

## אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

30/11/2016

סימוכין: v2

### מכרז פומבי מס' 056/16

#### הזמנה להצעה הצעות

לכבוד

#### משתתפי המכרז

א.ג.ג.,

#### הندון: מכרז פומבי מס' 16/056

תשתיות נפט ואנרגיה בע"מ / קו מוצרי דלק בע"מ (להלן: "החברה") מזמין בזאת הגשת הצעות עבור רכישה של צינותות פלווה לזמן (להלן: "הטופין"), כמפורט במפרט הטכני המצורף, ולפי התנאים המפורטים להלן.

#### 1. מסמכי המכרז

לחזמנה זו מצורפים, כחלק בלתי נפרד ממנו, המסמכים הבאים (הזמנה זו והמסמכים המצורפים לה יכוו להלן - "מסמכי המכרז"):

- 1.1. הצהרות המציג ותצהיר בדבר אי תיאום מכרז - נספח א'
- 1.2. הצהרות המציג בדבר אי קבלת "דמי תיווך" - נספח ב'
- 1.3. מפרט טכני וכותב כמות - נספח ג'
- 1.4. חוזה ההתקשרות על נספחים - נספח ד'

#### 1.5. הצהרת יuron הטובי בדבר ניסיון קודם – APPENDIX H

#### 2. הטובי, מקום ומועד האספקה

2.1. הטובי יעדמו בדרישות המפרט הטכני וכותב חכמוויות לרבות, אך מבלי לגרוע מכלליות האמור, חזירה בדבר ייצור הצינורות במדינה החברתית בארגון ה- OECD.

מבלי לגרוע מהאמור לעיל, טרם אספקת הטובי על המציג הזכיה לקבל אישור סופי לביביהם מעת הגורם המקורי בחברה, וזאת לאחר שיעביר דווית ביצוע (כולל צילומים), תעוזות טיב ומסמכים נוספים המעידים על העמידה בתקנים ובמפורט הטכני, במحلך ייצור הטובי ובטרם שליחתם לארץ, בנוסף, החברת שומרת לעצמה את הזכות לבדוק את טיבם ואת עמידתם בתקנים של הטובי, עם הגעת הטובי לאתר בקשר עם מעבזה מוסמכת (שתקבע החברה), ולמציע הזכיה לא תהא כל תביעה או טענה תיקון על מנת שהטובי יעדמו בדרישות כאמור.

2.2. האספקה למבחן החברה תבוצע לא יותר מ- 120 ימים קלנדיים לאחר קבלת הזמנה מהחברה. כל חריגה ממועד האספקה הנדרש תהוו הפרה יסודית של חוזה ההתקשרות בין המציג הזכיה ובין החברה, ותזכה את החברה בפיצוי מוסכם, כמפורט שם.

## אגף כספים - מחלקה רכש והתקשרויות

2.3. מקומות האספקה הינו מתחן החברה בחיפה (עboro צינורות 8 ו-12) ומחסן אשקלון (עboro צינורות 2, 6, 24), בהתאם להוראות החברה לאחר בחירת הזכות במכרז (לרבבות הוראות הפריקה כמפורט בנספח ذי המצע"ב).

### 3. תנאים מקדמים

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

3.1. המציע ייצור להבטחת הצעתו עربות בנקאיות אוטונומית או המאה בנקאיות מאותTAG (רישוי), תשמ"א – 1981 או מאות חברות ביוטח ישראליות שברשותה רישיון לעסק בביטוח על פי חוק הפיקוח על עסקיו הביטוח, התשמ"א-1981 בסך של 50,000 ש"ח, לפיקודת חברת תשתיות נפט ואנרגיה בע"מ. תנאי העARBOTAH תהא בקשר עם מכרז מס' 056/16 (5) חילוט העARBOTAH או כל חלק ממנו יתאפשר בתוקן לא יותר מ- 15 ימים לאחר קבלת דרישת לכך בכתב מאות החברה

תשומת לב המציעים הפורטניים מופנית לחשיבות הגשת עARBOTAH תקינה ומדויקת בהתאם לתנאים האמורים.

3.2. המציע כשיר להתמודד במכרז החברה, ואני מושעה מההתמודדות בעת הגשת ההצעה, בהתאם לנחיי החברה. השעה כאמור תישנה מראש ובכתב.

3.3. המציע סיפק בהצלחה, במהלך חמיש שנים שקדמו למועד האחרון להגשת הצעות, צינורות העומדים בטקן L-5L-API, בסכום מצטבר מינימלי של 2 מיליון ₪.

3.4. ייצור הטובין סיפק בהצלחה במהלך חמיש שנים שקדמו למועד האחרון להגשת הצעות, למשמעות הצעות, צינורות העומדים בטקן L-5L-API, בסכום מצטבר מינימלי של 1.5 מיליון ₪.EURO.

3.5. ההון העצמי של המציע בדוחות המבוקרים של שנת 2015 היה חיובי.

3.6. הטובין ייווצרו במפעל הממוקט במדינה השיככת לOECD.

3.7. למציע אישור תקף בהתאם להוראות חוק עסקים ציבוריים, תשל"ו-1976.

3.8. הטובין עומדים בדרישות המפורט הטכני ו/או כתוב הכלויות, להנחת דעתמה של החברה.

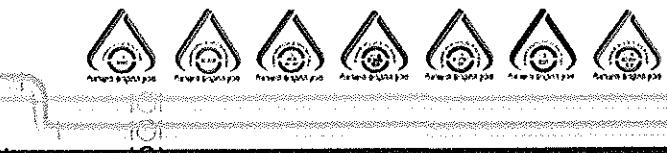
3.9. המציע רשום בכל מרשם המתנהל ע"פ דין וברשותו הרישונות הנדרשים על פי דין, לעניין נושא התקשרות, ואם קיים לעניין נושא התקשרות תקן ישראלי رسمي במשמעותו בחוק התקנים, תש"ג-1953 - המציע עומד בדרישות התקן.

## אף סופים - מחלוקת רכש והתקשרות

### 4. מסמכים שיש לצרף להצעה

להצעה יצורפו המסמכים הבאים:

- 4.1. מסמכים להוכחת עמידת המציע בתנאים המקודמים המפורטים בס' 3 לעיל, לרבות:
    - 4.1.1. ערבות או המחאה בנקאית.
    - 4.1.2. על המציע להגשים את התצחריר המצע"ב **בנספח ה**.
    - 4.1.3. התצחריר המצע"ב: **H-APPENDIX B** כשהוא מלא וחתום על ידי יצרן הטובין.
    - 4.1.4. על המציע להגשים העתק של הדוחות הכספיים המבוקרים לשנת הכספיים המסתויימת ב- 31.12.15.
    - 4.1.5. קטלוג של הפריט המוצע לרבות שרטוטים, תוראות אחזקה, וכל חומר טכני רלוונטי (כלל שיידרש).
    - 4.1.6. תעוזת API מאט יצרן הטובין.
    - 4.1.7. המפרט הטכני כשהוא חתום על ידי יצרן הטובין, אישור על עמידת הטובין בכלדרישות המפרט הטכני, לרבות עמידה בתקנים הנדרשים (כלל שיידרש).
    - 4.1.8. אישור תקף בהתאם להוראות חוק עסקאות גופים ציבוריים תש"ו-1976.
    - 4.1.9. אישור על רישום המציע בכל מרשם המתנהל ע"פ דין, רישיונות הנדרשים על פי דין, וקיים תקן ישראלי רשמי לעניין נושא ההתקשרות.
  - 4.2. מובהר ומודגש כי על המסמכים האמורים בסעיפים 4.2.1-4.2.8 להיות מצורפים להצעה במועד ההגשתה. מפהת לוחות הזמינים תדוחפים, החברה שומרת לעצמה את הזכות לפסול הצעה אשר לא יצורפו לה כל המסמכים המעידים על עמידתה בתנאי הסף, במלואם ובשלמותם.
  - 4.3. הצעת המחבר, כאשר היא מפורטת על גבי כתוב הכמות המקורית המצורף **בנספח ג'** למסמכיו המכraz, באופן של השלמת המחברים המבוקשים במקומות המתאימים.
  - 4.4. הצהרת המציע ופרטי ההצעה, כאשר הם מלאים וחתוםים כנדרש **בנספח א'** למסמכיו המכraz.
  - 4.5. המפרט הטכני, כאשר על המציע לצרף את אישור הייצור בכתב, במקומות המתאימים, בדבר התאמה לסייעי המפרט ו/או העורות.
  - 4.6. כל יתר מסמכיו המכraz, לרבות מנשכיהם המצורפים לפני זו, כאשר הם חתוםים על ידי מודשי 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 לבקשה החברה ולהנחת דעתה בתוך פרק הזמן שנינתן לו לשם כך - רשאית החברה לפסול את הצעתו.



## างף כספים - מחלקת רכש והתקשרותו

### 5. פיתוח אחראיות המוצר

המציע הזכיה יציג בפני החברה אישור על ערכית ביטוח חבות מוצר בגין הטובין, בחברת ביטוח רשותה ומוכרת בישראל, הביטוח בנוסחו המציג יעמוד בתוקפו במשך כל תקופת ההתקשרות בין המציג הזכיה ובין החברה וכן כל עוד לא התישנה זכות התביעה כלפי, הכל כמפורט בהמשך.

### 6. tabherot

6.1. על המציג במכרז לבדוק את מסמכי המכزو השוניים ביסודות. אם ימצא המציג אי בהירותו, סטיות או אי התאמות בין מסמכי המכزو השוניים או הוראות שונות מהוראותיהם, או כל אי התאמה אחרה, עליו לפנות לחברת ולפרט בכתב. פירוט כאמור ימסר במשרדי החברה לא יואר מיום 6.12.16.

6.2. מציע שלא יפנה כאמור יהיה מנوع מלהעלות בעתיד כל טענה בדבר אי בהירותו, סטיות או אי התאמות כאמור.

6.3. יודגש, כי רק הבהירות או תשובה שיישלו בכתב על ידי החברה, או על ידי מי שהומך על יוזה לצורך כך, יחייבו את החברה.

6.4. המציג מודע ומסכים לכך כי שאלות הבהיר שיאלו על ידו ישלו לכל המציגים, בהתאם לשיקול דעת החברה.

### 7. שינוי או הסתייגות מסמכי המכزو

7.1. מובהר כי המציג אינו רשאי לשנות את מסמכי המכزو, להוסיף עליהם, למחוק מהם, להסתיר מן האמור בהם או להဏות עליהם בדרך כלשהי. החברה מדגישה כי ככל McKennaobo שבו המציג סבור כי זרואה הבהיר כלשהי ביחס לתנאי המכزو, עליו לפנות לחברת במועד ובהתאם להוראות סעיף 5 לעיל.

7.2. אם למרות האמור בסעיף 7 לעיל, המציג שנייה, הוסיף, מחוק, הסתייג 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 ההסתירות ולהחייב את המציג לעמוד בהצעתו כайлו הוגשה ללא ההסתירות, ואם יסרב, רשאית היא לחייב את העברות שצורפה להצעה.

7.2.2. לפסול את ההצעה, כולה או חלקה.

7.2.3. 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.

## אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

### 8. פיצול הצעות והזמנה חלקית

- 8.1. בכפוף לאמור להלן, מובהר בזאת כי החברה תהיה רשאית לפצל את ההזמנה בין מציעים שונים לפי שיקול דעתה הבלידי.
- 8.2. מציע אשר איןנו מעוניין לאפשר לחברת אחיה לחלק מההצעה בלבד - יציין זאת באופן ברור ומפורש בהצעתו.
- 8.3. מציע שההצעה המחייב שלו למרכיבים השונים תשנה במידה והצעתו תפוץל - יפרט את ההצעה המעודכנת במקרה של פיצול, הכל כמפורט להלן במסמכי המכרז. מציע שלא יפעל כאמור בסעיף זה, רשאית החברה לפצל את ההצעה וההצעה המחייב שלו למרכיבים השונים תהייב אותו גם במידה וההצעה תפוץל, והוא מותר בזאת על כל טענה ותביעה כלפי החברה בעניין זה.
- 8.4. החברה תהא רשאית, והמציע מתחייב לאפשר לה, להקטין את כמות הטופין בהזמנתה, בהתאם לשיקול דעת החברה וצריכה, ויחולו הוראות היחסם הרלוונטיות לעניין זה.

### 9. בדיקת ההצעות

- 9.1. החברה תהיה רשאית, אך לא חייבות, לאפשר למציע שההצעה חסרה או פגומה, לתקן, להשלים או להבהיר את ההצעה, אף לצורך הוכחת עמידת המציע בתנאי הסוף, הכל לפי שיקול דעתה המלא של החברה, בדרך שתקבע ובתנאים שייקבעו על ידה בהתאם להוראות כל דין.
- 9.2. מציע אשר נמנע מלמסור לחברת המידע הדרוש או מסר מידע שאינו מדויק - רשאית החברה שלא לדון עוד בהצעתו או לפוסלה.
- 9.3. המציע חייב לעדכן את החברה בכתב ולא דוחוי לגבי כל שינוי אשר יכול, אם יחול, במידע שמסר לחברת, בפרק הזמן שייחלוף מעת הגשת ההצעה למכרז ועד למועד פרסום החלטת החברה בדבר הזכות, ואם נקבע כזכות - עד לחתימה על היחסם.

### 10. פסילת ההצעות

- 10.1. החברה רשאית לפסול ההצעות בהתאם להוראות מסמכי המכרז וחוראות כל דין. מבלתי Lagerou מהאמור, רשאית החברה לפסול ההצעות אם הן חסרות, מוטעות או מבוססות על הנחות בלתי נכונות או על הבנה מוטעית של נושא המכרז, זולת אם החלטה אחרת, וכן בכל מקרה בו קיומ ההצעה עשויה לעמוד בנייגוד עניינים עם התקשרויות אחרות של המציע, לרבות התקשרויות המציע עם החברה בעניינים אחרים נשוא המכרז. אין כאמור כדי לגרוע מזכותה של החברה למחול על פגמים טכניים שנפלו בהצעה בתום לב, או לתקנים, בהתאם להוראות כל דין.



## **างף כספים - מחלקת רכש והתקשרות**

10.2. מבלי לגrouch מהאמור, החברה רשאית לפסל, לפי שיקול דעתה הבלעדי, גם את הצעתו של מציע אשר לחברה קיים לגבי ניסיון שלילי בחתקשרות קודמות, לרבות אי שביעות רצון או אי עמידה בסטנדרטים הדורשים באופן ביצוע העבודה, מספקת הטובין או מתן השירותים על ידו, הפרת התיכייבות כלפי החברה, חישך למרמה וכיו"ב.

10.3. במקרה שבחמת הוגשו לפחות חמישה הצעות שעמדו בתנאי הסף, החברה תהא רשאית לפסל לפי שיקול דעתה, הצעות אשר יהיו נמכרות 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 קיצון זהות (גבירות או נמכרות מהאומדן), לא תגרענה ההצעה אלה מהחישוב כאמור.

10.4. במקרה זה נערך אומדן של שווי ההתקשרות. החברה תהא רשאית, אך לא חייבת, לפסל ההצעה הסוטה באופן ממשמעותי מן האומדן.

### **בחירה הזוכה במכרז**

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

11.2. מובהר כי לצורך השוואת ההצעות, תיכלל במחיר ההצעה גם כל עלות נוספת שבה יהיה על החברה לשאת במידה וההצעה תיבחר, לרבות: עלויות הובלה ישתיות, אוויריות וימית, היטלים, אריזה, מסמכים, מיסטים, אגרות וכו'. מבלי לגrouch מכלליות האמור, בהצעת F.C.A. תתחשב החברה גם בעליות יבוא, מיסים וכיו"ב.

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

11.4. הוגשה ההצעה ייחודה או שנותרה ההצעה ייחודה לפני פני ועדת המכרזים במחיר המרעם עם החברה לעומת אומדן שווי ההתקשרות, רשאית החברה להודיע על כך למגיש ההצעה, ולאפשר לו להגשים ההצעה מחיר בתנאים מיטיבים במועד שתקבע, להחלטת על בחירת ההצעה 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.

### **העופת תוכרת הארץ**

12.1. החברה תיתן העדפה להצעות טובין מתוכרת הארץ לפי הקבוע בתקנות חובת המכרזים (העדפת תוכרת הארץ, וחובת שיתוף פעולה עטקי) התשנ"ה-1995, להצעות מtocרת הארץ שמחירן אין עולה על מחיר הצעות לרכישת טובין מיו באים בתוספת של 15%.

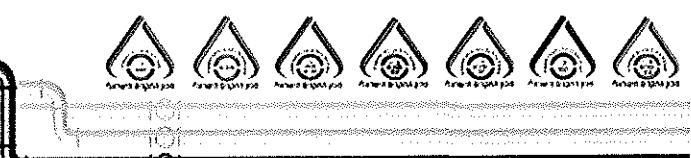
12.2. בצד ליהנות מהעדפה כאמור בסעיף 12.1 לעיל, על המציע לצרף להצעתו את המטמכים הבאים:

## אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

- 12.2.1. ההצעה חתומה על ידי מושרי החתימה במציע ובה אישור כי המוצר המוצע הינו תוצרת ישראל. ככל שהמוצר הינו רק חלקו הישראלי, ניתן לגישת המציע ההצעה חתומה על ידי מושרי החתימה במציע, ובה יפורטו הרכיבים שיוצרים בארץ, ועל ידי איזה יצרן, וכן יפורט מחיר המרכיב הישראלי בחצעה, המהווה לפחות 35% ממחיר החצעה. לעניין זה "מחיר המרכיב הישראלי" כהגדרתו בתקנות: מחיר החצעה, בשער המפעל של המציע, בניכוי עלויות חומר הגלם, החלקים, שירותים הייעוץ, התכנון, כוח האדם והימון, ששימשו בייצור הטובן ושמקורם מוחז לישראל.
- 12.2.2. תעודה כי המציע הוא אזרח ישראל או תושב קבוע בישראל או תאגיד רשום בישראל.
- 12.2.3. אישור מאת רואה חשבון בדבר שיעור מחיר המרכיב הישראלי במחיר החצעה כמפורט בהצעת המציע. האישור יערך בהתאם לתקני הביקורת המקובלים בישראל ואליו תצורף ההצעה המציע בסעיף 12.2.1 לעיל, מסומנת בחותמת רואה החשבון לשם זיהוי בלבד.
- 12.3. החברה שומרת על זכותה לבחון את המוצר המוצע ולקבוע, על יסוד שיקול דעתה המוצע בלבד, האם מדובר במוצר ישראלי העונה על דרישות התקנות, לרבות בשאלת האם פעולות הייצור שבוצעו בארץ עלולות כדי "שינוי מהותי" כהגדרתו בתקנות. כמו כן, שומרת החברה על זכותה לפני לבקשתם למסרים נוספים או הבהיר על האמור בהצערתנו לפי סעיף 12.2.1 לעיל.
- 12.4. מובהר כי בהתאם להחלטת ועדת המכרזים של החברה, עיטוף הטובן בארץ לא ייחסב כביצוע "שינוי מהותי" בהם, ולפיכך לא ייחסב, בפני עצמו, מענק לمناقע העדפת תוכרת הארץ מכוח תקנות חובת המכרזים (העדפת תוכרת הארץ), תשנ"ה-1995.

## 13. קיום משא ומתן או הליך תחרותי נוסף

- 13.1. החברה שומרת לעצמה את הזכות לנחל משא ומתן עם מציגים 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 הבלעדי, לקיים הליך תחרותי נוסף בין המציגים שהגיבו את ההצעות המתאימות ביותר.
- 13.3. במידה והחברה תחליט על קיום הליך תחרותי נוסף (Best & Final), לפי שיקול דעתה הבלעדי, תפנה החברה אל המציגים שתבחר כאמור לעיל ותודיע להם כי הם רשאים להגיש, בתוקף מועד שייקבע, הצעה סופית ומשופרת לעומת הצעתם הראשונית. מציע שלא יגישי הצעה נוספת, תחשב הצעתו הראשונה כהצעה סופית.



## אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרותו

### 14. חתימה על הסכם התקשרות עם הזוכה

14.1. החברה תחליט על זכותה או הזכאים במכרז, במידה ויהיו כאלה, ותודיע למועמדים במכרז, סמוך ככל הנימן לאחר קבלת החלטתה הסופית, את תוכנות ההחלטה. הודעה הזכיה במכרז לא תחייב את החברה, כל עוד לא חתום החסם על ידי המוסמכים לחייב את החברה בהסכם.

14.2. ההתקשרות עם המציע הזוכה תהיה על בסיס החסם אשר העתקו מצורף לנפח ג' להזמנה זו ומזהו חלק בלתי נפרד ממנו.

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 שהוצעו נקבע כזוכה. הודעה על החלטה כאמור והnymוקים לה ימסרו למציע, מוקדם ככל האפשר בסיבוב העניין. למען הסר ספק מובהר בזו, כי אם חוזה בה החברה מפניה זו כאמור לעיל, היא לא תשא בכל אחריות להוצאה או לנזק שייגרם לוזכה או למציע אחר בקשר עם קביעת הזוכה במכרז או בקשר עם השתתפות במכרז, לפי העניין.

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

### 15. הוראות הנוגעות לערבות

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

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 עלייה הבלעדי. במקרה של המחאה בnika'iyut, לא תוחזר ההמחאה למציע הזוכה אלא לאחר המאוחר מבין המועדים האמורים.

15.3. מבלי לגרוע מסעיף 17.4 להלן ו/או מכל הוראות אחרות בהזמנה להציג הצעות ו/או בהסכם ההתקשרות המציג'ב כנספה ד', החברה תהא רשאית להציג את הערבות לפרעון ולהחלט את הטcosם הנקוב בה, או כל חלק ממנו, לפי שיקול דעתה הבלעדי, בכל מקום שבו המציע חוזר 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 ההתקשרות, ו/או לא עמד בהתחייבותו במלאן ובבדיקה.

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

### 16. עיון במסמכיו המכרז

16.1. עיון בתוצאות המכרז על פי תקנות חובת המכרזים, התשנ"ג-1993, יעשה תמורה תשלום של 1,000 ש"ח, אשר ישולם לחברת העיון והבקשה לעיון ואשר לא יותר, תוך 30 ימים ממועד קבלת הודעה אי-הזכיה או פסילת, לפי העניין.

## אגף כספים - מחלוקת רכש והתקשרותו

16.2. עם הגשת הצעתו, על המציע לפרט בקורס ברורה אלו חלקים (אם בכלל) בהצעתו מהווים לדעתו סוד מסחרי או מקצועי אשר אין להעבירם לעיוון מציעים אחרים, תוך מתן נימוקים. לא סימן המציע אף חלק מההצעה כסוד מסחרי - תחא החברה רשאית להעביר את כל ההצעה לעיוון מציעים אחרים.

16.3. מובהר, כי ככל שישמן המציע חלקים מסוימים בהצעתו כסוד מסחרי, הריחו מותר בזאת על עיוון בחלוקת המקבילים בהצעות אחרות. מובהר כי אין באמור כדי לחייב את החברה לקבל את עדמתה המציע שלא לחשוף חלקים מההצעה 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 לעיוון מציעים אחרים, תיקח החברה במסגרת שיקוליה את עמדות המציע שבהצעה נתבקש העיוון כאמור לעיל. מובהר עם זאת כי החלטה כאמור נתונה לשיקול דעתה הבלעדי של החברה, ובהגשת ההצעה מסוימים המציע כי לא תהיה לו כל טענה שהיא בקשר להעברת ההצעה או חלקה לעיוון של מציעים אחרים.

16.6. כמו כן המציע מסוימים כי במקורה שהחברה תשבר, לפי שיקול דעתה הבלעדי, כי קיים ספק בשאלת האם יש לגנות מידע בהצעה שהמציע יבקש לעיוון בה, תהיה החברה רשאית להימנע מלהלות כל מידע כאמור, כל עוד לא ניתן צו בית משפט לפי פניו.

## תוראות כלליות 17.

17.1. כל ההצעות להכנות ההצעה תהינה על חשבו המציע בלבד.

17.2. תוקף ההצעה יהיה לפחות 30 ימים מהיום האחרון שנקבע להגשת ההצעות. בתקופה זו תהיה ההצעה בלתי חוזרת. ככל שייהיה בכך צורך, תחא החברה רשאית לבקש מן המציעים להאריך את תוקף הצעתם ואת הערכות הנלוויות לה. מציעים אשר יסרבו להארכה כאמור, תיפסל הצעתם אף אם הייתה עדיפה והחברה תהא רשאית להמשיך את החלק המכזר בחתחם לצרכיה, ולבחר מבין המציעים אשר הסכימו להארכה כאמור.

17.3. המציעים אינם רשאים להסתלק מהצעתם במכוון, כל עוד היא עומדת בתוקפה. מוסכם בזאת כי בגין הסתלקותו של מציע מההצעה במכוון יהיה הוא חייב לחברת פיצויים מוסכמים, ללא צורך בחוכחת נזק, בגובה הערכות המכזרות, אשר באפשרות החברה לגבותם באמצעות חילוט הערבות. הצדדים מסוימים כי גובה הפיצויים האמורים מבטאת באופן סביר את ציפיותם לנזקים אשר עלולים להיגרם לחברת כתועאה מהסתלקותו של המציע מההצעה במכוון.

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

17.5. מובהר כי המכוון כפוף להוראות דיני המכזרים לרבות תקנות חובת המכזרים, תשנ"ג-1993, ואין באמור במסמכי המכזר כדי לגרוע מהם.

17.6. את ההצעה יש להגיש במעטפה סגורה עד יום 13.12.16 לתיבת המכזרים, הנמצאת בקומת כניסה, שבמשרדי הנהלת החברה ברחוב הסדרניות 3, א.ת. הרצליה פיתוח. יש לציין מספר מכרו על גבי המעטפה.



### אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרויות

17.7. החברה רשאית בכל עת, לפי שיקול דעתה, לתקן או לשנות את מסמכי המכרז, ובכלל שתוודיע על כך בכתב לכל המשתתפים במכרז, וهمציגים 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' 8158-09-9528 או באמצעות דוא"ל [rainish@pei.co.il](mailto:rainish@pei.co.il)

בכבוד רב,  
ערן רייניש  
מחלקה רכש והתקשרויות



כתב כינוי למכרז 16/56

מספר דרישת	שם מוצר	טירוף	כמות	זיהוי	תיאור מוצר	טלפון	מספר דרישת
			300	מ"א	Pipe 12"X0.375" API 5LB polyprop. coating according to spec..	24108	1
			300	מ"א	Pipe 8 5/8"x 0.344" API-5L-X52 coated polyethylene according to spec.	24013	2
							דרישה 2-1600310
			324	מ"א	pipe 24"x0.375", API-5L-X42 according to spec.	21232	3
							דרישה 2-1600359
			832	מ"א	pipe 24"x0.375" , API-5L-X42 according to spec.	21232	1
			1,500	מ"א	pipe 6"x0.312" API-5L-X52 with 3 layers coating fbe APC3 or equal according to spec.	17770	2
			324	מ"א	pipe 2" , sch.80, API-5LB, 3 layers coating fbe APC3 or equal thk=3mm	18004	3



## **Engineering Department**

#163809-v3

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

This is the enquiry specification for pipe with cover coating for the construction of an oil pipeline.

The steel pipes shall be produced in accordance with API 5L 45<sup>th</sup> 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 45<sup>th</sup> 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 )

## **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
  - **Pipe end inspection –**



## **Engineering Department**

#163809-v3

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 accordance 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 accordance 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 accordance 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-v3**

- 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  $30^\circ$  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-v3

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.

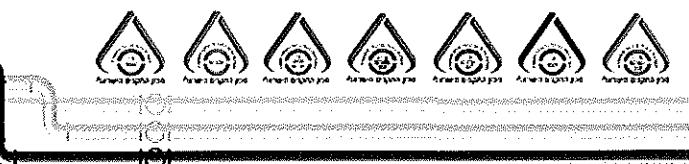
Marking shall, in general, comply with the requirements of API 5L 45<sup>th</sup> edition.

- 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-v3**

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-v3**

- 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. Requirements for coating :**

7.1 External 3-layers extruded polyethylene coating ( HDPE/ TRIO). included 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.

7.2 Requirements for testing coating materials :

7.3 Resistance to shock loads no less than  $18 \text{ N} \times \text{m}$  (test according to DIN 30672) Peeling insulation resistance at  $23 \pm 5^\circ\text{C}$  no less than  $35 \text{ N} / \text{cm}$  (test according to DIN 30672)

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

7.5 Elongation – at least 200% .

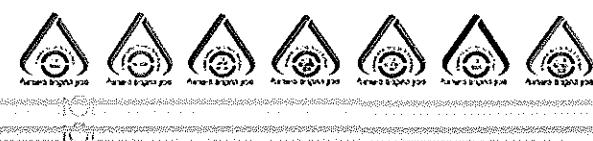
7.6 Thickness of external coating not less than 3 mm.

7.7 The external coating shall be interrupted at a distance of 15 cm. from the pipe ends and shall be beveled at  $30^\circ$ .

7.8 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.

7.9 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-v3

7.10 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.

### **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

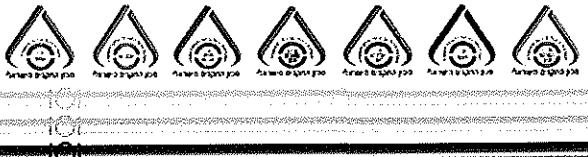
### **10. purchaser representative -**

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



## **Engineering Department**

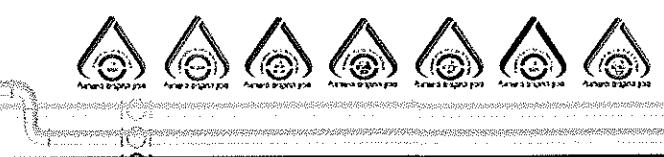
**#163809-v3**

- 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 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



## Engineering Department

#163809-v3

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

### Pipe Tally Lists

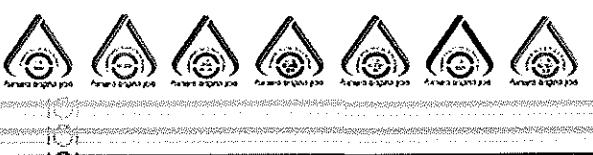
Manufacturer shall provide company with detailed pipe lists for the complete production of the order stating:

- 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

## 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.



## **Engineering Department**

**#163809-v3**

- 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

#163433-v2

### **TECHNICAL SPECIFICATION FOR STEEL PIPE WITH POLYPROPYLENE COATING - API X52 (SMLS)**

This is the enquiry specification for pipe with cover coating for the construction of an oil pipeline .

The steel pipes shall be produced in accordance with API 5L 45<sup>th</sup> 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 45<sup>th</sup> 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 )

##### **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 will 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
- **Pipe end inspection –**

## Engineering Department

#163433-v2

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 accordance 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 accordance to table 11 of API 5 L standards for SMLS pipe (-12.5% + 15%).

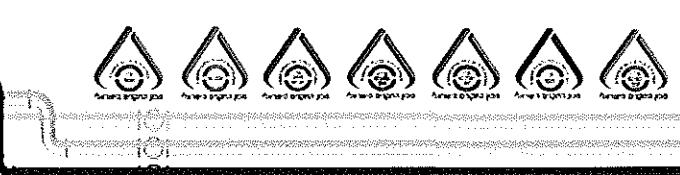
#### Nominal Mass & Weight

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 accordance to paragraph 9.14, 9.14.1c, 9.14.2, 9.14.3b of API 5L standard

#### Length

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



## **Engineering Department**

**#163433-v2**

- 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 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.

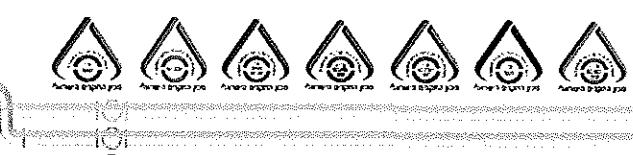
### **Bulges and Flat Areas**

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. 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**

**#163433-v2**

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 45<sup>th</sup> 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

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**

**#163433-v2**

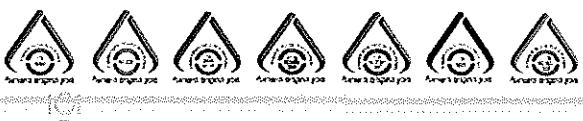
In addition Manufacturer shall low stress die- stamp, on both pipe ends, the pipe number and heat number.

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**

**#163433-v2**

- 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. Requirements for coating :**

8.1 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.

### **8.2 Requirements for testing coating :**

- Vicat softening point (°C, ISO 306 ) - 116.
- Specific gravity (g/cm<sup>3</sup> ) – 0.94 - 0.97.
- Hardneess ( 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 .

8.3 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).

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

8.5 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.



## **Engineering Department**

**#163433-v2**

8.6 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.

### **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



## **Engineering Department**

**#163433-v2**

- 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 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



## **Engineering Department**

**#163433-v2**

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

### **Pipe Tally Lists**

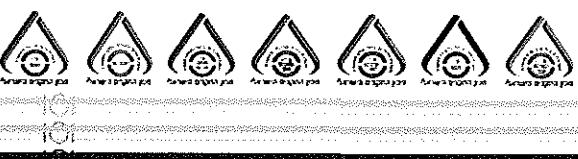
Manufacturer shall provide company with detailed pipe lists for the complete production of the order stating:

- Pipe identification numbers (referenced to heat numbers)
- Heat numbers.
- Dimensions of pipes.
- Weights of lots or 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.



## Engineering Department

#163433-v2

- 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**

#165067-v3

### **TECHNICAL SPECIFICATION FOR STEEL PIPE SLEEVE** **API X42 (SAWL)**

This is the enquiry specification for pipe for the construction of an oil pipeline steel sleeve.

The steel pipes shall be produced in accordance with API 5L 45<sup>th</sup> 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 45<sup>th</sup> edition;
- b. Additional requirements as detailed under paragraphs below.

#### **Pipe Requirements :**

##### **1. Type & Size – according to bill of quantities**

- STEEL PIPE API 5L L290 ( X42 ) 14" x 0.375", Submerged-arc longitudinal welding ( SAWL )
- STEEL PIPE API 5L L290 ( X42 ) 18" x 0.375", Submerged-arc longitudinal welding ( SAWL )
- STEEL PIPE API 5L L290 ( X42 ) 24" x 0.375", Submerged-arc longitudinal welding ( SAWL )
- STEEL PIPE API 5L L290 ( X42 ) 14" x 0.5", Submerged-arc longitudinal welding ( SAWL )
- STEEL PIPE API 5L L290 ( X42 ) 18" x 0.5", Submerged-arc longitudinal welding ( SAWL )
- STEEL PIPE API 5L L290 ( X42 ) 24" x 0.5", Submerged-arc longitudinal welding ( SAWL )

##### **2. Product specification level –**

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

##### **3. General requirements :**



## **Engineering Department**

**#165067-v3**

- 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.
- 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.

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  $\pm 0.5\text{mm}(\pm 0.02\text{in})$ ).

## **Engineering Department**

**#165067-v3**

### **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 accordance 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.

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 (0.031 in). and be free from harmful burrs.

### **Bulges and Flat Areas**

## **Engineering Department**

**#165067-v3**

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 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)

## **Engineering Department**

**#165067-v3**

- 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 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**

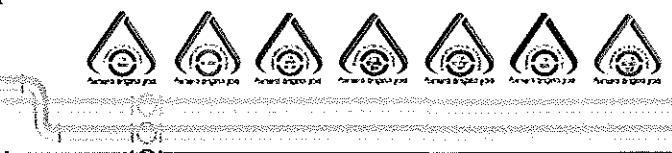
In addition Manufacturer shall low stress die- stamp, on both pipe ends, the pipe number and heat number.

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 85% 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:



## **Engineering Department**

**#165067-v3**

- 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.
- 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.

## **Engineering Department**

**#165067-v3**

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

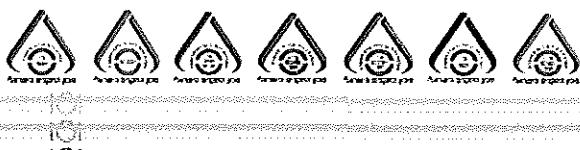
### **9. purchaser representative -**

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 –**

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





## Engineering Department

#165067-v3

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



## **Engineering Department**

**#165067-v3**

- Surface Inspection Results

### **Pipe Tally Lists**

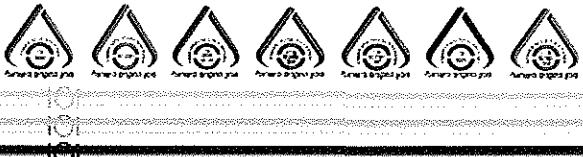
Manufacturer shall provide company with detailed pipe lists for the complete production of the order stating:

- 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**

- 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.

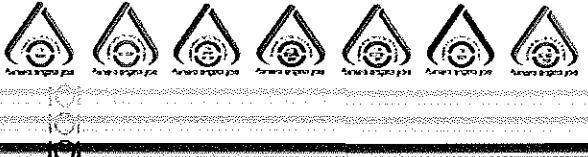




## Engineering Department

#165067-v3

- 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.



אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

- ידוע לי כי בהתאם לסעיף 7 בהזמנה להצעה, החברה רשאית לפצל את הזמנה בין המציעים השווים, במקרה זה, אבקש לבחור בחלופה המסומנת להלן;
  1. ההצעה ניתנת לפיצול.
  2. במידה והחברה תפצל החזמנה, יש להוציא % \_\_\_\_\_ על כל פריט :

\_\_\_\_\_

שם המציע: \_\_\_\_\_ מס' טלפון ישיר: \_\_\_\_\_ פקס ישיר: \_\_\_\_\_

טל' נייד: \_\_\_\_\_ דוא"ל: \_\_\_\_\_





## างף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

### הסכם לאספקת טובין

שנה חמש ביטום לחודש ב שנת ב  
בין: תשתיות נפט ואנרגיה בע"מ /  
קו מוצרי דלק בע"מ  
מצד אחד מרחוב הסדרניות 3 הרצליה  
(שתייהו ביחיד ולהוחド להלן - "החברה")

לבין:  
מרח' מצד שני  
(להלן - "הספק")

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

#### לפיין תותנה, הוצאה והוסכם כלהלן:

##### 1. הגדרות

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

##### 2. הצהרות הספק

הספק מצהיר כי קרא ובדק את הסכם והזמןנה על כל מסמכיהם וכי כל ההוראות, התנאים והתקנות ידועים וברורים לו וכי יש לו את המידע, היכולת והניסיון לבצע את החזמנה ולספק את הטוביין נשוא החזמנה.

##### 3. אחריות

3.1. הספק מתחייב לכך כי כל החומרים אשר ישמשו בהתאם לביצוע החזמנה, יהיו חדשים, עמידים ובאיכות מעולמת, כאמור, ככל נורם מוגבר מאותו סוג.

## אגף כספים - מחלוקת רכש והתקשרותו

- 3.2. הספק מתחייב כי כל המוצרים אשר יסופקו על ידו לפי הזמנה יתאימו לתקנים אשר צוינו בהזמנה (תקן ישראלי או בינלאומי) ויעביר, בהתאם לדרישת החברה, מסמכים המעידים על עמידה בתיקן כאמור.
  - 3.3. הספק מתחייב כי המוצרים שיסופקו על פי הזמנה יהיו מן המין, האיכות, המידות, החומר והעיבוד המפורטים בהזמנה ו/או בהתאם למפרטים טכניים, לוגטיסטיים ולדוגמאות שנמסרו 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 הזמנה.
  - 3.4. לגבי מוצרים בעלי תריך תפוגה, הספק מתחייב שלא לספק מוצרים העומדים בפני תפוגת תוקפם ולהקפיד לספק מוצרים חדשים.
  - 3.5. הספק אחראי לטיב המוצרים על כל חלקיהם, מרכיביהם וביניהם ולמושך 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 תוצאה ממשמשם בלתי נכון ע"י החברה אזי יהיה הספק:
    - 3.6.1. אחראי לכל הנזקים שייגרם לחברה כתוצאה מכך.
    - 3.6.2. חייב לתקן בהקדם האפשרי ועל חשבונו כל ליקוי, פגם, תקלות או מוגעות כאמור, או אם נדרש זאת החברה, להחליף כל פריט בפרט אחר חדש אשר יתאים לתקיפתו בהתאם להזמנה. כל תיקון ו/או החלפה כאמור, יושׂם בהקדם האפשרי, על חשבונו של הספק ולשביעות רצונה המלאה של החברה.
    - 3.6.3. נטל הוחחה כי ליקוי, פגם, תקלות או מוגעות במוצרים נגרמו כתוצאה ממשמשם בלתי נכון ע"י החברה יהיה על הספק.
    - 3.6.4. לא מילא הספק אחר התcheinויותיו בתקופת האחריות כאמור לעיל, תהיה החברה רשאית, מבלי לפגוע בכל זכות אחרת מזכויותיו, לתקן את המוצרים או להחליףם בעצמו ולהייב את הספק בחוזאות התקיקון ו/או ההחלפה 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 אייתור במועד האספקה ו/או אספקת טובין שאינם עומדים בתנאי הסכם זה או בנסיבות המכרז על נטphenio. הספק ישפה את החברה מיד עם קבלת דרישת בגין הדבר, וזאת מבלי לגרוע מכל סען או זכות אחרים הנוטנים לחברת במקרה.
- 4. פיקוח ובדיקה**
- 4.1. מבלי לפגוע באיזה תנאי מתנהי הזמנה, נציג החברה יהיה רשאי לבדוק את טיב המוצרים והתאמות להזמנה לפני קבלתם, בשעת קבלתם או לאחר קבלתם, הכל לפי בחירת החברה כדי לקבוע האם המוצרים מתאימים להזמנה.
  - 4.2. החברה לא תהאחייב בתשלומים بعد מוצרים אשר נמצאו פגמים או בלתי מתאימים להזמנה.
  - 4.3. למען הסר ספק, הבדיקות הנעשות ע"י נציג החברה כאמור אין משחררות את הספק מאחרותו המלאה כמפורט לעיל.

## אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

### 5. מחירים

- 5.1. מחירי המוצרים יהיו בהתאם למפורט בהזמנה לצד כל יחידה ומתחיריהם יהיו קבועים ולא תחול עליהם כלalis כל תוספת מכל סיבה שהיא, פרט לתוספת שתוסכם ע"י החברה מראש ובכתב. מחירים הנקבעים במתוך יישולמו בהתאם לשער יציג במועד הוצאה התשכונית, למעט במקרה בו נרשם במפורש אחרת בהזמנה.
- 5.2. מובהר בזאת כי החברה לא תהא מחויבת בתשלום בגין פריטים שסופקו שלא בהתאם לנסיבות.
- 5.3. כל המוצרים לאספקה מקומית כוללים הובלה ופריקה באתר החברה, לרבות שימוש בציוד הנדרש לשטח כך, למעט במקרה בו נרשם אחרת במפורש בהזמנה.

### 6. שינויים בהזמנה

- 6.1. הספק לא יהיה רשאי להכנס כל שינוי במוצרים לעומת המפורט בהזמנה אלא אם כן ניתנה לכך הסכמת החברה בכתב וראש.
- 6.2. לא יכול כל שינוי בתנאי הזמנה או הוראה מההוראותיה אלא אם כן הוטסם על כך בכתב בין החברה לספק.

### 7. זכויות החברה במקרה של אי אספקת המוצרים במועד

- 7.1. מועד אספקת המוצרים המפורט בהזמנה, הנו מעיקריה של ההזמנה ועל כן אי אספקתם של המוצרים או איזה חלק מהם במועד תהוו הפרה יסודית של התcheinבות הספק לפי הזמנה זו.
- 7.2. במקרה של אי אספקת המוצרים במועד האמור תהא החברה רשאית, מבלי פגוע בכלל זכות או תרופה אחרת (לרבות חילופי התרופות הבנקאית שהוגשה עם ההצעה), לפי שיקול דעתה המוחלט לנקט באחת או יותר מהזריכים הבאים:
  - 7.2.1. לבטל את הזמנה כולה או את אותו חלק ממנה שלא בוצע במועד;
  - 7.2.2. לקבל את המוצרים כולם או חלקם המקוריים בצד מלא את החסר ולהציג את הספק بعد כל הוצאה כספית נוספת לחברה עקב לכך והספק יידרש לשלם עבור כל הוצאה כאמור מיד עם דרישת.
  - 7.2.3. קנס כספי - במקרה של אי אספקת המוצרים במועד, כולם או מקצתם, תהא החברה, בנסיבות כאמור לעיל,責אית לנקס כספי כפויו מוסכם מראש (PENALTY) וב毫无疑ו מזוכות החברה ל讨בע את הנזקים הישירים והעקיפים שנגרמו לה כתוצאה מאייחור, כאמור:
- 7.3. אייחור של עד שבועיים - יוטל קנס בסך של 0.25% מערך הזמנה בגין כל יום אייחור.
- 7.4. אייחור של מעל שבועיים ועד ארבעה (4) שבועות - יוטל קנס בסך 0.5% מערך הזמנה בגין כל יום אייחור.
- 7.5. אייחור של למעלה מ- ארבעה (4) שבועות - יוטל קנס בסך 1% עבור כל יום אייחור ועוד לתקרה של 20% מערך הזמנה.

### 8. ספקת חלקית

הספק יספק 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 ההזמנה הינו כאמור בהזמנה. מוצרים שיספקו למקום אחר בחברה ללא תיאום מראש ייחסבו כמורים שלא סופקו ולא תחול לגביות חובת תשלום של החברה.

## **אגף כספים - מחלוקת רכש והתקשרותו**

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

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

### **10. תנאי התשלום והאספקה**

במידה והאספקה תבוצע ביבוא ישיר על ידי החברה -

10.1. תהיה לאספקת הטובין בתנאי F.C.A. (نمיל יציאה). התשלומים יבוצעו במטבע היצרן. תשלום יבוצע C.A.D. ולא יבוצע תשלום מראש בכל אופן אחר.

10.2. לא יבוצע תשלום ללא צרוף 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 שלאחר החודש העוקב למועד קבלת החשבונית לפי שיקול דעת החברה, ובכפוף לאישור החשבונית על ידי החברה (זהיינו שוטף + 35 או שוטף + 50).

10.4. מובהר בזאת, כי החברה לא תהא מחויבת בתשלום הפרשי ריבית או הצמדה בגיןஇיחור של עד 30 ימים בתשלומים מעבר למועדים המצוינים בסעיף 10.3 לעיל וככל שהஇיחור בתשלומים נבע מרשלנות הספק, או מagation חשבונית שאינה תקינה, לא תהא החברה מחויבת 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 לדאג להאריך את ערבותו עד למועד אספקת הטובין בפועל. במקרה של המתהה בנקאית, לא תוחזר ההמחאה לשפק אלא לאחר אספקת הטובין.

11.2. החברה תהא זכאית וכי היפרע מהערבות או מההמחאה הבנקאית כל סכום כסף שהוא שש heckpack יהיה חייב לשולם מה מכוח החסכים ו/או מכוח חידן בגין תנשלומים, נזקים, הפסדים, פיצויים, הוצאות וכיו"ב שנגרמו לחברה וכן בכל מקרה בו הפר הספק את התcheinיבוותו לפי הסכם זה או לפי מסמכי המכרז. חילטה החברה את העrobotות או כל חלק ממנו, ישלים הספק את סכום העrobotות לסכום המקורי.

### **12. תעוזת משלוח, הגשת חשבונות לחברת ותשלומים ע"י החברה**

12.1. כל המוצרים שימטרו לחברת, יהיו מלוים בתעוזת משלוח הנושאת את מספר ההזמנה של החברה.

12.2. הספק יוציא את החשבוניות בגין המוצרים רק לאחר אספקת המוצרים בהתאם לתנאי ההזמנה.

12.3. החברה תשלט לפיק את התמורה לפי כמות המוצרים שנבדקו ונתקבלו על ידה ולפי המחייבים ותנאי התשלומים המפורטים בהזמנה, נגד חשבונית מקור בלבד ולאחר שהחברה יודאה כי הספק עומד בתנאי ההזמנה.

12.4. הספק יצרף לחשבוניות תעוזת משלוח חתומה על ידי מקבל המוצרים.

### **13. סודיות**

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



### างף כספים - מחלקה רכש והתקשרות

במשך כל תקופת התקשרותו ולאחר סיוםה וכן לא יעשה כל שימוש במיידע שהגיע אליו כאמור. עם חתימה על הסכם זה, יחתום הספק על הצהרת סודיות נוספת המציג בגנוסח המציג בנוסף להסכם זה.

#### 14. מקום שייפות מוסכט

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

לכבוד

תשתיות נפט ואנרגיה / קו מוצרי דלק בע"מ

הסדנאות 3

א.ת. הרצליה

### נספח א' – ה策רת המציג

אנו ח"מ (שם מלא של המציג)

ת.ז./ח.פ. \_\_\_\_\_ כתובות \_\_\_\_\_ מיקוד \_\_\_\_\_  
 טלפון \_\_\_\_\_ טל' נייד: \_\_\_\_\_ פקס: \_\_\_\_\_  
 דוא"ל: \_\_\_\_\_ (להלן – "המציג")

מאשרים ומזהירים בזו:

1. שקראננו והבנו היטב את האמור בכל מסמכי החזמנה להצעה, לרבות נספחו וטופס זה (להלן כולם ביחד וכל אחד לחוד – "מסמכי החזמנה") ואנו מסכימים לכל האמור בהםם, ומוטררים על כל טענה ביחס לתנאי המכרז.
2. אנו מתחייבים לספק את הטוביון בהתאם למוגזר בכתבכמות שצורף למסמכי המכרז.
3. מועד האספקה יהיה במועד שיטוסכם בין החברה לבין חזנה ובכל מקרה לא יותר מ-100 ימים באתר החברה מתאריך קבלת החזמנה (כאומר בחזמנה להצעה החזוצה).
4. המחיר המוצע הוא בשקלים/בדולרים, \_\_\_\_\_ (מטבע זר אחר) (נא להזכיר בהתאם להצעתכם) וזאת בMMdd לשער החליפין היציג של אותו מטבע זר ליום הוצאת החשבוניות. איננו דורשים וידוע לנו כי לא תינתן הצמדה שקלילית למזרד המחרירים לצרכן או לכל מזרד אחר, וכן לא תתקבל הגבלה על שער מינימום למטבע זר ו/או כל קיבוע אחר של המטבע.
5. העתינו זו אינה ניתנת לביטול או לחזרה והיא עומדת בתוקפה בהתאם לסעיף 17.3 בהזמנה להצעה החזוצה, קרי ל- 30 ימים מהמועד האחרון שנועד להגשת ההצעות.
6. ידוע לנו כי עמידה באלו מהדרישות האמורות ו/או הסטייגות מהן או מחלוקת, תהווה עילה לפסילת ההצעה ו/או לחילוץ הערבות והכל על פי שיקול דעתה הבעידי של החברה.
7. אנו עוסקים באופן שוטף בייצור ו/או בייבוא ו/או אספקה של הפריטים הרלוונטיים במסגרת מכרז זה, ומתחייבים, היה ויוכלו לעליון כזוכים במכרז, לספק את כל הפריטים המבוקשים בהצעה.
8. למיטב ידיעתנו אין בהגשת ההצעה על פי המכרז משום ניגוד אינטרסים אישי או עסקית, שלנו או של עובדיינו המעורבים בהצעה או בביימה.
9. אנו מתחייבים לשמרות סודיות של כל מידע שיימסר לנו או שייוודע לנו לשם ביצוע התchiebyiotינו על פי המכרז, לפחות רשיatis לפרנסט מידע, להעבירו או להביא לידיעת כל אדם במשך כל תקופת ההתקשרות ולאחר מכן וכן לא יעשה כל שימוש במידע שהגיע אליונו כאמור. במידה ונבחר כזוכה נdag לכך שגם עובדיינו וכל אדם מטעמו המספקים שירותים נשוא המכרז יקיים הוראות סעיף זה, וכי נתהנים על ה策רת סודיות.

### างף כספים - מחלקה רכש והתקשרות

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

10.1 הצעתי ניתנת לפיצול.

10.2 במידה והחברה תפצל ההזמנה, יש להוסיף עלויות, כמפורט בכתב הכמות.

חתימה וחותמת \_\_\_\_\_ שם החותם \_\_\_\_\_  
תפקיד \_\_\_\_\_ תאריך \_\_\_\_\_



## างף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

### תצהיר בדבר אי תיאום מכרז

אני הח"מ \_\_\_\_\_ 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 במצויע להצעה המוגשת מטעם המציע במכרז זה.
3. המחרים ו/או הנסיבות המופיעים בהצעה זו הוחלטו על ידי המציע באופן עצמאי, ללא התיעצות הסזר או קשור עמו מציע אחר או עם מציג פוטנציאלי אחר, ולא הוצעו בפני כל מציג אחר כאמור, למעט ספקיה משנה בהם בכוונתי להשתמש במסגרת ההצעה זו, אשר פרטיהם הינם: \_\_\_\_\_ (אם קיימים - נא לציין שם ספק המשנה, התחום בו נוטן שירותים, ופרט יצירת קשר).
4. לא הייתה מעורב בניסיון להניא מתחירה אחר מלהגיש הצעות במכרז זה.
5. לא הייתה מעורב בניסיון לגרום למתחירה אחר להגיש הצעה גבוהה או נמוכה יותר מההצעה זו.
6. לא הייתה מעורב בניסיון לגרום למתחירה להגיש הצעה בלתי תחרותית מכל סוג שהוא.
7. ההצעה זו מוגשת בתום לב ולא נעשית בעקבות הסזר או דין ודברים כלשהו עם מתחירה או מתחירה פוטנציאלי אחר במכרז זה.
8. אני מתחייב להודיע לחברת על כל שינוי באחד הפרטים לעיל מעת החתימה על התצהיר ועד מועד הגשת ההצעות.
9. אני מודע לכך כי העונש על תיאום מכרז יכול להגיע עד חמיש שנות מאסר בפועל.

תאריך \_\_\_\_\_ חתימת המציע שם המציע חותמת המצהיר

### אישור

אני הח"מ, עו"ד \_\_\_\_\_ מ.ר. \_\_\_\_\_ מר" \_\_\_\_\_, מאשר בזה כי ביום \_\_\_\_\_  
הופיעפני \_\_\_\_\_ שזיהה עצמו ע"י 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 הצהרותו דלעיל וחותם עליה.

שם מלא וחותמת



## אגף כספים - מחלקת רכש והתקשרות

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

1. בנוסף לחובות והאיסורים חלים עליינו מכוח הדין, לרבות חוק העונשין, התשל"ז-1977, אנו חח"מ \_\_\_\_\_ מתחייבים

ומצהירים בזאת כדלקמן:

1.1 לא להציג ו/או לחתם 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 למכו<sup>ר</sup>ו \_\_\_\_\_ 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 הקשור למכו<sup>ר</sup>ו \_\_\_\_\_ ו/או לכל חוזה/הזמןה שנובעים 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 מחירים בצורה מלאכותית ו/או לא תחרותית.

1.4 לא פעלנו בניגוד לאמור להזמןה זו במסגרת הליכי למכו<sup>ר</sup>ו \_\_\_\_\_ ו/או כל חוזה/הזמןה שנובעים מהם.

2. במידה והתעורר חשד סביר כי פעלנו בניגוד לאמור בסעיף 1 לעיל, ידוע לנו כי החברה שומרת לעצמה את הזכות, לפי שיקול דעתה הבליינדי, לא לשתףנו בהליך המכו<sup>ר</sup>ו לבגוי קיימים חשד כי נעשתה הפעולה כאמור, ו/או בכל הליך אחר (בסעיף זה: "הליך ההתקשרות") ו/או לא לקבל את הצעתו בהליך ההתקשרות ו/או לבטל בכל זמן שהוא את זכויותנו בהליך ההתקשרות ו/או לבטל בכל זמן שהוא את החוזה/הזמןה הנובעים מהליך ההתקשרות.

3. אנו נביא תוכן סעיף זה לידיית עובדינו, קבליי משנה שלנו, נציגינו, סוכניינו ומיל מטעמנו המעורבים בכל דרך שהיא בהליך למכו<sup>ר</sup>ו \_\_\_\_\_ מטעם החברה ו/או חוזה/הזמןה הנובעים ממנו.

4. ולראיה על החתום:

שם: \_\_\_\_\_

חתימה: \_\_\_\_\_

חותמת החברה: \_\_\_\_\_

#### **אגף כספים - מחלוקת רכש והתקשרות**

נספח "ה"

### נסיין המציג בבחירה צינורות העומדים בתקן API-5L (תנאי סעיף 3.3)

**יש להגשים עם מסמכיו המכוון את המ██מיכים הבאים:**

#### **1. הטבלה הבאה, כשהיא מלאה ומאומנת כנדרש:**



#### **אגף כספים - מחלקה רכש והתקשרות**

הנדון : תצחריר מורשי חתימה

אני מאשר/ת בזאת, בהתאם לסעיף 3.3 בהזמנה להציג הצעות למכרז ("המכרז"), כי המציע סיפק בהצלחה, במהלך חמיש שנים הקרובו למועד הآخرון להגשת ההצעות למכרז, צינורות העומדים בטקן 5L-API, בסכום מ затבר מינימלי של 2 מיליון ש"ח.

אישור

הנני מאשר כי ביום הופיעו לפני עוזיד, ח'ת'ה נושא ת.ז. מס' /המוכרים לי באופן אישי ואשר חינט מורי חתימה בשם המציע - חברת בע"מ, ואחרי שהזהרתי אותך/ם כי עליהם להציג אמת וכי יהיה צפויים לעונשים הקבועים בחוק אם לא יעשה כן, אישרנו נכונות ההצהרה הנ"ל וחתם/מו עליה.

עו"ד,

2. אישור רוח מבקर של החברה כי המוצר סיפק בהצלחה, במהלך חמיש השנים שקדמו למועד האחרון להגשת האות למרכז, צינורות העומדים בטקן UL-5-AP1, בסכום מצטבר מינימלי של 2 מיליון ש"ח.



**API Monogram Licensing**

**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 <sup>2</sup>	Highest Grade <sup>3</sup>	Service Annex H/J <sup>4</sup>	Processor or Threader
Manufacturer of Line Pipe Plain End at PSL 1				H	J
Manufacturer of Line Pipe Plain End at PSL 2					
Manufacturer of Line Pipe Threaded and Coupled					
Manufacturer of Line Pipe Couplings					
Processor of Line Pipe Plain at PSL 1 <sup>5</sup>					
Processor of Line Pipe Plain at PSL 2 <sup>5</sup>					
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

## **APPENDIX H**

### **Manufacturer's Experience**

Tender Deliverables: 056/16

#### **1. Manufacturer Statement:**

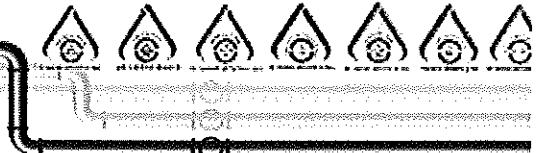
I \_\_\_\_\_, ID/passport No. \_\_\_\_\_, in my capacity as  
\_\_\_\_\_ [title or position of Manufacturer's Authorized Signatory] of  
\_\_\_\_\_ [Manufacturer's name], being an Authorized Signatory thereof, after  
I have been warned that I am obliged to tell the truth and of the penalties of law  
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 5 years, pipe manufactured according to API-5L  
standards, at an accumulating sum of at least 1.5 million 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



2. An English letter from the Manufacturer's CPA confirming the total income of the Manufacturer, from supplying pipes manufactured according to API-5L standards, during the last five years, was at least 1.5 million euro.

