



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

Nr. _____ prot

Fier, më ____/____/2023

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:

38,390,927*(tridhjetë e tetë milion e treqind e nëntëdhjetë mijë e nëntëqind e njëzetë e shtatë) lekë pa TVSH.*

Në bazë të nenit 21, pika 2 të Ligjit nr.162/2020 “Për Prokurimin Publik”, 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 Ujësjiellës-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 8*
- b. *Sigurimin e Ofertës, sipas Shtojcës 3;*

2. Ofertuesi duhet të paraqesë:

2.1. Kapaciteti profesional i operatorëve ekonomikë:

Sipas përcaktimeve të bëra në Shtojcën 7 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 (2020-2021-2022), **ku vlera mesatare e së cilës, të jetë jo më e vogël se dyfishi i vlerës së përlogaritur 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: Vendosija 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 (2021-2022) 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 viteve të njëpasnjëshme, nuk duhet të kenë raport negativ ndërmjet aktivitetit 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 2022, prane njesive vendore ku operatori ekonomik ushtron apo ka ushtruar aktivitetin, sipas ekstraktit të QKB, në përputhje me legjislacionin në 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 nenin 43, pika 6, të VKM nr. 285, datë 19.05.2021 "Për miratimin e rregullave të prokurimit publik" dhe në ligjin nr.9632, datë 30.10.2006 "Për Sistemin e Taksave Vendore" i ndryshuar, në ligjin nr.9920 datë 19.05.2008 "Per procedurat tatimore" i ndryshuar, nëni 3.1/a, b, c dhe nëni 40, në ligjin nr.131/2015 "Per QKB" i ndryshuar, si dhe në ligjin nr.9723 datë 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 (2020-2021-2022) 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 përlogaritur 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 sasi të 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 sasi të 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 **distributor 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 certifikatë **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 certifikuar 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 Certifikatë 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 Operatorët Ekonomik në momentin e hapjes së ofertave, duhet të paraqesin nga një mostër për artikujt/zërat si më poshtë:

Nr	Përshkrimi materialit	Njësia
1	Reduksion Ø20-25 PP 16 atm	copë
2	Reduksion xingato ¾ " x ½ "	copë
3	Rekorde PP 20 x ½ " 16atm (mashkull)	copë
4	Rekorde PP 20 x ¾ " 16atm (femer)	copë
5	Fasheta inoksi qorre Ø 84-105	copë
6	Bashkues PP Ø 20 16atm	copë
7	Saraqineska bronzi ½"	copë
8	Saraqineska gize me flanaxha DN 80mm 20atm	copë
9	Fasheta PP 32 x ½ " 16atm	copë
10	Tubo PEHD Ø 20 10 Atm	ml
11	Tubo PEHD Ø 32 16 Atm	ml
12	Tubo celiku Ø 200 16 Atm	ml
13	Brryla bashkues PP Ø 20 16 atm	copë
14	Brryla PP 25 x ½ " 16 atm (Femer)	copë
15	Tee bronxi 1/2"	copë
16	Niple 1/2" bronxi	copë
17	Brryla bashkues bronzi ½ "	copë
18	Brryla PP me fileta Ø 20 16 Atm	copë
19	Brryla PEHD me ngjitje Ø 110 16 atm	copë
20	Tee PP Ø 25 16atm	copë
21	Tee rekord PP 50x50x2" 16atm	copë
22	Tapa fundore PP Ø 20 16atm	copë
23	Tapa fundore PP me fileta ½" 16atm	copë
24	Tapa fundore xingato me fileta ½"	copë
25	Tapa xingato 1/2"	copë

26	Reduksion xingato 1" x 3/4"	copë
27	Manikota bronxi 1/2"	copë
28	Manikota Xingato 1/2"	copë
29	Manikota plastike me filetim 1"	copë
30	Kundra valvul 1/2 "	copë
31	Adaptor me ngjitje per PEHD Ø50 + flanaxhe 16atm	copë
32	Manikota me elektrofuzion DN 90 16atm	copë
33	Hollandez 1" Femer+Mashkull	copë
34	Kopling Ø88-103	copë
35	Saraqineskë me ajruer ½’’	copë
36	Saraqineskë me filtër ½’’	copë
37	Tube Ø 50 me spirale teli për autobot KUZ	ml
38	Tollumbace për bllokimin e tubacioneve të KUZ-së	copë
39	Tube i brinjëzuar HDPE SN8 Ø110	ml

Dorëzimi i mostrave, të bëhet pranë Drejtorisë Teknike, të Shoqërisë Rajonale të Ujësjetës-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 Matësa Mekanik uji dhe aksesore”.

Data e dorëzimit të mostrave të jetë data e hapjes së ofertave data _____.____.2023, deri në orën 10:00. 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 identifikuar 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 përkthyer 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 table (pjesë e dokumentacionit të 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

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.

2.3.8 Operatori Ekonomik duhet të disponojë të paktën një mjet transporti në pronësi ose me qëra me kapacitet mbajtës jo më pak se 5 ton.

• Për mjetet që shënohen në regjistra publikë, kur janë në pronësi, duhet të paraqitet:

- dokumenti që vërteton pronësinë (çertifikatën e pronësisë së mjetit rrugor);
- dokumenti që vërteton regjistrimin e mjetit (leje qarkullimi);
- çertifikata e vlefshme e kontrollit teknik (SGS);

- ç) siguracioni (polica e sigurimit) e vlefshme e mjetit;
- d)Taksat vendore;
- e)Certifikate transporti.

• *Kur janë me qera, duhet të paraqitet:*

- a) kontrata noteriale e qerasë;
- b) dokumenti që vërteton regjistrimin e mjetit (leje qarkullimi);
- c) çertifikata e vlefshme e kontrollit teknik (SGS);
- ç) siguracioni (polica e sigurimit) i vlefshëm i mjetit;
- d)Taksat vendore;
- e) Certifikate trasnporti dhe foto te mjetit.

Arsyetimi: Kjo kërkesë mbështetet në nenin 40 pika 5, gërma (ç), të VKM nr.285 dt.19.05.2021 “Për miratimin e Rregullave të Prokurimit Publik” (i ndryshuar).

Ky kriter do të përmbushet nëpërmjet paraqitjes së Formularit Përmbledhës të Vetëdeklarimit, ku OE vet-deklaron mjetin dhe pajisjet që disponon për realizimin e kontratës.

Të gjitha dokumentet duhet të jenë origjinale ose kopje të noterizuara. Rastet e mosparaqitjes së një dokumenti, ose dokumente false dhe 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 ronelet 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 -15°C deri $+110^{\circ}\text{C}$. 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 tjetër 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 Saraçineskave 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 krahe. 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 krahe. 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 krahe. 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 krahe. 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 krahe. 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 krahe. 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 $+95^{\circ}\text{C}$. 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 tjetër 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 krahe. 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.

Kundralvula bronzi me pallot

Kundralvula 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 kundralvules duhet te kene filetim femër dhe te jene konform standartit ISO 228 (ose ekuivalent). Kundralvula duhet te kete te shenuar te dhenat baze ne trup si madhësia e saj, drejtimin e rrjedhjes etj. Kundralvulat duhe te jene te certifikuar per perdorim per uji te pijshem.

Permasat e Kundralvulave perkatesisht sipas radhes ne preventiv jane:

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

Rakorderitë Elektrofuzive HDPE100

Rakorderite EF duhet të jenë të prodhuara me plastik HDPE 100 të paster dhe jo plastik të 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 punës 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 të sigurta që të mos kete rrjedhje të materialit ngjites. Te gjitha permasat e rakorderive të jenë të përshtatshme për tu salduar nga një makineri saldimit dhe kontrolli i ketyre permasave të jete testuar sipas standartit ISO 3126 ose ekuivalent. Lënda e parë që do të përdoret për prodhimin e rakorderive EF duhet të jetë e një cilësie tepër të lartë dhe matja e rrjedhjes së shkrirjes së kesaj plastike duhet të jete konform me standartin ISO 1133-1 ose ekuivalent me të. Produktet duhet të jene të markuara në trup me marken CE ose ekuivalent dhe shenjimi i tyre të jete sipas standartit EN 1555-3 ose ekuivalent me të. Rakorderite EF duhet të jete konform me standardin EN 12201-3:2001 ose ekuivalentin e tij, edhe sipas standartit ISO 4427-1 ose ekuivalentit të tij. Toleranca në diameter dhe trashesi për secilin produkt të mos jete me shume se $\pm 5\%$. Forca hidrostatike e ketyre rakorderive të jete testuar sipas standartit ISO 1167-1 ose ekuivalentit të ketij të 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 të paster dhe jo plastik të 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 të jenë të përshtatshme për tu salduar nga një makineri saldimit dhe kontrolli i ketyre permasave të jete testuar sipas standartit ISO 3126 ose ekuivalent. Lënda e parë që do të përdoret për prodhimin e rakorderive duhet të jetë e një cilësie tepër të lartë dhe matja e rrjedhjes së shkrirjes së kesaj plastike duhet të jete konform me standartin ISO 1133-1 ose ekuivalent me të. Produktet duhet të jene të markuara në trup me marken CE ose ekuivalent. Rakorderite duhet të jete konform me standardin EN 12201-3:2001 dhe sipas standartit ISO 4427-1 ose ekuivalentit të tyre. Toleranca në diameter dhe trashesi për secilin produkt të mos jete me shume se $\pm 5\%$. Forca hidrostatike e ketyre rakorderive të jete testuar sipas standartit ISO 1167-1 ose ekuivalentit të tij.

Permasat dhe modelet e produkteve duhet të 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 gradformimi te pakten 210 HB. Te jene te mbuluar me zink ne sasi minimalisht 450gr/m² 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 ekuivalente 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 brinjëzuar duhet te jene te strukturuar prej polietileni me densitet te larte dhe duhet te jene sipas standartit EN 13476 Tipi B ose ekuivalent 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 6°. 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 elektrostatisht 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).

Shkuma

Shkuma eshte nje material I cili perdoret per ngjitje dhe per mbushjen e hapësirave, vrimave dhe te carave. Temperatura e punes se shkumes te jete nga -70C 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 organik

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

Tube 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°C deri në 60°C, 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 inkomporuar.

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 saraçineskes duhet te kene filetim femër dhe te jene konform standartit SSH EN ISO 228 (ose ekuivalent). Si trupi dhe komponentët e tjetër te saraçineskes duhet te jene prej tunxhi. Saraçineskat 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 saraçineske duhet te jete e shenuar te dhenat baze si madhesia e saraçineskes, emri I kompanise prodhuese ose ndonje shenje e markes etj. Te jene te certifikuar per perdorim per uji te pijshem.

Saracineskë me filtër të inkomporuar.

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 saraçineskes duhet te kene filetim femër dhe te jene konform standartit SSH EN ISO 228 (ose ekuivalent). Si trupi dhe komponentët e tjetër te saraçineskes duhet te jene prej tunxhi. Saraçineskat 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 saraçineske duhet te jete e shenuar te dhenat baze si madhesia e saraçineskes, emri I kompanise prodhuese ose ndonje shenje e markes etj. Te jene te certifikuar 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
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 filetimit 1"	copë	30
217	Manikota Xingato 1" 1/2	copë	50
218	Manikota plastike me filetimit 1" 1/2	copë	30
219	Manikota Xingato 2"	copë	40
220	Manikota plastike me filetimit 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	Kundra valvul 1/2 "	copë	100
226	Kundra valvul 3/4"	copë	80
227	Kundra valvul 1"	copë	30
228	Kundra valvul 1 e 1/2 "	copë	10
229	Kundra valvul 1 e 3/4 "	copë	10
230	Kundra valvul 2"	copë	10
231	Kundra valvul 2 e 1/2 "	copë	10
232	Kundra valvul 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 ajruer ½''	copë	50
268	Saraqineskë me filtër ½''	copë	100
269	Kopling Ø312-328	copë	2
270	Tube Ø 100 me spirale teli për autobot KUZ	ml	20

271	Tube Ø 75 me spirale teli për autobot KUZ	ml	10
272	Tube Ø 50 me spirale teli për autobot KUZ	ml	10
273	Tollumbace për bllokimin e tubacioneve të KUZ-së	copë	3
274	Tube i brinjezuar HDPE SN8 Ø110	ml	200
275	Tube i brinjezuar HDPE SN8 Ø125	ml	200
276	Tube i brinjezuar HDPE SN8 Ø160	ml	200
277	Tube i brinjezuar HDPE SN8 Ø200	ml	1200
278	Tube i brinjezuar HDPE SN8 Ø250	ml	1200
279	Tube i brinjezuar HDPE SN8 Ø315	ml	1200
280	Tube i brinjezuar HDPE SN8 Ø400	ml	450
281	Tube i brinjezuar HDPE SN8 Ø500	ml	200

❖ 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, rekorderitë, fashetat përkatëse të këtyre tubave, saraqineskave bronxi te diametrave te ndryshme dhe tubove me spirale per autobot K.U.Z-se.
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 të tubit të celikut , tubove të brinjëzuar SN8 , saraqineskave me fllanxhe te diametrave te ndryshme dhe fashetave te inoksit per riparimin e avarive.
24-36	Dorëzimi i 20% të sasisë të cdo zëri të kërkuar, duke u bazuar te preventivi i paraqitur. Rëndësi e vecantë do ti jepet tubove të brinjëzuar SN8 , pjeses tjeter te mbetur te tubove me te medha se φ90 10 dhe 16 atm,tollumbaceve per bllokimin e tubove te K.U.Z-se dhe pjesa tjeter e mbetur e tubove shoqeruar me rakorderite perkatese.
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. _____