REPUBLIKA E SHQIPËRISË
SHOQËRIA RAJONALE E UJËSJELLËS – KANALIZIME FIER SH.A

Nr._____ prot Fier, më ___/___/2026

PROCESVERBAL – Tipi i kontratës - Mallra

PËR ARGUMENTIMIN DHE MIRATIMIN E SPECIFIKIMEVE TEKNIKE DHE KRITEREVE PËR KUALIFIKIM

(Ky procesverbal është për efekt publikimi bashkë me dokumentet e tenderit)

OBJEKTI I PROCEDURËS:

"Blerje Materiale Hidraulike"

KODI PËRKATËS NË FJALORIN E PËRBASHKËT TË PROKURIMIT (**CPV**):

Materiale hidraulike 44115210-4
Tuba dhe përshtatës 44163000-0
Tuba kanalizimesh 44163130-0

VLERA E FONDIT LIMIT:

29.988.696 (njezet e nente milion e nenteqind e tetedhjete e tete mije e gjashteqind e nentedhjete e gjashte), lekë pa TVSH.

Vlera e fondit limit ne monedhen nderkombetare EURO sipas kursit te bankes se Shqiperise eshte 315.007.31 **EURO pa TVSH**
Kursi zyrtar i kembimit sipas Bankes se Shqiperise dt. 29.04.2026 eshte 95.2

Në bazë të nenit 21, pika 2 të Ligjit nr.162/2020 *"Për Prokurimin Publik" (i ndryshuar),* nenit 2, pika 2/c dhe nenit 78, pika 2 të VKM nr.285, datë 19.05.2021"*Për miratimin e Rregullave të Prokurimit Publik"*(i ndryshuar), Autoriteti/enti Kontraktor "Shoqëria Rajonale e Ujësjellës-Kanalizime Fier"Sh.A, ka hartuar procesverbalin për argumentimin dhe miratimin e specifikimeve teknike dhe kritereve për kualifikim për procedurën e sipërcituar, me përmbajtjen si më poshtë:

2. KRITERET E VEÇANTA TË KUALIFIKIMIT

1. **Ofertuesi duhet të paraqesë:**

a. *Formularin Përmbledhës të Vetëdeklarimit**, sipas Shtojcës 9;***

*b. Sigurimin e Ofertës, sipas **Shtojcës 4;***

2. Ofertuesi duhet të paraqesë:

2.1 Kapacitetin profesional të operatorëve ekonomikë:

Sipas përcaktimeve të bëra në Shtojcën 8 të DST-ve (**Kriteret e Përgjithshme të Përzgjedhjes/ Kualifikimit**).

2.1.1 Të jetë qartësisht e specifikuar në QKB, se objekti i veprimtarisë së operatorit ekonomik është i njëjtë ose "ekuivalent" me objektin e prokurimit.

➢ 2.2 Kapaciteti ekonomik dhe financiar:

2.2.1 Për të provuar kapacitetet financiare dhe ekonomike, operatorët ekonomikë duhet të paraqesin vërtetim për xhiron vjetore për 3 (tre) vitet e fundit financiare **(2023-2024-2025), ku vlera mesatare e së cilës, të jetë jo më e vogël se dyfishi i vlerës së përllogaritur të kontratës (vlera e fondit limit)** ose lotit, në procedurat e prokurimit mbi kufirin e lartë monetar. Kjo kërkesë do të konsiderohet e përmbushur nëse Operatori Ekonomik arrin vlerën e xhiros minimale në të paktën një vit të periudhës së kërkuar nga Autoriteti Kontraktor.

Argumentimi:Kërkesa e mësipërme është bazuar në vlerën e fondit limit të kësaj procedure, si dhe bazuar në *nenin 77 pika 3 i LPP*, si dhe *nenin 43 pika 2, gërma "a"* të VKM nr.285, datë 19.05.2021 *"Për miratimin e Rregullave të Prokurimit Publik".*

Përcaktimi i vlerës dhe i viteve të kërkuara për paraqitjen e vërtetimit të xhiros vjetore, argumentohet si vijon: Vendosja e këtij kriteri kualifikues, i shërben Autoritetit Kontraktor për të vërtetuar se operatori ekonomik fitues, i zotëron të gjitha kapacitetet ekonomike dhe financiare për të përmbushur me sukses kontratën.

2.2.2 Kopje të vërtetuar të bilanceve për vitet **(2024-2025)** të paraqitur dhe konfirmuar pranë autoriteteve përkatëse me nënshkrim dhe vulë si dhe të shoqëruara me Akt Ekspertizën e Ekspertit Kontabël të Autorizuar, vetëm në rastin kur janë në kushtet e përcaktimeve të Ligjit nr.25/2018 "*Për kontabilitetin dhe pasqyrat financiare"*, ku bilancet e dy viteteve të njëpasnjëshme, nuk duhet të kenë raport negativ ndërmjet aktivit dhe pasivit, të konfirmuar nga administrata tatimore.

Argumentimi: Kërkesa e mësipërme është bazuar në nenin 43, pika 4 i VKM nr. 285, datë 19.05.2021 *"Për miratimin e Rregullave të Prokurimit Publik"* dhe i shërben AK që të vërtetojë se OE fitues disponon të gjithë kapacitetin e duhur financiar për të realizuar kontratën.

2.2.3 Vërtetim për shlyerjen e taksave dhe tarifave vendore të parashikuara nga Pushteti Vendor për vitin **2026 (kestet e maturuara)**, prane njesive vendore ku operatori ekonomik ushtron apo ka ushtruar aktivitetin, sipas ekstraktit te QKB, ne perputhje me legjislacionin ne fuqi. Në rastet e bashkimit të operatorëve ekonomikë, çdo anëtar i grupit duhet të dorëzojë vërtetimin lëshuar nga Autoriteti përkatës.

Argumentimi: Kërkesa e mësipërme është përcaktuar bazuar në nenin 77, pika 3, e LPP, si dhe nenit 43, pika 6, të VKM nr. 285, datë 19.05.2021 *"Për miratimin e rregullave të prokurimit publik"* dhe ne ligjin nr.9632, datë 30.10.2006 "*Për Sistemin e Taksave Vendore*" i ndryshuar, ne ligjin nr.9920 date 19.05.2008 *"Per procedurat tatimore"* i ndryshuar, neni 3.1/a, b, c dhe neni 40, ne ligjin nr.131/2015 "Per QKB" i ndryshuar, si dhe ne ligjin nr.9723 date 03.05.2007 "Per QKR" i ndryshuar.

2.3 KAPACITETI TEKNIK:

Për kapacitetin teknik operatori ekonomik duhet të paraqesë:

2.3.1 Operatori Ekonomik duhet të paraqesë **dëshmi për furnizimet e mëparshme të ngjashme**, të kryera gjatë tre viteve të fundit (2023-2024-2025) nga data e shpalljes së njoftimit të kontratës, vlera totale e të cilave duhet të jetë **jo më e vogël se 40% e vlerës së përllogaritur të kontratës që prokurohet**, të realizuar gjatë ketyre tre viteve.

Për të vërtetuar përvojën e mëparshme të ngjashme, operatorët ekonomikë duhet të paraqesin dëshmitë e mëposhtme:

a) për përvojën e mëparshme të realizuar me sektorin publik, operatori ekonomik duhet të paraqesë vërtetime të lëshuara nga një ent publik për përmbushjen me sukses të kontratës, ku të shënohen vlera, afati i përfundimit të kontratës ose/dhe fatura tatimore të shitjes, të plotësuara sipas kërkesave të legjislacionit në fuqi, ku shënohen datat, shumat dhe sasitë e mallrave të furnizuara,

b) për përvojën e mëparshme të realizuar me sektorin privat, operatori ekonomik duhet të paraqesë fatura tatimore të shitjes, të plotësuara sipas kërkesave të legjislacionit në fuqi, dhe të deklaruara në organet tatimore, ku shënohen datat, shumat dhe sasitë e mallrave të furnizuara.

Arsyetimi: Kërkesa e mësipërme është përcaktuar bazuar në nenin 77 pika 1/gërma"c" të Ligjit nr.162, dt.23.12.2020 "*Për Prokurimin Publik*" dhe nenit 40 pika 4 të VKM nr. 285, datë 19.05.2021 "*Për miratimin e Rregullave të Prokurimit Publik*". Me anë të këtij kriteri kërkohet që OE të dëshmojnë që kanë përvojën e nevojshme për të zbatuar kontratën.

2.3.2 OE ofertues duhet të paraqesë **Autorizim Prodhuesi** ose **distributori zyrtar** për mallrat objekt prokurimi. Në rast paraqitje të autorizimit nga distributori i autorizuar, operatori ekonomik duhet të provojë me dokument, lidhjen midis prodhuesit dhe distributorit zyrtar. Autorizimi duhet të përmbajë të dhëna të plota të prodhuesit si: telefon, fax, e-mail, website, kjo e nevojshme për Autoritetin Kontraktor në rast verifikimi nga ana e tij.

Arsyetimi: Kërkesa e mësipërme pika 2.3.4 është vendosur sipas nenit 40 pika 3, neni 44 pika 1 të VKM nr.285, datë 19.05.2021 *"Për miratimin e Rregullave të Prokurimit Publik"* dhe në nenin 36 pika 3/b) të Ligjit nr. 162, datë 23.12.2020 *"Për Prokurimin Publik"*. Ky kriter është vendosur ngushtësisht dhe në mënyrë të drejtëpërdrejtë me objektin e prokurimit.

2.3.3 Operatori Ekonomik duhet të paraqesë çertifikatë **DVGW / *WRAS* ose *ekuivalente,*** të aprovimit për përdorimin e ujit të pijshëm për të gjithë mallrat që kanë kontakt me ujin e pijshëm, të lëshuar nga një trup i çertifikuar ndërkombëtar apo kombëtar i akredituar.

Arsyetimi: Bazuar në nenet 40 pika 3 dhe 44 pika 1 të VKM nr.285, datë 19.05.2021*"Për miratimin e Rregullave të Prokurimit Publik"*. Kjo Çertifikatë ose ekuivalente e saj, kërkohet për t'u siguruar që materialet e përdorura të kenë standartet e duhura të cilësisë, pasi janë në kontakt me ujin e pijshëm i cili duhet të jetë i pastër dhe me parametrat e duhur higjeno-sanitar.

2.3.4 Operatori ekonomik, ne momentin e hapjes se ofertave, duhet te paraqese mostra te mallrave qe ofron, qe duhet te permbushin te gjitha specifikimet teknike.Mosdorezimi i mostrave ne momentin e hapjes se ofertave ose mosperputhja e mallrave te ofruara me mostrat e paraqitura, eshte kusht per skualifikim.Mostrat qe duhet te paraqiten jane:

Nr	Emertimi I produktit
1	Reduksion Ø20-25 PP 16 atm
2	Rekorde PP 20 x ½ " 16atm (mashkull)
3	Fasheta inoksi qorre Ø 266-291
4	Bashkues PP Ø 20 16atm
5	Saraqineska bronzi 4"
6	Saraqineska gize me fllanxhaDN 250mm 20atm
7	Fasheta PP 32 x ½ " 16atm
8	Tubo PEHD Ø 20 10 Atm
9	Brryla bashkues PP Ø 20 16 atm
10	Tee bronxi 1/2"
11	Niple 1/2" bronxi
12	Brryla bashkues bronzi ½ "
13	Brryla PP me fileta Ø 20 16 Atm
14	Tee PP Ø 20 16atm
15	Tapa fundore PP Ø 20 16atm
16	Tapa xingato 3"
17	Kundravalvul 3"
18	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø63 + fllanxhe 16atm
19	Manikota me elektrofusion DN 90 16atm
20	Hollandez 2" Femer+Mashkull
21	Tapet gome per guarnicion t=6mm
22	Kopling Ø88-103
23	Saraqineskë me ajrues ½''
24	Saraqineskë me filtër ½''
25	Tollumbace për bllokimin e tubacioneve të KUZ-së
26	Tubo i brinjezuar HDPE SN8 Ø500
27	Bashkues I tejdukshem me filter ne trup DN32
28	Bashkues me shtytje DN 25 PN 16
29	Berryl me shtytje DN 20 PN 16

Dorëzimi i mostrave, të bëhet pranë Drejtorisë Teknike, të Shoqërisë Rajonale të Ujësjellës-Kanalizime Fier Sh.A, të mbyllura në një kuti jo transparente, të vulosur mbi të cilin të shënohet: "*Mos e hapni, me përjashtim të rasteve kur është i pranishëm Komisioni i Vlerësimit të Ofertave të procedurës së prokurimit* **"Blerje Materiale Hidraulike".**

Data e dorëzimit të mostrave të jetë data e hapjes së ofertave data _____.___.2026, deri në orën 11:00. Mostrat e dorëzuara jashtë këtij afati, nuk do të pranohen nga AK.

- *Së bashku me mostrat ofertuesi duhet të japë edhe një shkresë të vulosur dhe firmosur ku të listohen mostrat që ndodhen në kuti.*
- *Mbi çdo mostër të dorëzuar, ofertuesi duhet të shënojë nr.rendor të Artikullit që përfaqëson*. Mos-dorëzimi i mostrave në momentin e hapjes së ofertave ose mospërputhja e mallrave të ofruara me mostrat e paraqitura, është kusht për skualifikim. Nëse mostrat e dorëzuara, nuk janë të shoqëruara me listën e inventarizimit dhe të identifikuara sipas Nr.Rendor, nëse ka mungesa mostrash për artikuj të veçantë, atëherë oferta do të quhet jo e rregullt dhe rrjedhimisht do të skualifikohet.

Arsyetimi: Bazuar në nenin 40 pika 6/gërma(a) të VKM nr.285, datë 19.05.2021*"Për miratimin e Rregullave të Prokurimit Publik"*; Udhëzimin nr.3 datë 12.04.2022 *"Mbi procesin e administrimit të mostrave të paraqitura nga operatorët ekonomik*". Ky kriter vendoset me qëllim që Autoriteti Kontraktor të verifikojë nëse mallrat e ofertuara i plotësojnë specifikimet teknike në DST dhe janë brenda standarteve të kërkuara.

2.3.5 Operatori ekonomik duhet të paraqesë **Katalogun e prodhuesit** të mallrave, ku të vërtetojë përputhjen e plotë të mallrave që ofron me specifikimet teknike të kërkuara.

Katalogu duhet të ketë të detajuar specifikimet teknike të mallrave që do të ofrohen, ku të vërtetohet që mallrat e ofruar, plotësojnë specifikimet teknike të kërkuara. **Pjesët e katalogut ku tregohen specifikimet teknike, të jenë të përkthyera në shqip dhe të noterizuara.**

Arsyetimi: Ky kriter është menduar për ti dhënë sigurinë AK që OE ofertues do të paraqesë mallra, të cilët përmbushin kërkesat e specifikimeve teknike dhe janë në përputhje me to. Kriteri i kërkuar në lidhje me katalogun e prodhuesit/prodhuesve, është vendosur në përputhje me pikën 6/b, të Nenit 40, të VKM Nr. 285, datë 19.05.2021 "*Për miratimin e Rregullave të Prokurimit Publik*".

2.3.6 Ofertuesi duhet të paraqesë dokumentin e titulluar **Ofertë Teknike** i paraqitur nga AK në formën e një tabele (*pjese e dokumentacionit te specifikimeve teknike*), kërkesat e të cilit duhet të plotësohen rigorozisht nga Ofertuesi për të gjithë listën e artikujve që kërkohen.

Dokumenti Oferte Teknike duhet të përmbajë të dhënat si më poshtë:

Nr.i produktit	Emërtimi i produktit	Emri i kompanisë prodhuese	Emri i katalogut	KODI i produktit ose nr.i Faqes në katalog ose dok. e noterizuar	Shënim sqarues

Emërtimi i produkteve duhet të bëhet sipas listës ose preventivit të paraqitur nga AK

-Emri, Adresa dhe ëebsite i kompanise prodhuese, me produktet e të cilëve Operatori Ekonomik do të paraqitet në ofertim.

-"Emertimi i Katalogut të prodhuesit.

-Referenca në katallogje, kodi I produktit (në rast se mungon kodi i produktit të plotësohet nr I faqes), duke treguar kodin ose numrin e faqes së katalogut ne katalogun perkates ku autoritetit kontraktor mund të gjejë specifikimet e plota teknike të ofertuesit të cilat duhet të përputhen me specifikimet e AK.

Arsyetimi: Kërkesa e mësipërme bazohet në nenin 36 të ligjit nr.162/2020, datë 23.12.2020 "*Për Prokurimin Publik*", si dhe bazuar në nenin 40 pika 2 të VKM nr.285, datë 19.05.2021 "*Për miratimin e Rregullave të Prokurimit Publik*" e ndryshuar.

Qëllimi i vendosjes të kriterit të sipërcituar ka të bëjë me faktin e orientimit të Komisionit të Vlerësimit të Ofertave në fazën e ofertimit të dokumentacionit teknik të paraqitur nga operatorët pjesëmarrës.

2.3.7 Operatori ekonomik duhet të dorëzojë një **Deklaratë që merr përsipër transportin** dhe lëvrimin e mallrave drejt ambjenteve magazinuese të Autoritetit Kontraktor.

Arsyetimi: Autoriteti Kontraktor në formulimin e kriterit për kapacitetin transportues të mallrave, i qëndron rigorozisht faktit se OE i cili do të shpallet fitues, duhet të kryejë edhe transportin në destinacion të mallrave objekt prokurimi, për nevojat e AK, i cili nuk do të paguaj shpenzime shtesë për këtë shërbim.

Të gjitha dokumentet duhet të jenë origjinale ose kopje të noterizuara.
Rastet e mosparaqitjes së një dokumenti, ose dokumente me të dhëna tërreme ose të pasakta, konsiderohen kushte për skualifikim.

Të gjitha dokumentet duhet të jenë origjinale ose kopje të noterizuara.

Rastet e mosparaqitjes së një dokumenti, ose dokumente me të dhëna të rreme ose të pasakta, konsiderohen kushte për skualifikim.

❖ SPECIFIKIMET TEKNIKE

Rakorderitë Polipropilen

Rakorderite sherbejne per bashkimin dhe pershtatjen e tubave ose rakorderive plastike me permasa te ndryshme. Trupi i rakorderive te jete material Polipropilen me rezistence mekanike te larte. Produktet duhet te jene te bombarduara me rreze ultraviolet ne menyre qe mos te krijojne alga ose baktere. Gjithashtu keto rakorderi nuk duhet ne asnje menyre te krijojne mikroorganizma ne uje te pijshem. Siperfaqja e brendshme e produkteve duhet te jete homogjene dhe nuk duhet te jete poroze. Produktet nuk duhet te permbajne asnje tip substance qe ndryshojne shijen ose eren e

ujit. Presioni I punes te jete 16 bar (ose me I larte) bazuar ne standartin ISO 1167-1 dhe ISO 1167-4 (ose ekuivalentet e tyre). Metoda e testimit per te kontrolluar nese ka rrjedhje pas shtrengimit te rakorderive ne tubin plastik duhet te jete sipas ISO 3458 ose ekuivalent. Rezistenca mekanike e shtrengimit te rakorderive kundrejt terheqjes se tubit duhet te jete testuar sipas standartit ISO 3501 ose ekuivalent me te. Rakorderite duhet te jene konform ISO 17885 dhe ISO 3503 (ose ekuivalente te tyre). Filetimi I tyre te jete sipas standartit ISO 7-1 ose ekuivalent. Ndryshimi ne dimensionet e produkteve te jete maksimumi ± 0.5 mm nga dimensionet e kerkuara nga AK.

Fasheta me kompresion

Fashetat sherbejne per krijimin e daljeve te sigurta ose linjave te reja ne tubat PE-HD sipas kerkeses se klientit. Trupi i fashetave te jete material Polipropilen me rezistence mekanike te larte. Te suportojne presionin 16 bar, dhe per kete te jene te testuara sipas standarteve ISO 1788 (ose ekuivalente). Ndryshimi ne dimensionet e produkteve te jete maksimumi ± 0.5 mm nga dimensionet e kerkuara nga AK. Produktet duhet te jene te bombarduara me rreze ultraviolet ne menyre qe mos te krijojne alga ose baktere. Siperfaqja e brendshme e produkteve duhet te jete homogjene dhe nuk duhet te jete poroze. Produktet nuk duhet te permbajne asnje tip substance qe ndryshojne shijen ose eren e ujit. Fashetat duhet te shoqerohen me bulonat, dadot dhe rondelet perkatese te cilat duhet te jene te galvanizuar. Keto fasheta me kompresion duhet te jene me unaze perforcuese po ashtu te galvanizuar. Filetimi I tyre te jete sipas standartit ISO 7-1 (ose ekuivalent).

Saracineska Bronzi F

Saracineskat prej bronzi duhet te jene me leve, te punojne ne presion minimumi 30 bar dhe ne temperature -8°C deri +95°C. Saraçineskat duhet të kenë mbyllje sferike me kalim të integruar dhe hapje pozicionale. Të dy fundet e saraqineskes duhet te kene filetim femër dhe te jene konform standartit ISO 228 (ose ekuivalent). Si trupi dhe komponentët e tjeter te saraqineskes duhet te jene prej bronzi. Ne saraqineske duhet te jete e shenuar te dhenat baze si madhesia e saraqineskes, emri I kompanise prodhuese ose ndonje shenje e markes etj. Te jene te certifikuara per perdorim per uji te pijshem.

Përmasat e Saraqineskave të kërkuara në preventiv janë:

- Saracineska 2" ta kete gjatesine minimumi 100mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 35mm, pra minimumi 17.5mm nga secili krah. Leva e saraqineskes te jete minimumi 140mm dhe lartesia totale e saraqineskes te jete minimumi 110mm.
- Saracineska 1 1/ 2" ta kete gjatesine minimumi 85mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 33mm, pra 16.5 mm nga secili krah. Leva e saraqineskes te jete minimumi 140mm dhe lartesia totale e saraqineskes te jete minimumi 100mm.
- Saracineska 1 1/ 4" ta kete gjatesine minimumi 75mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 31mm, pra 15.5mm nga secili krah. Leva e saraqineskes te jete minimumi 110mm dhe lartesia totale e saraqineskes te jete minimumi 82mm.
- Saracineska 1" ta kete gjatesine minimumi 65mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 29mm, pra minimumi 14.5mm nga secili krah. Leva e saraqineskes te jete minimumi 98mm dhe lartesia totale e saraqineskes te jete minimumi 70mm.
- Saracineska 3/ 4" ta kete gjatesine minimumi 55mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 25mm, pra minimumi 12.5mm nga secili krah. Leva e saraqineskes te jete minimumi 98mm dhe lartesia totale e saraqineskes te jete minimumi 64mm.

- Saracineska 1/2" ta kete gjatesine minimumi 45mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 22mm, pra minimumi 11mm nga secili krah. Leva e saraqineskes te jete minimumi 80mm dhe lartesia totale e saraqineskes te jete minimumi 51mm.

Saracineska bronzi F

Saracineskat prej bronzi duhet te jene me leve, te punojne ne presion minimumi 20 bar dhe ne temperature -8°C deri +95°C. Saraçineskat duhet të kenë mbyllje sferike me kalim të integruar dhe hapje pozicionale. Të dy fundet e saraqineskes duhet te kene filetim femër dhe te jene konform standartit ISO 228 (ose ekuivalent). Si trupi dhe komponentët e tjeter te saraqineskes duhet te jene prej bronzi. Ne saraqineske duhet te jete e shenuar te dhenat baze si madhesia e saraqineskes, emri I kompanise prodhuese ose I markes etj. Te jene te certifikuara per perdorim per uji te pijshem.

- Saracineska 2 1/2" ta kete gjatesine minimumi 134mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 60mm, pra minimumi 30 nga secili krah. Leva e saraqineskes te jete minimumi 224mm dhe lartesia totale e saraqineskes te jete minimumi 132mm.

- Saracineska 3" ta kete gjatesine minimumi 130mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 43mm, pra minimumi 21.5mm nga secili krah. Leva e saraqineskes te jete minimumi 244mm dhe lartesia totale e saraqineskes te jete minimumi 145mm.

- Saracineska 4" ta kete gjatesine minimumi 160mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 50mm, pra minimumi 25mm nga secili krah. Leva e saraqineskes te jete minimumi 244mm dhe lartesia totale e saraqineskes te jete minimumi 170mm

Rakorderi Bronzi

Keto rakorderi duhet te jene material 100% bronzi. Presioni i punes se ketyre rakorderive te jete minimumi 10 bar. Fundet e ketyre rakorderive duhet te kene filetim femer pervec nipleve te kerkuara te cilat duhet te kene filetim mashkull. Filetimi i ketyre rakorderive duhet te jete ne perputhje me standartin ISO 228. Temperatura e punes se ketyre rakorderive duhet te jete te pakten -10°C deri ne 95°C.

Kundravalvula bronzi me pallot

Kundravalvula te jete material 100% bronz. Mekanizmi I bllokimit te rrjedhjes se ujit ne te kundert duhet te jete I veshur me gomine. Presioni i punes te jete minimumi 20 bar dhe temperatura e punes -10°C deri +110°C. Të dy fundet e kundravalvules duhet te kene filetim femër dhe te jene konform standartit ISO 228 (ose ekuivalent). Kundravalvula duhet te kete te shenuar te dhenat baze ne trup si madhesia e saj, drejtimin e rrjedhjes etj. Kundravalvulat duhe te jene te certifikuara per perdorim per uji te pijshem.

Permasat e Kundravalvulave perkatesisht sipas radhes ne preventiv jane:

- Kundravalvula 3" ta kete gjatesine minimumi 108mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 40mm, pra minimumi 20mm nga secili krah. Lartesia totale te jete minimumi 114mm
- Kundravalvula 2 1/2" ta kete gjatesine minimumi 94mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 37mm, pra minimumi 18.5mm nga secili krah. Lartesia totale te jete minimumi 95mm

- Kundravalvula 2" ta kete gjatesine minimumi 84mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 35mm, pra minimumi 17.5mm nga secili krah. Lartesia totale te jete minimumi 95mm.
- Kundravalvula 1 1/ 2" ta kete gjatesine minimumi 70mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 30mm, pra 15 mm nga secili krah. Lartesia totale te jete minimumi 80mm.
- Kundravalvula 1 1/ 4" ta kete gjatesine minimumi 65mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 28mm, pra minimumi 14 mm nga secili krah. Lartesia totale te jete minimumi 72mm.
- Kundravalvula 1" ta kete gjatesine minimumi 56mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 25mm, pra minimumi 12.5 mm nga secili krah. Lartesia totale te jete minimumi 60mm.
- Kundravalvula 3/4" ta kete gjatesine minimumi 50mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 23mm,pra minimumi 11.5 mm nga secili krah. Lartesia totale te jete minimumi 55mm.
- Kundravalvula 1/2" ta kete gjatesine minimumi 45mm. Gjatesia totale e pjeseve te filetuara te jete minimumi 23mm, pra minimumi 11.5 mm nga secili krah. Lartesia totale te jete minimumi 45mm

SARAQINESKA GIZE PN20

Dimensionet e saraqineskave duhet te jene sipas standarteve EN 558-1 (ose ekuivalente). Lidhjet fundore te fllanxhave duhet te jene sipas standarteve EN1092-2 (ose ekuivalent). Testimi dhe dizenjimi I tyre ne perputhje me standartet EN 1171 (ose ekuivalente). Boshti i saracineskes te jete AISI 420 me fileto sipas standartit EN 10088-1 ose ekuivalent. Temperaturat e punes se saraqineskave te jete nga 0°C deri ne +60°C (pranohet edhe diapazon me I gjere qe perfshijne diapazonin e kerkuar). Trupi, mbulesa dhe porta e saracineskes te jene material gize (EN-GJS-500-7) sipas standartit EN 1563 ose ekuivalent me te. Dadot, bulonat dhe rondelet e saracineskes duhet te jene te zinkuara prej celiku sipas ISO 898-1; ISO 898-2 ose ekuivalente me to.Veshja brenda dhe jashte e saracineskes duhet te behet me boje epokside minimumi 250µm sipas DIN 30677 ose ekuivalent me te. Timoni i saracineskes duhet te jete celik i shtypur ne gize dhe te behet sipas standarteve EN 10305-3 dhe EN 1563 ose ekuivalente me to.

Rakorderitë Elektrofuzive HDPE100

Rakorderite EF duhet të jenë të prodhuara meme plastik HDPE 100 te paster dhe jo plastik te riclikuar, për tu përdorur në linjat e furnizimit me ujë të pijshëm. Ato duhet të ketë të shënuara në trup gjithë të dhënat për saldimin. Tensioni I punes të jetë minimumi 47V. Rakorderite duhet të jenë të pajisura me një tregues për ngjitjen, këto tregues duhet të jenë të vendosura afër me konektorët dhe të jenë te sigurta qe te mos kete rrjedhje te materialit ngjites. Te gjitha permasat e rakorderive te jenë të përshtatshme për tu salduar nga një makineri saldimi dhe kontrolli i ketyre permasave te jete testuar sipas standartit ISO 3126 ose ekuivalent. Lënda e parë që do te përdoret për prodhimin e rakorderive EF duhet të jetë e një cilësie tepër të lartë dhe matja e rrjedhjes se shkrirjes se kesaj plastike duhet te jete konform me standartin ISO 1133-1 ose ekuivalent me te. Produktet duhet te jene te markuara ne trup me marken CE ose ekuivalent dhe shenjimi i tyre te jete sipas standartit EN 1555-3 ose ekuivalent me te. Rakorderite EF duhet te jete konform me standardin EN 12201-3:2001 ose ekuvalentin e tij, edhe sipas standartit ISO 4427-1 ose ekuivalentit te tij. Toleranca ne diameter dhe trashesi per secilin produkt te mos jete me shume se ± 5%. Forca hidrostatike e ketyre rakorderive te jete testuar sipas standartit ISO 1167-1 ose ekuivalentit e ketij te fundit. Produktet duhet të kenë certifikate aprovimi nga të paktën 1(një) institucion ndërkombëtar për përdorimin për ujë të pijshëm (p.sh WRAS etj).

Rakorderitë PE

Rakorderite PE duhet të jenë të prodhuara me plastik HDPE 100 te paster dhe jo plastik te riclikuar, për tu përdorur në linjat e furnizimit me ujë të pijshëm. Ato duhet të ketë të shënuara në trup gjithë të dhënat për saldimin. Te gjitha permasat e rakorderive te jenë të përshtatshme për tu salduar nga një makineri saldimi dhe kontrolli i ketyre permasave te jete testuar sipas standartit ISO 3126 ose ekuivalent. Lënda e parë që do te përdoret për prodhimin e rakorderive duhet të jetë e një cilësie tepër të lartë dhe matja e rrjedhjes se shkrirjes se kesaj plastike duhet te jete konform me standartin ISO 1133-1 ose ekuivalent me te. Produktet duhet te jene te markuara ne trup me marken CE ose ekuivalent Rakorderite duhet te jete konform me standardin EN 12201-3:2001 dhe sipas standartit ISO 4427-1 ose ekuivalentit e tyre. Toleranca ne diameter dhe trashesi per secilin produkt te mos jete me shume se ±5%. Forca hidrostatike e ketyre rakorderive te jete testuar sipas standartit ISO 1167-1 ose ekuivalentit te tij.

Permasat dhe modelet e produkteve duhet te jene sipas preventivit.

RAKORDERITE XINGATO

Rakorderite sherbejne per lidhjen dhe/ose degezimin e nje tuboje ose rakorderie me ato tubo ose rakorderi te tjera me permasa te njejta ose te ndryshme. Rakorderite duhet te jene material xingato i tipit EN-GJMW-400-5 (ose ekuivalent) dhe te kene te shkruar ne trup emrin e kompanise prodhuese ose marken. Ato duhet t'i rezistojne nje force minimalisht 35000 N/cm² pa u deformuar, dhe te kene rezistencen gradeformimi te pakten 210 HB. Te jene te mbuluar me zink ne sasi minimalisht 450gr/m 2 dhe shtresa e zinkut mos te jete me e vogel se 65µm. Filetimi duhet te jene sipas standartit ISO 228 ose ekuivalent. Presioni qe duhet te durojne te jete minimumi 25 bar ne temperaturen nga -20°C deri ne 100 °C. Te gjithe produktet duhet te jene te certifikuara per perdorim ne uje te pijshem dhe te kene certifikate sanitare. Ato duhet te jene sipas standartit EN10242 (ose ekuivalent).

Fasheta riparimi inoksi

Fashetat e inoksit te jene inoks AISI 304 ose ekuivalent.. Fashetat e inoksit te jene te certifikuara nga institucione nderkombetare per perdorim ne uje te pijshem dhe te jene te pajisura me certifikata te tipit ACS, WRAS, BS ose ekuivalente. Pjesa e gomuar e fashetes te jete gome EPDM ose ekuivalente e ketij materiali. Goma e perdorur ne fasheten e inoksit duhet te jete cilesi shume e larte sepse ka kontakt te drejtperdrejt me ujin e pijshem.. Bulonat dadot dhe rondelet e fashetave te riparimit te jene po ashtu inoks AISI 304 ose ekuivalente me kete material. Presioni I punes se fashetave me madhesi deri ne DN 350 te jete minimumi 16 bar ose me I larte ndersa ne diapazone me te medhaja se DN350, presioni I punes te jete minimumi 10 bar. Gjatesia e fashetave te riparimit duhet te jete nga 200 deri ne 300mm ne varesi te kerkeses se AK.

Tubat HDPE

Tubat duhet te jene prej polietileni me densitet te larte dhe te jene sipas standartit EN 12201 ose ekuivalent me te. Tubat duhet te jene cilesore ne menyre qe te kene jetegjatesi te larte, te jene rezistent ndaj gerryerjeve dhe mos te kete rrjedhje te ujit jashte . Gjithashtu duhet te kene fleksibilitet te larte ne rast te levizjeve te tokes. Densiteti i lendes se pare te perdorur ne keto tuba duhet te jete testuar sipas standarteve ISO 1872-2 dhe ISO 1183-1 ose ekuvalente me to. Permbajtja e karbonit te lendes se pare mos te jete me shume se 3g/ dhe kjo te jete e testuar sipas standartit ISO 6964 ose ekuivalent me te. Lenda e pare e perdorur ne keto tuba duhet te jete nga 0.17g/kg deri ne 0.19 g/kg dhe kjo te jete e testuar sipas standartit ISO 760 ose ekuivalent me te.

Matjet dhe testimet e tubave ne lidhje me diametrin dhe tolerancen e tyre te jete kryer sipas standartit ISO 3126 ose ekuivalent me te. Tubat duhet te shoqerohen me certifikaten e tyre perkatese ne menyre qe te vertetohet se keta tuba mund te perdoren per uje te pijshem.

Tuba të brinjëzuar (korrogato)

Tubat e brinjezuar duhet te jene te strukturuar prej polietileni me densitet te larte dhe duhet te jene sipas standartit EN 13476 Tipi B ose ekuvalent me. Duhet te jene te forte ne menyre qe te mos pesojne carje apo fryrje, pra te jene konform me standartin ISO 12091, ose ekuivalent. Fortesia e unazes se ketyre tubave duhet gjithashtu te vertetohet pasi tubat te jene testuar sipas standartit SSH EN ISO 9969, ose ekuivalent.

Tubat e brinjezuar duhet te jene te prodhuar ne ate menyre qe bashkimi i tyre te behet sipas metodes nje manikote dhe 2 guarnicione dhe keto te fundit duhet te jene te prodhuara sipas standartit EN 681 ose ekuivalent me te. Tubat e brinjezuar duhet te shoqerohen me certifikaten perkatese te standartit EN13476 Tipi B (ose ekuivalent me te).

KOPLING

Koplingjet te jene universale ne menyre qe te bejne lidhjen me tuba prej materiali dhe diametrash te ndryshem. Te kene dy unaza ngjitese qe te sigurohet nje ngjitje sa me e forte me tubat. Koplingjet te kene nje devijim kendor minimumi 6º. Trupi i koplingjeve te jete gize EN-GJS-500-7 sipas standartit EN 1563 ose ekuivalent me te. Unazat ngjitese te jene elastomer EPDM me shenjim CE sipas standartit EN 681-1 ose ekuivalent me te. Dadot, bulonat dhe rondelet te jene celik me veshje gjeometrike sipas standartit ISO 898 ose ekuivalent me te. Veshja e brendshme dhe e jashtme e koplingjeve duhet te jete me boje epokside RAL 5005 per uje te pijshem dhe e aplikuar elektrostatikisht me nje trashesi minimumi 250 µm sipas standartit DIN 30677 ose ekuivalent me te.

Pastë filetimi

Paste filetash hidraulike te jete e pershtatshme per punime hidraulike, te jete me dendesi 0,9-0,95 g/cm3 sipas standartit ASTM D1298 (ose ekuivalent), e patretshme ne uje dhe jo gerryese. Pika e ndezjes te jete me e larte se 230 C, dhe kjo te jete testuar sipas standartit ASTM D 92 (ose ekuivalent).

ShkumaShkuma eshte nje material I cili perdoret per ngjitje dhe per mbushjen e hapesirave, vrimave dhe te carave. Temperatura e punes se shkumes te jete nga -7oC deri ne +27 oC (diapazone me te medha qe e perfshijne diapazonin e kerkuar, do te pranohen). Shkuma te jete testuar sipas standartit DIN 4102-1 dhe rezultati I saj te jete minimumi I shkalles B2 (Do te pranohen edhe B1, A2, A1). Shkuma sduhet te permbaje asnje gaz te demshem per shtresen e ozonit. Shkuma duhet te jete izoluese zhurme dhe nxehtesie.

Tufa liri organic

Litari I linit eshte nje element ndihmes per perforcimin e lidhjeve te rakorderive me fileto ndermjet njera-tjetres dhe minimizon mundesite qe te kete rrjedhje uji gjate ketyre lidhjeve.

Teflon ose ekuivalent

Sherben per hidroizolimin e lidhjes se rakorderive me njera tjetren. Ne kete menyre eliminohet rrjedhja e ujit. Te jete material PTFE.

Tubo me spirale teli për autobot KUZ

Tubi me spirale teli duhet të jetë prej material PVC i cilësisë së lartë, i cili përdoret për furnizim me ujë, tharje e thithje dhe për transportimin e lëngjeve të ndryshme gjerësisht për përdorim civil, agrikulturë dhe ndërtim. Tubi duhet të jetë i aplikueshëm në temperaturë nga -10℃ deri në 60℃, rezistent ndaj kimikateve, ndaj gërryerjes, ndaj përthyerjes dhe këputjes. Tubi duhet të ketë një rreze përthyerje nga 70 deri në 330 mm. Tubi duhet të ketë një sipërfaqe të brendshme të lëmuar në mënyrë që të mos pengohet lëngu që transportohet.

Saracineskë me ajërues të inkorporuar.

Saracineskat prej tunxhi duhet te punojne ne presion minimumi 25 bar dhe ne temperature -15°C deri +115°C. Saraçineskat duhet të kenë mbyllje sferike me kalim të integruar dhe hapje pozicionale. Të dy fundet e saraqineskes duhet te kene filetim femër dhe te jene konform standartit SSH EN ISO 228 (ose ekuivalent). Si trupi dhe komponentët e tjeter te saraqineskes duhet te jene prej tunxhi.Saracineskat duhet te jene te pajisura me ajerues ne trup, qe te kete mundesi te nxjerre nje sasi te vogel ajri ne menyre qe te mos kete pengesa te ujit kur kalon ne saracineske. Ne saraqineske duhet te jete e shenuar te dhenat baze si madhesia e saraqineskes, emri I kompanise prodhuese ose ndonje shenje e markes etj. Te jene te certifikuara per perdorim per uji te pijshem.

Saracineskë me filtër të inkorporuar.

Saracineskat prej tunxhi duhet te punojne ne presion minimumi 30 bar dhe ne temperature -10°C deri +105°C. Saraçineskat duhet të kenë mbyllje sferike me kalim të integruar dhe hapje pozicionale. Të dy fundet e saraqineskes duhet te kene filetim femër dhe te jene konform standartit SSH EN ISO 228 (ose ekuivalent). Si trupi dhe komponentët e tjeter te saraqineskes duhet te jene prej tunxhi.Saracineskat duhet te jene te pajisura me filter ne trup. Filtri eshte i pajisur me rrjete (ose ndryshe site) ne menyre qe te kete mundesi te mbledhe papastertite qe mund te krijohen ne tubacion. Ne saraqineske duhet te jete e shenuar te dhenat baze si madhesia e saraqineskes, emri I kompanise prodhuese ose ndonje shenje e markes etj. Te jene te certifikuara per perdorim per uji te pijshem.

Tollumbace për bllokimin e tubacioneve

Tollumbacet bejne te mundur bllokimin e rrjedhes se ujit ne tub, gjate kohes qe mund te kete nderhyrje ne tubacione. Ato duhet te jene material gome e perzier me cope te forte ne menyre qe te mos cahet. Diapazoni I punes se tollumbaceve te jete per tuba nga DN300 deri ne DN500. Presioni I punes se tyre te jete minimalisht 2.5 bar.

- **SASIA dhe GRAFIKU I LËVRIMIT**

Sasia e mallit që kërkohet:

Nr	Përshkrimi materialit	Njësia	Sasia	Çmimi	Vlera

				njësi	totale
1	Reduksion Ø20-25 PP 16 atm	copë	350		
2	Reduksion Ø20-32 PP 16 atm	copë	50		
3	Reduksion Ø25-32 PP 16 atm	copë	300		
4	Reduksion Ø32-40 PP 16 atm	copë	230		
5	Reduksion Ø32-50 PP 16 atm	copë	30		
6	Reduksion Ø40-50 PP 16 atm	copë	220		
7	Reduksion Ø32-63 PP 16 atm	copë	45		
8	Reduksion Ø40-63 PP 16 atm	copë	75		
9	Reduksion Ø50-63 PP 16 atm	copë	210		
10	Reduksion Ø40-75 PP 16 atm	copë	10		
11	Reduksion Ø50-75 PP 16 atm	copë	55		
12	Reduksion Ø63-75 PP 16 atm	copë	110		
13	Reduksion Ø50-90 PP 16 atm	copë	25		
14	Reduksion Ø63-90 PP 16 atm	copë	45		
15	Reduksion Ø75-90 PP 16 atm	copë	85		
16	Reduksion Ø75-110 PP 16atm	copë	15		
17	Reduksion Ø90-110 PP 16atm	copë	30		
18	Reduksion xingato ¾ " x ½ "	copë	350		
19	Rekorde PP 20 x ½ " 16atm (mashkull)	copë	1200		
20	Rekorde PP 20 x ¾ " 16atm (mashkull)	copë	500		
21	Rekorde PP 25 x ½ " 16atm (mashkull)	copë	1000		
22	Rekorde PP 25 x ¾ " 16atm (mashkull)	copë	400		
23	Rekorde PP 25 x 1" 16atm (mashkull)	copë	250		
24	Rekorde PP 32 x 1" 16atm (mashkull)	copë	450		
25	Rekorde PP 32 x ½ " 16atm (mashkull)	copë	170		
26	Rekorde PP 32 x ¾ " 16atm (mashkull)	copë	170		
27	Rekorde PP 40 x 1" 16atm (mashkull)	copë	150		
28	Rekorde PP 40 x 1 e ½ " 16atm (mashkull)	copë	200		
29	Rekorde PP 40 x 1 e ¼ " 16atm (mashkull)	copë	200		
30	Rekorde PP 50 x 1 e ½ " 16atm (mashkull)	copë	140		
31	Rekorde PP 50 x 2" 16atm (mashkull)	copë	180		
32	Rekorde PP 63 x 2" 16atm (mashkull)	copë	190		
33	Rekorde PP 63 x 2 e ½ " 16atm (mashkull)	copë	70		
34	Rekorde PP 75 x 2 e ½ " 16atm (mashkull)	copë	40		
35	Rekorde PP 75 x 2" 16atm (mashkull)	copë	100		
36	Rekorde PP 90 x 2" 16atm (mashkull)	copë	20		
37	Rekorde PP 90 x 3" 16atm (mashkull)	copë	40		
38	Rekorde PP 90 x 2" e ½ " 16atm (mashkull)	copë	30		
39	Rekorde PP 110 x 2" 16atm (mashkull)	copë	10		
40	Rekorde PP 110 x 3" 16atm (mashkull)	copë	10		
41	Rekorde PP 110 x 4" 16atm (mashkull)	copë	10		
42	Rekorde PP 20 x ¾ " 16atm (femer)	copë	100		
43	Rekorde PP 20 x ½ " 16atm (femer)	copë	200		
44	Rekorde PP 25 x ½ " 16atm (femer)	copë	100		
45	Rekorde PP 32 x 1" 16atm (femer)	copë	30		
46	Rekorde PP 40 x 1 e ¼ " 16atm (femer)	copë	30		
47	Rekorde PP 40 x 1 e ½ " 16atm (femer)	copë	30		
48	Rekorde PP 50 x 2" 16atm (femer)	copë	50		

49	Rekorde PP 63 x 2" 16atm (femer)	copë	50		
50	Rekorde PP 75 x 2" 16atm (femer)	copë	20		
51	Rekorde PP 90 x 2" 16atm (femer)	copë	10		
52	Rekorde PP 90 x 3" 16atm (femer)	copë	10		
53	Rekorde PP 110 x 2" 16atm (femer)	copë	15		
54	Rekorde PP 110 x 3" 16atm (femer)	copë	10		
55	Fasheta inoksi qorre Ø 84-105	copë	20		
56	Fasheta inoksi qorre Ø 109-133	copë	6		
57	Fasheta inoksi qorre Ø 133-157	copë	14		
58	Fasheta inoksi qorre Ø 157-182	copë	10		
69	Fasheta inoksi qorre Ø 190-221	copë	10		
60	Fasheta inoksi qorre Ø 218-242	copë	5		
61	Fasheta inoksi qorre Ø 266-291	copë	5		
62	Bashkues PP Ø 20 16atm	copë	500		
63	Bashkues PP Ø 25 16atm	copë	700		
64	Bashkues PP Ø 32 16atm	copë	1000		
65	Bashkues PP Ø 40 16atm	copë	500		
66	Bashkues PP Ø 50 16atm	copë	500		
67	Bashkues PP Ø 63 16atm	copë	400		
68	Bashkues PP Ø 75 16atm	copë	150		
69	Bashkues PP Ø 90 16atm	copë	200		
70	Bashkues PP Ø 110 16atm	copë	60		
71	Saraqineska bronzi 1"	copë	130		
72	Saraqineska bronzi ½"	copë	150		
73	Saraqineska bronzi ¾"	copë	200		
74	Saraqineska bronzi 1 ½	copë	70		
75	Saraqineska bronzi 1 ¼	copë	100		
76	Saraqineska bronzi 2"	copë	100		
77	Saraqineska bronzi 2 ½	copë	15		
78	Saraqineska bronzi 3"	copë	20		
79	Saraqineska bronzi 4"	copë	5		
80	Saraqineska gize me fllanxha DN 80mm 20atm	copë	4		
81	Saraqineska gize me fllanxha DN 100mm 20atm	copë	4		
82	Saraqineska gize me fllanxhaDN 125mm 20atm	copë	3		
83	Saraqineska gize me fllanxhaDN 150mm 20atm	copë	3		
84	Saraqineska gize me fllanxhaDN 200mm 20atm	copë	2		
85	Saraqineska gize me fllanxhaDN 250mm 20atm	copë	2		
86	Fasheta PP 32 x ½ " 16atm	copë	650		
87	Fasheta PP 40 x ½ " 16atm	copë	400		
88	Fasheta PP 40 x ¾ " 16atm	copë	160		
89	Fasheta PP 40 x 1 " 16atm	copë	70		
90	Fasheta PP 50 x ½ " 16atm	copë	320		
91	Fasheta PP 50 x 1" 16atm	copë	140		
92	Fasheta PP 50 x ¾ " 16atm	copë	140		
93	Fasheta PP 63 x ½ " 16atm	copë	280		
94	Fasheta PP 63 x ¾ " 16atm	copë	140		
95	Fasheta PP 63 x 1" 16atm	copë	310		
96	Fasheta PP 75 x 1" 16atm	copë	170		

97	Fasheta PP 75 x 1 ½ " 16atm	copë	100		
98	Fasheta PP 90 x 1" 16atm	copë	160		
99	Fasheta PP 90 x 1 ½ " 16atm	copë	100		
100	Fasheta PP 90 x 2" 16atm	copë	80		
101	Fasheta PP 110 x 1" 16atm	copë	40		
102	Fasheta PP 110 x 2" 16atm	copë	55		
103	Fasheta PP 125 x 1" 16atm	copë	10		
104	Fasheta PP 125 x 2" 16atm	copë	10		
105	Tubo PEHD Ø 20 10 Atm	ml	6000		
106	Tubo PEHD Ø 25 10 Atm	ml	5000		
107	Tubo PEHD Ø 32 10 Atm	ml	5000		
108	Tubo PEHD Ø 32 16 Atm	ml	900		
109	Tubo PEHD Ø 40 16 Atm	ml	650		
110	Tubo PEHD Ø 40 10 Atm	ml	5500		
111	Tubo PEHD Ø 50 16 Atm	ml	700		
112	Tubo PEHD Ø 50 10 Atm	ml	5800		
113	Tubo PEHD Ø 63 16 Atm	ml	650		
114	Tubo PEHD Ø 63 10 Atm	ml	5300		
115	Tubo PEHD Ø 75 16 Atm	ml	200		
116	Tubo PEHD Ø 75 10 Atm	ml	3700		
117	Tubo PEHD Ø 90 16 Atm	ml	150		
118	Tubo PEHD Ø 90 10 Atm	ml	550		
119	Tubo PEHD Ø 110 10 Atm	ml	100		
120	Tubo PEHD Ø 110 16 Atm	ml	100		
121	Tubo PEHD Ø 125 16 Atm	ml	45		
122	Tubo PEHD Ø 160 16 Atm	ml	45		
123	Tubo PEHD Ø 180 16 Atm	ml	85		
124	Tubo PEHD Ø 200 16 Atm	ml	85		
125	Tubo celiku Ø 200 16 Atm	ml	20		
126	Brryla bashkues PP Ø 20 16 atm	copë	400		
127	Brryla bashkues PP Ø 25 16 atm	copë	800		
128	Brryla bashkues PP Ø 32 16 atm	copë	500		
129	Brryla bashkues PP Ø 40 16 atm	copë	80		
130	Brryla bashkues PP Ø 50 16 atm	copë	80		
131	Brryla bashkues PP Ø 63 16 atm	copë	70		
132	Brryla bashkues PP Ø 75 16 atm	copë	50		
133	Brryla bashkues PP Ø 90 16 atm	copë	30		
134	Brryla bashkues PP Ø 110 16 atm	copë	15		
135	Brryla PP 25 x ½ " 16 atm (Femer)	copë	500		
136	Brryla PP 25 x ½ " 16 atm (Mashkull)	copë	250		
137	Brryla PP 20 x ½ " 16 atm (Femer)	copë	250		
138	Brryla PP 20 x ½ " 16 atm (Mashkull)	copë	550		
139	Tee bronxi 1/2"	copë	80		
140	Niple 1/2" bronxi	copë	100		
141	Niple 3/4" bronxi	copë	100		
142	Niple 1" bronxi	copë	100		
143	Niple 1 e 1/2" bronxi	copë	50		
144	Niple 1 e 1/4" bronxi	copë	50		
145	Niple 2" bronxi	copë	30		

146	Niple 3" bronxi	copë	15		
147	Brryla bashkues bronzi ½ "	copë	150		
148	Brryla PP me fileta Ø 20 16 Atm	copë	150		
149	Brryla PP me fileta Ø 25 16 Atm	copë	150		
150	Brryla PP me fileta Ø 32 16 Atm	copë	150		
151	Brryla PP me fileta Ø 40 16 Atm	copë	100		
152	Brryla PP me fileta Ø 50 16 Atm	copë	80		
153	Brryla PP me fileta Ø 63 16 Atm	copë	25		
154	Brryla PP me fileta Ø 75 16 Atm	copë	20		
155	Brryla PP me fileta Ø 90 16 Atm	copë	20		
156	Brryla PP me fileta Ø 110 16 Atm	copë	15		
157	Brryla PEHD me ngjitje Ø 110 16 atm	copë	4		
158	Brryla PEHD me ngjitje Ø 140 16 atm	copë	2		
159	Brryla PEHD me ngjitje Ø 160 16 atm	copë	2		
160	Brryla PEHD me ngjitje Ø 180 16 atm	copë	2		
161	Tee PP Ø 20 16atm	copë	150		
162	Tee PP Ø 25 16atm	copë	150		
163	Tee PP Ø 32 16atm	copë	150		
164	Tee PP Ø 40 16atm	copë	100		
165	Tee rekord PP 50x50x2" 16atm	copë	30		
166	Tee PP 50x40x40 16atm	copë	30		
167	Tee PP Ø 50 16atm	copë	100		
168	Tee rekord PP 63x63x2" 16atm	copë	30		
169	Tee PP Ø 63 16atm	copë	100		
170	Tee PP 75x75x63 16atm	copë	10		
171	Tee PP Ø 75 16atm	copë	55		
172	Tee PP 90x90x63 16atm	copë	10		
173	Tee PP 90x90x75 16atm	copë	10		
174	Tee PP Ø 90 16atm	copë	25		
175	Tee PP 110x110x90 16atm	copë	5		
176	Tee PP 125x125x90 16atm	copë	5		
177	Tapa fundore PP Ø 20 16atm	copë	300		
178	Tapa fundore PP Ø 25 16atm	copë	250		
179	Tapa fundore PP Ø 32 16atm	copë	240		
180	Tapa fundore PP Ø 40 16atm	copë	160		
181	Tapa fundore PP Ø 50 16atm	copë	130		
182	Tapa fundore PP Ø 63 16atm	copë	90		
183	Tapa fundore PP Ø 75 16atm	copë	60		
184	Tapa fundore PP Ø 90 16atm	copë	40		
185	Tapa fundore PP Ø 110 16atm	copë	15		
186	Tapa fundore PP me fileta ½" 16atm	copë	50		
187	Tapa fundore xingato me fileta ½"	copë	50		
188	Tapa fundore PP me fileta ¾" 16atm	copë	30		
189	Tapa fundore xingato me fileta ¾"	copë	30		
190	Tapa fundore PP me fileta 1" 16atm	copë	30		
191	Tapa fundore xingato me fileta 1"	copë	30		
192	Tapa xingato 1/2"	copë	1000		
193	Tapa xingato 3/4"	copë	1000		
194	Tapa xingato 1"	copë	150		

195	Tapa xingato 1 e 1/4"	copë	150		
196	Tapa xingato 1 e 1/2"	copë	100		
197	Tapa xingato 2"	copë	70		
198	Tapa xingato 3"	copë	15		
199	Reduksion xingato 4" x 3"	copë	5		
200	Reduksion xingato 1 e 1/4" x 3"	copë	5		
201	Reduksion xingato 1 e 1/2" x 3"	copë	5		
202	Reduksion xingato 2" x 3"	copë	5		
203	Reduksion xingato 1" x 3"	copë	5		
204	Reduksion xingato 1" x 2"	copë	20		
205	Reduksion xingato 1 e 1/2 " x 2"	copë	20		
206	Reduksion xingato 1 e 1/2 " x 1"	copë	20		
207	Reduksion xingato 1 e 1/4 " x 2"	copë	20		
208	Reduksion xingato 1 e 1/4 " x 1"	copë	20		
209	Reduksion xingato 1 e 1/4 " x 1 e 1/2"	copë	20		
210	Reduksion xingato 1" x 1/2"	copë	200		
211	Reduksion xingato 1" x 3/4"	copë	130		
212	Manikota bronxi 1/2"	copë	70		
213	Manikota Xingato 1/2"	copë	200		
214	Manikota Xingato 3/4"	copë	200		
215	Manikota Xingato 1"	copë	110		
216	Manikota plastike me filetim 1"	copë	30		
217	Manikota Xingato 1" 1/2	copë	50		
218	Manikota plastike me filetim 1" 1/2	copë	30		
219	Manikota Xingato 2"	copë	40		
220	Manikota plastike me filetim 2"	copë	20		
221	Manikota Xingato 2 1/2	copë	30		
222	Manikota Xingato 3"	copë	25		
223	Manikota Xingato 4"	copë	20		
224	Manikota Xingato 1" 1/4	copë	15		
225	Kundravalvul 1/2 "	copë	100		
226	Kundravalvul 3/4"	copë	80		
227	Kundravalvul 1"	copë	30		
228	Kundravalvul 1 e ½ "	copë	10		
229	Kundravalvul 1 e ¾ "	copë	10		
230	Kundravalvul 2"	copë	10		
231	Kundravalvul 2 e ½ "	copë	10		
232	Kundravalvul 3"	copë	8		
233	Tufa liri organik	copë	500		
234	Paste filetimi	copë	250		
235	Teflon ose ekuivalent	copë	1300		
236	Shkuma PU 750	copë	250		
237	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø50 + fllanxhe 16atm	copë	10		
238	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø63 + fllanxhe 16atm	copë	15		
239	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø75 + fllanxhe 16atm	copë	7		
240	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø90 + fllanxhe 16atm	copë	7		
241	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø110 + fllanxhe 16atm	copë	12		
242	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø125 + fllanxhe 16atm	copë	10		
243	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø140 + fllanxhe 16atm	copë	5		

244	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø160 + fllanxhe 16atm	copë	5		
245	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø180 + fllanxhe 16atm	copë	8		
246	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø200 + fllanxhe 16atm	copë	5		
247	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø225 + fllanxhe 16atm	copë	5		
248	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø250 + fllanxhe 16atm	copë	3		
249	Manikota me elektrofusion DN 90 16atm	copë	10		
250	Manikota me elektrofusion DN 110 16atm	copë	10		
251	Manikota me elektrofusion DN 125 16atm	copë	10		
252	Manikota me elektrofusion DN 160 16atm	copë	10		
253	Manikota me elektrofusion DN 140 16atm	copë	8		
254	Manikota me elektrofusion DN 180 16atm	copë	8		
255	Manikota me elektrofusion DN 200 16atm	copë	10		
256	Manikota me elektrofusion DN 225 16atm	copë	7		
257	Manikota me elektrofusion DN 250 16atm	copë	3		
258	Hollandez 1" Femer+Mashkull	copë	20		
259	Hollandez 2" Femer+Mashkull	copë	20		
260	Hollandez 3" Femer+Mashkull	copë	10		
261	Tapet gome per guarnicion t=6mm	m2	10		
262	Kopling Ø88-103	copë	2		
263	Kopling Ø109-128	copë	2		
264	Kopling Ø159-182	copë	2		
265	Kopling Ø192-210	copë	2		
266	Kopling Ø291-328	copë	2		
267	Saraqineskë me ajrues ½’’	copë	50		
268	Saraqineskë me filtër ½’’	copë	100		
269	Kopling Ø312-328	copë	2		
270	Tubo Ø 100 me spirale teli për autobot KUZ	ml	20		
271	Tubo Ø 75 me spirale teli për autobot KUZ	ml	10		
272	Tubo Ø 50 me spirale teli për autobot KUZ	ml	10		
273	Tollumbace për bllokimin e tubacioneve të KUZ-së	copë	3		
274	Tubo i brinjezuar HDPE SN8 Ø110	ml	200		
275	Tubo i brinjezuar HDPE SN8 Ø125	ml	200		
276	Tubo i brinjezuar HDPE SN8 Ø160	ml	200		
277	Tubo i brinjezuar HDPE SN8 Ø200	ml	1200		
278	Tubo i brinjezuar HDPE SN8 Ø250	ml	1200		
279	Tubo i brinjezuar HDPE SN8 Ø315	ml	1200		
280	Tubo i brinjezuar HDPE SN8 Ø400	ml	450		
281	Tubo i brinjezuar HDPE SN8 Ø500	ml	200		
282	Bashkues I tejdukshem me filter ne trup DN32	cope	2		
283	Bashkues me shtytje DN 25 PN 16	cope	10		
284	Berryl me shtytje DN 20 PN 16	cope	10		

❖ GRAFIKU I LËVRIMIT

Lëvrimi i mallit të bëhet sipas nevojave të Autoritetit Kontraktor, sipas tabelës së mëposhtme:

Afatet e lëvrimit**: 12 muaj nga momenti i nënshkrimit të Kontratës.**

Shënim: këto afate mund të ndryshojnë në varësi të situatave, emergjencave dhe nevojave të punës.

Java	Kërkesa

1-12	Dorëzimi i 30% të sasisë të materialeve të kërkuara, duke u bazuar te preventivi i paraqitur.Të rëndësishme janë tubat ϕ20, ϕ25, ϕ32 ,ϕ40 ϕ50,ϕ63, ϕ90 10 dhe 16 atm, rakorderitë, fashetat përkatëse të këtyre tubave, saraqineskave bronxi të diametrave të ndryshme.
12-24	Dorëzimi i 30% të sasisë të materialeve të kërkuara, duke u bazuar te preventivi i paraqitur.Rëndësi e vecantë do ti jepet dorëzimit, saraqineskave me fllanxhë të diametrave të ndryshme dhe fashetave të inoksit për riparimin e avarive.
24-36	Dorëzimi i 20% të sasisë të cdo zëri të kërkuar, duke u bazuar te preventivi i paraqitur.
36-48	Dorëzimi i 20% të sasisë të cdo zëri të kërkuar, duke u bazuar te preventivi i paraqitur.Pjesa e mbetur e pa dorëzuar e mallit të kërkuar.

NJËSIA E PROKURIMIT

1._____ 2._____ 3._____