



Јавно предузеће за
дистрибуцију природног
гаса "Гас-Рума"
22400 Рума, ЈНА 136

ЈАВНЕ НАБАВКЕ
КОНКУРСНА
ДОКУМЕНТАЦИЈА

ЈН Број: 250/1.2

НАБАВКА ИЗОЛОВАНИХ ЧЕЛИЧНИХ БЕШАВНИХ ЦЕВИ DN150

РУМА, септембар 2013. година

На основу члана 31. и 61. Закона о јавним набавкама ("Сл. Гласник РС" бр. 124/2012, у даљем тексту ЗЈН) и члан 5. Правилника о обавезним елементима конкурсне документације у поступцима јавних набавки и начину доказивања испуњености услова ("Сл. Гласник РС" бр. 29/2013). Одлуке о покретању поступка јавне набавке (бр. 250/1.2, деловодни бр. 250/1.2.1 од 05.09.2013. године) и Решења о образовању комисије за јавну набавку (бр. 250/1.2.2 од 05.09.2013. године), припремљена је:

КОНКУРСНА ДОКУМЕНТАЦИЈА

У отвореном поступку за јавну набавку: добара - изоловане челичне бешавне цеви DN150.

САДРЖАЈ

1. ОПШТИ ПОДАЦИ О ЈАВНОЈ НАБАВЦИ	3
2. ПОДАЦИ О ПРЕДМЕТУ ЈАВНЕ НАБАВКЕ	4
3. ВРСТА, КВАЛИТЕТ, КОЛИЧИНА И ОПИС ДОБРА	5
4. ТЕХНИЧКА ДОКУМЕНТАЦИЈА	8
5. УСЛОВИ ЗА УЧЕШЋЕ У ПОСТУПКУ ЈАВНЕ НАБАВКЕ.....	33
• Прилог 1 – Потврда за референце.....	37
6. УПУТСТВО ПОНУЂАЧИМА КАКО ДА САЧИНЕ ПОНУДУ	38
7. ОБРАЗАЦ ПОНУДЕ са прилозима	46
• Прилог 2 – Подаци о подизвођачу.....	48
8. МОДЕЛ УГОВОРА	49
9. ОБРАЗАЦ СТРУКТУРЕ ПОНУЂЕНЕ ЦЕНЕ, СА УПУТСТВОМ КАКО ДА СЕ ПОПУНИ	53
10. ОБРАЗАЦ ТРОШКОВА ПРИПРЕМЕ ПОНУДЕ	54
11. ОБРАЗАЦ ИЗЈАВЕ О НЕЗАВИСНОЈ ПОНУДИ	55
12. ОБРАЗАЦ ИЗЈАВЕ О ПОШТОВАЊУ ОБАВЕЗА КОЈИ ПРОИЗИЛАЗЕ ИЗ ВАЖЕЋИХ ПРОПИСА	56
13. ОБРАЗАЦ ИЗЈАВЕ У ВЕЗИ КОРИШЋЕЊА ПАТЕНАТА И ПРАВА ИНТЕЛЕКТУАЛНЕ СВОЈИНЕ	57

1. ОПШТИ ПОДАЦИ О ЈАВНОЈ НАБАВЦИ

- **Подаци о наручиоцу**

Назив наручиоца:	ЈП "Гас Рума"	Матични број:	08593205
Седиште наручиоца:	ЈНА 136, 22400 Рума	Регистарски број:	229085933205
Тел/факс:	022/473-450, 022/471-484	ПИБ:	102133040
Интернет страница	www.gasruma.rs	Шиф. делатности:	3522
Контакт - е-mail:	office@gasruma.rs	Обвезник ПДВ-а:	Да

- **Врста поступка јавне набавке:**

Предметна јавна набавка добара се спроводи у отвореном поступку у складу са Законом о јавним набавкама ("Службени гласник РС", број 124/12) и подзаконским актима којима се уређују јавне набавке.

- **Предмет јавне набавке:**

Предмет јавне набавке број: 250/1.2, је набавка добара – Изоловане челичне бешавне цеви DN150.

- **Циљ поступка.**

Поступак јавне набавке се спроводи ради закључења уговора о јавној набавци

- **Није у питању резервисана јавна набавка.**

- **Не спроводи се електронска лицитација.**

- **Контакт (лице или служба):**

Маја Јовановић: референт набавке, е-mail: referent.nabavke@gasruma.rs

2. ПОДАЦИ О ПРЕДМЕТУ ЈАВНЕ НАБАВКЕ

- **Опис предмета јавне набавке:**

Испорука, паритет: ДДП Рума, према Incoterms 2010, 4140 m (345 kom., појединачне дужине 12±0,5m) изолованих 3LPE N-n у складу са DIN30670, бешавних челичних цеви израђених од врсте челика L245 PSL1, димензије 168,3x4,8mm у квалитету API 5L/44 издање, у складу са техничком спецификацијом из Конкурсне документације.

Техничке спецификације и техничка документација у поглављима 3 и 4 опширније дефинишу предмет јавне набавке

- **Назив јавне набавке:** Изоловане челичне бешавне цеви DN150, број ЈН : 250/1.2.

- **Ознака из општег речника набавке:** 44163100 - цеви.

- **Предметна јавна набавка није обликована по партијама.**

3. ВРСТА, ТЕХНИЧКЕ КАРАКТЕРИСТИКЕ (СПЕЦИФИКАЦИЈЕ), КВАЛИТЕТ, КОЛИЧИНА И ОПИС ДОБАРА, НАЧИН СПРОВОЂЕЊА КОНТРОЛЕ И ОБЕЗБЕЂИВАЊА ГАРАНЦИЈЕ КВАЛИТЕТА, РОК ИЗВРШЕЊА, МЕСТО ИСПОРУКЕ ДОБАРА

А. ВРСТА ЈАВНЕ НАБАВКЕ: Добра. Изоловане челичне бешавне цеви DN150.

Б. ТЕХНИЧКЕ КАРАКТЕРИСТИКЕ, КВАЛИТЕТ И ОПИС ДОБРА

Квалитет челичних бешавних цеви (SMLS) треба да су у складу са API 5L / 44 издање (или одговарајући).

Фабричка изолација цеви односи се на испоруку предизолованих цеви. Спољну изолацију цеви треба извршити тро-слојном облогом на бази екструдираног полиетилена са ниском густином, ознаке 3LPE, у складу са DIN30670, изолација нормалног типа (N) и нормалне дебљине (n).

Испорука изолованих челичних бешавних цеви треба да имају следеће карактеристике:

1. Димензије	Ø168,3x4,8 mm
2. Дужина цеви	12±0,5 m
3. Стандард (или одговар.)	API 5L / 44
4. Квалитет цеви	PSL1
5. Материјал цеви	L245
6. Изолација цеви	3 LPE N-n
7. Стандард за изолацију	DIN30670
8. Тест сертификат	EN10204 3.1.B

В. КОЛИЧИНА

Потребни је испоручити 4140 m (345 ком., појединачне дужине 12±0,5m) изолованих 3LPE N-n у складу са DIN30670, бешавних челичних цеви.

Г. ОПШТИ ТЕХНИЧКИ ЗАХТЕВИ ЗА ИЗРАДУ ЦЕВИ

Ова спецификација обухвата услове за израду и испоруку бешавних челичних цеви (SMLS), према API 5L/44 издање. У овој спецификацији биће поменути само најзначајнији чланови или делови чланова API 5L/44 спецификације.

Сви чланови или делови чланова спецификације API 5L/44, који овде нису споменути, остају на снази и саставни су део уговора.

Стандард API 5L/44 у потпуности је хармонизован са ISO 3183: 2007 те се и он може користити приликом испоруке цеви.

Понуда која не задовољава наведене техничке захтеве биће одбијена.

Квалитет цеви и материјала

- Ниво стандардног квалитета за линијске цеви треба да је PSL1;
- Материјал цеви треба да је L245, према табели 1, API 5L/44;
- Хемијски састав материјала цеви треба да буде у складу са тачком 9.2.1 и табелом 4, према API 5L/44, где је дат хемијски састав материјала за цеви квалитета PSL1 дебљине зида ≤25mm;
- Механичке особине материјала цеви треба да буде у складу са тачком 9.3.1 табела 6, према API 5L/44;

Димензије, тежине и дужина цеви

- Одступања спољашњег пречника и овалности цеви треба да су у складу са тачком 9.11.3.1, табела 10, API 5L/44;
- Тежина по јединици дужине цеви биће рачуната у складу са тачком 9.11.2, API 5L/44;
- Толеранција тежине треба да буде у складу са тачком 9.14, API 5L/44;
- Дебљина зида цеви треба да је према ISO 4200, (и према ASME B36 10M у случају да не постоји захтевана дебљина цеви у производном програму), у складу са тачком 9.11.1.2 и табелом 9, API 5L/44;
- Одступање дебљине зида цеви треба да је у складу са тачком 9.11.3.2 и табелом 11, API 5L/44;
- Дужина цеви треба да је $12 \pm 0,5$ m, а толеранција дужине у складу са тачком 9.11.3.3 под б, API 5L/44;
- Одступање од правости цеви треба да буде у складу са тачком 9.11.3.4. Укупно одступање правости треба да је $\leq 0,2\%$ од дужине цеви, стим да локално одступање на 1000 mm да буде ≤ 4 mm;
- Одступање правоуглости чеоне површине у односу на дужину цеви, треба да је 1,6 mm, према 9.12.1.4, API 5L/44;
- Крајеви цеви треба да су припремљени за заваривање према 9.12.5.2, API 5L/44;

Хидростатичко испитивање

Свака цев ће издржати без цурења, хидростатичко испитивање на испитном притиску у трајању од 5 секунди, у сагласности са тачком 10.2.6, API 5L/44.

Контрола одбацивања

Фабричка инспекција и фрекфрентност испитивања треба да буду у складу са поглављем 10 и табелом 17, API 5L/44, за ниво квалитета цеви PSL1.

Означавање цеви

Свака појединачна цев треба да буде означена у складу са тачком 11.2, према API 5L/44. Све ознаке које се односе на димензије морају бити у SI систему мера.

За цеви $\leq 114,3$ mm, које ће бити запаковане у хексагоналним пакетима, означавање треба да буде на металне етикете, прикачене на оба краја пакета.

Фабричка изолација

Све цеви треба да су предизоловане. Овом спецификацијом је предвиђено да се фабричка спољашња изолација цеви изврши тро-слојном облогом на бази екструдираниог полиетилена у цреву, са ниском густином, ознака 3LPE, у складу са DIN 30670, изолацијом нормалног типа (N) и нормалне дебљине (n).

Заштита крајева цеви

Заштита крајева цеви, за фабрички изоловане цеви, треба да буде привремена и да не омета поступак заваривања цеви, те да се лако уклања нехемијским средствима пре наношења изолације на терену.

На крајевима цеви треба поставити заштитне пластичне капе.

Пратећи документ инспектора

Атести који прате испоруку цеви треба да су у складу са EN 10204 3.1.В односно да је у складу са тачком 10.1.2.1, API 5L/44.

Д. НАЧИН СПРОВОЂЕЊА КОНТРОЛЕ И ОБЕЗБЕЂИВАЊЕ КВАЛИТЕТА

Квалитет испоручених добара морају одговарати у потпуности техничким захтевима из конкурсне документације, као и достављеној техничкој документацији током поступка набавке.

Атести који прате испоруку цеви треба да су у складу са EN 10204 3.1.В односно да је у складу са тачком 10.1.2.1, API 5L/44.

Контрола квалитета испоручених добара вршиће се по испоруци добра ДДП Рума, локација градње гасовода.

Наручилац задржава право да за потребе контроле ангажује акредитовану институцију по свом избору, у том случају оцена акредитоване институције је мериторна.

Е. МЕСТО И НАЧИН ИСПОРУКЕ ДОБРА

Испоручилац ће сва добра која су предмет јавне набавке испоручити наручиоцу на паритету ДДП Рума, локација градње гасовода, према Incoterms 2010.

Приликом испоруке добара наручиоцу се доставља документација и атести о контроли квалитета.

Испорука се сматра завршеном када је сачињен и обострано оверен Записник о квантитативном и квалитативном пријему робе који се касније прилаже уз рачун и састави је део документације истог.

4. ТЕХНИЧКА ДОКУМЕНТАЦИЈА

Приложени су изводи из стандарда који ближе дефинишу услове за израду и испоруку бешавних челичних цеви (SMLS), према API 5L/44 издање. Приложени изводи из стандарда ће садржати само најзначајније чланове или делове чланова API 5L/44 спецификације.

Сви чланови или делови чланова спецификације API 5L/44, који овде нису споменути, остају на снази и саставни су део уговора.

Стандард API 5L/44 у потпуности је хармонизован са ISO 3183: 2007 те се и он може користити приликом испоруке цеви.

Цеви се могу испоручивати и по другим одговарајућим стандардима, при чему испоручене цеви морају да задовољавају критеријуме за израду и испоруку цеви који су дефинисани са API 5L/44 издање.

6 Pipe grade, steel grade and delivery condition

6.1 Pipe grade and steel grade

6.1.1 The pipe grade for PSL 1 pipe is identical to the steel grade (designated by a steel name) and shall be as given in Table 1. It consists of an alpha or alphanumeric designation that identifies the strength level of the pipe and is linked to the chemical composition of the steel.

NOTE The designations for Grade A and Grade B do not contain any reference to the specified minimum yield strength; however, the numerical portion of other designations correspond with the specified minimum yield strength in SI units or with the upward-rounded specified minimum yield strength, expressed in psi for USC units. The suffix "P" indicates that the steel has a specified phosphorus range.

6.1.2 The pipe grade for PSL 2 pipe shall be as given in Table 1 and consists of an alpha or alphanumeric designation that identifies the strength level of the pipe. The steel name (designating a steel grade), linked to the chemical composition of the steel, additionally includes a suffix that consists of a single letter (R, N, Q or M) that identifies the delivery condition (see Table 3).

NOTE 1 The designation for Grade B does not contain any reference to the specified minimum yield strength; however, the numerical portion of other designations correspond with the specified minimum yield strength in SI units or USC units.

NOTE 2 For sour service, see H.4.1.1.

NOTE 3 For offshore service, see J.4.1.1.

6.1.3 Other steel grade designations (steel numbers) that are used in addition to the steel name in Europe are given for guidance in Table L.1.

6.2 Delivery condition

6.2.1 For each order item, the delivery condition for PSL 1 pipes shall be at the option of the manufacturer unless a specific delivery condition is specified in the purchase order. Delivery conditions shall be as given in Tables 1 and 3.

6.2.2 For PSL 2 pipes, the delivery condition shall be in accordance with the purchase order as specified in the steel name.

Table 1 — Pipe grades, steel grades and acceptable delivery conditions

PSL	Delivery condition	Pipe grade/steel grade ^{a,b}
PSL 1	As-rolled, normalizing rolled, normalized or normalizing formed	L175 or A25
		L175P or A25P
		L210 or A
	As-rolled, normalizing rolled, thermomechanical rolled, thermomechanical formed, normalizing formed, normalized, normalized and tempered; or, if agreed, quenched and tempered for SMLS pipe only	L245 or B
	As-rolled, normalizing rolled, thermomechanical rolled, thermomechanical formed, normalizing formed, normalized, normalized and tempered or quenched and tempered	L290 or X42
		L320 or X46
		L360 or X52
		L390 or X56
		L415 or X60
		L450 or X65
		L485 or X70

9.2 Chemical composition

9.2.1 For PSL 1 pipe with $t \leq 25,0$ mm (0.984 in), the chemical composition for standard grades shall be as given in Table 4, and the chemical composition for intermediate grades shall be as agreed, but consistent with those given in Table 4.

NOTE Grade L175P or A25P is re-phosphorized and, therefore, has better threading properties than Grade L175 or A25; however, it can be somewhat more difficult to bend.

9.2.2 For PSL 2 pipe with $t \leq 25,0$ mm (0.984 in), the chemical composition for standard grades shall be as given in Table 5 and the chemical composition for intermediate grades shall be as agreed, but consistent with those given in Table 5.

9.2.3 The chemical composition based on the requirements of Tables 4 and 5 may be applied for pipe with $t > 25,0$ mm (0.984 in). Otherwise, the chemical compositions shall be agreed.

9.2.4 For PSL 2 pipe with a product analysis carbon mass fraction equal to or less than 0,12 %, the carbon equivalent, CE_{Pcm} , shall be determined using Equation (2):

$$CE_{Pcm} = C + \frac{Si}{30} + \frac{Mn}{20} + \frac{Cu}{20} + \frac{Ni}{60} + \frac{Cr}{20} + \frac{Mo}{15} + \frac{V}{10} + 5B \quad (2)$$

where the symbols for the chemical elements represent the mass fraction in percent (see Table 5).

If the heat analysis for boron is less than 0,000 5 %, then it is not necessary for the product analysis to include boron, and the boron content may be considered to be zero for the CE_{Pcm} calculation.

9.2.5 For PSL 2 pipe with a product analysis carbon mass fraction greater than 0,12 %, the carbon equivalent, CE_{IIW} , shall be determined using Equation (3):

$$CE_{IIW} = C + \frac{Mn}{6} + \frac{(Cr + Mo + V)}{5} + \frac{(Ni + Cu)}{15} \quad (3)$$

where the symbols for the chemical elements represent the the mass fraction in percent percent (see Table 5).

NOTE A derogation from the ISO rules for the presentation of chemical equations has been granted for Equations (2) and (3) in deference to their longstanding use in the industry.

Table 4 — Chemical composition for PSL 1 pipe with $t \leq 25,0$ mm (0.984 in)

Steel grade (Steel name)	Mass fraction, based upon heat and product analyses ^a							
	%							
	C max. ^b	Mn max. ^b	P min. max.		S max.	V max.	Nb max.	Ti max.
Seamless pipe								
L175 or A25	0,21	0,60	—	0,030	0,030	—	—	—
L175P or A25P	0,21	0,60	0,045	0,080	0,030	—	—	—
L210 or A	0,22	0,90	—	0,030	0,030	—	—	—
L245 or B	0,28	1,20	—	0,030	0,030	c,d	c,d	d
L290 or X42	0,28	1,30	—	0,030	0,030	d	d	d
L320 or X46	0,28	1,40	—	0,030	0,030	d	d	d
L360 or X52	0,28	1,40	—	0,030	0,030	d	d	d
L390 or X56	0,28	1,40	—	0,030	0,030	d	d	d
L415 or X60	0,28 ^e	1,40 ^e	—	0,030	0,030	f	f	f
L450 or X65	0,28 ^e	1,40 ^e	—	0,030	0,030	f	f	f
L485 or X70	0,28 ^e	1,40 ^e	—	0,030	0,030	f	f	f
Welded pipe								
L175 or A25	0,21	0,60	—	0,030	0,030	—	—	—
L175P or A25P	0,21	0,60	0,045	0,080	0,030	—	—	—
L210 or A	0,22	0,90	—	0,030	0,030	—	—	—
L245 or B	0,26	1,20	—	0,030	0,030	c,d	c,d	d
L290 or X42	0,26	1,30	—	0,030	0,030	d	d	d
L320 or X46	0,26	1,40	—	0,030	0,030	d	d	d
L360 or X52	0,26	1,40	—	0,030	0,030	d	d	d
L390 or X56	0,26	1,40	—	0,030	0,030	d	d	d
L415 or X60	0,26 ^e	1,40 ^e	—	0,030	0,030	f	f	f
L450 or X65	0,26 ^e	1,45 ^e	—	0,030	0,030	f	f	f
L485 or X70	0,26 ^e	1,65 ^e	—	0,030	0,030	f	f	f

^a 0,50 % maximum for copper; 0,50 % maximum for nickel; 0,50 % maximum for chromium; and 0,15 % maximum for molybdenum. For grades up to and including L360/X52, Cu, Cr and Ni shall not be added intentionally.

^b For each reduction of 0,01 % below the specified maximum concentration for carbon, an increase of 0,05 % above the specified maximum concentration for manganese is permissible, up to a maximum of 1,65 % for grades ≥ L245 or B, but ≤ L360 or X52; up to a maximum of 1,75 % for grades > L360 or X52, but < L485 or X70; and up to a maximum of 2,00 % for grade L485 or X70.

^c Unless otherwise agreed, the sum of the niobium and vanadium contents shall be ≤ 0,06 %.

^d The sum of the niobium, vanadium and titanium concentrations shall be ≤ 0,15 %.

^e Unless otherwise agreed.

^f Unless otherwise agreed, the sum of the niobium, vanadium and titanium concentrations shall be ≤ 0,15 %.

9.3 Tensile properties

9.3.1 For PSL 1 pipe, the tensile properties shall be as given in Table 6.

9.3.2 For PSL 2 pipe, the tensile properties shall be as given in Table 7.

Table 6 — Requirements for the results of tensile tests for PSL 1 pipe

Pipe grade	Pipe body of seamless and welded pipes			Weld seam of EW, SAW and COW pipes
	Yield strength ^a $R_{10,5}$ MPa (psi) minimum	Tensile strength ^a R_m MPa (psi) minimum	Elongation A_f % minimum	Tensile strength ^b R_m MPa (psi) minimum
L175 or A25	175 (25 400)	310 (45 000)	c	310 (45 000)
L175P or A25P	175 (25 400)	310 (45 000)	c	310 (45 000)
L210 or A	210 (30 500)	335 (48 600)	c	335 (48 600)
L245R or BR L245 or B	245 (35 500)	415 (60 200)	c	415 (60 200)
L290R or X42R L290 or X42	290 (42 100)	415 (60 200)	c	415 (60 200)
L320 or X46	320 (46 400)	435 (63 100)	c	435 (63 100)
L360 or X52	360 (52 200)	460 (66 700)	c	460 (66 700)
L390 or X56	390 (56 600)	490 (71 100)	c	490 (71 100)
L415 or X60	415 (60 200)	520 (75 400)	c	520 (75 400)
L450 or X65	450 (65 300)	535 (77 600)	c	535 (77 600)
L485 or X70	485 (70 300)	570 (82 700)	c	570 (82 700)

^a For intermediate grades, the difference between the specified minimum tensile strength and the specified minimum yield strength for the pipe body shall be as given in the table for the next higher grade.

^b For intermediate grades, the specified minimum tensile strength for the weld seam shall be the same value as was determined for the pipe body using footnote a).

^c The specified minimum elongation, A_f , expressed in percent and rounded to the nearest percent, shall be as determined using the following equation:

$$A_f = C \frac{A_{xc}^{0,2}}{U^{0,9}}$$

where

C is 1 940 for calculations using SI units and 625 000 for calculations using USC units;

A_{xc} is the applicable tensile test piece cross-sectional area, expressed in square millimetres (square inches), as follows:

- for circular cross-section test pieces, 130 mm² (0.20 in²) for 12,5 mm (0.500 in) and 8,9 mm (0.350 in) diameter test pieces; and 65 mm² (0.10 in²) for 6,4 mm (0.250 in) diameter test pieces;
- for full-section test pieces, the lesser of a) 485 mm² (0.75 in²) and b) the cross-sectional area of the test piece, derived using the specified outside diameter and the specified wall thickness of the pipe, rounded to the nearest 10 mm² (0.01 in²);
- for strip test pieces, the lesser of a) 485 mm² (0.75 in²) and b) the cross-sectional area of the test piece, derived using the specified width of the test piece and the specified wall thickness of the pipe, rounded to the nearest 10 mm² (0.01 in²);

U is the specified minimum tensile strength, expressed in megapascals (pounds per square inch).

9.10.5 Geometric deviations

9.10.5.1 For other than dents, geometric deviations from the normal cylindrical contour of the pipe (e.g. flat spots and peaks) that occur as a result of the pipe forming process or manufacturing operations and that exceed 3,2 mm (0.125 in) in depth, measured as the gap between the extreme point of the deviation and the prolongation of the normal contour of the pipe, shall be considered defects and shall be treated in accordance with C.3 b) or C.3 c).

9.10.5.2 For dents, the length in any direction shall be $\leq 0,5 D$ and the depth, measured as the gap between the extreme point of the dent and the prolongation of the normal contour of the pipe, shall not exceed the following:

- a) 3,2 mm (0.125 in) for cold-formed dents with sharp-bottom gouges;
- b) 6,4 mm (0.250 in) for other dents.

Dents that exceed the specified limits shall be considered defects and shall be treated in accordance with C.3 b) or C.3 c).

9.10.6 Hard spots

Any hard spot larger than 50 mm (2.0 in) in any direction shall be classified as a defect if its hardness exceeds 35 HRC, 345 HV10 or 327 HBW, based upon individual indentations. Pipes that contain such defects shall be treated in accordance with C.3 b) or C.3 c).

9.10.7 Other surface imperfections

Other surface imperfections found by visual inspection shall be investigated, classified and treated as follows.

- a) Imperfections that have a depth $\leq 0,125 t$ and do not encroach on the minimum permissible wall thickness shall be classified as acceptable imperfections and shall be treated in accordance with Clause C.1.
- b) Imperfections that have a depth $> 0,125 t$ and do not encroach on the minimum permissible wall thickness shall be classified as defects, and shall be dressed-out by grinding in accordance with Clause C.2 or shall be treated in accordance with Clause C.3.
- c) Imperfections that encroach on the minimum permissible wall thickness shall be classified as defects and shall be treated in accordance with Clause C.3.

NOTE "Imperfections that encroach on the minimum permissible wall thickness" implies that the portion of the wall thickness that is beneath the surface imperfection is less than the minimum permissible wall thickness.

9.11 Dimensions, mass and tolerances

9.11.1 Dimensions

9.11.1.1 The pipe shall be delivered to the dimensions specified in the purchase order, subject to the applicable tolerances.

9.11.1.2 The specified outside diameter and specified wall thickness shall be within the applicable limits given in Table 9.

9.11.1.3 The pipe shall be delivered in random lengths or approximate length, as specified in the purchase order.

Table 9 — Permissible specified outside diameter and specified wall thickness

Specified outside diameter <i>D</i> mm (in)	Specified wall thickness <i>t</i> mm (in)	
	Special plain-end ^a	Regular plain-end
≥ 10,3 (0.405) to < 13,7 (0.540)	—	≥ 1,7 (0.068) to ≤ 2,4 (0.094)
≥ 13,7 (0.540) to < 17,1 (0.675)	—	≥ 2,2 (0.088) to ≤ 3,0 (0.118)
≥ 17,1 (0.675) to < 21,3 (0.840)	—	≥ 2,3 (0.091) to ≤ 3,2 (0.125)
≥ 21,3 (0.840) to < 26,7 (1.050)	—	≥ 2,1 (0.083) to ≤ 7,5 (0.294)
≥ 26,7 (1.050) to < 33,4 (1.315)	—	≥ 2,1 (0.083) to ≤ 7,8 (0.308)
≥ 33,4 (1.315) to < 48,3 (1.900)	—	≥ 2,1 (0.083) to ≤ 10,0 (0.394)
≥ 48,3 (1.900) to < 60,3 (2.375)	—	≥ 2,1 (0.083) to ≤ 12,5 (0.492)
≥ 60,3 (2.375) to < 73,0 (2.875)	≥ 2,1 (0.083) to ≤ 3,6 (0.141)	> 3,6 (0.141) to ≤ 14,2 (0.559)
≥ 73,0 (2.875) to < 88,9 (3.500)	≥ 2,1 (0.083) to ≤ 3,6 (0.141)	> 3,6 (0.141) to ≤ 20,0 (0.787)
≥ 88,9 (3.500) to < 101,6 (4.000)	≥ 2,1 (0.083) to ≤ 4,0 (0.156)	> 4,0 (0.156) to ≤ 22,0 (0.866)
≥ 101,6 (4.000) to < 168,3 (6.625)	≥ 2,1 (0.083) to ≤ 4,0 (0.156)	> 4,0 (0.156) to ≤ 25,0 (0.984)
≥ 168,3 (6.625) to < 219,1 (8.625)	≥ 2,1 (0.083) to ≤ 4,0 (0.156)	> 4,0 (0.156) to ≤ 40,0 (1.575)
≥ 219,1 (8.625) to < 273,1 (10.750)	≥ 3,2 (0.125) to ≤ 4,0 (0.156)	> 4,0 (0.156) to ≤ 40,0 (1.575)
≥ 273,1 (10.750) to < 323,9 (12.750)	≥ 3,6 (0.141) to ≤ 5,2 (0.203)	> 5,2 (0.203) to ≤ 45,0 (1.771)
≥ 323,9 (12.750) to < 355,6 (14.000)	≥ 4,0 (0.156) to ≤ 5,6 (0.219)	> 5,6 (0.219) to ≤ 45,0 (1.771)
≥ 355,6 (14.000) to < 457 (18.000)	≥ 4,5 (0.177) to ≤ 7,1 (0.281)	> 7,1 (0.281) to ≤ 45,0 (1.771)
≥ 457 (18.000) to < 559 (22.000)	≥ 4,8 (0.188) to ≤ 7,1 (0.281)	> 7,1 (0.281) to ≤ 45,0 (1.771)
≥ 559 (22.000) to < 711 (28.000)	≥ 5,6 (0.219) to ≤ 7,1 (0.281)	> 7,1 (0.281) to ≤ 45,0 (1.771)
≥ 711 (28.000) to < 864 (34.000)	≥ 5,6 (0.219) to ≤ 7,1 (0.281)	> 7,1 (0.281) to ≤ 52,0 (2.050)
≥ 864 (34.000) to < 965 (38.000)	—	≥ 5,6 (0.219) to ≤ 52,0 (2.050)
≥ 965 (38.000) to < 1 442 (56.000)	—	≥ 6,4 (0.250) to ≤ 52,0 (2.050)
≥ 1 442 (56.000) to < 1 829 (72.000)	—	≥ 9,5 (0.375) to ≤ 52,0 (2.050)
≥ 1 829 (72.000) to ≤ 2 134 (84.000)	—	≥ 10,3 (0.406) to ≤ 52,0 (2.050)

NOTE Standardized values for specified outside diameter and specified wall thickness of pipe are given in ISO 4200 [5] and ASME B36.10M [6].

^a Pipe having the combination of specified outside diameter and specified wall thickness is defined as special plain-end pipe. Other combinations given in this table are defined as regular plain-end pipe. Pipe that has a combination of specified outside diameter and specified wall thickness that is intermediate to the tabulated values is considered to be special plain-end if the next lower tabulated value is for special plain-end pipe; other intermediate combinations are considered to be regular plain-end pipe.

9.11.2 Mass per unit length

The mass per unit length, ρ_l , expressed in kilograms per metre (pounds per foot), shall be calculated using Equation (4):

$$\rho_l = t(D - t) \times C \quad (4)$$

where

D is the specified outside diameter, expressed in millimetres (inches);

t is the specified wall thickness, expressed in millimetres (inches);

C is 0,024 66 for calculations in SI units and 10.69 for calculations in USC units.

NOTE The nominal mass of a pipe is the product of its length and its mass per unit length.

9.11.3 Tolerances for diameter, wall thickness, length and straightness

9.11.3.1 Except as allowed by C.2.3, the diameter and out-of-roundness shall be within the tolerances given in Table 10 (see 10.2.8.2).

Table 10 — Tolerances for diameter and out-of-roundness

Specified outside diameter D mm (in)	Diameter tolerances mm (in)				Out-of-roundness tolerances mm (in)	
	Pipe except the end ^a		Pipe end ^{a,b,c}		Pipe except the end ^a	Pipe end ^{a,b,c}
	SMLS pipe	Welded pipe	SMLS pipe	Welded pipe		
< 60,3 (2.375)	− 0,8 (0.031) to + 0,4 (0.016)		− 0,4 (0.016) to + 1,6 (0.063)		d	
≥ 60,3 (2.375) to ≤ 168,3 (6.625)	± 0,007 5 D				0,020 D	0,015 D
> 168,3 (6.625) to ≤ 610 (24.000)	± 0,007 5 D	± 0,007 5 D , but maximum of ± 3,2 (0.125)	± 0,005 D , but maximum of ± 1,6 (0.063)			
> 610 (24.000) to ≤ 1 422 (56.000)	± 0,01 D	± 0,005 D , but maximum of ± 4,0 (0.160)	± 2,0 (0.079)	± 1,6 (0.063)	0,015 D , but maximum of 15 (0.6), for $\frac{D}{t} \leq 75$	0,01 D , but maximum of 13 (0.5), for $\frac{D}{t} \leq 75$
					by agreement for $\frac{D}{t} > 75$	by agreement for $\frac{D}{t} > 75$
> 1 422 (56.000)	as agreed					

^a The pipe end includes a length of 100 mm (4.0 in) at each of the pipe extremities.

^b For SMLS pipe, the tolerances apply for $t \leq 25,0$ mm (0.984 in), and the tolerances for thicker pipe shall be as agreed.

^c For pipe with $D \geq 219,1$ mm (8.625 in), the diameter tolerance and the out-of-roundness tolerance may be determined using the calculated inside diameter (the specified outside diameter minus two times the specified wall thickness) or measured inside diameter rather than the specified outside diameter. (See 10.2.8.3.)

^d Included in the diameter tolerance.

9.11.3.2 The tolerances for wall thickness shall be as given in Table 11.**Table 11** — Tolerances for wall thickness

Wall thickness t mm (in)	Tolerances ^a mm (in)
SMLS pipe ^b	
$\leq 4,0$ (0.157)	+ 0,6 (0.024) – 0,5 (0.020)
$> 4,0$ (0.157) to $< 25,0$ (0.984)	+ 0,150 t – 0,125 t
$\geq 25,0$ (0.984)	+ 3,7 (0.146) or + 0,1 t , whichever is the greater – 3,0 (0.120) or – 0,1 t , whichever is the greater
Welded pipe ^{c,d}	
$\leq 5,0$ (0.197)	$\pm 0,5$ (0.020)
$> 5,0$ (0.197) to $< 15,0$ (0.591)	$\pm 0,1 t$
$\geq 15,0$ (0.591)	$\pm 1,5$ (0.060)
^a If the purchase order specifies a minus tolerance for wall thickness smaller than the applicable value given in this table, the plus tolerance for wall thickness shall be increased by an amount sufficient to maintain the applicable tolerance range. ^b For pipe with $D \geq 355,6$ mm (14.000 in) and $t \geq 25,0$ mm (0.984 in), the wall-thickness tolerance locally may exceed the plus tolerance for wall thickness by an additional 0,05 t , provided that the plus tolerance for mass (see 9.14) is not exceeded. ^c The plus tolerance for wall thickness does not apply to the weld area. ^d See 9.13.2 for additional restrictions.	

9.11.3.3 The tolerances for length shall be as follows.

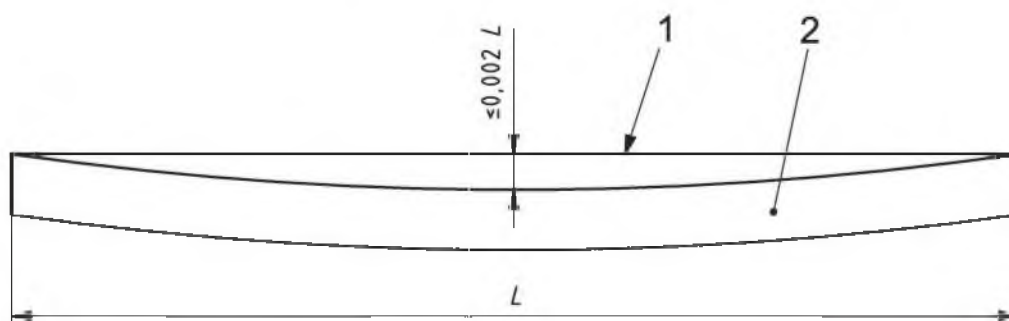
- a) Unless otherwise agreed, random lengths shall be delivered within the tolerances given in Table 12.
- b) Approximate lengths shall be delivered within a tolerance of ± 500 mm (20 in).

Table 12 — Tolerances for random length pipe

Random length designation m (ft)	Minimum length m (ft)	Minimum average length for each order item m (ft)	Maximum length m (ft)
Threaded-and-coupled pipe			
6 (20)	4,88 (16.0)	5,33 (17.5)	6,86 (22.5)
9 (30)	4,11 (13.5)	8,00 (26.2)	10,29 (33.8)
12 (40)	6,71 (22.0)	10,67 (35.0)	13,72 (45.0)
Plain-end pipe			
6 (20)	2,74 (9.0)	5,33 (17.5)	6,86 (22.5)
9 (30)	4,11 (13.5)	8,00 (26.2)	10,29 (33.8)
12 (40)	4,27 (14.0)	10,67 (35.0)	13,72 (45.0)
15 (50)	5,33 (17.5)	13,35 (43.8)	16,76 (55.0)
18 (60)	6,40 (21.0)	16,00 (52.5)	19,81 (65.0)
24 (80)	8,53 (28.0)	21,34 (70.0)	25,91 (85.0)

9.11.3.4 The tolerances for straightness shall be as follows.

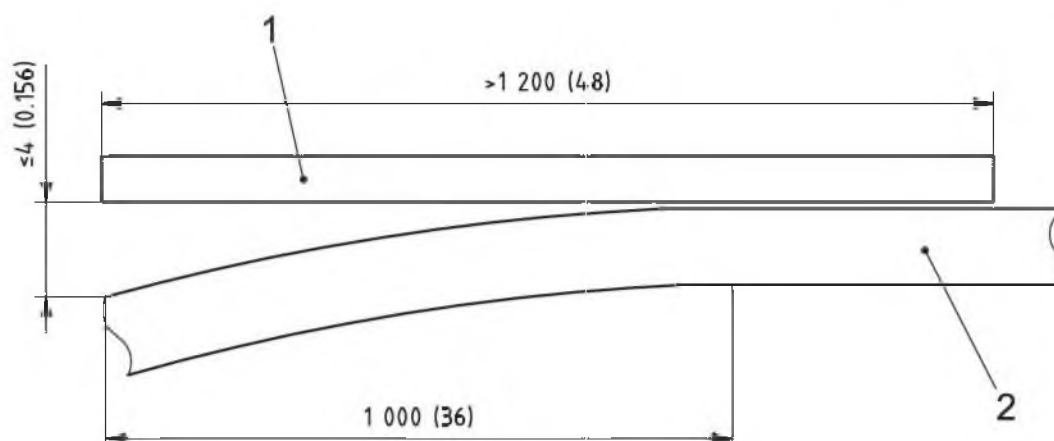
- a) The total deviation from a straight line, over the entire pipe length, shall be $\leq 0,2$ % of the pipe length, as shown in Figure 1.
- b) The local deviation from a straight line in the 1 000 mm (36 in) portion at each pipe end shall be $\leq 4,0$ mm (0.156 in), as shown in Figure 2.

**Key**

- 1 taut string or wire
- 2 pipe

Figure 1 — Measuring full-length straightness

Dimensions in millimetres (inches)

**Key**

- 1 straight edge
- 2 pipe

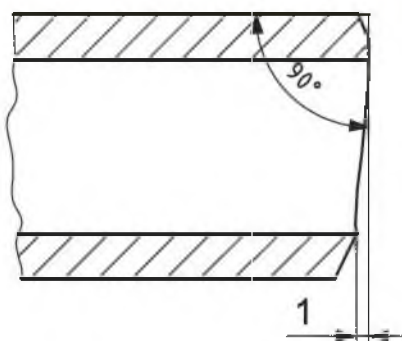
Figure 2 — Measuring end straightness**9.12 Finish of pipe ends****9.12.1 General**

9.12.1.1 Grade L175P or A25P PSL 1 pipe shall be furnished with threaded ends; other grades of PSL 1 pipe shall be furnished with plain ends, unless another acceptable end finish (see Table 2) is specified in the purchase order.

9.12.1.2 PSL 2 pipe shall be furnished with plain ends.

9.12.1.3 Pipe ends shall be free from burrs.

9.12.1.4 The out-of-squareness, measured as shown in Figure 3, shall be $\leq 1,6$ mm (0.063 in).

**Key**

- 1 out-of-squareness

Figure 3 — Out-of-squareness

9.12.2 Threaded ends (PSL 1 only)

9.12.2.1 Threaded ends shall conform to the threading, thread inspection and gauging requirements of API Spec 5B.

9.12.2.2 One end of each length of threaded pipe shall be provided with a coupling conforming to the requirements of Annex F and the other end shall be provided with thread protection conforming to the requirements of 12.2.

9.12.2.3 Couplings shall be screwed onto the pipe handling-tight or, if agreed, power-tight.

NOTE Handling-tight means sufficiently tight that the coupling cannot be removed without using a wrench. The purpose of making up couplings handling-tight is to facilitate removal of the couplings for cleaning and inspecting threads and applying fresh thread compound before laying the pipe. This procedure has been found necessary to prevent thread leakage, especially in gas pipelines, because manufacturer-applied couplings made up power-tight, although leak proof at the time of make-up, might not always remain so after transportation, handling and laying.

9.12.2.4 Before making up the joint, a thread compound that meets the performance objectives in ISO 13678 or API RP 5A3 shall be applied to cover the full surface of either the coupling or the pipe engaged threads. All exposed threads shall be coated with this thread compound or a storage compound of distinct colour. Unless otherwise agreed, the choice of thread compound is at the option of the manufacturer. Whichever compound is used, it shall be applied to a surface that is clean and reasonably free of moisture and cutting fluids.

9.12.3 Belled ends (PSL 1 only)

9.12.3.1 Belled-end pipe shall be furnished with one end belled in accordance with the configuration and dimensions specified in the purchase order.

9.12.3.2 Belled ends shall be visually inspected for conformance with 9.10.

9.12.4 Ends prepared for special couplings (PSL 1 only)

9.12.4.1 Where applicable, pipe shall be furnished with both ends prepared for use with special couplings, with the configuration and dimensions as specified in the purchase order.

9.12.4.2 The pipe shall be sufficiently free from indentations, projections and marks for a distance of at least 200 mm (8.0 in) from each pipe end in order to permit proper make-up of the couplings.

9.12.5 Plain ends

9.12.5.1 Unless otherwise agreed, the end faces of plain-end pipe with $t \leq 3,2$ mm (0.125 in) shall be square cut.

9.12.5.2 Unless otherwise agreed, the end faces of plain-end pipe with $t > 3,2$ mm (0.125 in) shall be bevelled for welding. Except as allowed by 9.12.5.3, the angle of the bevel, measured from a line drawn perpendicular to the axis of the pipe, shall be 30° with a tolerance of $+5^\circ$, and the width of the root face of the bevel shall be 1,6 mm (0.063 in), with a tolerance of $\pm 0,8$ mm (0.031 in).

9.12.5.3 If agreed, other bevel preparations may be furnished, for example on the basis of ISO 6761 [7].

9.12.5.4 Where internal machining or grinding is carried out, the angle of the internal taper, measured from the longitudinal axis, shall not exceed the following:

- a) for SMLS pipe, the applicable value given in Table 13;
- b) for the weld seam of welded pipe, $7,0^\circ$.

Table 16 — Maximum permissible weld bead height for SAW and COW pipes (except at pipe ends)

Specified wall thickness t mm (in)	Weld bead height ^a mm (in) maximum	
	Internal bead	External bead
$\leq 13,0$ (0.512)	3,5 (0.138)	3,5 (0.138)
$> 13,0$ (0.512)	3,5 (0.138)	4,5 (0.177)
^a At the option of the manufacturer, weld beads higher than permitted may be ground to acceptable heights.		

9.13.3 Misalignment of the weld beads of SAW and COW pipes

Misalignment of the weld beads of SAW pipe [see Figure 4 d)] and COW pipe [see Figure 4 e)] shall not be cause for rejection if it is within the limits which follow and provided that complete penetration and complete fusion have been achieved, as indicated by non-destructive inspection. The maximum misalignment of the weld beads shall not exceed 3 mm (0.1 in) for pipe with specified wall thickness $t \leq 20$ mm (0.8 in) or 4 mm (0.16 in) for pipe with specified wall thickness > 20 mm (0.8 in).

9.14 Tolerances for mass

9.14.1 Except as allowed by 9.14.2, the mass of each individual pipe shall not deviate from its nominal mass, as determined by multiplying its length by its mass per unit length (see 9.11.2), by more than the following:

- a) for special plain-end pipe (see Table 9): $\frac{+10,0 \%}{-5,0 \%}$;
- b) for pipe in Grade L175, L175P, A25 and A25P: $\frac{+10,0 \%}{-5,0 \%}$;
- c) for all other pipes: $\frac{+10,0 \%}{-3,5 \%}$.

9.14.2 If the purchase order specifies a minus tolerance for wall thickness smaller than the applicable value given in Table 11, the plus tolerance for mass shall be increased by a percentage equivalent to the applicable percentage reduction of the minus tolerance for wall thickness.

9.14.3 For each order item with a mass of 18 tonnes (20 ton) or more, the mass of the order item shall not deviate from its nominal mass, determined by multiplying the total length of pipe in the order item by its mass per unit length (see 9.11.2), by more than the following:

- a) for Grades L175, L175P, A25 and A25P: $- 3,5 \%$;
- b) for all other grades: $- 1,75 \%$.

9.15 Weldability of PSL 2 pipe

If agreed, the manufacturer shall supply weldability data for the type of steel concerned or perform weldability tests, for which the details for carrying out the tests and the acceptance criteria shall be as specified in the purchase order.

The requirements for the chemical composition of the steels and, in particular, the limiting values of CE_{Pcm} and CE_{IIW} (see Table 5, Table H.1 or Table J.1, whichever is applicable) have been selected to facilitate weldability; however, account should be taken of the fact that the behaviour of the steel during and after welding is dependent not only upon the steel composition, but also upon the welding consumables used and the conditions of preparing for, and carrying out, welding.

10 Inspection

10.1 Types of inspection and inspection documents

10.1.1 General

10.1.1.1 Compliance with the requirements of the purchase order shall be checked by specific inspection in accordance with ISO 10474.

NOTE 1 In ISO 10474, "specific inspection" is referred to as "specific inspection and testing".

NOTE 2 For the purpose of this provision, EN 10204 is equivalent to ISO 10474.

10.1.1.2 Inspection documents shall be in printed form or in electronic form as an EDI transmission that conforms to any EDI agreement between the purchaser and the manufacturer.

10.1.2 Inspection documents for PSL 1 pipe

10.1.2.1 If agreed, an Inspection Certificate 3.1.A, 3.1.B or 3.1.C in accordance with ISO 10474:1991 or an Inspection Certificate 3.1 or 3.2 in accordance with EN 10204:2004 shall be issued.

10.1.2.2 If supply of an inspection document is agreed, the following information, as applicable, shall be provided for each order item:

- a) specified outside diameter, specified wall thickness, PSL, type of pipe, pipe grade and the delivery condition;
- b) chemical composition (heat and product);
- c) tensile test results and the type, size, location and orientation of the test pieces;
- d) specified minimum hydrostatic test pressure and specified test duration;
- e) for welded pipe, the method of non-destructive weld inspection (radiological, ultrasonic or electromagnetic) used; and the type and size of reference indicator or image quality indicator used;
- f) for SMLS pipe, the method of non-destructive inspection (ultrasonic, electromagnetic or magnetic particle) used; and the type and size of the reference indicator used;
- g) for EW and LW pipes, the minimum temperature for heat treatment of the weld seam or "No heat treatment" if no heat treatment was performed;
- h) results of any supplementary testing specified in the purchase order.

10.1.3 Inspection documents for PSL 2 pipe

10.1.3.1 The manufacturer shall issue an Inspection Certificate 3.1.B in accordance with ISO 10474:1991 or an Inspection Certificate 3.1 in accordance with EN 10204:2004 unless Inspection Certificate 3.1.A or 3.1.C or Inspection Report 3.2 in accordance with ISO 10474:1991 or Inspection Certificate 3.2 in accordance with EN 10204:2004 is specified in the purchase order.

10.1.3.2 The following information, as applicable, shall be provided for each order item:

- a) specified outside diameter, specified wall thickness, pipe grade, PSL, type of pipe and the delivery condition;
- b) chemical composition (heat and product) and carbon equivalent (product analysis and acceptance criterion);
- c) tensile test results and the type, size, location and orientation of the test pieces;

- d) CVN impact test results; the size, orientation and location of the test pieces; the test temperature; and the acceptance criteria for the specific test piece sizes used;
- e) for welded pipe, DWT test results (individual and average test results for each test);
- f) specified minimum hydrostatic test pressure and specified test duration;
- g) for welded pipe, the method of non-destructive weld inspection (radiological, ultrasonic or electromagnetic) used; and the type and size of reference indicator or image quality indicator used;
- h) for SMLS pipe, the method of non-destructive inspection (ultrasonic, electromagnetic or magnetic particle) used; and the type and size of the reference indicator used;
- i) for HFW pipe, the minimum temperature for heat treatment of the weld seam;
- j) results of any supplementary testing specified in the purchase order.

10.2 Specific inspection

10.2.1 Inspection frequency

10.2.1.1 For PSL 1 pipe, the inspection frequency shall be as given in Table 17.

10.2.1.2 For PSL 2 pipe, the inspection frequency shall be as given in Table 18.

Table 17 — Inspection frequency for PSL 1 pipe

Type of inspection	Type of pipe	Frequency of inspection
Heat analysis	All pipe	One analysis per heat of steel
Product analysis	SMLS, CW, LFW, HFW, LW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	Two analyses per heat of steel (taken from separate product items)
Tensile testing of the pipe body of welded pipe with $D \leq 48,3$ mm (1.900 in), in Grade L175 or A25	CW, LFW or HFW	Once per test unit ^e of not more than 25 tonnes (28 tons) of pipe
Tensile testing of the pipe body of welded pipe with $D \leq 48,3$ mm (1.900 in), in Grade L175P or A25P	CW	
Tensile testing of the pipe body of welded pipe with $D > 48,3$ mm (1.900 in), in Grade L175 or A25	CW, LFW or HFW	Once per test unit of not more than 50 tonnes (55 tons) of pipe
Tensile testing of the pipe body of welded pipe with $D > 48,3$ mm (1.900 in), in Grade L175P or A25P	CW	
Tensile testing of the pipe body of seamless pipe	SMLS	Once per test unit of pipe with the same cold-expansion ratio ^a
Tensile testing of the pipe body of welded pipe in grades higher than Grade L175 or A25	LFW, HFW, LW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	
Tensile testing of the longitudinal or helical seam weld of welded pipe with $D \geq 219,1$ mm (8.625 in)	LFW, HFW, LW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	Once per test unit of pipe with the same cold-expansion ratio ^{a,b,c}

Table 17 — Inspection frequency for PSL 1 pipe (continued)

Type of inspection	Type of pipe	Frequency of inspection
Tensile testing of the strip/plate end weld of welded pipe with $D \geq 219,1$ mm (8.625 in)	SAWH or COWH	Once per test unit of not more than 100 lengths of pipe with the same cold-expansion ratio ^{a,c,d}
Bend testing of the longitudinal seam weld of welded pipe with $D \leq 48,3$ mm (1.900 in), in Grade L175, L175P, A25 or A25P	CW, LFW, HFW or LW	Once per test unit of not more than 25 tonnes (28 tons) of pipe
Bend testing of the longitudinal seam weld of welded pipe with 48,3 mm (1.900 in) $< D \leq 60,3$ mm (2.375 in), in Grade L175, L175P, A25 or A25P	CW, LFW, HFW or LW	Once per test unit of not more than 50 tonnes (55 tons) of pipe
Guided-bend testing of the longitudinal or helical-seam weld of welded pipe	SAWL, SAWH, COWL or COWH	Once per test unit of not more than 50 lengths of pipe of the same grade
Guided-bend testing of the strip/plate end weld of welded pipe	SAWH or COWH	Once per test unit of not more than 50 lengths of pipe of the same grade ^d
Guided-bend testing of the longitudinal seam weld of welded pipe with $D \geq 323,9$ mm (12.750 in)	LW	Once per test unit of not more than 50 lengths of pipe of the same grade
Flattening test of welded pipe	CW, LFW, HFW or LW	As shown in Figure 6
Hardness testing of hard spots in cold-formed welded pipe	LFW, HFW, LW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	Any hard spot exceeding 50 mm (2.0 in) in any direction
Hydrostatic testing	SMLS, CW, LFW, HFW, LW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	Each pipe
Macrographic testing of the longitudinal or helical-seam weld of welded pipe	SAWL, SAWH, COWL or COWH	At least once per operating shift plus whenever any change of pipe size occurs during the operating shift; or, if 10.2.5.3 applies, at the beginning of the production of each combination of specified outside diameter and specified wall thickness
Metallographic testing of the longitudinal seam weld of welded pipe	LFW or HFW	At least once per operating shift plus whenever changes of grade, specified outside diameter or specified wall thickness are made; plus whenever significant excursions from operating heat treatment conditions are encountered
Visual inspection	SMLS, CW, LFW, HFW, LW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	Each pipe, except as allowed by 10.2.7.2
Pipe diameter and out-of-roundness	SMLS, CW, LFW, HFW, LW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	At least once per 4 h per operating shift plus whenever any change of pipe size occurs during the operating shift
Wall thickness measurement	All pipes	Each pipe (see 10.2.8.5)
Other dimensional testing	SMLS, CW, LFW, HFW, LW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	Random testing, with the details left to the discretion of the manufacturer
Weighing of pipe with $D < 141,3$ mm (5.563 in)	SMLS, CW, LFW, HFW, LW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	Each pipe or each lot, with the choice being at the discretion of the manufacturer
Weighing of pipe with $D \geq 141,3$ mm (5.563 in)	SMLS, CW, LFW, HFW, LW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	Each pipe

Table 17 — Inspection frequency for PSL 1 pipe (continued)

Type of inspection	Type of pipe	Frequency of inspection
Non-destructive inspection	SMLS, CW, LFW, HFW, LW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	In accordance with Annex E
^a The cold-expansion ratio is designated by the manufacturer, and is derived using the designated before-expansion outside diameter or circumference and the after-expansion outside diameter or circumference. An increase or decrease in the cold-expansion ratio of more than 0,002 requires the creation of a new test unit. ^b For double-seam pipe, both longitudinal weld seams in the pipe selected to represent the test unit shall be tested. ^c In addition, for each welding machine, at least one pipe per week shall be tested. ^d Applies only to finished helical-seam pipe containing strip/plate end welds. ^e "Test unit" is as defined in 4.49.		

Table 18 — Inspection frequency for PSL 2 pipe

Type of inspection	Type of pipe	Frequency of inspection
Heat analysis	All pipe	One analysis per heat of steel
Product analysis	SMLS, HFW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	Two analyses per heat of steel (taken from separate product items)
Tensile testing of the pipe body	SMLS, HFW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	Once per test unit ^e of pipe with the same cold-expansion ratio ^a
Tensile testing of the longitudinal or helical seam weld of welded pipe with $D \geq 219,1$ mm (8.625 in)	HFW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	Once per test unit of pipe with the same cold-expansion ratio ^{a,b,c}
Tensile testing of the strip/plate end weld of welded pipe with $D \geq 219,1$ mm (8.625 in)	SAWH or COWH	Once per test unit of not more than 100 lengths of pipe with the same cold-expansion ratio ^{a,b,d}
CVN impact testing of the pipe body of pipe with specified outside diameter and specified wall thickness as given in Table 22	SMLS, HFW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	Once per test unit of pipe with the same cold-expansion ratio ^a
If agreed, CVN impact testing of the longitudinal seam weld of welded pipe with specified outside diameter and specified wall thickness as given in Table 22	HFW	Once per test unit of pipe with the same cold-expansion ratio ^{a,b}
CVN impact testing of the longitudinal or helical seam weld of welded pipe with specified outside diameter and specified wall thickness as given in Table 22	SAWL, SAWH, COWL or COWH	Once per test unit of pipe with the same cold-expansion ratio ^{a,b,c}
CVN impact testing of the strip/plate end weld of welded pipe with specified outside diameter and specified wall thickness as given in Table 22	SAWH or COWH	Once per test unit of not more than 10 lengths of pipe with the same cold-expansion ratio ^{a,b,d}
If agreed, DWT testing of the pipe body of welded pipe with $D \geq 508$ mm (20.000 in)	HFW, SAWL, SAWH, COWL or COWH	Once per test unit of pipe with the same cold-expansion ratio ^a
Guided-bend testing of the longitudinal or helical seam weld of welded pipe	SAWL, SAWH, COWL or COWH	Once per test unit of not more than 50 lengths of pipe with the same cold-expansion ratio ^a

10.2.4.7 Flattening test

The flattening test shall be carried out in accordance with ISO 8492 or ASTM A 370.

As shown in Figure 6, one of the two test pieces taken from both end-of-coil locations shall be tested with the weld at the 6 o'clock position or 12 o'clock position, whereas the remaining two test pieces shall be tested at the 3 o'clock position or 9 o'clock position.

Test pieces taken from crop ends at weld stops shall be tested at the 3 o'clock position or 9 o'clock position only.

10.2.4.8 Hardness test

When suspected hard spots are detected by visual inspection, hardness tests shall be carried out in accordance with ISO 6506, ISO 6507, ISO 6508 or ASTM A 370 using portable hardness test equipment and methods complying with ASTM A 956, ASTM A 1038 or ASTM E 110 respectively depending on the method used.

10.2.5 Macrographic and metallographic tests

10.2.5.1 Except as allowed by 10.2.5.2, the alignment of internal and external seams of SAW and COW pipes [see Figure 4 d) and Figure 4 e)] shall be verified by macrographic testing.

10.2.5.2 Alternative methods, such as ultrasonic inspection, may be used if agreed, provided that the ability of such equipment to detect misalignment is demonstrated. If such an alternative method is used, a macrographic test shall be carried out at the beginning of the production of each combination of specified outside diameter and specified wall thickness.

10.2.5.3 For pipe that is required to be seam-heat-treated (see 8.8.1 or 8.8.2, whichever is applicable), it shall be verified by metallographic testing that the entire HAZ has been appropriately heat treated over the full wall thickness. For pipe that is not required to be seam-heat-treated (see 8.8.1), it shall be verified by metallographic testing that no untempered martensite remains.

In addition, a hardness test and maximum hardness may be agreed.

10.2.6 Hydrostatic test

10.2.6.1 Test pressures for all sizes of SMLS pipe, and for welded pipe with $D \leq 457$ mm (18.000 in), shall be held for not less than 5 s. Test pressures for welded pipe with $D > 457$ mm (18.000 in) shall be held for not less than 10 s. For threaded-and-coupled pipe, the test shall be applied with the couplings made up power-tight if agreed, except that pipe with $D > 323.9$ mm (12.375 in) may be tested in the plain-end condition. For threaded pipe furnished with couplings made up handling-tight, the hydrostatic test shall be made on the pipe in the plain-end, threads-only or coupled condition unless a specific condition is specified in the purchase order.

10.2.6.2 In order to ensure that every length of pipe is tested to the required test pressure, each tester, except those on which only continuous welded pipe is tested, shall be equipped with a recording gauge that can record the test pressure and the test duration for each length of pipe, or shall be equipped with some positive and automatic or interlocking device to prevent pipe from being classified as tested until the test requirements (pressure and duration) have been met. Such records or charts shall be available for examination at the manufacturer's facility by the purchaser's inspector, if applicable. The test-pressure measuring device shall be calibrated by means of a dead-weight tester, or equivalent, no more than four months prior to each use. At the option of the manufacturer, test pressures that are higher than required may be used.

NOTE In all cases, the specified test pressure represents the gauge pressure value below which the pressure is not permitted to fall during the specified test duration.

10.2.6.3 Test pressures for light-wall threaded pipe shall be as given in Table 24.

10.2.6.4 Test pressures for heavy-wall threaded pipe shall be as given in Table 25.

Table 24 — Test pressures for light-wall threaded pipe

Specified outside diameter <i>D</i> mm (in)	Specified wall thickness <i>t</i> mm (in)	Test pressure MPa (psi) minimum			
		Grade			
		L175 or A25	L175P or A25P	L210 or A	L245 or B
10,3 (0.405)	1,7 (0.068)	4,8 (700)	4,8 (700)	4,8 (700)	4,8 (700)
13,7 (0.540)	2,2 (0.088)	4,8 (700)	4,8 (700)	4,8 (700)	4,8 (700)
17,1 (0.675)	2,3 (0.091)	4,8 (700)	4,8 (700)	4,8 (700)	4,8 (700)
21,3 (0.840)	2,8 (0.109)	4,8 (700)	4,8 (700)	4,8 (700)	4,8 (700)
26,7 (1.050)	2,9 (0.113)	4,8 (700)	4,8 (700)	4,8 (700)	4,8 (700)
33,4 (1.315)	3,4 (0.133)	4,8 (700)	4,8 (700)	4,8 (700)	4,8 (700)
42,2 (1.660)	3,6 (0.140)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)
48,3 (1.900)	3,7 (0.145)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)
60,3 (2.375)	3,9 (0.154)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)
73,0 (2.875)	5,2 (0.203)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)
88,9 (3.500)	5,5 (0.216)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)	6,9 (1 000)
101,6 (4.000)	5,7 (0.226)	8,3 (1 200)	8,3 (1 200)	8,3 (1 200)	9,0 (1 300)
114,3 (4.500)	6,0 (0.237)	8,3 (1 200)	8,3 (1 200)	8,3 (1 200)	9,0 (1 300)
141,3 (5.563)	6,6 (0.258)	8,3 (1 200)	8,3 (1 200)	8,3 (1 200)	9,0 (1 300)
168,3 (6.625)	7,1 (0.280)	a	a	8,3 (1 200)	9,0 (1 300)
219,1 (8.625)	7,0 (0.277)	a	a	7,9 (1 160)	9,2 (1 350)
219,1 (8.625)	8,2 (0.258)	a	a	9,3 (1 340)	10,8 (1 570)
273,1 (10.750)	7,1 (0.280)	a	a	6,5 (930)	7,5 (1 090)
273,1 (10.750)	7,8 (0.307)	a	a	7,1 (1 030)	8,3 (1 200)
273,1 (10.750)	9,3 (0.365)	a	a	8,5 (1 220)	9,8 (1 430)
323,9 (12.750)	8,4 (0.330)	a	a	6,4 (930)	7,5 (1 090)
323,9 (12.750)	9,5 (0.375)	a	a	7,3 (1 060)	8,5 (1 240)
355,6 (14.000)	9,5 (0.375)	a	a	6,6 (960)	7,7 (1 130)
406,4 (16.000)	9,5 (0.375)	a	a	5,8 (840)	6,8 (980)
457 (18.000)	9,5 (0.375)	a	a	5,2 (750)	6,0 (880)
508 (20.000)	9,5 (0.375)	a	a	4,6 (680)	5,4 (790)
^a Not applicable.					

Table 25 — Test pressures for heavy-wall threaded pipe

Specified outside diameter <i>D</i> mm (in)	Specified wall thickness <i>t</i> mm (in)	Test pressure MPa (psi) minimum			
		Grade			
		L175 or A25	L175P or A25P	L210 or A	L245 or B
10,3 (0.405)	2,4 (0.095)	5,9 (850)	5,9 (850)	5,9 (850)	5,9 (850)
13,7 (0.540)	3,0 (0.119)	5,9 (850)	5,9 (850)	5,9 (850)	5,9 (850)
17,1 (0.675)	3,2 (0.126)	5,9 (850)	5,9 (850)	5,9 (850)	5,9 (850)
21,3 (0.840)	3,7 (0.147)	5,9 (850)	5,9 (850)	5,9 (850)	5,9 (850)
26,7 (1.050)	3,9 (0.154)	5,9 (850)	5,9 (850)	5,9 (850)	5,9 (850)
33,4 (1.315)	4,5 (0.179)	5,9 (850)	5,9 (850)	5,9 (850)	5,9 (850)
42,2 (1.660)	4,9 (0.191)	9,0 (1 300)	9,0 (1 300)	10,3 (1 500)	11,0 (1 600)
48,3 (1.900)	5,1 (0.200)	9,0 (1 300)	9,0 (1 300)	10,3 (1 500)	11,0 (1 600)
60,3 (2.375)	5,5 (0.218)	9,0 (1 300)	9,0 (1 300)	17,0 (2 470)	17,0 (2 470)
73,0 (2.875)	7,0 (0.276)	9,0 (1 300)	9,0 (1 300)	17,0 (2 470)	17,0 (2 470)
88,9 (3.500)	7,6 (0.300)	9,0 (1 300)	9,0 (1 300)	17,0 (2 470)	17,0 (2 470)
101,6 (4.000)	8,1 (0.318)	11,7 (1 700)	11,7 (1 700)	19,0 (2 760)	19,0 (2 760)
114,3 (4.500)	8,6 (0.337)	11,7 (1 700)	11,7 (1 700)	18,7 (2 700)	19,0 (2 760)
141,3 (5.563)	9,5 (0.375)	11,7 (1 700)	11,7 (1 700)	16,7 (2 430)	19,0 (2 760)
168,3 (6.625)	11,0 (0.432)	a	a	16,2 (2 350)	18,9 (2 740)
219,1 (8.625)	12,7 (0.500)	a	a	14,4 (2 090)	16,8 (2 430)
273,1 (10.750)	12,7 (0.500)	a	a	11,6 (1 670)	13,4 (1 950)
323,9 (12.375)	12,7 (0.500)	a	a	9,7 (1 410)	11,3 (1 650)
^a Not applicable.					

10.2.6.5 Except as allowed by 10.2.6.6, 10.2.6.7 and the footnotes to Table 26, the hydrostatic test pressure, *P*, expressed in megapascals (pounds per square inch), for plain-end pipe shall be determined using Equation (6), with the results rounded to the nearest 0,1 MPa (10 psi):

$$P = \frac{2St}{D} \quad (6)$$

where

S is the hoop stress, expressed in megapascals (pounds per square inch), equal to a percentage of the specified minimum yield strength of the pipe, as given in Table 26;

t is the specified wall thickness, expressed in millimetres (inches);

D is the specified outside diameter, expressed in millimetres (inches).

Table 26 — Percentage of specified minimum yield strength for determination of S

Pipe grade	Specified outside diameter D mm (in)	Percentage of specified minimum yield strength for determination of S	
		Standard test pressure	Alternative test pressure
L175 or A25	$\leq 141,3$ (5.563)	60 ^a	75 ^a
L175P or A25P	$\leq 141,3$ (5.563)	60 ^a	75 ^a
L210 or A	any	60 ^a	75 ^a
L245 or B	any	60 ^a	75 ^a
L290 or X42 to L830 or X120	$\leq 141,3$ (5.563)	60 ^b	75 ^c
	$> 141,3$ (5.563) to $\leq 219,1$ (8.625)	75 ^b	75 ^c
	$> 219,1$ (8.625) to < 508 (20.000)	85 ^b	85 ^c
	≥ 508 (20.000)	90 ^b	90 ^c

^a For $D \leq 88,9$ mm (3.500 in), it is not necessary that the test pressure exceed 17,0 MPa (2 470 psi); for $D > 88,9$ mm (3.500 in), it is not necessary that the test pressure exceed 19,0 MPa (2 760 psi).

^b It is not necessary that the test pressure exceed 20,5 MPa (2 970 psi).

^c For $D \leq 406,4$ mm (16.000 in), it is not necessary that the test pressure exceed 50,0 MPa (7 260 psi); for $D > 406,4$ mm (16.000 in), it is not necessary that the test pressure exceed 25,0 MPa (3 630 psi).

10.2.6.6 If pressure testing involves an end-sealing ram that produces a compressive longitudinal stress, the hydrostatic test pressure, P , expressed in megapascals (pounds per square inch), may be determined using Equation (7), with the result rounded to the nearest 0,1 MPa (10 psi), provided that the required test pressure produces a hoop stress in excess of 90 % of the specified minimum yield strength:

$$P = \frac{S - \left(\frac{P_R \times A_R}{A_p} \right)}{\frac{D}{2t} - \frac{A_I}{A_p}} \quad (7)$$

where

S is the hoop stress, expressed in megapascals (pounds per square inch), equal to a percentage of the specified minimum yield strength of the pipe (see Table 26);

P_R is the internal pressure on end-sealing ram, expressed in megapascals (pounds per square inch);

A_R is the cross-sectional area of end-sealing ram, expressed in square millimetres (square inches);

A_p is the cross-sectional area of pipe wall, expressed in square millimetres (square inches);

A_I is the internal cross-sectional area of pipe, expressed in square millimetres (square inches);

D is the specified outside diameter, expressed in millimetres (inches);

t is the specified wall thickness, expressed in millimetres (inches).

10.2.6.7 If agreed, the minimum permissible wall thickness, $t_{\min}$, may be used in place of the specified wall thickness, t , for the determination of the required test pressure (see 10.2.6.5 or 10.2.6.6, whichever is applicable), provided that a hoop stress of at least 95 % of the specified minimum yield strength of the pipe is used.

mechanical calliper shall be fitted with contact pins having circular cross sections 6,35 mm (0.25 in.) in diameter. The end of the pin contacting the inside surface of the pipe shall be rounded to a maximum radius of 38,1 mm (1.50 in) for pipe of size 168,3 mm (6.625 in) or larger, and up to a radius of $d/4$ for pipe smaller than size 168,3 mm (6.625 in) with a minimum radius of 3,2 mm (0.125 in). The end of the pin contacting the outside surface of the pipe shall be either flat or rounded to a radius of not less than 38,1 mm (1.50 in).

10.2.8.6 For the verification of conformance with the dimensional and geometrical requirements specified in 9.11 to 9.13, suitable methods shall be used. Unless particular methods are specified in the purchase order, the methods used shall be at the discretion of the manufacturer.

10.2.9 Weighing

For pipe with $D \geq 141,3$ mm (5.563 in), the lengths of pipe shall be weighed individually. For pipe with $D < 141,3$ mm (5.563 in), the lengths of pipe shall be weighed either individually or in convenient lots selected by the manufacturer.

10.2.10 Non-destructive inspection

Non-destructive inspection shall be in accordance with Annex E.

→ Annex N 10.2.11 Sorting and reprocessing

Sorting and reprocessing shall be in accordance with ISO 404.

→ Annex N 10.2.12 Retesting

10.2.12.1 Except as allowed by 10.2.12.2, retesting shall be in accordance with ISO 404.

10.2.12.2 If one or both of the retests representing a test unit fail to conform to the specified requirements, the manufacturer may elect to test each of the remaining lengths in the test unit for conformance to the specified requirements, with any non-conforming lengths being rejected. For such individual length tests, it is necessary that the determinations be made only for the particular elements or parameters that failed to comply in the preceding tests.

11 Marking

11.1 General

11.1.1 Pipe and pipe couplings manufactured in accordance with this International Standard shall be marked by the manufacturer.

11.1.2 The required markings on couplings shall be die-stamped or, if agreed, paint-stencilled.

→ Annex N **11.1.3** Additional markings, as desired by the manufacturer or as specified in the purchase order, may be applied.

11.2 Pipe markings

11.2.1 Pipe markings shall include the following information, as applicable:

a) name or mark of the manufacturer of the pipe (X);

→ Annex N b) number designation of this International Standard (ISO 3183) plus, or alternatively, an identical national adoption of this International Standard if agreed;

c) specified outside diameter;

- d) specified wall thickness;
- e) pipe steel grade (steel name) (see Table 1, Table H.1 or Table J.1, whichever is applicable);
- f) product specification level designation;
- g) type of pipe (see Table 2);
- h) mark of the customer's inspection representative (Y), if applicable;
- i) an identification number (Z), which permits the correlation of the product or delivery unit (e.g. bundled pipe) with the related inspection document, if applicable.

→ Annex N
→ Annex N
→ Annex N
EXAMPLE 1 (For SI units, ISO International Standard) X ISO 3183 508 12,7 L360M PSL 2 SAWL Y, Z.

→ Annex N
→ Annex N
→ Annex N
EXAMPLE 2 (For USC units, ISO International Standard) X ISO 3183 20 0.500 X52M PSL 2 SAWL Y, Z.

→ Annex N
→ Annex N
→ Annex N
NOTE For specified outside diameter markings in USC units, it is not necessary to include the ending zero digits to the right of the decimal sign.

11.2.2 Except as allowed by 11.2.3 and 11.2.4, the required markings shall be applied durably and legibly, as follows:

- a) For pipe with $D \leq 48,3$ mm (1.900 in), the markings shall be in one or more of the following locations:
 - 1) on a tag fixed to the bundle,
 - 2) on the straps or banding clips used to tie the bundle,
 - 3) on one end of each pipe,
 - 4) continuous along the length;
- b) For SMLS pipe with $D > 48,3$ mm (1.900 in) and welded pipe with $48,3$ mm (1.900 in) $< D < 406,4$ mm (16.000 in), unless a specific surface is specified in the purchase order, the markings shall be
 - 1) on the outside surface of the pipe, in the sequence listed in 11.2.1, starting at a point between 450 mm and 750 mm (1.5 ft and 2.5 ft) from one of the pipe ends, or
 - 2) on the inside surface of the pipe, starting at a point at least 150 mm (6.0 in) from one of the pipe ends;
- c) For welded pipe with $D \geq 406,4$ mm (16.000 in), unless a specific surface is specified in the purchase order, the markings shall be
 - 1) on the outside surface of the pipe, in the sequence listed in 11.2.1, starting at a point between 450 mm and 760 mm (1.5 ft and 2.5 ft) from one of the pipe ends, or
 - 2) on the inside surface of the pipe, starting at a point at least 150 mm (6.0 in) from one of the pipe ends.

11.2.3 If agreed, low-stress die-stamping or vibro-etching on the pipe surface may be used, subject to the following limitations.

- a) Such marks shall be on the pipe bevel face or within 150 mm (6.0 in) of one of the pipe ends.
- b) Such marks shall be at least 25 mm (1.0 in) from any weld.

- c) Cold die-stamping [at temperatures $< 100\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($210\text{ }^{\circ}\text{F}$)] of plate, strip or pipe not subsequently heat treated shall be done only if rounded or blunt dies are used.

→
Annex N

11.2.4 For pipe intended for subsequent coating, if agreed, marking may be done at the coater's facility rather than at the pipe mill. In such cases, traceability shall be ensured, e.g. by application of a unique number (by individual pipe or heat of steel).

11.2.5 If a temporary protective coating (see 12.1.2) is applied, the markings shall be legible after such coating.

11.2.6 In addition to the markings specified in 11.2.1, the pipe length shall be marked as follows, in metres to two decimal places (feet to tenths of a foot) or, if agreed, in a different format.

→
Annex N

- a) For pipe with $D \leq 48,3\text{ mm}$ (1.900 in), either the individual pipe length (as measured on the finished pipe) shall be marked at a convenient location on the outside surface of the pipe or the total length of pipe in the bundle shall be marked on the tag, strap or banding clip attached to the bundle.

→
Annex N

- b) For pipe with $D > 48,3\text{ mm}$ (1.900 in), the individual pipe length (as measured on the finished pipe) shall be marked

1) at a convenient location on the outside surface of the pipe, or

→
Annex N

2) if agreed, at a convenient location on the inside surface of the pipe.

- c) For pipe furnished with couplings, the length as measured to the outer face of the coupling shall be marked.

11.2.7 If agreed, the manufacturer shall apply a daub of paint, approximately 50 mm (2 in) in diameter, on the inside surface of each length of pipe. The paint colour shall be as given in Table 27 if the pipe grade is applicable; for all other grades, the paint colour shall be as specified in the purchase order.

Table 27 — Paint colour

Pipe grade	Paint colour
L320 or X46	Black
L360 or X52	Green
L390 or X56	blue
L415 or X60	Red
L450 or X65	White
L485 or X70	Purple-violet
L555 or X80	Yellow

11.3 Coupling markings

→
Annex N

Couplings for pipe with $D \geq 60,3\text{ mm}$ (2.375 in) shall be identified with the manufacturer's name or mark and "ISO 3183".

→
Annex N

12 Coatings and thread protectors

12.1 Coatings and linings

12.1.1 Except as allowed by 12.1.2 to 12.1.4, pipe shall be delivered bare (not coated).

12.1.2 If agreed, pipe shall be delivered with a temporary external coating to provide protection from rusting in storage and transit. Such coating shall be hard to the touch and smooth, without excessive sags.

12.1.3 If agreed, pipe shall be delivered with a special coating.

12.1.4 If agreed, pipe shall be delivered with a lining.

12.2 Thread protectors

12.2.1 For threaded pipe with $D < 60,3 \text{ mm}$ (2.375 in), the thread protectors shall be suitable fabric wrappings or shall be suitable metal, fibre or plastic protectors.

12.2.2 For threaded pipe with $D \geq 60,3 \text{ mm}$ (2.375 in), the thread protectors shall be of such design, material and mechanical strength as to protect the thread and pipe end from damage under normal handling and transportation conditions.

12.2.3 Thread protectors shall cover the full length of the thread on the pipe, and shall exclude water and dirt from the thread during transportation and the period of normal storage, which is considered to be approximately one year.

12.2.4 The thread forms in thread protectors shall be such that they do not damage the pipe threads.

12.2.5 Protector material shall contain no compounds that are capable of causing corrosion or promoting adherence of the protectors to the threads, and shall be suitable for service at temperatures of $-45 \text{ }^{\circ}\text{C}$ to $+65 \text{ }^{\circ}\text{C}$ ($-50 \text{ }^{\circ}\text{F}$ to $+150 \text{ }^{\circ}\text{F}$).

13 Retention of records

Records of the following inspections, if applicable, shall be retained by the manufacturer and shall be made available to the purchaser, upon request, for a period of three years after the date of purchase from the manufacturer:

- a) heat and product analyses;
- b) tensile tests;
- c) guided-bend tests;
- d) CVN tests;
- e) DWT tests;
- f) hydrostatic-tester recorder charts or electronic methods of record storage;
- g) radiographic images for pipe inspection;
- h) non-destructive inspection by other methods where applicable;
- i) qualifications of non-destructive inspection personnel;
- j) radiographic images for jointer welds;
- k) repair welding procedure tests;
- l) records of any other test as specified in the annexes or the purchase order, including all welding-procedure specifications (WPS) and welding-procedure qualification test records (WPQT/PQR) (see Annex A).

5. УСЛОВИ ЗА УЧЕШЋЕ У ПОСТУПКУ ЈАВНЕ НАБАВКЕ И УПУТСТВО КАКО СЕ ДОКАЗУЈЕ ИСПУЊЕНОСТ ТИХ УСЛОВА И ОСТАЛИ ДОКАЗИ

А. Обавезни услови за учешће у поступку јавне набавке одређени чланом 75. Став 1. тачке 1,2,3,4,5. Закона о јавним набавкама:

1. Услов:

Понуђач у поступку јавне набавке мора бити регистрован код надлежног органа, односно уписан у одговарајући регистар.

Доказ:

Извод из регистра надлежног органа - Агенције за привредне регистре.

Начин достављања доказа:

Не оверена копија, без обзира на датум издавања извода.

2. Услови:

Понуђач у поступку јавне набавке мора доказати да он и његов законски заступник није осуђиван за неко од кривичних дела као члан организоване криминалне групе, да није осуђиван за кривична дела против привреде, кривична дела против животне средине, кривично дело примања или давања мита, кривично дело преваре.

Докази:

Правна лица:

- Извод из казнене евиденције, односно уверења надлежног суда на чијем подручју се налази седиште домаћег правног лица, односно седиште представништва или огранка страног правног лица, којим се потврђује да правно лице није осуђивано за кривична дела против привреде, кривична дела против животне средине, кривично дело примања или давања мита, кривично дело преваре.
- Извод из казнене евиденције Посебног одељења за организовани криминал Вишег суда у Београду, Устаничка 29, Београд, којим се потврђује да правно лице није осуђивано за неко од кривичних дела организованог криминала.

Законски заступници правних лица:

- Извод из казнене евиденције, односно уверење надлежне полицијске управе Министарства унутрашњих послова, којим се потврђује да законски заступник понуђача није осуђиван за кривична дела против привреде, кривична дела против животне средине, кривично дело примања или давања мита, кривично дело преваре и нека од кривичних дела организованог криминала (захтев се може поднети према месту рођења или према месту пребивалишта законског заступника). Уколико понуђач има више законских заступника дужан је да достави доказ за свако од њих.

Предузетници и физичка лица:

- Извод из казнене евиденције, односно уверење надлежне полицијске управе Министарства унутрашњих послова, којим се потврђује да није осуђиван за нека од кривичних дела као члан организоване криминалне групе, да није осуђиван за кривична дела против привреде, кривична дела против животне средине, кривично дело примања или давања мита, кривично дело преваре (захтев се може поднети према месту рођења или према месту пребивалишта законског заступника).

Начин достављања доказа:

Не оверена копија. Ови докази не могу бити старији од два месеца пре отварања понуда.

3. Услов:

Понуђач у поступку јавне набавке мора доказати да му није изречена мера забране обављања делатности, која је на снази у време објављивања односно слања позива за подношење понуда.

Доказ:

Правна лица:

- Потврде привредног и прекршајног суда да му није изречена мера забране обављања делатности, **ИЛИ** потврда Агенције за привредне регистре да код тог органа није

регистровано, да му је као привредном друштву изречена мера забране обављања делатности која је на снази у време објаве позива за подношење понуда.

Предузетници:

- Потврда прекршајног суда да му није изречена мера забране обављања делатности, или потврда Агенције за привредне регистре да код тог органа није регистровано, да му је као привредном субјекту изречена мера забране обављања делатности која је на снази у време објаве позива за подношење понуда.

Физичка лица:

- Потврда прекршајног суда да му није изречена мера забране обављања одређених делатности.

Начин достављања доказа:

Не оверена копија. Овај доказ мора бити издат након објављивања позива за подношење понуда.

4. Услов:

Понуђач у поступку јавне набавке мора доказати да је измирио доспеле порезе, доприносе и друге јавне дажбине у складу са прописима Републике Србије или стране државе када има седиште на њеној територији.

Докази:

- Уверење Пореске управе Министарства финансија и привреде Републике Србије да је измирио доспеле порезе и доприносе и
- Уверење надлежне локалне самоуправе - града/општине, да је измирио обавезе по основу изворних локалних јавних прихода **ИЛИ** потврду Агенције за приватизацију да се понуђач налази у поступку приватизације.

Начин достављања доказа:

Не оверена копија. Ови докази не могу бити старији од два месеца пре отварања понуда.

5. Услов

Понуђач у поступку јавне набавке мора доказати да има важећу дозволу надлежног органа за обављање делатности која је предмет јавне набавке, ако је таква дозвола предвиђена посебним прописом.

Доказ:

Напомена:

Чланом 75. Тачка 5 Закона о јавним набавкама као обавезан услов за учешће прописано је и да понуђач има важећу дозволу за обављање делатности која је предмет јавне набавке. Тај услов за учешће није предвиђен у овој конкурсној документацији, с обзиром да наведени услов није неопходан код набавки добара, односно овај услов наручилац је дужан да тражи само у оним поступцима у којима је за обављање делатности која је предмет конкретне јавне набавке потребно да понуђач има дозволу надлежног органа, јер се таква дозвола тражи посебним прописом.

6. Услов

Понуђач је дужан да при састављању понуде изричито наведе да је поштовао обавезе које произилазе из важећих прописа о заштити на раду, запошљавању и условима рада, заштите животне средине, као и да гарантује да је ималац права интелектуалне својине (члан 75. став 2. ЗЈН).

Доказ:

Потписан и оверен Образац изјаве (Образац изјаве, дат је у поглављу 12). Изјава мора да буде потписана од стране овлашћеног лица понуђача и оверена печатом.

Уколико понуду подноси група понуђача, Изјава мора бити потписана од стране овлашћеног лица сваког понуђача из групе понуђача и оверена печатом.

Б. Додатни услови за учешће у поступку јавне набавке одређени чланом 76. Став 1. Закона о јавним набавкама:**7. Услов:**

Понуђач у поступку јавне набавке мора доказати да располаже са неопходним финансијским капацитетом, односно да је претходне три обрачунске године (2010, 2011, 2012) остварио позитиван финансијски резултат у пословању.

Доказ:

Извештај о бонитету за јавне набавке (образац БОН-ЈН), коју издаје Агенција за привредне регистре (АПР), који мора да садржи статусне податке понуђача, сажети биланс стања и биланс успеха за претходне три године (2010, 2011, 2012). Уколико у обрасцу БОН-ЈН нису доступни подаци за 2012. годину, понуђач је у обавези да достави биланс стања и биланс успеха за 2012. годину

Уколико за неког понуђача нису приказани подаци за неке од наведених година јер понуђач није постојао (основан у међувремену), релевантни су приказани подаци за период од оснивања предузећа.

8. Услов

Понуђач у поступку јавне набавке мора доказати да располаже са неопходним пословним капацитетом, односно да је у последње три године (2010, 2011, 2012) испоручио челичне бешавне цеви према одговарајућем стандарду. Квалификациони услов је да минимална укупна дужина (тежина) испоручених цеви буде већа од 4 km (5t), за пречнике цеви DN65 и веће.

Доказ:

- Потврда за референце, прилог бр. 1, у конкурсној документацији. Прилог "Потврда за референце" понуђач ће копирати и доставити уз своју понуду за све инвеститоре/наручиоце појединачно;
- Оверене профактуре за испоручена добра.

В. Остали докази**9. Поглавље 7 - Образац понуде** са прилозима (потписани и оверени):

- Подаци о подизвођачу – прилог број 2 – ако су ангажовани подизвођачи;
- Споразум – ако подноси група понуђача.

10. Поглавље 8 – Модел уговора (потписан у складу са понудом, оверен печатом и потписан).**11. Поглавље 9 – Образац структуре цене** (исправно попуњен, потписан и оверен печатом).**12. Поглавље 10 – Образац трошкова припреме понуде** (исправно попуњен, потписан и оверен печатом). Достава овога обрасца није обавезна, ако не постоје трошкови.**13. Поглавље 11 – Образац изјаве о независној понуди** (потписан и оверен).**14. Поглавље 12 – Образац изјаве о поштовању обавеза који произилазе из важећих прописа** (потписан и оверен)**15. Поглавље 13 – Образац изјаве у вези коришћења патената и права интелектуалне својине**

НАПОМЕНЕ:

Уколико се понуда подноси са подизвођачем, понуђач је дужан да за подизвођаче достави доказе о испуњености услова из члана 75. став 1. тачке 1) до 4) ЗЈН на начин одређен чланом 77. овог закона и конкурсном документацијом (Поглавље 5, тачке 1-4).

Уколико понуду подноси група понуђача, сваки понуђач из групе понуђача мора да испуни услове из члана 75. став 1. тачке 1) до 4) ЗЈН, што доказује достављањем доказа из члана 77. ЗЈН и конкурсном документацијом (Поглавље 5, тачке 1-4), а додатне услове из члана 76. ЗЈН испуњавају заједно, па доказе за услове из тачке 7 – 8, Поглавља 5 може доставити за једног или више понуђача из групе понуђача.

Докази о испуњености услова из члана 75. ЗЈН могу се достављати у неоввереним копијама.

Ако поднета понуда буде оцењена као прихватљива, пре доношења одлуке о додели уговора, Наручилац може захтевати од понуђача да у року од пет дана од дана пријема писменог позива Наручиоца, достави на увид оригинал или оверену копију доказа о испуњености услова из члана 75. ЗЈН (Поглавље 5. од тачке 1. до 4. и тачке 8.);

Уколико понуђач у остављеном року не достави на увид оригинал или оверену копију тражених доказа, његова понуда ће бити одбијена као неприхватљива;

Доказ, потврда надлежног органа којом понуђач доказује да му није изречена мера забране обављања делатности, мора бити издата после дана објављивања позива на Порталу јавних набавки за подношење понуда;

Докази наведени у овом Поглављу од редног броја 2 до 4, не могу бити старији од два месеца пре отварања понуда.

Ако понуђач има седиште у другој држави, наручилац може да провери да ли су документи којима понуђач доказује испуњеност тражених услова издати од стране надлежних органа те државе, у складу са чланом 79. став 7. ЗЈН.

Ако се у држави у којој понуђач има седиште не издају докази из члана 77. ЗЈН, понуђач може уместо доказа, приложити своју писану изјаву дату под кривичном и материјалном одговорношћу, оверену пред судским или управним органом, јавним бележником или другим надлежним органом те државе.

Понуђач није дужан да доставља доказе који су јавно доступни на интернет страницама надлежних органа.

Довољно је да у изјави (слободна форма) о јавној доступности тражених доказа наведе интернет странице надлежних органа.

Понуђач је дужан да без одлагања, писмено обавести ЈП "Гас Рума" о било којој промени у вези са испуњеношћу услова из поступка јавне набавке, која наступи до доношења одлуке, односно закључења уговора, односно током важења уговора и да је документује на прописани начин.

ПРИЛОГ БРОЈ: 1

ПОТВРДА ЗА РЕФЕРЕНЦЕ

Наручилац: _____
Седиште: _____
Матични број: _____
ПИБ: _____
Тел/факс: _____

На основу члана 76. Закона о јавним набавкама наручилац издаје:

ПОТВРДУ

Да је извођач: _____
(назив, седиште понуђача)

у претходне три године (2010, 2011 и 2012) наручиоцу испоручио челичне бешавне цеви према одговарајућем стандарду. Квалификациони услов је да минимална укупна дужина (тежина) испоручених цеви буде већа од 4 km (5t), за пречнике цеви DN65 и веће:

Укупна испоручена количина цеви у 2010.	Укупна испоручена количина цеви у 2011.	Укупна испоручена количина цеви у 2012.

Укупна испоручена количина цеви за протекле три године:

Потврда се издаје на захтев понуђача ради учешћа у отвореном поступку јавне набавке добара бр. 250/1.2, чији је предмет– испорука изолованих челичних бешавни цеви DN150 и у друге сврхе се не може користити.

Прилог: Оверене профактуре за испоручене цеви.

Место и датум

М.П.

Наручилац - Инвеститор

Име и презиме овлашћеног лица

Потпис овлашћеног лица

Напомена:

Образац копирати у довољном броју примерака и доставити за све наручиоце код којих је понуђач испоручио цеви.

6. УПУТСТВО ПОНУЂАЧИМА КАКО ДА САЧИНЕ ПОНУДУ

Конкурсна документација је припремљена у складу са одредбама ЗЈН.

Понуђачи су дужни да пре израде и предаје своје понуде прегледају целу конкурсну документацију и утврде њену комплетност. Од понуђача се очекује да се пажљиво упознају са свим упутствима, обрасцима, роковима, техничким спецификацијама и захтевима везаним за квалитет и примену одговарајућих стандарда, прописа и другим подацима из конкурсне документације. Понуђачи морају да испуњавају услове за учешће у поступку јавне набавке, а понуде морају бити припремљене у складу са конкурсном документацијом.

1. ПОДАЦИ О ЈЕЗИКУ НА КОЈЕМ ПОНУДА МОРА ДА БУДЕ САЧИЊЕНА

Конкурсна документација је припремљена на српском језику. Поступак јавне набавке води се на српском језику.

Понуда и остала документација која се односи на понуду мора бити на српском језику (члан 17. став 3. ЗЈН).

Део понуде који се тиче техничких карактеристика, техничке документације, техничких спецификација, каталога произвођача, техничког материјала и сертификата може се поднети и на енглеском језику (члан 18. став 2. ЗЈН).

2. ПОДАЦИ О ОРГАНИМА КОД КОЈИХ СЕ МОГУ ДОБИТИ ПОДАЦИ У ВЕЗИ СА ИЗВРШЕЊЕМ УГОВОРА КАДА ЈЕ ПОЗИВ ОБЈАВЉЕН НА СТРАНОМ ЈЕЗИКУ

Позив у предметној јавној набавци није објављен на страном језику

3. ЗАХТЕВИ У ВЕЗИ СА САЧИЊАВАЊЕМ ПОНУДЕ

Понуђач може да поднесе само једну понуду са доказима о испуњености услова из конкурсне документације.

Понуђач је дужан да поднесе све доказе о испуњености обавезних услова из члана 75. ЗЈН предвиђене чланом 77. ЗЈН и остале доказе наведене у Условима за учешће из чл. 76. ЗЈН и Упутству како се доказује испуњеност тих услова (Поглавље 5).

Обрасце дате у конкурсној документацији, односно податке који морају да буду њихов саставни део, предвиђено је да понуђач попуњава електронски – путем рачунара у већ дефинисана поља за унос података. По уносу одговарајућих података, документ одштампати, потписати и печатом оверити. Препорука је да се унос података у документ врши преко Adobe Reader 11 или новије верзије – бесплатно се може преузети са www.adobe.com.

Пожељно је да сви документи поднети у понуди буду повезани траком у целину и запечаћени, тако да се не могу накнадно убацивати, одстранити или заменити појединачни листови, односно прилози, а да се видно не оштете листови или печат.

Понуђач који је самостално поднео понуду не може истовремено да учествује у заједничкој понуди или као подизвођач, нити као лице може учествовати у више заједничких понуда.

Понуда мора да садржи све документе и доказе које је наручилац тражио, како би се утврдила испуњеност обавезних услова за учешће у поступку јавне набавке, оценила озбиљност и квалитет понуде. Понуда мора да садржи и све елементе који су тражени у упутству понуђачима и (евентуално) накнадно послатим додатним објашњењима од стране наручиоца који су означени као прилози конкурсној документацији.

Понуђач понуду подноси непосредно или путем поште у затвореној коверти или кутији, затворену на начин да се приликом отварања понуда може са сигурношћу утврдити да се први пут отвара.

На полеђини коверте или на кутији навести назив и адресу понуђача.

У случају да понуду подноси група понуђача, на коверти је потребно назначити да се ради о групи понуђача и навести називе и адресу свих учесника у заједничкој понуди.

Понуду доставити на адресу:

**„Понуда за јавну набавку добра – Изоловане бешавне челичне цеви DN150,
ЈН бр. 250/1.2 - НЕ ОТВАРАТИ”.**

Понуда се сматра благовременом уколико је примљена од стране наручиоца до:

10.10.2013. године до 10³⁰ часова.

Наручилац ће, по пријему одређене понуде, на коверти, односно кутији у којој се понуда налази, обележити време пријема и евидентирати број и датум понуде према редоследу приспећа. Уколико је понуда достављена непосредно наручилац ће понуђачу предати потврду пријема понуде. У потврди о пријему наручилац ће навести датум и сат пријема понуде.

Понуда коју наручилац није примио у року одређеном за подношење понуда, односно која је примљена по истеку дана и сата до којег се могу понуде подносити, сматраће се неблаговременом.

4. ПАРТИЈЕ

Предметна јавна набавка није обликована у партије.

5. ПОНУДЕ СА ВАРИЈАНТАМА

Није дозвољено подношење понуда са варијантама.

6. НАЧИН ИЗМЕНЕ, ДОПУНЕ И ОПОЗИВА ПОНУДЕ

У складу са чланом 87. став. 6 ЗЈН понуђач може у року за подношење понуде да измени, допуни или опозове своју понуду. Измена, допуна или повлачење понуде је пуноважно ако је Наручилац примио измену, допуну или опозив понуде пре истека рока за подношење понуда.

Измена, допуна или повлачење понуде се врши на начин одређен за подношење понуде.

Понуда се не може изменити, допунити или опозвати по истеку рока за подношење понуда.

7. НАЧИН НАСТУПАЊА ПОНУЂАЧА У ЈАВНОЈ НАБАВЦИ

Понуђачи су дужни да се у обрасцу понуде изјасне о начину наступа у овој јавној набавци:

- Самостални наступ;
- Наступ са подизвођачем;
- Подношењем заједничке понуде.

7.1. Самосталан наступ понуђача у јавној набавци. Понуђач у потпуности одговара наручиоцу за извршење уговорене обавезе.

7.2. Наступ са подизвођачем. Ако понуђач у понуди наведе да ће делимично извршење набавке поверити подизвођачу, дужан је да наведе назив подизвођача и све податке који се траже за подизвођача у прилогу бр.2, а уколико уговор између наручиоца и понуђача буде закључен, тај подизвођач ће бити наведен у уговору.

Понуђач у својој понуди мора да наведе проценат укупне вредности јавне набавке који ће поверити подизвођачу, а који не може бити већи од 50% као и део предмета набавке који ће се извршити преко подизвођача.

Понуђач у потпуности одговара наручиоцу за извршење уговорене набавке, без обзира на бој подизвођача.

Понуђач је дужан да наручиоцу, на његов захтев, омогући приступ код подизвођача ради утврђивања испуњености услова.

На захтев подизвођача и где природа предмета набавке то дозвољава Наручилац може пренети доспела потраживања директно подизвођачу, за део набавке која се извршава преко тог подизвођача.

Понуђач је дужан за подизвођаче достави доказе о испуњености услова из члана 75. став 1. тачке 1) до 4) ЗЈН, а доказ о испуњености услова из члана 75. став 1 тачка 5) ЗЈН за део набавке који ће извршити преко подизвођача.

7.3. Подношење заједничке понуде, сходно члану 81. ЗЈН, може поднети група понуђача.

Сваки понуђач из групе понуђача мора да испуни обавезне услове из члана 75. став 1. тачка 1) до 4) ЗЈН, а додатне услове испуњавају заједно.

Услов из члана 75. став 1. тачка 5) ЗЈН дужан је да испуни понуђач из групе понуђача којем је поверено извршење дела набавке за који је неопходна испуњеност тог услова.

Понуђачи који поднесу заједничку понуду одговарају неограничено солидарно према наручиоцу.

Саставни део заједничке понуде је споразум којим се понуђачи из групе међусобно и према наручиоцу обавезују на извршење јавне набавке. Споразум мора обавезно да садржи податке из члана 81. став 4. тачка 1) до 6) ЗЈН.

8. ЗАХТЕВИ ОД ЗНАЧАЈА ЗА ИСПРАВНОСТ - ПРИХВАТЉИВОСТ ПОНУДЕ

8.1. МЕСТО ИСПОРУКЕ

Место испоруке је на паритету ДДП Рума, локација градње гасовода, Incoterms 2010.

Добра се испоручују отпремним документом на којима су специфирани назив, количине и цене. Приликом испоруке добара наручиоцу се доставља техничка документација и атести (или друге потврде о контроли квалитета од стране овлашћених органа, ако је то прописима предвиђено), а све у складу општим техничким захтевима за израду и испоруку цеви из конкурсне документације.

Испорука се сматра завршеном када сачињен и обострано оверен Записник о квантитативном и квалитативном пријему робе који се касније прилаже уз рачун и саставни је де документације истог.

8.2. РОК ИСПОРУКЕ

Под роком испоруке предметне набавке, сматра се рок који траје од дана ступања Уговора на правну снагу до дана истека рока датог у понуди. Понуђени рок дефинисати у календарским данима.

Напомена: у случају неоправданог прекорачења рока, извођач ће платити наручиоцу на име уговорне казне 0,5% (пола процента) од укупне уговорене цене за сваки дан закашњења, али не више од 10% (десет процената) од укупно уговорене цене.

8.3. ЦЕНА

Цене добара са свим трошковима могу бити исказане у динарима или у једној страниј валути (EUR). Цена исказана у динарима или еврима даје се на паритету ДДП Рума, локација градње гасовода, према Incoterms 32010, без обрачунатог ПДВ-а.

Приликом оцењивања понуде, за прерачун у динаре ће се користити званични средњи курс Народне банке Србије на дан отварања понуде.

Цене наведене у понуди су коначне и не могу се мењати.

У оквиру понуђене цене понуђач мора да наведе све трошкове у складу са обрасцем "Образац структуре понуђене цене".

8.4. АВАНС, РОК И УСЛОВИ ПЛАЋАЊА

Наручилац одобрава као услов плаћања највише 30% аванса од укупно понуђене вредности.

Рок плаћања за остатак вредности из понуде, не може бити краћи од 15 дана, ни дужи од 45 дана, од дана службеног пријема рачуна на деловодник наручиоца.

Плаћање добара када је цена понуђена у страниј валути ће бити извршено у динарској против вредности по званичном средњем курсу Народне банке Србије на дан фактурисања.

Понуђач нема право да зарачуна камате за период одложеног плаћања који даје у својој понуди.

Биће одбијене понуде са већим износом аванса од дозвољеног и краћим роком плаћања од условљеног.

8.5. ГАРАНТНИ РОК И РЕКЛАМАЦИЈЕ У ГАРАНТНОМ РОКУ

Гаранција на понуђена добра мора да износи најмање 2 године.

Гарантни рокови почињу да теку од датума када је потписан Протокол о коначној примопредаји испоручених добара.

У случају записнички утврђених недостатака у квалитету и очигледних грешака у гарантном периоду, понуђач мора исте отклонити најкасније у року од 15 дана од дана сачињавања записника о рекламацији.

Ако у наведеном року не може да отклони грешке или ако се иста односно слична грешка на истој позицији понови, дужан је да испоручи нова добра или да надокнади наручиоцу све трошкове који су настали ангажовањем другог испоручиоца и то у року од 8 дана од пријема фактуре

У случају да понуђач не обезбеђује тражене рокове понуда ће бити одбијена.

9. СРЕДСТВА ФИНАНСИЈСКОГ ОБЕЗБЕЂЕЊА

Као средства финансијског обезбеђења понуђач подноси банкарске гаранције на начин предвиђен у конкурсној документацији.

Банкарске гаранције морају бити безусловне и наплативе на први позив. Банкарске гаранције не могу да садрже додатне услове за исплату, краће рокове од оних које одреди наручилац, мањи износ од онога који одреди наручилац или промењену месну надлежност за решавање спорова.

Ако понуђач поднесе гаранцију стране банке наручилац је дужан да провери бонитет те банке код Народне банке Србије. У случају да та банка нема прихватљив бонитет одређен од стране Народне банке Србије, наручилац ће захтевати од понуђача да у року од петнаест (15) дана обезбеди нову и прихватљиву банкарску гаранцију.

Ако понуђач поднесе гаранцију стране банке, та банка мора имати најмање IBCA рејтинг AA.

• Банкарска гаранција за добро извршење посла.

Банкарску гаранцију за добро извршење посла изабрани понуђач поднеће наручиоцу приликом закључења уговора, односно најкасније у року од 8 (осам) дана од закључења уговора, у висини од 10% (десет процената) од укупне вредности уговора без ПДВ-а.

Банкарска гаранција за добро извршење посла мора да важи још 30 (тридесет) дана од дана истека рока за коначно извршење посла.

Ако се за време трајања уговора промене рокови за извршење уговорне обавезе, важност банкарске гаранције мора се продужити.

Неактивирана банкарска гаранција пословне банке враћа се понуђачу након испуњавања свих уговорених обавеза, што се потврђује потписивањем свих предвиђених записника.

Наручилац ће уновчити гаранцију за добро извршење посла у следећим случајевима:

- о Уколико се технички детаљи који се односе на добра разликују у односу на Технички опис и спецификацију који представља обавезни део понуде сваког понуђача у овој јавној набавци;
- о Уколико изабрани понуђач не испуни све остале обавезе које проистичу из његове понуде за ову јавну набавку;
- о Уколико понуђач извршење јавне набавке у целини или делимично повери подизвођачу а да претходно у својој понуди није навео да ће извршење јавне набавке поверити подизвођачу.

• Банкарска гаранција за повраћај авансног плаћања.

Понуђач чија је понуда изабрана као најповољнија је обавезан да достави банкарску гаранцију за авансну уплату (ако је захтеван аванс) у висини уговореног аванса, са урачунатим порезом на додату вредност, са роком важења 30 (тридесет) дана дужим од уговореног рока завршетка радова који је предвиђен у понуди.

Банкарску гаранцију за повраћај аванса изабрани понуђач поднеће наручиоцу приликом закључења уговора, односно најкасније у року од 8 (осам) дана од закључења уговора.

Неактивирана банкарска гаранција враћа се само у случају испуњења свих уговорених обавеза у року који није дужи од 30 дана од истека уговореног рока који је понуђач понудио у својој понуди.

Наручилац ће уновчити гаранцију дату за повраћај авансног плаћања у следећим случајевима:

- о Да понуђач прекорачи понуђени рок испоруке који је дао у својој понуди за више од 30 (тридесет) календарских дана. У том случају врши се раскид уговора о јавној набавци.

10. ОДРЕЂИВАЊЕ ПОВЕРЉИВОСТИ

Предметна набавка не садржи поверљиве информације.

11. ДОДАТНЕ ИНФОРМАЦИЈЕ ИЛИ ПОЈАШЊЕЊА У ВЕЗИ СА ПРИПРЕМАЊЕМ ПОНУДЕ

Заинтересовано лице може у писаном облику, на адресу наручиоца: ЈП "Гас-Рума" ЈНА 136, Рума. Или на Е-mail: office@gasruma.rs, тражити од наручиоца додатне информације или појашњења у вези са припремањем понуда, најкасније 5 (пет) дана пре истека рока за подношење понуда. Наручилац ће заинтересованом лицу у року од 3 (три) дана од дана пријема захтева, послати одговор у писаном облику и истовремено та информација биће објављена на Порталу јавних набавки и на својој интернет страници. На истом месту ће објавити и измене и допуне конкурсне документације.

Ако наручилац измени или допуни конкурсну документацију осам или мање дана пре истека рока за подношење понуда, наручилац је дужан да продужи рок за подношење понуда и објави обавештење о продужењу рока за подношење понуда.

Комуникација између понуђача и наручиоца се врши на начин описан у члану 20. ЗЈН.

Тражење додатних информација или појашњења у вези са припремањем понуде телефоном није дозвољено.

12. ДОДАТНА ОБЈАШЊЕЊА ПОНУЂАЧА, КОНТРОЛА И ДОПУШТЕНЕ ИСПРАВКЕ

Наручилац може приликом стручне оцене понуда да у писаном облику захтева од понуђача додатна објашњења која ће помоћи при прегледу, вредновању и упоређивању понуда. Наручилац може да врши контролу (увид) код понуђача односно његовог подизвођача.

Наручилац може уз сагласност понуђача, да изврши исправке рачунских грешака уочених приликом разматрања понуде по окончаном поступку отварања.

У случају разлике између јединичне и укупне цене, меродавна је јединична цена.

Ако се понуђач не сагласи са исправком рачунских грешака, наручилац ће такву понуду одбити као неприхватљиву.

13. ДОДАТНО ОБЕЗБЕЂЕЊЕ – НЕГАТИВНЕ РЕФЕРЕНЦЕ

Ако је понуђач добио негативну референцу за предмет јавне набавке који није истоврстан предмету ове јавне набавке, наручилац ће захтевати додатно обезбеђење испуњења уговорних обавеза и то:

- Банкарску гаранцију за добро извршење посла и евентуално плаћање уговорне казне у висини од 15% од вредности уговора.

Банкарска гаранција за добро извршење посла и евентуално плаћање уговорне казне мора бити безусловна и платива на први позив. Иста не може да садржи додатне услове за исплату, краће рокове од оних које одреди наручилац, мањи износ од оног који одреди наручилац или промене месну надлежност за решавање спорова.

Изабрани понуђач подноси банкарску гаранцију истовремено са потписивањем уговора, при чему се узима у обзир рок трајања извршења посла, а што ће бити прецизирано уговором.

Ако се за време трајања уговора промене рокови за извршење уговорне обавезе или друге околности које онемогућавају извршење уговорних обавеза, важност банкарске гаранције мора се продужити.

Уколико су разлози за продужење важности банкарске гаранције на страни Наручиоца трошкове продужења банкарске гаранције сноси Наручилац.

Банкарску гаранцију изабрани понуђач предаје наручиоцу истовремено са потписивањем уговора, односно најкасније у року од 8 дана од дана обостраног потписивања уговора.

14. РОК ВАЖЕЊА ПОНУДЕ

Рок важења понуде не може бити краћи од 30 дана од дана отварања понуда. У случају да понуђач наведе краћи рок важења понуде, понуда се одбија.

15. ПОШТОВАЊЕ ОБАВЕЗА КОЈЕ ПРОИЗИЛАЗЕ ИЗ ВАЖЕЋИХ ПРОПИСА

Понуђач је у обавези да при састављању понуде наведе да је поштовао обавезе које произилазе из важећих прописа о заштити на раду, запошљавању и условима рада, заштити животне средине, као и да понуђач гарантује да је ималац права интелектуалне својине (Изјава – Поглавље 12).

16. КОРИШЋЕЊЕ ПАТЕНАТА И ПРАВА ИНТЕЛЕКТУАЛНЕ СВОЈИНЕ

Накнаду за коришћење патената, као и одговорност за повреду заштићених права интелектуалне својине трећих лица сноси понуђач (Изјава – Поглавље 13).

17. ЗАХТЕВ ЗА ЗАШТИТУ ПРАВА ПОНУЂАЧА

Захтев за заштиту права подноси се (насловљава) Републичкој комисији, а предаје наручиоцу.

Примерак захтева за заштиту права подносилац истовремено доставља Републичкој комисији.

Захтев за заштиту права може се поднети у току целог поступка јавне набавке, против сваке радње наручиоца, осим ако законом није другачије одређено.

Захтев за заштиту права којим се оспорава врста поступка, садржина позива за подношење понуда или конкурсне документације сматраће се благовременим ако је примљен од стране наручиоца најкасније седам дана пре истека рока за подношење понуда, без обзира на начин достављања.

После доношења одлуке о додели уговора или одлуке о обустави поступка, рок за подношење захтева за заштиту права је десет дана од пријема одлуке.

Захтевом за заштиту права не могу се оспоравати радње наручиоца предузете у поступку јавне набавке ако су подносиоцу захтева били или могли бити познати разлози за његово подношење пре истека рока за подношење понуда, а подносилац захтева га није поднео пре истека тог рока.

Подносилац захтева за заштиту права дужан је да на рачун буџета републике Србије (број рачуна: 840-742221843-57, шифра плаћања 153, позив на број: 97 50-016, сврха уплате: републичка административна такса, јавна набавка бр. 250/1.2 - наручилац ЈП "Гас Рума", прималац уплате: буџет Републике Србије) уплати таксу одговарајуће вредности.

18. МОДЕЛ УГОВОРА

Модел уговора обавезни је елемент конкурсне документације (члан 61. став 4. тачка 4. ЗЈН). Понуђач мора да попуни, овери печатом и потпише модел уговора. Такође, понуђач мора да парафира и печатом овери све стране. На тај начин понуђач потврђује да прихвата елементе модела уговора.

Када се ради о групи понуђача, овлашћени члан групе понуђача је дужан да модел уговора попуни, потпише и овери, чиме потврђује да је сагласан са моделом уговора.

У моделу уговора морају бити наведени сви подизвођачи односно сви понуђачи из групе понуђача.

Подаци унети у модел уговора морају се слагати са подацима наведеним у понуди.

19. ЗАКЉУЧЕЊЕ УГОВОРА

Наручилац може закључити уговор о јавној набавци након доношења одлуке о додели уговора и ако у року предвиђеним ЗЈН није поднет захтев за заштиту права или је захтев за заштиту права одбачен или одбијен.

По пријему одлуке о избору најповољније понуде, изабрани понуђач ће бити позван да приступи закључењу уговора, у року од 8 (осам) дана од истека рока за заштиту права.

Изабрани понуђач је дужан да уговор, потписан и оверен, достави наручиоцу у року од 7 (седам) дана од дана када га је наручилац позвао да закључе уговор. Уколико изабрани понуђач на достави уговор, потписан и оверен, у наведеном року, наручилац ће закључити уговор са првим следећим најповољнијим понуђачем.

20. ЕЛЕМЕНТИ КРИТЕРИЈУМА ЗА ИЗБОР НАЈПОВОЉНИЈЕ ПОНУДЕ

Критеријум за оцењивање понуде је економски најповољнија понуда. Исправне и одговарајуће понуде и понуде које се не одбију као неприхватљиве, наручилац оцењује и рангира применом следећих елемената критеријума:

	ЕЛЕМЕНТИ КРИТЕРИЈУМА	МАКСИМАЛНИ ИЗНОС ПОНДЕРА
1.	Цена	70
2.	Аванс	10
3.	Начин плаћања	15
4.	Рок испоруке	5
	Укупно:	100

20.1. ЦЕНА

Понуђачу који понуди најнижу укупну цену додељује се максималних 70 пондера за елемент критеријума "Цена". Осталим понуђачима се додељују пондери за наведени елемент критеријума применом следеће формуле:

$$P = P_{\max} * C_{\min}/C$$

Где је:

P – број пондера.

$P_{\max}$ – максимални број пондера.

$C_{\min}$ – најнижа понуђена цена.

C – понуђена цена.

20.2. АВАНС

Понуђачу који у понуди не буде тражио аванс додељује се максималних 10 пондера за елемент критеријума "Аванс".

Максимални износ аванса који понуђач може да тражи износи 30% од вредности понуђене цене без ПДВ-а.

Понуђач који у понуди наведе максимални износ аванса добија 0 пондера.

Понуда понуђача који у понуди наведе износ аванса већи од максималног биће одбијена као неприхватљива.

Понуђачима који у понуди наведу износ аванса мањи од максималног пондери се додељују применом следеће формуле:

$$P = P_{\max} - P_{\max} * A/A_{\max}$$

Где је:

P – број пондера.

$P_{\max}$ – максимални број пондера.

A – понуђени проценат аванса.

$A_{\max}$ – максимални износ аванса.

20.3. НАЧИН ПЛАЋАЊА

Понуђач који понуди плаћање одједном уговорене суме (по одбитку траженог аванса) добија 0 пондера.

Понуђач који понуди највише рата за отплату уговорене суме (по одбитку траженог аванса) додељује му се максималних 15 пондера.

Осталим понуђачима се додељују пондери за наведени елемент критеријума применом следеће формуле:

$$P = P_{\max} * R_{\text{rate min}} / R_{\text{rate}}$$

Где је:

P – број пондера.

$P_{\max}$ – максимални број пондера.

$R_{\text{rate min}}$ – плаћање одједном.

R_{rate} – плаћање на рате (највећи број рата).

20.4. РОК ИСПОРУКЕ

Понуђачу који понуди најкраћи рок испоруке додељује се максималних 5 пондера за елемент критеријума "Рок испоруке". Осталим понуђачима се додељују пондери за наведени елемент критеријума применом следеће формуле:

$$P = P_{\max} * R_{\text{isp.min}} / R_{\text{isp}}$$

Где је:

P – број пондера.

$P_{\max}$ – максимални број пондера.

$R_{\text{isp.min}}$ – најнижи понуђени рок испоруке.

R_{isp} – понуђени рок испоруке.

21. РАНГИРАЊЕ ПОНУДА

Након бодовања и сабирања пондера (бодова) понуде ће бити рангиране. Понуда са највећим бројем пондера је економски најповољнија понуда. Израчунавање (и заокруживање) бодова, врши се на две децимале

Уколико након извршеног бодовања, две или више понуда имају једнак број пондера, као најповољнија понуда ће бити изабрана она понуда која има највећи број пондера по основу критеријума "ЦЕНА", као једног од елемента критеријума.

Уколико две или више понуда имају једнак број пондера по основу критеријума "ЦЕНА", биће изабрана она понуда која има већи број пондера по осталим критеријумима, и то по следећем редоследу:

- "Начин плаћања";
- "Аванс";
- "Рок испоруке".

22. ОДЛУКА О ОБУСТАВИ ПОСТУПКА ЈАВНЕ НАБАВКЕ

У колико нису испуњени услови за избор најповољније понуде из члана 107. ЗЈН, наручилац ће обуставити поступак јавне набавке.

Наручилац ће обуставити поступак јавне набавке и у случају да наступе објективни и доказиви разлози, који се нису могли предвидети у време покретања поступка и који онемогућавају да се започети поступак оконча, односно услед којих је престала потреба наручиоца за предметном набавком због чега се неће понављати у току исте буџетске године односно наредних шест месеци.

Наручилац ће своју одлуку о обустави поступка јавне набавке писмено образложити, посебно наводећи разлоге обуставе поступка и доставити је понуђачима у року од три дана од дана доношења одлуке.

7. ОБРАЗАЦ ПОНУДЕ

Понуђач: _____	Матични број: _____
Место: _____	Регистар. број: _____
Адреса: _____	ПИБ: _____
Тел/факс: _____	Шиф. Делат.: _____
Е-mail: _____	Обвез. ПДВ-а: _____
Број рачуна и назив банке: _____	
Име особе за контакт: _____	
Одговорно лице: _____	

На основу позива за достављање понуда у отвореном поступку јавне набавке добара бр. 250/1.2, чији је предмет набавка – изолованих челичних бешавних цеви Ø168,3x4,8 mm у дужини од 4140m (345 ком. појединачне дужине 12 ±0,5m), унутарња страна чиста, спољашња страна изолација (црна): 3LPE N - n у складу са DIN30670. Крајеви цеви припремљени за заваривање са постављеним пластичним поклопцима за заштиту. Тест сертификат 3.1.B у складу са EN10204. Димензије и карактеристика цеви ће бити испоручене према стандарду: API 5L (44-то издање) / ISO 3183:2007

ПОНУДА

Број: _____

1. Да испоручимо изоловане челичне цеви у складу са наведеним условима из конкурсне документације, поштујући све важеће прописе и стандарде, на начин:

- ☐ самостално
☐ са подизвођачем
☐ заједничка понуда

2. ВРЕДНОСТ ЦЕВИ

Јединачне и укупна цена је дата у: ☐ Динарима ☐ Еврима (изабрати валуту)

ДИМЕН. ЦЕВИ [mm]	ДУЖ. ЦЕВИ ПО КОМ. [m]	УК. КОЛИЧИНА [m]	СТАНДАРД	ЈЕД. ЦЕНА без ПДВ-а по [m]	УКУПАНА ЦЕНА без ПДВ-а
ПДВ:					
Укупна вредност понуде изражене са ПДВ-ом:					

Цене су фиксне и не могу се мењати.

3. РОК ИСПОРУКЕ

Цеви ће бити испоручене у року од ____ (и словима: _____) календарских дана од дана закључења уговора и уплате аванса.

4. МЕСТО ИСПОРУКЕ

Цеви ће бити испоручене на паритету ДДП Рума, локација изградње, Incoterms 2010.

5. АВАНС

Тражени аванс износи ____% од укупне понуђене цене, што износи _____.

6. НАЧИН ПЛАЋАЊА

Укупна вредност испоручених цеви добиће се на основу записника о квалитативном пријему цеви у складу са описом услуге који је предмет јавне набавке и укупне испоручене дужине цеви умножене јединичном ценом,.

По одбитку авансне вредности добијамо суму коју је неопходно да Наручилац плати Понуђачу:

☐ одједном

☐ у ____ (и словима _____) месечних рата.

7. РОК ПЛАЋАЊА

Рок плаћања је ____ дана од дана службеног пријема рачуна.
(не краћи од 15 дана и дужи од 45 дана)

8. ГАРАНТНИ РОК

____ месеци од испоруке.
(не краћи од 24 месеца)

9. РОК ВАЖЕЊА ПОНУДЕ

Рок важења понуде износи ____ дана од дана отварања понуда
(не краћи од 30 дана од дана отварања понуда).

Уз понуду прилажемо:

- Прилог 2 – _____
Уписати: Образац – Подаци о подизвођачу (ако извођач наступа са подизвођачем)
- Прилог 3 – _____
Уписати: Споразум (ако подноси група понуђача)

Место и датум

М.П.

Понуђач

Име и презиме овлашћеног лица

Потпис овлашћеног лица

НАПОМЕНЕ:

Образац понуде понуђач мора да попуни, овери печатом и потпише, чиме се потврђује да су тачни подаци који су у обрасцу понуде наведени.

Уколико понуђач поднесе заједничку понуду, група понуђача може да се определи да образац понуде потписују и печатом оверавају сви понуђачи из групе понуђача или група понуђача може да одреди једног понуђача из групе који ће попунити, потписати и печатом оверити образац понуде.

ПРИЛОГ БРОЈ: 2

ПОДАЦИ О ПОДИЗВОЂАЧУ

Пословно име подизвођача: _____

Адреса подизвођача: _____

Одговорна особа: _____

Особа за контакт: _____

Телефон: _____

Телефакс: _____

Електронска адреса (e-mail): _____

Текући рачун и назив банке: _____

Матични број подизвођача: _____

Порески број подизвођача: _____

Проценат укупне вредности набавке који ће поверити подизвођачу: %

Навести део предмета јавне набавке који ће извршити преко подизвођача:

Навести правила поступања наручиоца у случају да део потраживања директно преносе подизвођачу:

Место и датум

Понуђач

М.П.

Име и презиме овлашћеног лица

Потпис овлашћеног лица

НАПОМЕНА:

Овај образац попуњавају само они понуђачи који понуду подносе са подизвођачем.

Уколико понуђач наступа са већим бројем подизвођача овај образац фотокопирати, попунити за сваког подизвођача и доставити уз понуду.

8. МОДЕЛ УГОВОРА

УГОВОР О КУПОПРОДАЈИ ЧЕЛИЧНИХ ЦЕВИ

Број: _____

Дана, _____ 2013.год.

ЗАКЉУЧЕН ИЗМЕЂУ:

1. ЈП "ГАС-РУМА" Рума, ЈНА 136, ПИБ 102133040, матични број 08593205, као наручилац добара (у даљем тексту: НАРУЧИЛАЦ) кога заступа директор, Александар Спалевевић дипл. правник, с једне стране и
2. _____ као испоручиоца добара (у даљем тексту: ИСПОРУЧИЛАЦ) кога заступа директор _____
МБ: _____ ПИБ: _____ Телефон: _____
Број текућег рачуна: _____ Назив банке: _____

ОСНОВ УГОВОРА

ЈН Број: 250/1.2

Број и датум одлуке о додели уговора: _____

Понуда изабраног понуђача бр. _____ од _____

1. ПРЕДМЕТ УГОВОРА

члан 1.

Предмет Уговора је купопродаја изолованих челичних бешавних цеви за гас, DN150 у квалитету API 5L/44 стандард, у складу са техничком спецификацијом из Конкурсне документације Наручиоца и прихваћеном Понудом Испоручиоца.

2. ЦЕНА

члан 2.

Укупна уговорена цена за добра из члана 1. овога Уговора без ПДВ-а, износи: _____ евра/динара.

Укупна вредност добара са ПДВ-ом износи: _____ евра/динара.

Исказана цена је на паритету ДДП Рума, локација градње гасовода, према Incoterms 2010.

члан 3.

Уговорена цена у еврима исплатиће се Испоручиоцу у динарској против вредности по званичном средњем курсу Народне банке Србије на дан фактурисања.

3. ПРОМЕНА ЦЕНЕ

члан 4.

Уговорена цена је фиксна и не подлеже промени.

4. НАЧИН ПЛАЋАЊА

члан 5.

- _____ % аванса, у року од _____ дана након службеног пријема фактуре на деловодник Наручиоца;

- остатак по испоруци, у року од ____ дана од службеног пријема фактуре на деловодник Наручиоца, уз коју је приложен записник о квалитативном и квантитативном пријему добра.
- остатак у ____ месечних рата, где прва рата доспева на наплату _____ године.

5. РОК И МЕСТО ИСПОРУКЕ

члан 6.

Испоручилац се обавезује да испоруку добара из члана 1. овога Уговора испоручи сходно понуди у року од ____ (и словима: _____) календарских дана од дана закључења уговора.

члан 7.

Уколико Наручилац утврди да Испоручилац не прати динамику извршења посла, и ако након писаног упозорења у року од 5 дана од дана уручења писаног упозорења, не констатује да је кашњење у реализацији посла надокнађено, Наручилац има право да раскине Уговор, уведе другог Испоручиоца у посао.

У случају из претходног става, трошкови ангажовања другог Испоручиоца падају на терет уговореног првог Испоручиоца.

члан 8.

Испоручилац добара из члана 1. овога уговора има право на продужење уговореног рока само у случају ако је у уговореном року био спречен због наступања више силе, ванредних догађаја и мера међународних или државних органа, који се нису могли предвидети у време закључивања овог Уговора, али под условом да су те околности од утицаја за извршење радова.

Захтев за продужење рока Испоручилац подноси Наручиоцу, и у случају да је оправдан рок за извршење испоруке добара продужава се за онолико времена колико су трајале околности због којих испоруке нису могли да се изврше.

члан 9.

Место испоруке и примопредаја добара је: ДДП место извођења радова у Руми.

6. ОБАВЕЗЕ НАРУЧИОЦА

члан 10.

Наручилац се овим уговором обавезује према Испоручиоцу:

- да благовремено организује преглед и пријем добара;
- да прегледа средства обезбеђења плаћања у складу са Конкурсном документацијом;
- да изврши плаћање у складу са чланом 2. и 4. овог Уговора.

7. ОБАВЕЗЕ ИСПОРУЧИОЦА

члан 11.

Испоручилац се овим уговором обавезује:

- да приликом закључења овог уговора преда Наручиоцу безусловну и плативу на први позив банкарску гаранцију за повраћај аванса, у износу уговореног авансног плаћања;
- да преда Наручиоцу банкарску гаранцију за добро извршење посла у вредности од 10% од уговорене цене, сагласно условима из конкурсне документације;
- да испоруку изврши у свему и под условима из Конкурсне документације и прихваћене понуде;
- да испоручи нова, некоришћена и оригинално упакована добра;
- да приликом испоруке достави Наручиоцу атесте и другу техничку документацију;
- да сноси ризик случајне пропасти, нестанка и оштећења добра до извршене примопредаје;
- да благовремено обавести Наручиоца о датуму доласка добара на место испоруке.

8. ПАКОВАЊЕ РОБЕ

члан 12.

Испоручилац је дужан да обезбеди такво паковање које ће заштитити добра од оштећења и пропадања током транспорта до њеног коначног одредишта које је назначено у овом Уговору. Паковање мора бити таквог квалитета да може да поднесе без ограничења грубу манипулацију током транспорта, излагања високим и ниским температурама, падавинама, соли и складиштење на отвореном простору. Приликом избора величине и тежине амбалаже за паковање, тамо где је то потребно, треба имати у виду удаљеност крајњег одредишта и одсуство тешке опреме за манипулацију добара у свим местима кроз која поручена добра буду пролазила током транспорта.

9. КВАНТИТАТИВАНИ И КВАЛИТАТИВНИ ПРИЈЕМ

члан 13.

Понуђач врши испоруку добара који су предмет овога уговора у року, месту, количини, квалитету и др. како је утврђено овим уговором.

Квалитативни и квантитативни пријем цеви врши Наручилац заједно са Испоручиоцем (лице одговорно за контролу квалитета) у месту пријема добара према врсти и опису услуге која је предмет јавне набавке. Испоручилац и Наручилац ће заједнички сачинити записник на основу врсте и описа услуге која је предмет јавне набавке.

Квантитативни пријем ће се извршити на основу фактуре и отпремнице, односно фактуре и пакинг листе Испоручиоца.

Квалитативан пријем добара ће се извршити на основу атеста о испитивању и друге техничке документације, која се доставља истовремено уз фактуру.

У случају да се приликом квантитативног и квалитативног пријема добара установи разлика у количини и квалитету од назначеног у уговору, испоручена добра Наручилац неће задржати, све док се недостаци у испоруци не отклоне и не буду у складу са уговором. Све трошкове до поновног пријема добара сноси Испоручилац.

Код појединачних цеви на основном материјалу на видном месту мора бити утиснута ознака у складу са API 5L/44. Уз испоруку обавезно доставити оригинални атест произвођача EN 10204-3.1.B, а у случају неслагања ознаке на цевима и атесту таква роба ће бити враћена и уговор раскинут.

10. ГАРАНЦИЈЕ

члан 14.

Испоручилац гарантује да ће испоручити нова и неупотребљавана добра.

Испоручилац гарантује да испоручена добра неће имати било какве недостатке у погледу конструкције, материјала и израде или недостатке услед поступка односно пропуста Испоручиоца или његових подиспоручилаца који би се могли испољити приликом нормалне употребе.

члан 15.

Испоручилац гарантује да ће добра која се испоручују према овом Уговору, бити испоручена неоптерећена било каквим патентним правима или захтевима трећих лица. Испоручилац ће у потпуности осигурати Наручиоца од евентуалних тужби, захтева за накнаду, трошкова и штета које би могли настати у вези са повредом права индустријске својине или ауторских права трећих лица. Наручилац ће одмах обавестити Испоручиоца о сваком таквом захтеву.

члан 16.

За испоручена добра из члана 1. Овога уговора испоручилац даје гаранцију у трајању од _____ (словима _____) месеци/а.

члан 17.

Испоручилац је дужан да у гарантном року, на писмени захтев Наручиоца, о свом трошку отклони све недостатке који се установе на испорученим добрима. Ако се након поправке иста или слична грешка на истој позицији понови, дужан је да испоручи нова добра.

У случају да у року од 15 дана од пријема писменог захтева не изврши ове обавезе, Испоручилац је дужан да надокнади Наручиоцу све трошкове који су настали ангажовањем другог испоручиоца и то у року од осам дана од пријема фактуре коју Наручилац иставља Испоручиоцу.

11. УГОВОРНА КАЗНА

члан 18.

У случају да Испоручилац не испоручи добра у уговореном року својом кривицом, Испоручилац је дужан да Наручиоцу у овом случају плати уговорену казну у висини од 0,5% (пола процента) за сваки дан закашњења, обрачунатих на укупну вредност добара, с тим да овако обрачуната уговорена казна не може бити већа од 10% (десет процената) од вредности добара.

Уколико би услед закашњења испоручиоца наступила по Наручиоца и штета у већем износу од обрачунате уговорене казне, Наручилац у овом случају има право и на накнаду целог износа штете.

12. ВИША СИЛА

члан 19.

Уговорне стране могу бити ослобођене од одговорности у одређеним случајевима који су наступили независно од воље странака.

Настале околности, независне од воље странака, које ни пажљива странка не би могла избећи, нити могла отклонити његове последице, сматраће се као случајеви више силе који ослобађају од одговорности, ако су настали после закључења Уговора, а спречавају његово потпуно или делимично извршење.

Под појмом више силе сматрају се спољни и ванредни догађаји који нису постојали у време потписивања Уговора који су настали мимо воље и моћи уговорених страна, чије наступање и дејство стране нису могле спречити мерама и средствима које се могу у конкретној ситуацији оправдано тражити и очекивати од стране која је погођена вишом силом.

Страна погођена вишом силом треба одмах писмено да обавести другу страну о настанку, о врсти и евентуалном трајању више силе, односно других околности које спречавају извршење уговорених обавеза.

13. ОСТАЛЕ ОДРЕДБЕ

члан 20.

Сва евентуална спорна питања у тумачењу и примени овог уговора и његових саставних делова решаваће споразумно овлашћени представници уговорних страна.

Уколико се споразум не може постићи, настали спор ће решавати стварно надлежни суд у средишту наручиоца.

члан 21.

Уговор се закључује на период до окончања посла који чини предмет истог а може се мењати или раскинути само уз обострану сагласност уговорних страна.

члан 22.

Сва питања која се појаве у току реализације овога Уговора а нису њиме обухваћена или су обухваћена, а захтевају промену, регулисаће се посебним Анексом уз овај уговор, потписаним од стране овлашћених лица уговорних страна.

14. СТУПАЊЕ УГОВОРА НА СНАГУ

члан 23.

Овај уговор ступа на снагу даном потписивања од стране овлашћених представника уговорних страна.

члан 24.

Овај уговор сачињен је у 6 (шест) истоветних примерака од којих по 3 (три) примерка припадају свакој уговорној страни.

ЗА НАРУЧИОЦА

ЗА ИЗВОЂАЧА

9. ОБРАЗАЦ СТРУКТУРЕ ЦЕНЕ СА УПУТСТВОМ КАКО ДА СЕ ПОПУНИЈединачне и укупна цена је дата у: ☐ динарима ☐ еврима (изабрати валуту)

РЕД. БРОЈ	ПРЕДМЕТ ЈАВНЕ НАБАВКЕ	ЈЕД. МЕРЕ	КОЛИЧИНА [m']	ЈЕДИНИЧНА ЦЕНА по [m']	УКУПНА ЦЕНА без ПДВ-а
1	2	3	4	5	6 (4X5)
1.	Челичне изоловане цеви по: API 5L (44 издање) / ISO3183:2007 Материјал: L245 PSL1 Изолација: 3LPE N-n у складу са DIN 30670 Тест сертификат: EN 10204 3.1.B Димензија цеви: Ø168,3 x 4,8 mm Паритет: ДДП Рума, локација изградње, према Incoterms 2010	m'			

ОСТАЛИ ТОРОШКОВИ:

УКУПНА ЦЕНА БЕЗ ПДВ-а (са трошковима):	
ИЗНОС ПДВ-а НА УКУПНУ ЦЕНУ:	
УКУПНА ЦЕНА СА ПДВ-ом:	

УПУТСТВО ЗА ПОПУЊАВАЊЕ ОБРАСЦА СТРУКТУРЕ ЦЕНЕ:

- У колону 5. уписати колико износи јединична цена без ПДВ-а;
- У колону 6. уписати укупну цену без ПДВ-а, и то тако што ће се помножити јединична цена без ПДВ-а (наведена у колони 5.) са траженим количинама (које су наведене у колони 4.), (аутоматски се израчунава вредност);
- У посебним колонама "Остали трошкови" у које би понуђачи, ако их имају, уписали и друге трошкове;
- Редови "Укупна цена без ПДВ-а", Износ ПДВ-а на укупну цену" и "Укупна цена са ПДВ-ом", израчунавају се аутоматски.

Место и датум

Понуђач

М.П.

Име и презиме овлашћеног лица

Потпис овлашћеног лица

НАПОМЕНА:

У ценама из горње табеле морају бити садржани сви трошкови за извршење набавке.

Образац структуре цене понуђач мора да попуни, овери печатом и потпише, чиме се потврђује да су тачни подаци који су у обрасцу наведени.

Уколико понуђач поднесе заједничку понуду, група понуђача може да се определи да образац структуре цене потписују и печатом оверавају сви понуђачи из групе понуђача или група понуђача може да одреди једног понуђача из групе који ће попунити, потписати и печатом оверити образац структуре цене.

10. ОБРАЗАЦ ТРОШКОВА ПРИПРЕМЕ ПОНУДЕ

Изјављујем под пуном материјалном и кривичном одговорношћу да сам у предметном поступку јавне набавке имао следеће трошкове:

Цене су изражене у: ☐ динарима ☐ еврима (изабрати валуту)

РЕДНИ БРОЈ	НАЗИВ ТРОШКА	ИЗНОС ТРОШКА
Укупна вредност трошка без ПДВ-а :		

У складу са чланом 88. ЗЈН понуђач **може** да у оквиру понуде достави укупан износ и структуру трошкова припремања понуде.

Трошкове припреме и подношења понуде сноси искључиво понуђач и не може тражити од наручиоца накнаду трошкова.

Ако је поступак јавне набавке обустављен из разлога који су на страни наручиоца, наручилац је дужан да понуђачу надокнади трошкове израде узорка или модела, ако су израђени у складу са техничким спецификацијама наручиоца и трошкове прибављања средства обезбеђења, под условом да је понуђач тражио накнаду тих трошкова у својој понуди.

*Овај образац је у складу са Правилником о обавезним елементима конкурсне документације у поступцима јавних набавки и начину доказивања испуњености услова („Сл. Гласник РС” бр. 29/2013) обавезни елемент конкурсне документације.

НАПОМЕНА: ДОСТАВЉАЊЕ ОВЕ ИЗЈАВЕ НИЈЕ ОБАВЕЗНО!

Место и датум

Понуђач

М.П.

Име и презиме овлашћеног лица

Потпис овлашћеног лица

11. ОБРАЗАЦ ИЗЈАВЕ О НЕЗАВИСНОЈ ПОНУДИ

У складу са чланом 26. ЗЈН, _____, даје:
(Назив понуђача)

**ИЗЈАВА
О НЕЗАВИСНОЈ ПОНУДИ**

Под пуном материјалном и кривичном одговорношћу потврђујем да сам понуду у поступку јавне набавке - Набавка изолованих челичних бешавних цеви DN150, бр. 250/1.2, поднео независно, без договора са другим понуђачима или заинтересованим лицима.

Место и датум

Понуђач

М.П.

Име и презиме овлашћеног лица

Потпис овлашћеног лица

НАПОМЕНА:

Уколико понуду подноси група понуђача, изјава мора бити потписана од стране овлашћеног лица сваког понуђача из групе понуђача и оверена печатом.

У случају постојања основне сумње у истинитост изјаве о независној понуди, наручилац ће одмах обавестити организацију надлежну за заштиту конкуренције. Организација надлежна за заштиту конкуренције, може понуђачу, односно заинтересованом лицу изрећи меру забране учешћа у поступку јавне набавке ако утврди да је понуђач, односно заинтересовано лице повредило конкуренцију у поступку јавне набавке у смислу закона којим се уређује заштита конкуренције. Мера забране учешћа у поступку јавне набавке може трајати до две године. Повреда конкуренције представља негативну референцу, у смислу члана 82. став 1. тачка 2. ЗЈН.

12. ОБРАЗАЦ ИЗЈАВЕ О ПОШТОВАЊУ ОБАВЕЗА ИЗ ЧЛ. 75. СТ. 2. ЗЈН

У вези члана 75. став 2. Закона о јавним набавкама, као заступник понуђача дајем:

ИЗЈАВА

Понуђач _____ у поступку јавне
(Назив понуђача)
набавке - Набавка изолованих челичних бешавних цеви DN150, бр. 250/1.2, поштовао је обавезе које произилазе из важећих прописа о заштити на раду, запошљавању и условима рада, заштити животне средине и гарантујем да је ималац права интелектуалне својине.

Место и датум

Понуђач

М.П.

Име и презиме овлашћеног лица

Потпис овлашћеног лица

НАПОМЕНА:

Уколико понуду подноси група понуђача, изјава мора бити потписана од стране овлашћеног лица сваког понуђача из групе понуђача и оверена печатом.

13. ОБРАЗАЦ ИЗЈАВЕ У ВЕЗИ КОРИШЋЕЊА ПАТЕНАТА И ПРАВА ИНТЕЛЕКТУАЛНЕ СВОЈИНЕ

Понуђач _____ у поступку јавне
(Назив понуђача)
набавке – Набавка изолованих челичних бешавни цеви DN150, бр. 250/1.2, даје:

ИЗЈАВА

У ВЕЗИ КОРИШЋЕЊА ПАТЕНАТА И ПРАВА ИНТЕЛЕКТУАЛНЕ СВОЈИНЕ

Изјављујем под пуном материјалном и кривичном одговорношћу да сносим накнаду за коришћење патената, као и одговорност за повреду заштићених права интелектуалне својине трећих лица.

Место и датум

Понуђач

М.П.

Име и презиме овлашћеног лица

Потпис овлашћеног лица

НАПОМЕНА:

Уколико понуду подноси група понуђача, изјава мора бити потписана од стране овлашћеног лица сваког понуђача из групе понуђача и оверена печатом.