manufactured using the approved and qualified manufacturing procedure. Any variation in procedure, or deviation from the bend forming parameters used for the test bend, shall be cause for rejection.

All production bends shall be non-destructively examined in accordance with the requirements of Section 6 of this Specification.

Each production bend shall be tested and results recorded using a gauging pig. The diameter of the gauging plate shall be 95% of the nominal internal diameter. Details of the gauging pig shall be submitted to PEI for approval.

6. DIMENSIONS

All bends shall be supplied to the following dimensional tolerances:

- ? The wall thickness at any location on the finished bend shall not be less than the specified minimum wall thickness as defined in the datasheet. The wall thickness of the sacrificial bend shall be measured ultrasonically at 150 mm intervals along the pipe at eight locations spaced equidistantly around the circumference of the pipe between the start and stop point of bending, the wall thickness of production bends shall be measured in the body and at both ends of each bend at the intrados, extrados and one neutral axis.
- ? The inside diameter measured at each of the bend tangent ends shall be within the tolerances specified in the specification for base pipe.
- ? Out of roundness, measured as the difference between maximum and minimum outside diameter, shall not exceed 2.5% of the nominal pipe outside diameter in the body of the bend. At the ends of the bend, out of roundness shall be within the tolerances specified in the specification for base pipe.
- ? The ends of all bends shall be cut square to the axis of the bend, within a tolerance of 1.5 mm.
- ? Out of plane tolerance shall be within the limits shown in Figure 3.2.
- ? The bend angle shall be within ± 0.5 degrees of the specified value.

- ? Any irregularities in the surface contour of the bend caused by the bending process shall be minimised. All irregularities shall blend smoothly into the adjoining surfaces.

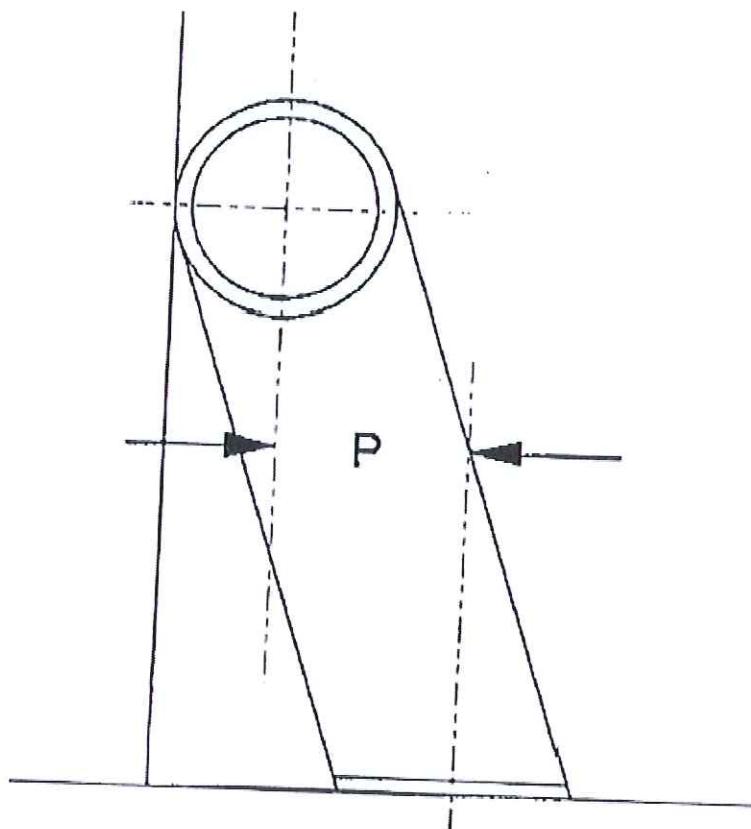


Figure 3.2 Out of Plane of Formed Bends

Out of plane (p) shall not exceed 4.76 mm

7. PIPE ENDS

Bends shall be provided with bevel ends.

8. NON-DESTRUCTIVE TESTING

Non-destructive testing shall be performed on all bends in the final heat treated condition.

Procedures for all non-destructive testing shall be submitted to PEI and third party inspection for approval prior to commencement of testing and shall include techniques used and acceptance criteria.

SUPPLIER shall only use NDT personnel qualified to ASNT-SNT-TC-1A level 2 or agreed equivalent.

The following NDT shall be performed:

- ? The entire outer radius of the bend from neutral axis to neutral axis shall be ultrasonically inspected using a shear wave technique. A reference standard with longitudinal and transverse notches equivalent to 5 percent of the nominal wall thickness of the pipe and in accordance with the requirements of API 5L SR 4 shall be used. All discontinuities exceeding the reference standard shall be recorded and investigated.
- ? A 50 mm wide circumferential band at the final cut ends of the bend shall be ultrasonically tested for laminations in accordance with BS EN 10160.
- ? The entire outer surface of each bend shall be magnetic particle tested in accordance with ASME Section V Article 7 or approved equivalent. Acceptance limits for the ultrasonic and magnetic particle testing shall be in accordance with the specification for base pipe.

Minor surface imperfections may be removed by grinding and provided that the minimum wall thickness, as specified in the requisition, is maintained and not sharp notch results. The ground area shall be inspected by magnetic particle testing approved procedures to ensure removal! of defects and the wall thickness shall be checked by ultrasonic examination. Surface imperfections which cannot be removed within these limits shall be cause for rejection of the bend.

9. MARKING

Marking shall be done in accordance with ASME B16.49, and including the following:

- ? The original pipe number and bend suffix shall be hard stamped on both ends of each bend.
- ? Each bend shall be marked internally with the following information using paint stencils:
 - Pipe original individual identification number and bend suffix
 - Purchase order / item number
 - Material grade symbol
 - Nominal pipe size (NPS)
 - Nominal wall thickness

- Bend radius
- Bend angle

Any sections of unused straight pipe shall be marked with the original pipe number and suffix (if more than one).

10. CERTIFICATION

Materials shall be delivered by the Supplier with Certificates in accordance with EN 10204 3.1 to supplier's account including the information required by ASME B16.49/ ISO 15590-1.

11. RETENTION OF RECORDS

As API 5L.

12. HANDING AND STORAGE

The SUPPLIER shall submit to PEI for approval, procedures for handling, stacking during storage, and stacking and securing bends for shipment, 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 minimise damage using slings or padded hooks.

Rail cars, trucks, lighters, ships or other conveyances shall be cleaned of debris or any substance that might damage the bends prior to loading and suitable timber and other dunnage shall be used to protect the bends against damage in transit.

Loading onto or into rail cars, trucks, lighters, ships or other conveyances shall be performed in accordance with API RP 5L1 or API RP 5LW as appropriate, and in all cases in accordance with the approved handling procedures. No on-deck overseas shipment shall be permitted.

Finished bends to be stored for a significant period of time at the mill or marshalling yard shall be stored in a manner to prevent corrosion.

Bends shall not rest on projections which could result in point stresses or be allowed to rub on an adjacent object. Pipe stresses shall be limited to prevent loading which results in out-of-roundness.

13. BEND DATA SHEET

Item Description	Value			Remarks
Nominal Pipe Size	12"	10"	8"	
Base pipe supplied by	Supplier			
Base pipe certification	EN 10204 3.1			
Line pipe specification	API 5L			See section 2
Material Grade	L360 (X52) PSL1 SEAMLESS			See section 2
Nominal Outer Diameter	323.9 mm	273.1 mm	219.1 mm	
Nominal Wall Thickness	9.52 mm (0.375")	9.27 mm (0.365")	8.73 mm (0.344")	
Minimum Wall Thickness Tolerance	-1mm			
Minimum Tangent Length	300 mm	250 mm	200 mm	
Tangent end preparation	Internally tapered to match adjacent line pipe			Note 1
Nominal Wall Thickness of adjacent line pipe	9.52 mm (0.375")	9.27 mm (0.365")	8.73 mm (0.344")	
Test Bends	1-off			See section 4
Inside diameter of bend tangents	as per API 5L Table B			
Gauging	Gauge diameter plate shall be not less than 95% of minimum ID of pipe bends			
Out of Plane tolerance for bends	as shown In Figure 3.2			

Item Description	Value	Remarks
Out of roundness	as specified in Section 6	
Bend angle	as specified in Section 6	
Minimum design temperature	0°C	
Hardness	as per API 5L for PSL 1 pipe	
Mechanical Properties	as per API 5L for PSL 1 pipe	
Charpy Impact Test	as per API 5L for PSL 1 pipe	
Chemical Composition	as per API 5L for PSL 1 pipe	

Notes:

1. Where internal machining is required, the angle of the internal taper, measured from the longitudinal axis, shall be no larger than 14 degrees.

אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

נספח ד'

הסכם לאספקת טובין

শנה תס' _____ ב _____ לחודש _____

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

מרחוב הסדנאות 3 הרצליה
(שתייה בלבד ולחוד לelow - "החברה")
מצד אחד

לבן :

מורת'

(elow - "הספק")
מצד שני

והואיל: והחברה מעוניינת לרכוש מהספק את הטובין המפורטים במפרט הטכני המצור"ב כמפורט ב'
לחסים זה, בהתאם להזמנה שתוציאו לו החברה (להלן - "התובין");
והואיל: ולספק הידע, הניסיון, היכולת המתאימים לכך והוא מעוניין לספק לתשין את הטובין,
הכל כמפורט בהתאם לתנאי הסכם זה;
והואיל: והצדדים מעוניינים להעלות את המוסכם ביניהם על הכתב;

לפייכן הוותנה, הוצאה והוסכם בדילולן :

.1. הגדרות

"ההזמנה" - כל הזמנה לאספקת טובין, חתומה על ידי מורשי החתימה של המזמין, שתישלח לספק
(באמצעות פקס או מייל) על כל תנאי ונסיבות לרבות המפורטים, התוכניות וכל שאר המטמכים
המצורפים להזמנה. מובהר כי במקרה של סתירה בין הוראות מסמכי המכרז לרבות הסכם זה, לבין
הוראות ההזמנה - יגברו הוראות ההזמנה, אלא אם קבעה החברה אחרת.

.2. הצהרות הספק

הספק מצהיר כי קרא ובדק את הסכם והזמנה על כל מסמכיהם וכי כל ההוראות, התנאים
והתכניות ידועים וברורים לו וכי יש לו את הידע, היכולת והניסיון לבצע את ההזמנה ולספק את
الطائف נושא ההזמנה.

.3. אחריות



אגף כספים - מחלקה רכש והתקשרותו

- 3.1. הספק מתחייב לכך כי כל החומרים אשר ישמש בהם לביצוע הזמנה, יהיו חדשים, עמידים ובאיכות מעוללה, כאמור לגביהם מוצרים מאותו סוג.
- 3.2. הספק מתחייב כי כל המוצרים אשר יספקו על ידו לפי הזמנה יתאימו לתקנים אשר צוינו בהזמנה (תקן ישראלי או בינלאומי) ויעביר, בהתאם לדרישת המזמין, מסמכים המעידים על עמידה בתיקן כאמור.
- 3.3. הספק מתחייב כי המוצרים שיסופקו על פי הזמנה יהיו מן המין, האיכות, המידות, החומר והuibוד המפורטים בהזמנה ו/או בהתאם למפרטים טכניים, לדגמים ולדוגמאות שנמסרו ע"י המזמין. במקרה בו נדרש אישור המזמין לגבי המוצר, לא ייצור או יספק הספק את המוצר ללא אישור כאמור, ויראו באישור זה תנאי מתלה לביצוע הזמנה.
- 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 חלקיהם, מרכיביהם ורכיביהם ולכונר פועלתם של המוצרים כאמור וזאת לתקופה של 18 חודשים מיום אספקתם או של 12 חודשים מיום תחילת השימוש בהם ע"י המזמין, לפי המאוחר.
- 3.6. מבלי לגרוע מכל אחריות ע"פ דין, במקרה שבתקופת האחריות יתגלו במוצרים ליקויים, פגמים, תקלות או מוגעות אשר אינם תוכאה משמש בلتוי נכון ע"י המזמין אזי יהיה הספק:
 - 3.6.1. אחראי לכל הנזקים שייגרםו למזמין כתוצאה מכך.
 - 3.6.2. חייב לתקן בהקדם האפשרי ועל חשבונו כל ליקוי, פגם, תקלות או מוגעות כאמור, או אם ידרוש זאת המזמין, להחליף כל פריט בפרט אחר חדש אשר יתאים לתפקידו בהתאם להזמנה. כל תיקון ו/או החלפה כאמור, יעשה בהקדם האפשרי, על חשבונו של הספק ולשביעות רצונו המלאה של המזמין.
 - 3.6.3. נתל הוחחה כי ליקוי, פגם, תקלות או מוגעות במוצרים נגרמו כתוצאה משימוש בلتוי נכון ע"י המזמין יהיה על הספק.
 - 3.6.4. לא מילא הספק אחר התחייבותיו בתקופת האחריות כאמור לעיל, יהיה המזמין רשאי, מבלי לפגוע בכל זכות אחרת מזכויותיו, לתקן את המוצרים או להחליפם בעצמו ולהחייב את הספק בחוצאות התקון ו/או החלפה כאמור. הספק ישפה את המזמין 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 אספקת טובין שאינם עומדים בתנאי הסכם זה או במסמכיו המכraz על נספחו. הספק ישפה את החברה מיד עם קבלת דרישת בגין האמור, וזאת מבלי לגרוע מכל סען או זכות אחרים הנתונים לחברה במקרה.

4. פיקוח ובדיקה

- 4.1. מבלי לפגוע באיזה תנאי מתנאי הזמנה, נציג המזמין יהיה רשאי לבדוק את טיב המוצרים והתאמתם להזמנה לפני קבלתם, בשעת קבלתם, לאחר קבלתם, הכל לפי בחירת המזמין כדי לקבוע האם המוצרים מתאימים להזמנה.
- 4.2. המזמין לא יהיה חייב בתשלום بعد מוצרים אשר נמצאו פגומים או בלתי מתאימים להזמנה.
- 4.3. למען הספק, הבדיקות הנעשות ע"י נציג המזמין כאמור אין משחררות את הספק מהאחריותו המלאה כמפורט לעיל.



างף כספים - מחלקה רכש והתקשרות

5. מחירים

- 5.1. מחירים המוצרים יהיו בהתאם למפורט בהזמנה לצד כל יחידה ומתחיירות יהיו קבועים ולא תחול עליהם כל תוספת מכל סיבה שהיא, פרט לתוספות שתווסכם ע"י המזמין מראש ובכתב.
- 5.2. מחירים הנקבעים במתוך ישולמו בהתאם לשער יציג במועד הוצאה החשבונית, למעט במקרה בו נרשם במפורש אחרת בהזמנה.
- 5.3. מובהר בזאת כי המזמין לא יהיה מחויב בתשלום בגין פריטים שסופקו שלא בהתאם לתנאי ההזמנה.
- 5.4. כל המחירים לאספקה מקומית כוללים הובלה ופריקה באתר המזמין, לרבות שימוש בציוד הנדרש לשם כך, למעט במקרה בו נרשם אחרת במפורש בהזמנה.

6. שינויים בהזמנה

- 6.1. הספק לא יהיה רשאי להכניס כל שינוי במוצרים לעומת המפורט בהזמנה אלא אם כן ניתנה לכך הסכמת המזמין בכתב וראש.
- 6.2. לא יחול כל שינוי בתנאי ההזמנה או הוראה מהוראותיה אלא אם כן הוסכם על כך בכתב בין המזמין לשפק.

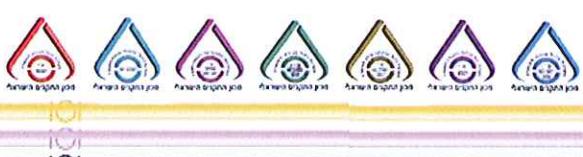
7. זכויות המזמין במקרה של אי אספקת המוצרים במועד

- 7.1. מועד אספקת המוצרים המפורט בהזמנה, הננו מעיקריה של ההזמנה ועל כן אי אספקתם של המוצרים או איזה חלק מהם במועד תהווה הפרה יסודית של התחייבות הספק לפי הזמנה זו.
- 7.2. במקרה של אי אספקת המוצרים במועד האמור יהיה רשאי המזמין, מבלי פגוע בכל הזכויות או תרופה אחרת (לרובות חילופן הערבות הבנקאית שהוגשה עם ההצעה), לפי שיקול דעתו המוחלט לנוקוט באחת או יותר מהדריכים הבאים:

- 7.2.1. לבטל את ההזמנה כולה או את אותו חלק ממנה שלא בוצע במועד;
 - 7.2.2. לקבל את המוצרים כולם או חלקם המקוריים בכדי למלא את החסר ולהייב את הספק بعد כל הוצאה כספית נוספת למזמין עקב כך והספק יידרש לשלם עבור כל הוצאה כאמור מיד עם דרישת;
 - 7.2.3. קנס כספי - במקרה של אי אספקת המוצרים במועד, כולם או מקצתם, יהיה המזמין, בנוסף לאמור לעיל, זכאי לנקס כספי כפיצוי מושכם מראש (PENALTY) ובבלתי גמור מזכות המזמין לתבוע את הנזקים הישירים והעקיפים שנגרמו למזמין כתוצאה מאיתור, כאמור;
- אייתור של עד שבועיים - יוטל קנס בסך של 0.25% מערך ההזמנה בגין כל יום אייתור.
- אייתור של מעל שבועיים ועד ארבעה (4) שבועות - יוטל קנס בסך 0.5% מערך ההזמנה בגין כל يوم אייתור.
- אייתור של מעלה מה- ארבעה (4) שבועות - יוטל קנס בסך 1% עבור כל יום אייתור ועוד לתקרה של 20% מערך ההזמנה.

8. אספקת חלקית

הספק יספק את ההזמנה במלואה על כל המוצרים שצוינו בהזמנה. הספק יהיה רשאי לבצע אספקה חלקית של המוצרים רק באישור מראש ובכתב של המזמין.



אגף כספים - מחלוקת רכש והתקשרות

9. ביצוע האספקה

- 9.1. מועד האספקה יהיה לא יאוחר ממועד האספקה כמפורט בהזמנה המצורפת. מקום האספקה של המוצרים נשוא הזמןה הינו כמפורט בהזמנה. מוצרים שיסופקו למקום אחר בחברה ללא תיאום מראש ייחסבו כמורים שלא סופקו ולא תחול לגבים חובת תשלום של החברה.
- 9.2. הספק לא יבצע את אספקת המוצרים לפני תיאום טלפוני מראש עם האדם שבו בהזמנה לצורך התיאום.
- 9.3. הספק מצהיר כי ידוע לו שביצוע האספקה לנמל הדלק בחיפה כרוך בתיאום מיוחד וכפוי להוראות נמל חיפה ולתשלוט בגין כניסה.

10. תנאי התשלומים והאספקה

- במידה והאספקה תבוצע ביבוא ישיר על ידי החברה -
- 10.1. תהיה לאספקת הטובין בתנאי F.C.A. (נמל יציאה). התשלומים יבוצעו במתבע היצרן. תשלום יבוצע C.A.D. ולא יבוצע תשלום מראש בכל אופן אחר.
 - 10.2. לא יבוצע תשלום ללא צروف תעוזות מקור (EUR-1) מהשוק האירופאי או תעוזת מקור אמריקאית).

במידה והאספקה תבוצע על ידי הספק לאתר החברה (רכש מקומי) -

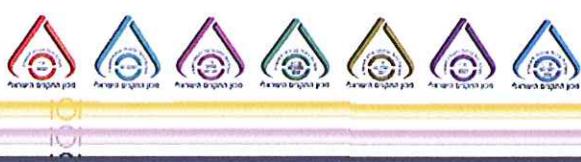
 - 10.3. תשלום יועבר באמצעות מס"ב ביום ה-5 או ה-20 לחודש הקלנדרי לאחר החודש העוקב למועד קבלת החשבונית לפי שיקול דעת המזמין, ובכפוף לאישור החשבונית על ידי המזמין (דהיינו שוטף + 35 או שוטף + 50).
 - 10.4. מובהר בזאת, כי המזמין לא יהיה מחויב בתשלום הפרשי ריבית או הצמדה בגיןஇיחור של עד 30 יום בתשלומים מעבר למועדים המצוינים בסעיף 10.3 לעיל וככל שהائحור בתשלומים נבע מרשלנות הספק, או מהגשת חשבונית שאינה תקינה, לא יהיה המזמין מחויב בתשלום הפרשי הצמדה וריבית כאמור גם בגיןஇיחור העולה על 30 ימים, והכל בהתאם לתנאי הסכם זה.

11. ערבות ביצוע

- 11.1. ערבותו של הספק במכרז תוארך ותשמש כערבות לאספקת הטובין, והוא עליו לדאוג להאריך את ערבותו עד למועד אספקת הטובין בפועל. במקרה של המחאה בנקאית, לא תוחזר ההמחאה לשפק אלא לאחר אספקת הטובין.
- 11.2. המזמין יהיה זכאי להיפרע מהערבות או מהמחאה הבנקאית כל סכום כסף שהוא שהספק יהיה חייב לשלם לו מכוח ההסכם ואו מכוח הדין בגין תשלוםם, נזקים, הפסדים, פיצויים, הוצאות וכיו"ב שנגרמו למזמין וכן ככל מקורה בו חפר הספק את התחריבויותו לפי הסכם זה או לפי מסמכי המכרז. חילט המזמין את העrbות או כל חלק ממנו, ישלים הספק את סכום הערבות לסכום המקורי.

12. תעודת משLOW, הגשת חשבונות לחברת ותשלומים ע"י החברה

- 12.1. כל המוצרים שימטרו לחברת, יהיו מלאוים בתעודת משLOW הנושאת את מספר הזמנה של החברה.
- 12.2. הספק יוציא את החשבונית בגין המוצרים רק לאחר אספקת המוצרים בהתאם לתנאי ההזמנה.



אגף כספים - מחלוקת רכש והתקשרותו

12.3. החברה תשלם לספק את התמורה לפי כמויות המוצרים שנבדקו ונתקבעו על ידה ולפי המחרירים ותנאי התשלום המפורטים בהזמנה, נגד חשבונית מקור בלבד ולאחר שהחברה יודאה כי הספק עמד בתנאי ההזמנה.

12.4. הספק יוצרף לחשבונית תעוזת משלוח חתומה על ידי מקבל המוצרים.

13. סודיות

הספק, עובדיו ו/או מי מטעמו מתחייב לשמור בסודיות כל מידע שיימסר לו או שייעודו לו לשם ביצוע התchiebyiotio לפי הסכם זה, ואיןו רשאי לפרסם מידע כאמור, להעבירו או להביא לידיעת כל אדם בשחק כל תקופת החתקשות ולאחר סיומה וכן לא יעשה כל שימוש במידע שהגיע אליו כאמור. עם חתימה על הסכם זה, יחתום הספק על הצהרת סודיות בסיס החמצ"ב בספח _ להסכם זה.

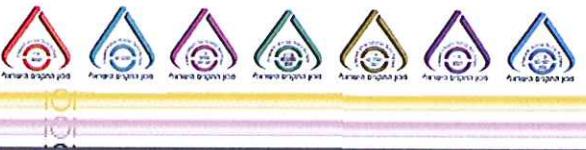
14. מקום שיפוט מוסכם

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

המזמין



Licensing Information Form For API Spec 5L

Line Pipe

Return To:

API Monogram Program
1220 L Street, NW
Washington, DC 20005-4070
USA

Submitted By

Company:

Facility:

Address:

Products**Licensee's Capability**

	Type of Pipe	Delivery Condition ²	Highest Grade ³	Service Annex H/J ⁴	Processor or Threader
Manufacturer of Line Pipe Plain End at PSL 1					
Manufacturer of Line Pipe Plain End at PSL 2				H	J
Manufacturer of Line Pipe Threaded and Coupled					
Manufacturer of Line Pipe Couplings					
Processor of Line Pipe Plain at PSL 1 ⁵					
Processor of Line Pipe Plain at PSL 2 ⁵					
Threader					

Please place a check mark () or the applicable information in each box that corresponds to the products you are applying to manufacture and monogram (if using electronic form, click your mouse in the corresponding box and the check mark or the appropriate field will appear).

Notes

1 Type of Pipe, from Spec 5L Table 2 (e.g., HFW, SAWL, SMLS, etc.)

2 Delivery Condition: R - As rolled, N - Normalized, Q - Quenched and Tempered, M - Thermomechanically Rolled or Formed

3 Highest Capable Grade - from 5L Table 1 (e.g., B, X52, X90, etc.)

4 Service - Annex H Sour Service, Annex J Offshore

5 From Spec 5L, 4.36, processor - firm, company or corporation that operates facilities capable of heat treating pipe made by a pipe mill



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

APPENDIX H

Manufacturer's Experience

Tender Deliverables: 058/16

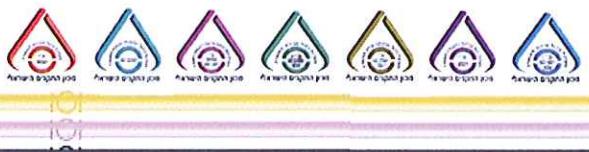
1. Manufacturer Statement:

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 3 years, bends manufactured according to API-5L standards, at an accumulating sum of at least 600,000 euro of INDUCTION BENDS 5D that it mentions in this tender.

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 - מחלקת רכש והתקשרות

2. An English letter from the Manufacturer's CPA confirming the total income of the Manufacturer, from supplying manufactured of INDUCTION BENDS 5D according to API-5L standards, during the last 3 years, was at least 600,000 EURO.

