

وزارة الصناعة والمعادن

شركة اور العامة

م/ اعلان (فرصة استثمارية في القطاع الصناعي) (انشاء مصنع متكامل لإنتاج قابلات الضغط المتوسط)

رقم ٣ / ف / م ض م / ٢٠٢٤ / (اعلان للمرة الاولى)

يسر شركتنا (شركة اور العامة) احدى تشكيلات وزارة الصناعة والمعادن أن تعلن عن توفر فرصة استثمارية للمشاركة بنسبة من الانتاج من منتجات قابلات الضغط المتوسط وتدعو الشركات العراقية والعربية والأجنبية من ذوي الخبرة والاختصاص في مجال الاستثمار للمشاركة والتعاقد في عقد المشاركة أعلاه وفقاً لأحكام المادة (١٥) الفقرة ٣ من قانون الشركات العامة رقم ٢٢ لسنة ١٩٩٧ المعدل والتعليمات الملحقة به لسنة ٢٠٠٤ وذلك من خلال قيام الشريك بإنشاء مصنع متكامل لإنتاج تلك المنتجات وحسب المواصفات والكميات الموضحة في الوثائق المرفقة .

فعلى الشركات الراغبة بالاشتراك بعقد المشاركة أعلاه حسب الضوابط والشروط والملاحق المرفقة مع الإعلان مراجعة مقر الشركة الكائن في مدينة الناصرية أو مكتب بغداد العائد لشركتنا الكائن في منطقة الكرادة - البو جمعة - رقم الدار ١٣٩ شارع ابو نواس مجاور فندق ديانا السياحي رقم الموبايل (٠٧٩٠١٢٩٩١٨١) عن طريق ارسال مخول عنها بكتاب رسمي موقع ومختوم تخوله لشراء وثائق الاعلان لقاء مبلغ قدره (٥٠٠٠٠٠٠) خمسمائة ألف دينار غير قابل للرد ويتم تزويده بوصل قبض بذلك .

تقدم العروض بداخل ثلاث ظروف مغلقة ومنفصلة الأول خاص بالعرض الفني والثاني للعرض التجاري والثالث خاص بتعهدات ومستمسكات الشركة المتقدمة على أن تكون الظروف مغلقة ومختومة بختم الشركة المتقدمة ويدون عليها محتويات الظرف (فني ، تجاري ، تعهدات ومستمسكات الشركة المتقدمة) ومطبوع عليها رقم واسم عنوان عقد المشاركة وتاريخ الغلق واسم الشركة المتقدمة .

الظرف الأول للعرض الفني ويتضمن :

١. تقديم وثائق بيانات عن الشركة المتقدمة وأوراق C.V عنها والشركات الساندة وجنسياتها وصحيفة أعمالها.
٢. تقديم قائمة بالأعمال المماثلة السابقة التي قامت بها الشركة في مجال الاستثمار على ان تكون مصدقة من قبل الجهة المستفيدة إن وجدت .
٣. تحديد الطاقة الانتاجية المستهدفة للمشروع حسب سنوات التشغيل .
٤. تقديم تفاصيل المكان والخطوط الانتاجية (أعدادها ومواصفاتها ومناشئها) والقاعات الانتاجية والمخازن المطلوبة وساحات الخزن ومعدات وشبكات الخدمات الصناعية المطلوبة من الكهرباء والماء الصناعي والهواء المضغوط .. الخ
٥. تحديد فترة التنفيذ وتقديم جدول يتضمن برنامج تنفيذ الاعمال لكافة فقرات المشروع .

الظرف الثاني للعرض التجاري ويتضمن :

١. تحديد حصة الطرف الاول (شركة اور العامة) من الارباح الصافية للمشروع (نسبة المشاركة)
٢. تحديد مدة عقد المشاركة على أن لا تتجاوز ٢٠ سنة .

الظرف الثالث خاص بتعهدات ومستمسكات الشركة وتتضمن ما يلي :

١. شهادة تسجيل الشركة (نسخة ملونة) مصدقة من الجهات المعنية للشركات الوطنية نافذة للعام الحالي ، أما للشركات العربية والأجنبية فيتم مصادقتها من السفارة العراقية في بلد المنشأ وأن تكون نافذة للعام الحالي .
٢. وثيقة الوضع المالي للشركة وكفاءتها المالية مؤيدة من مصارف عالمية مرفق بها الحسابات الختامية للسنتين الاخيرتين ومصادق عليها من مكتب تدقيق معتمد .
٣. براءة ذمة من الهيئة العامة للضرائب نافذة للعام الحالي للشركات الوطنية والشركات العربية والأجنبية التي لها فرع أو وكيل أو مكتب في داخل العراق .
٤. وصل شراء الاعلان .
٥. يتحمل من ترسو عليه الاحالة اجور النشر والاعلان الاخير .

ملاحظة /

١- يعتبر الاعلان نافذ اعتبارا من تاريخ **نشر الاعلان** ولا يتم فتح العروض الا بعد مضي مدة (٣٠) يوم عمل فعلي من تاريخ نشر الاعلان.
٢- في حال ورود عرض او اكثر خلال المدة اعلاه يتم ايقاف الاعلان لغرض دراسة وتحليل العرض او العروض المقدمة لاتخاذ التوصية بالإحالة من عدمه .

٣- في حال عدم ورود اي عرض او عدم الوصول الى توصية بالإحالة يصار الى الاستمرار بالإعلان لغاية (٣٠) يوم اخرى وبنفس الالية المعتمدة في اعلاه والتي تستمر لمدة لا تزيد عن ٣ اشهر تقويمية من تاريخ اول نشر .

يمكن إرسال العروض الى مقر شركتنا بواسطة شخص مخول من قبل الشركة المتقدمة وأن يكون مزود بكتاب تخويل موقع من المدير المفوض للشركة المقدمة للعطاء ، وأن يكون كتاب التخويل مصادق عليه من السفارة العراقية اذا كانت الشركة المتقدمة من الشركات العربية أو الأجنبية.
وتودع العطاءات في صندوق العطاءات في مقر الشركة ، ولا تقبل العروض الواردة الينا عن طريق البريد الإلكتروني .

والشركات العربية والأجنبية التي ليس لها فرع في العراق يمكن إرسال العطاء عن طريق البريد الدولي السريع DHL.

وأن شركتنا على أتم الاستعداد لتقديم التسهيلات الممكنة لزيارتها ومستعدة للإجابة عن الاستفسارات التي ترد الينا عن طريق البريد الإلكتروني الموضح ادناه :

E-mail : ur.comp@industry.gov.iq

ur1.comp@industry.gov.iq

وتدعو شركتنا كافة الراغبين في الاشتراك بالفرصة الاستثمارية للإجابة على الاستفسارات كافة. وللحصول على المزيد من المعلومات يمكن الاطلاع على الشروط العامة للإعلان والملاحق المرفقة على موقع

الشركة الإلكتروني : www.ur.industry.gov.iq

وموقع الوزارة الإلكتروني : www.industry.gov.iq

المدير العام

٢٠٢٤ / ٢ /

الشروط العامة

١. يجب أن تقدم العروض بواسطة شخص مخول يزود بكتاب تخويل موقع من مدير الشركة المقدمة للعطاء ، ويجب أن يكون كتاب التخويل مصادق عليه من قبل السفارة العراقية في بلد الشركة المتقدمة اذا كانت تلك الشركة من الشركات العربية والأجنبية.
٢. يمكن للشركات العربية والأجنبية التي ليس لها فرع في العراق إرسال العطاءات عن طريق البريد الدولي السريع DHL ولا تقبل العطاءات المرسله عن طريق البريد الالكتروني .
- ٣- يعتبر الاعلان نافذ اعتبارا من تاريخ نشر الاعلان ولا يتم فتح العروض الا بعد مضي مدة (٣٠) يوم عمل فعلي من تاريخ نشر الاعلان.
- ٤- في حال ورود عرض او اكثر خلال المدة اعلاه يتم ايقاف الاعلان لغرض دراسة وتحليل العرض او العروض المقدمة لاتخاذ التوصية بالإحالة من عدمه .
- ٥- في حال عدم ورود اي عرض او عدم الوصول الى توصية بالإحالة يصار الى الاستمرار بالإعلان لغاية (٣٠) يوم اخرى وبنفس الالية المعتمدة في اعلاه والتي تستمر لمدة لا تزيد عن ٣ اشهر تقويمية من تاريخ اول نشر .
- ٦- يجب أن تكون العروض المقدمة من قبل الشركة المتقدمة على شكل ظروف عدد ٣/ مغلقة ومنفصلة :
الظرف الأول خاص بالعرض الفني والثاني خاص بالعرض التجاري والثالث خاص بتعهدات ومستمسكات الشركة المتقدمة ، ويجب أن تكون هذه الظروف مختومة بختم الشركة المتقدمة ويدون عليها محتويات الظرف (فني ، تجاري ، تعهدات ومستمسكات الشركة المتقدمة) ومطبوع عليها عنوان عقد المشاركة واسم الشركة المتقدمة ويجب أن تحتوي الظروف على ما يلي :

أولا : ظرف العرض الفني ويتضمن :

١. تقديم وثائق بيان عن الشركة المتقدمة وأرفاق C.V يتضمن خلاصة عنها (اختصاصاتها ونشاطاتها وإمكانياتها ومقدرتها الفنية وكوادرها والمعدات المتوفرة لديها) وعن الشركات الساندة وجنسياتها وصحيفة أعمالها .
 ٢. تقديم كشف بالأعمال المماثلة السابقة التي قامت بها الشركة في مجال الاستثمار والعقود المنفذة ضمن الاختصاص مؤيدة من الجهة المستفيدة إن وجدت .
 ٣. تحديد الطاقة الانتاجية للمشروع المستهدفة حسب سنوات التشغيل .
 ٤. المواصفات العامة للمشروع وتقديم الوثائق الفنية المتعلقة بالمكانن والخطوط الانتاجية (أعدادها ومواصفاتها ومناشئها وتاريخ الصنع والطاقات الانتاجية) والقاعات الانتاجية والمخازن المطلوبة وساحات الخزن ومعدات وشبكات والخدمات الصناعية المطلوبة من الكهرباء والماء الصناعي والهواء المضغوط مع تحديد المبالغ المرصودة لكل فقرة من المشروع . . .
 ٥. تحديد فترة التنفيذ وتقديم جدول يتضمن برنامج تنفيذ الاعمال لكافة فقرات المشروع وملحقاته .
 ٦. تقديم تعهد بتطوير منتسبي شركتنا العاملين على الخط الإنتاجي من خلال إشراكهم في الدورات التدريبية داخل البلد وخارجه.
 ٧. أية معلومات أخرى .
- في حالة وجود استفسارات فنية يمكن الاتصال على البريد الالكتروني :

E-mail : ur.comp@industry.gov.iq OR ur1.comp@industry.gov.iq

ثانيا : ظرف العرض التجاري

١. تحديد نسبة الشركة (شركة اور العامة) في هامش الربح (نسبة المشاركة) من سعر بيع المنتج (قابلووات الضغط المتوسط)
٢. تحديد مدة عقد المشاركة على ان لا تتجاوز (٢٠) سنة.

ثالثاً : ظرف التعهدات ومستمسكات الشركة المتقدمة ويتضمن :

١. تقديم شهادة تأسيس وتسجيل الشركة المتقدمة (نسخة ملونة) مصادق عليها من مسجل الشركات العراقية نافذة للعام الحالي ، وفي حالة كون الشركة المتقدمة صاحبة العطاء من الشركات العربية أو الأجنبية فيتم مصادقة شهادة التأسيس من الوزارة المعنية والسفارة العراقية في بلد الشركة المتقدمة نافذة للعام الحالي .
٢. وثيقة الموقف المالي للشركة وكفاءتها المالية مؤيدة من احدى المصارف المعتمدة مرفق بها الحسابات الختامية لأخر سنتين ومصادق عليها من مكتب محاسب قانوني او شركة تدقيق معتمدة على ان تصدق كافة الوثائق من قبل جمهورية العراق في بلد الشركة .
٣. تقديم كتاب براءة ذمة أو عدم ممانعة من الهيئة العامة للضرائب نافذة للعام الحالي للشركات الوطنية والشركات العربية والأجنبية التي لها فرع أو وكيل أو مكتب في داخل العراق .
٤. يتحمل من ترسو عليه الاحالة اجور النشر والإعلان الأخير .
٥. تقديم تعهد بتحمل الرسوم والضرائب المترتبة خارج العراق ويتحمل مصاريف مكتب الإخراج الجمركي والنقل والتأمين على المواد خلال عملية النقل CIP ناصرية.
٦. تقديم تعهد بتوفير الآليات والمعدات والأيدي العاملة اللازمة لنصب وتشغيل المكانن والخطوط الانتاجية في مرحلة التشغيل التجريبي وتفرغ المواد داخل مخازن شركتنا .
٧. التعهد بتقديم استمارات الإخراج الجمركي الخاصة بتخليص البضاعة من مكتب الإخراج الجمركي الموحد التابع لوزارة الصناعة والمعادن العراقية ويكون دور شركتنا تقديم التسهيلات لتسهيل مهمة إدخال المواد (الخاصة بعقد الشراكة أعلاه) إلى الجانب العراقي من المنفذ الحدودي .
٨. إرفاق شروط الإعلان الموقعة والمختومة من شركتنا مع وثائق عطاء الشركة المتقدمة .
٩. إرفاق وصل شراء إعلان عقد المشاركة وفي حالة إعادة الإعلان من حق الشركة المشتركة في الإعلان الأول تقديم نسخة مصورة من وصل الشراء السابق .
١٠. تدوين عنوان الشركة المتقدمة بشكل واضح متضمنا البريد الالكتروني ورقم الهاتف النقال وتثبيت أسماء المخولين بالتوقيع .
١١. التعهد بتقديم شهادة المنشأ والقوائم التجارية للمواد مع مستندات الشحن مصادق عليها من الملحقة التجارية في بلد المنشأ .

التزامات الطرف الأول : (شركة أور العامة)

١. يلتزم الطرف الأول بتوفير كادر لتشغيل المشروع واجراء الفحوصات والسيطرة النوعية على المنتجات بعد التشغيل التجريبي .
٢. يلتزم الطرف الأول بتوفير كادر الصيانة للمشروع ويتحمل الطرف الثاني تأمين المواد الاحتياطية المطلوبة للصيانة .
٣. يلتزم الطرف الأول إبداء كافة التسهيلات لتمكين الطرف الثاني من تنفيذ التزاماته التعاقدية ومفاتحة الجهات المعنية لهذا الغرض .

التزامات الطرف الثاني : الشركة التي يتم الإحالة عليها

١. يلتزم الطرف الثاني بتجهيز ونصب وتشغيل مصنع متكامل لإنتاج قابلات الضغط المتوسط وملحقاته وحسب المساحة المتوفرة لأنشاء القاعدة الانتاجية للمشروع وبالغلة (٦٨×٢٠٠) متر .
٢. تقديم حق المعرفة الفنية (know How) من شركات عالمية معروفة مع كافة المخططات والمسالك التكنولوجية اللازمة للإنتاج والفحص والصيانة والتصاميم .
٣. تجهيز المواد الأولية والنصف مصنعة اللازمة للإنتاج السنوي بموجب المواصفات المعتمدة ومن المناشيء المعروفة ، مع الالتزام بالمواصفات الفنية للمنتجات المعتمدة لدى وزارة الكهرباء .
٤. يلتزم الطرف الثاني بتوفير أجهزة الفحص المطلوبة موقعا على الخطوط الانتاجية وكذلك الاجهزة المطلوبة لفحص المنتجات النهائية في المختبرات .
٥. يلتزم الطرف الثاني على حسابه بتجهيز المواد الاحتياطية المطلوبة في صيانة أو إصلاح أو تأهيل المكانن والخطوط الانتاجية للمشروع .

٦. يلتزم الطرف الثاني بتقديم شهادة المنشأ لكافة مكائن ومعدات المشروع والمواد الأولية المجهزة مصدقة من السفارة العراقية في بلد المنشأ وشهادة فحص صادرة من شركات فاحصة معترف بها دولياً وأية وثائق أخرى مطلوبة لأغراض تنفيذ هذا العقد .
٧. توفير الدعم الفني المستمر وتطوير المنتجات بما يتلاءم مع مستويات الانتاج العالمية وبما يتلاءم مع طلبات وزارة الكهرباء .
- ٨.التعهد بتدريب كوادر الطرف الاول في مجال نقل التكنولوجيا وحق المعرفة الفنية والتشغيل والفحص والصيانة داخل وخارج العراق .
٩. يلتزم الطرف الثاني بأن تكون عائدية مكائن ومعدات المشروع بعد انتهاء مدة العقد إلى الطرف الأول .
١٠. تلتزم الشركات العربية أو الأجنبية بعد توقيع عقد المشاركة بفتح فرع لها في العراق أو تحويل مكتبها إلى فرع إذا كان لديها فرع في العراق لمتابعة تنفيذ هذا العقد ومراعاة أحكام نظام مكاتب الشركات الأجنبية لسنة ٢٠١٧ م
١١. يلتزم الطرف الثاني بالتعهدات والالتزامات المذكورة في الشروط العامة .

الالتزامات المشتركة:

١. يشترك الطرفان بإيجاد فرص عمل للمشروع لتعظيم مواردها المالية ويكون عقد الشراكة ملزم للطرفين بالدخول في الالتزامات مع الجهات المستفيدة .
٢. يسعى الطرفان لتسويق المنتجات .
٣. التركيز بأن الهدف من دخول شركتنا في عقد المشاركة هو لنقل التكنولوجيا وتحسين واقعها الانتاجي والدخول في منتجات جديدة والمشاركة بنسبة من الانتاج استناداً للمادة (١٥) من قانون الشركات العامة رقم (٢٢) لسنة ١٩٩٧ .

شروط واحكام عامة:

١. يصبح العقد نافذاً من تاريخ المصادقة عليه من قبل وزارة الصناعة والمعادن .
٢. ان لا تكون الشركة مشمولة بالمقاطعة وان لا تكون مدرجة في القائمة السوداء .
٣. يتم مفاضلة العروض المقدمة من الشركات المشتركة في الاعلان بموجب المعايير والنسب الترجيحية الموضحة في **ملحق رقم (١)** (رصانة الشركة وامكانياتها وقدرتها الفنية وموقفها المالي والقيمة المضافة ونسبة الارباح ، القدرة الفنية للشركة المتقدمة من خلال تقديم بيان عن الشركة ورافق C.V عنها والشركات الساندة لها وجنسيته وصحيفة اعمالها C.V والمشاريع المماثلة السابقة المنفذة من قبل الشركة المتقدمة مع تأييد الجهات المستفيدة ، وثيقة الموقف المالي للشركة وكفاءتها المالية مؤيدة من المصارف العالمية المعتمدة مرفق بها الحسابات الختامية للسنتين الاخيرتين مصادق عليها من مكتب تدقيق معتمد) .
٤. على الراغبين في الاشتراك في عقد المشاركة اعلاه زيارة مقر الشركة للاطلاع على موقع المشروع والخدمات المتوفرة .
٥. على الراغبين في الاشتراك في عقد المشاركة اعلاه وقبل تقديم عروضهم الاطلاع على الملف الاستثماري والدليل الاسترشادي لتعليمات عقود المشاركة المنشور على موقع الشركة .
٦. على الراغبين في الاشتراك في عقد المشاركة اعلاه التعهد بتأمين زيارة لكادر الشركة للاطلاع على امكانيات الشرك و على الاعمال المماثلة المنفذة ويتم ذلك بعد الاحالة وقبل توقيع العقد .
٧. تؤول ملكية المشروع وملحقاته بعد انتهاء فترة العقد إلى الطرف الأول ولا يحق للطرف الثاني المطالبة بالتعويض إلا في حالة فسخ العقد قبل انتهاء فترة العقد وتسوية العقد وديا باتفاق الطرفين وحسب الالية الواردة في مسودة العقد .
٨. يكون عقد المشاركة خاضع للقوانين العراقية النافذة وولاية القضاء العراقي والتعليمات الواردة وتطبيق قانون تحصيل الديون الحكومية رقم ٥٦ لسنة ١٩٧٧ م .

The Ministry of Industry and Minerals

Ur State Company

Subject / Advertisement of investment opportunity in the industrial sector
Supply and Installation complete factory to produce medium voltage cables No. 3 /I/M.V/ 2024

Announcement for the (first time)

Ur State Company one of the companies of the Ministry of Industry and Minerals is pleased to announce the availability of an investment opportunity to participate in a percentage of production **medium voltage cables** products and invites Iraqi, Arab and foreign companies with experience and specialization in the field of investment to participate and contract in the above participation contract in accordance with the provisions of Article 15 paragraph (3) of the Public Companies Law No. 22 of 1997 amended and the instructions attached to it and through the partner supply and installation the complete factory to produce medium voltage cables products and according to the specifications and quantities shown in the attached documents.

Companies wishing to participate in the above participation contract, in accordance with the terms and conditions attached to the declaration, should come to the company's headquarters located in Nasiriyah, or Baghdad office, which belongs to our company located in Karrada area, AlbouJomaa, Dar Al-Dar, 139, Abu Nawas St., adjacent to Diana Tourist Hotel, Mobile number **(07901299181)** by sending authorized person with an official signed letter authorizing him to purchase the declaration documents for the amount of **(500,000)** two hundred and fifty thousand dinars non-refundable and are provided with a receipt bill.

Offers shall be presented in three closed and separate envelopes, the first one for the technical offer, the second for the commercial offer and the third for the participating company commitments and documents, provided that the envelopes are sealed and stamped with the company's stamp and write on it the contents of the envelope (technical, commercial, and company name).

The first envelope of the technical offer includes:

1. Presenting statement documentation of the participating company and attach C.V for it and its assistance companies, its nationalities and its business journal.
2. Submit a list of similar previous works carried out by the company in the field of investment for last five years provided that it is certified by the beneficiary if any.
3. Determine the production capacity of the project.
4. Presenting the details of machines and production lines (numbers, specifications and originators) and equipment and networks of industrial services required of electricity, industrial water and compressed air... etc.
5. Determine the period of implementation and submit a schedule that includes the implementation of the work for all parts of the project.

The second envelope of the commercial offer includes:

1. Determine the required share of the participating company from the production.
2. Determining the period of the participation contract on that do not pass 20 years.

The third envelope is related to the participating company's obligations and commitments and includes the following:

1. The certificate of registration of the participating company (colored copy) certified by the concerned authorities of the national companies valid for the current year, and for the Arab and foreign companies are certified by the Iraqi Embassy in the country of origin and be valid for the current year.
2. The financial position document of the company and its financial efficiency supported by the international banks attached to the final accounts for the last two years and approved by the Office of Certified Auditing.
3. Clearance from the General Authority for Taxes for the current year for national companies and Arab and foreign companies that have a branch or agent or office inside Iraq.
4. Advertisement purchase bill.
5. The awarder company shall bear the wages of the publication and the last advertisement.

Notes /

- 1- The advertisement is considered effective from the date of publication of the advertisement, and Offers will not be opened until **(30)** actual working days have passed from the date of publication of the advertisement.
- 2- In the case of an offer or more during the above period, the advertisement is stopped for the purpose of studying and analyzing the offer or offers submitted to take the recommendation of the assignment or not
- 3- In the event that no offer is received or a recommendation for referral is not reached the advertisement will be continued until another **(30) days** using the same system approved above which continues for a period not exceeding **3 calendar months from the date of first publication.**

Bids may be sent to our company's headquarters by a person authorized by the participating company and provided with him authorized letter signature from the managing director of the participating company. The authorization letter shall be authenticated by the Iraqi Embassy if the company is developed from Arab or foreign companies.

The Arab and foreign companies that do not have a branch in Iraq can submit the offer by DHL international express mail

Our company is ready to provide possible facilities to visit and is ready to answer the queries that come to us by e-mail below:

E-mail: ur.comp@industry.gov.iq or ur1.comp@industry.gov.iq

For further information, please see the general terms and conditions of the advertisement and the attached annexes on the Company's website:

www.ur.industry.gov.iq, and the Ministry's website : www.industry.gov.iq

Director General Vice

/ 2 /2024

General Conditions (Investment opportunity) No. 3/ I / M.V / 2024

supply and installation of complete factory for the production of medium voltage cables

General Conditions

- 1. The offers must be submitted by an authorized person provided with a letter of authorization from the manager of the offered company. The authorization letter must be authenticated by the Iraqi Embassy in the country of the participating company if that company is an Arab and foreign company.**
- 2. Arab and foreign companies that do not have a branch in Iraq can send offers by DHL International Express mail. Bids submitted by e-mail are not accepted.**
- 3. The advertisement is effective from the date of the advertisement, and offers will not be opened until after a period (30) actual days have passed from the date of publication of the advertisement.**
- 4. In the case of an offer or more during the above period, the advertisement is stopped for the purpose of studying and analyzing the offer or offers submitted to take the recommendation of the assignment or not.**
- 5. In the event that no offer is received or a recommendation for referral is not reached the advertisement will be continued until another (30) days using the same system approved above which continues for a period not exceeding 3 calendar months from the date of first publication.**
- 6. Offers submitted by the participant company shall be in the form of closed / separate three envelopes :
The first envelope shall be specific to the technical offer and the second shall be specific to the commercial offer and the third shall be in accordance with the participating company's undertakings and documents. These envelopes shall be stamped with the stamp of the participant company and shall write on them the contents of the envelope (technical, commercial, undertakings and documents of the developed company). Envelopes should include:
First: The technical offer envelope includes:**

 - 1. Provide documentation of the participating company's statement and attach a C.V containing a summary of its (competencies, activities, potentials, technical capacity, manpower and equipment available to it), and the supporting companies, their nationalities and their business.**
 - 2. Provide a statement of similar previous work carried out by the participant company in the field of investment and contracts executed within field of specialization supported by the beneficiary if any.**
 - 3. Determine the production capacity of the project.**
 - 4. General specifications of the project and submission of technical documents related to machines and production lines (numbers, specifications, originals, date of manufacture and production capacity), equipment and networks of industrial services required of electricity, industrial water, and compressed air.**

5. Determine the period of implementation and submit a schedule that includes the implementation of the work of all parts of the project and its accessories.
6. Providing an undertaking to develop the employees of our company working on the production line by engaging them in training courses inside and outside the country.
7. Any other information.

For technical inquiries, please contact:

E-mail: ur.comp@industry.gov.iq or ur1.comp@industry.gov.iq

Second: the commercial offer envelope

1. Determine the required share of the participant company (UR COMPANY) in the production (**medium voltage cables**)
2. Determining the period of the participation contract on that do not pass 20 years.

Third: The envelope of the commitments and the participating company's documents, including:

1. Submit the certificate of establishment and registration of the participant company (color copy) approved by the Registrar of Iraqi companies for the current year, and in case the offer submit from the Arab or foreign companies, the certificate approved from Ministry concerned and the Iraqi Embassy in the country of the participant company valid for the current year.
2. The financial position document of the participant company and its financial efficiency supported by one of the approved banks attached to the final accounts for the last three years and certified by an accredited auditing office.
3. Submit a letter of acquittal or non-objection from the General Authority for Taxation valid for the current year for national companies, and Arab and foreign companies that have a branch or agent or office inside Iraq.
4. The awarder company shall bear the wages of the publication and the last declaration.
5. Provide an undertaking to bear the duties and taxes incurred inside and outside Iraq, including the expenses of the Office of Customs Clearance, Transport and Material Insurance during the transfer of CIP Nasiriyah.
6. Undertaking to submit provides the necessary machinery, equipment and manpower for the installation and operation of the production lines and machines in the experimental operation stage and the unloading of the materials inside the stores of our company.
7. Undertaking to submit customs clearance forms for the clearance of goods from the unified customs clearance office of the Iraqi Ministry of Industry and Minerals. The role of our company is to provide facilities the task of entering the materials (for the partnership contract above) to the Iraqi side of the border port.
8. Attach the signed and stamped advertising terms of our company with the participating company's offer documents.
9. Attach the purchase bill receipt the announcement document of the participation contract and in case of re-advertising the right of the joint company in the first advertisement to provide a photocopy of the previous purchase receiptbill.

10. Writing clearly the participant company's address, including e-mail and mobile number, and determine the names of the authorized signatories.
11. Undertaking to submit the certificate of origin and the commercial lists of the materials with the shipping documents certified by the Iraqi commercial attaché in the country of origin.

Obligations of First Party: (Ur State Company)

1. The first party is committed to providing operator for the operation of the project and conducting tests and quality control of the products after the experimental operation.
2. The first party is committed to through the provision of maintenance staff for project and the second party is responsible for provide the spare parts materials required in the repair.
3. The First Party shall provide all facilities to enable the Second Party to implement its contractual obligations and to correspondence the concerned parties for this purpose.

Obligations of the Second Party: the awarding company

1. The second party undertakes to supply, install and operate complete factory for the production of medium voltage cables and its accessories according to specification **available area about (68×200) m .**
2. Provide know-how from well-known international companies with all the technological plans and methods necessary for production, inspection, maintenance and designs.
3. Supply of raw materials and semi-finished products required for annual production according to the approved specifications and the known originators, while complying with the technical specifications of products approved by the Ministry of Electricity.
4. The second party shall provide the required inspection equipment on the production line as well as the equipment required to inspect the finished products in the laboratories.
5. The second party shall be responsible for the supply of the required spare parts materials in the maintenance, repair or rehabilitation of the machines and production lines of the project.
6. The second party shall submit the certificate of origin for the supplied raw materials approved by the Iraqi Embassy in the country of origin and the examination certificate issued by internationally recognized companies and any other documents required for the purposes of executing this contract.
7. Provide continuous technical support and product development in line with the global production levels and in accordance with the requests of the Ministry of Electricity.
8. Undertaking to train staff from the first party in the field of technology transfer and the right of technical knowledge, operation, inspection and maintenance inside and outside Iraq.
9. The second party shall be undertaking to be the beneficiary of the project machinery and equipment after the end of the contract period to the first party.

10. The Arab or foreign companies shall, after signing the participation contract, open a branch in Iraq or transfer their office to a branch if they have a branch in Iraq to follow up the implementation of this contract and take into account the provisions of the Foreign Companies Offices Law No. 2017.
11. The Second Party shall comply with the undertakings and obligations mentioned in the General Conditions.

Joint commitments:

1. The two parties shall jointly create employment opportunities for the project to maximize its financial resources. The partnership contract shall bind both parties to enter into commitments with the beneficiaries.
2. The Parties shall endeavor to market the products.
3. Focusing on the objective of the entry of our company in the contract of participation is to transfer technology and improve its productive reality and enter into new products and participation in proportion of production based on Article (15) of the Public Companies Law No. (22) Of 1997.

General Terms and Conditions:

1. The contract shall become effective from the date of its approval by the Ministry of Industry and Minerals exclusively.
2. The participant company shall not be covered by the boycott and shall not be included in the blacklist.
3. Comparison and evaluation the offers of the participants companies in the above participation contract according to the criteria and percentages **shown in annex (1)**, the company's liquidity, its potential, its technical ability, its financial position, the value added, the profits ratio, the technical capacity of the advanced company, CV and its supporting companies, nationality, CV newspaper and similar projects carried out by the advanced company with the support of the beneficiaries, the financial position document of the company and its financial efficiency supported by the approved international banks annexed to the final accounts For the last two years certified by a reliable audit office).
4. Company who wish to participate in the above participation contract should visit the company's headquarters to see the location of operating and the available servant.
5. Company who wish to participate in the above participation contract before submitting their offers should seeing the investment file and the guide for the instructions of the participation contracts published on the company's website.
6. The ownership of the project and its accessories after the end of the period of the contract shall back to the first party. The second party shall be entitled to claim compensation only if the contract is terminated before the end of the contract period and the contract is settled amicably by agreement of the parties.

- 7. The contract of participation shall be subject to the laws of Iraq in force and the jurisdiction of the Iraqi judiciary and the instructions received and the application of the Government Debt Collection Law No. 56 of 1977.**

شركة أور العامة

مشروع إنتاج قابلوات
الضغط المتوسط

٢٠٢٤

ذى قار - الناصرية



وزارة الصناعة والمعادن

شركة أور العامة

**دراسة الجدوى الفنية والاقتصادية
لمشروع إنتاج قابلات الضغط المتوسط**



٢٠٢٤ م



المحتويات

ت	الموضوع	رقم الصفحة
١	الخلاصة	٥
٢	الدراسة الفنية	٦
٣	المقدمة	٧
٤	أهمية المشروع	٨
٥	أهداف المشروع	٩
٦	مبررات إنشاء المشروع	١٠
٧	موقع المشروع	١٠
٨	الطاقة الإنتاجية للمشروع	١١
٩	المكائن والمعدات	١٢-٤٩
١٠	أعداد العاملين	٥٠
١١	المادة الأولية	٥١
١٢	المواصفات المنتجة	٥٢
١٣	المسلك التكنولوجي	٥٣-٥٥
١٤	أعمال الهندسة المدنية	٥٦
١٥	الدراسة التسويقية	٥٧
١٦	المقدمة	٥٨
١٧	الطلب	٥٨
١٨	المنافسة	٥٨
١٩	سعر البيع	٥٨

٥٨	كمية المبيعات	٢٠
٥٩	الدراسة الاقتصادية	٢١
٦٠	الاستثمارات الكلية للمشروع	٢٢
٦١	رأس المال التشغيلي	٢٣
٦٢	الاندثارات والإطفاء	٢٤
٦٣	تكاليف الإنتاج السنوية	٢٥
٦٤ - ٦٥	الإيرادات	٢٦
٦٦ - ٧١	الشروط العامة للاستثمار والمشاركة	٢٧

الخلاصة

الملاحظات	المبلغ (مليون دينار)	التفاصيل
	٥٧١٧٧	الاستثمارات الثابتة (المكنن والمعدات والخدمات الصناعية)
	٥٧٠٥,٦	رأس المال التشغيلي
	٦٢٨٨٢,٦	إجمالي (رأس المال المستثمر)
	١٠٠٠٠	كمية الإنتاج السنوية (طن)
	٨٧٨١٩	تكاليف الإنتاج السنوية
	١٢٠٠٠٠	الإيرادات
	٣٢١٨١	صافي الربح
	١,٧ سنة	فترة استرداد المبلغ المستثمر
	٥١ %	العائد البسيط
	٢٣,٥ %	نقطة التعادل
	٣ سنوات	فترة تنفيذ المشروع

الدراسة الفنية

تعد شركة أور العامة من الشركات الإنتاجية الإستراتيجية على مستوى البلد ، ولها دورها الفاعل في مساندة الاقتصاد الوطني ، وفي تحسين الحالة الاجتماعية والاقتصادية للمجتمع المحلي ، كانت تتصف بالفاعلية والكفاءة في مجمل أعمالها ولها مركز متميز في السوق .

ومن الجدير بالذكر إن من أهم المشاكل في إنشاء أي مشروع هي توفر المساحة الأرضية اللازمة لذلك ، وأن هذه المشكلة محلولة لدينا بسبب وجود مساحات ملائمة في الشركة لإنشاء هذا المشروع ومن الأمور المحلولة مسبقا لهذا المشروع هو توفر الخبرات الفنية لأشياءه ولتشغيله ويعتبر هذا الجانب من أهم الجوانب حيث لا يمكن استيراد الخبرات وصنعها إلا بفترات طويلة جدا وبكلف عالية ونحن الآن نمتلك تلك الخبرات كون أن المشروع مشابه لمصنع القابلو الكهربائي الموجود في شركتنا والذي ينتج منذ أكثر من ثلاثين عام وأن الاختلاف في هذا المشروع هو فقط نوع المنتج ولكن بنفس مبادئ العمل وبمسالك تكنولوجية مشابهة ومن السهل إنشاء وتشغيل وإدارة المشروع بكوادر الشركة لحالية من مهندسين وفنيين وعمال .

ومن جانب آخر فإن المشروع يحتاج إلى خدمات صناعية مثل الكهرباء وماء الشرب والماء الصناعي والهواء المضغوط وهذه المشكلة أيضا محلولة لوجود هذه الخدمات بشكل مركزي في الشركة حيث يوجد مشروع لضخ المياه الصناعية ومياه الشرب وكذلك توجد في الشركة محطة تحويل كهرباء ثانوية ١١ كيلو فولت وكذلك توجد منظومة أنابيب للهواء المضغوط لمعامل القابلات ..

إن ما تقدم أعلاه يوضح توفر الظروف المناسبة لإنشاء هذا المشروع من خبرات فنية وموقع جغرافي وحاجة السوق وتوفر مستلزمات خدمات المشروع وبأهداف اقتصادية ربحية.

أهمية المشروع :

=====

يعتبر هذا المشروع من المشاريع المهمة التي خطت لها الشركة لكونه سيؤدي إلى رفع اقتصاديات الشركة وتقوية مركزها المالي .

أن الغرض من إنشاء هذا المشروع هو لإنتاج قابلات الضغط المتوسط بمختلف أنواعها الأحادية والثلاثية الطور وحسب المواصفة العالمية IEC502-83 والمواصفة الألمانية DIN 0273 و VDE (276-620) وبطاقة إنتاجية تصل إلى ١٠٠٠٠ طن سنويا وبمختلف الأحجام وذلك لعدم وجود مصنع لإنتاج هذا النوع من القابلات في العراق لتغطية حاجة السوق العراقية وكذلك المنافسة في التصدير وتعزيز الموارد المالية للشركة وتشغيل أكبر عدد ممكن من الأيدي العاملة في الشركة باستغلال الموارد البشرية الفائضة ، علما انه وردت إلى شركتنا طلبات عديدة من وزارة الكهرباء ووزارة النفط حيث تم تحديد تلك الاحتياجات منذ عام ٢٠٠١ وبمخاطبات رسمية وصلت إلى آلاف الكيلومترات .

إن هذا النوع من القابلات مهم جدا إذ يستخدم في نقل الطاقة الكهربائية للضغوط المتوسطة وتغذية المحولات الكهربائية ذات الطاقة العالية والمنتشرة بشكل كبير في الشبكة الوطنية للكهرباء ، ويوجد العديد من الإحجام لهذه القابلات تصل إلى ٥٠٠ ملم^٢ بالنسبة لأحادية الطور وإلى ٤٠٠ ملم^٢ لثلاثية الطور ..

من الملاحظ أيضا أن وزارة الكهرباء تحتاج وباستمرار هذه القابلات وأن إنشاء هذا المشروع في مدينة الناصرية يسهل مهمة تسويقه لوزارة الكهرباء كون أن التعامل والتعاقد بين دوائر الدولة يعتبر

أسهل وأسرع من التعاقدات مع جهات غير حكومية

إن الموقع الجغرافي للمصنع سوف يكون مناسب لكل محافظات العراق ولكون خط السكة الحديدية التي تربط الجنوب بالوسط والشمال يمر بجانب شركة أور ألعامه كذلك قريبا من الخط الوطني لسريع يسهل من مهمة نقل المواد الأولية والمنتجات من وإلى المشروع .

أهداف المشروع

=====

يمكن تلخيص الهدف من المشروع بالنقاط التالية :

- ١ . مساندة الاقتصاد الوطني من خلال العوائد المالية المتوقعة للمشروع .
- ٢ . يساهم المشروع في توفير فرص عمل جديدة والتقليل من حجم البطالة من خلال امتصاص الأعداد الفائضة من العاملين في الشركة.
- ٣ . تنشيط أعمال الشركة وتوسيع دورها الفاعل في السوق .
- ٤ . أنتاج وتأمين احتياجات البلد من قابلوات نقل الطاقة الكهربائية ذات الجهد المتوسط وخصوصا احتياجات وزارة الكهرباء وبقية قطاعات الدولة المختلفة حيث لا يوجد مصنع لإنتاج هذا النوع من القابلوات في العراق وسيما أن البلد حاليا في مرحلة البناء والأعمار .
- ٥ . يسهل إنشاء المشروع من الحصول على هذه القابلوات من قبل الجهات المستفيدة دون اللجوء إلى الاستيراد.
- ٦ . عملية إنتاج هذا النوع من القابلوات يوفر للبلد عملة صعبة تنفق حاليا لشراء هذه القابلوات من الخارج.
- ٧ . إن توفير هذه القابلوات يساهم بشكل مباشر في تحسين نقل الكهرباء الوطنية داخل الشبكة الكهربائية .
- ٨ . إن إنتاج هذه القابلوات يساهم في تحقيق مردودات اقتصاديه للشركة ويحسن من وضعها المالي.

٩. إن إنشاء هذا المشروع يساهم في تطوير الخبرات الفنية للمهندسين والفنيين العاملين فيه .
١٠. استغلال المساحات الفارغة في الشركة والاستفادة منها في إنشاء مصانع منتجه .

مببرات إنشاء المشروع

=====

١. سد ٧٥٪ من حاجة السوق المحلية والوطنية من منتجات قابلات الضغط المتوسط بمختلف أنواعها الأحادية والثلاثية الطور وحسب المواصفة العالمية IEC502-83 والمواصفة الألمانية VDE (276-620) و DIN 0273

٢. ضمان استمرارية عمل الشركة وتحسين سمعتها في السوق .
٣. تحسين العوائد الاقتصادية للشركة والمساهمة بجزء من رواتب العاملين .
٤. الإسهام في خفض حجم البطالة المحلية .
٥. توفير فرصة اكبر للشركة من تقديم خدمة أوسع للمجتمع المحلي .

موقع المشروع

=====

محافظة ذي قار - الناصرية - تقاطع سوق الشيوخ - ضمن حدود الشركة في معمل القابلات

مساحة المشروع المتوقعة وعائديتها :

- المساحة المتوقعة للمشروع هي ١٣٦٠٠ متر مربع .
- أبعاد المشروع هي ٢٠٠ متر طول ، ٦٨ متر عرض ، ١٥ متر ارتفاع .
- يكون المشروع عبارة عن قاعة إنتاجيه واحدة تحتوي كل أجزاء المصنع .
- يكون المشروع داخل شركة أور العامة للصناعات الهندسية بالقرب من معمل القابلو الكهربائي.
- عائدية مساحة المشروع إلى شركة أور العامة للصناعات الهندسية .

لطاقه الإنتاجية للمشروع :

=====

لطاقه الإنتاجية التصميمية للمشروع ١٠٠٠٠ طن سنويا لمختلف القياسات والأحجام من قابلوات لضغط المتوسط .

أيام العمل الفعلية = ٣٣٠ يوم/سنة

لمشروع سيعمل على أساس التشغيل بـ ١٠٠ ٪ من الطاقه التصميمية

= ١٠٠٠٠ طن سنويا

Mixed Products

القياسات التي ينتجها المشروع

١. قابلو أحادي الطور (ألمنيوم ، نحاس)
٢. قابلو ثلاثي الطور دائري غير مسلح (ألمنيوم ، نحاس)
٣. قابلو ثلاثي الطور دائري مسلح (ألمنيوم ، نحاس)
٤. قابلو ثلاثي الطور مقطعي غير مسلح (ألمنيوم ، نحاس)
٥. قابلو ثلاثي الطور مقطعي مسلح (ألمنيوم ، نحاس)

Machines list for MV cables Project

وحسب المواصفات الفنية المذكورة في ملحق رقم (١)

No.	Machines Name	Qty
1	Rod Breakdown M85 For CU	1
2	Rod Breakdown M85 For AL	1
3	Medeterian wires drawing machine 2 mm	1
3	Tubular Stranded (1+6) line	1
4	Rigid stranding machine (12+18+24/630)	2
5	CCV-Line for MV Cable Up to 35 KV	1
6	Drum Twister Machine (1+3/1600+300)	1
7	Sheathing Machine (150mm/24 D.)	1
8	Re-winding machine for CU & AL wire 630/1000 mm	2
9	Re-winding machine for Steel Wire 630/1000 mm	2
10	Armoring Machine 150/24 D.	1
11	Screen Line 630/36 (wire & strip copper)	1

12	Forklift (5ton,10 ton&15 ton)	1 for each type
13	Steel Reel	Suitable for plant capacity (10000)tons/year for all reel size (from 630mm- 3000mm)
14	Mechanical and electrical and dies work shop with all related machines, equipments & tools.	
		200 dies diamond dies
15	Drawing dies	600 dies tungsten carbide dies
17	Machine tools	
18	Spare parts	For two years to all items mentioned above

Note / All Machines must be from the origin (western Europe)

QUALITY CONTROL REQUIREMENTS FOR MEDIUM VOLTAGE CABLE PLANT

1- LABORATORY

No.	Material	Qty.
1-1	Tensile strength and elongation M/C suitable for testing mechanical requirement for both metallic and plastic materials such as (aluminum, copper, polyethylene, polyvinyl chloride, XLPE).	1
1-1-a	M/C must be from reputed well know origin tailor made, fully computerized with printers.	
1-1-b	All related spare parts(5 KN,10 KN , 20 KN ,50 KN)	
1-2	Dumb – bell cutting device	1
1-3	air oven with all accessories	1
1-4	Thermal stability test	1
1-5	Density test	1
1-6	Water absorption test	1
1-7	Lab. Refrigerator	1
1-8	Melt – flow index test	1
1-9	Carbon black test	1
1-10	Volume resistivity test device	1
1-11	Electrical resistance test device suitable for cable dia .up to 90mm	1
1-12	Analytical balance accuracy 0.1mg.	1
1-13	Microscope for thickness measuring	1
1-14	Discator	1
1-15	Converting mega – ohmmeter	1
1-16	Zinc coating thickness measuring device	1

* All other related lab. Appliance to cover all need test for medium voltage cables.

2- SAMPLE TEST EQUIPMENTS

Conductor and core examination.

Electrical tests.

No.	Material	Qty.
1	Water bath with heating.	1
2	A.C voltage applying device.	1

3- MESUARING TOOLS AND ACCESSORIES

No.	Material	Qty.
1	Digital micrometers for deferent measuring spans with adequate numbers	
2	Digital calipers for different sizes and adequate numbers	
3	Hydraulic cable cutters pliers strippers radial tape length measuring types and so on	
4	Continuity tester (bell type)	10
5	Portable D.C voltage test (0-12) KV	1

4-ROUTINE TEST EQUIPMENT

No.	Material	Qty.
1	AC resonant test system 75 KV /750 KVA Complete Consisting of : Transformer 75 KV /750KV, Regulator, power line filters, compiling capacitor, injection capacitor, high voltage control.	1
2	High end partial discharge measuring system complete and computerized.	1
3	Partial discharge chamber complete.	1
4	Cable test terminator 75 KV complete and to suit all cable sizes.	1
5	1 KV cable test equipment consist of: - 1 AC test set 5 KV/ 60 KVA. - Transformer 5 KV/ 60 KVA. - Regulator. - High voltage control unit.	1

5- OTHER ROUTINE TEST EQUIPMENTS

All other routine test equipments need according to the product know how.

N - B

All the above test equipment were mentioned as examples guides. The bidder should specify all needed test equipment according to the know how requirement fulfill the exact quality control techniques.

Note: -spare parts for two years to all items mentioned above.

-All equipment must be from the origin (Germany, Japan, England, and USA)

CIVIL WORKS OF

MV Cables 11/33kv production factory project

Details of civil works

Not less than (68* 200) m dimension of main hall in different heights, content all machines and equipments.

Civil works include:

No.	Material
1	Preparation of site work
2	Excavation and footings works
3	Structure frames of production hall
4	Cladding works
5	Foundation of machines
6	Flooring works
7	Administration rooms, power room, laboratory, workshop and others utilities.
8	Walkway and inference flooring
9	Lightings works.
10	Insulation and suspended ceilings works.
11	Separated warehouse form production hall for raw materials (80 × 36×6) m. by structure frames and sandwich panel & all equipments.
12	Bridge crane 10ton 3 No.
13	Service roads and landscape
14	All networks of domestic water, industrial water, sewage and rain.
15	Establishing reinforced concrete square for the final products dimensions (50 × 50)meter and execution structure frames with crane capacity of (10)ton

Utilities for the medium voltage cable factory

No.	Items	Details
1	Cooling the production hall	<ul style="list-style-type: none">- Cooling the production hall with air chillers type carrier, the capacity of one chiller is (300-350) ton cooling, with one spare additional chiller.- The temperature of the production hall should be (23-25) °c- Using air distributors (ducts) with ground pushers to distribute the cold air in the factory.- Supplying softener unit for all chillers (cooling the hall and industrial water)
2	Cooling the industrial water	<ul style="list-style-type: none">- Supplying air chillers type carrier for cooling the industrial water with one spare chiller, heat exchanger, tank for collection the industrial water returned from the factory according to the required industrial water for all supplies machines.- The temperature of industrial water doesn't exceed 25 °c-The chiller of insulation machine and CCV-Line is isolated from the other chillers

3	Electric energy	<ul style="list-style-type: none"> - Supplying main electric station medium voltage (11 kv) and supplying all productive and services transformers for the factory with capacity of 10 mw. - The capacity of supplied transformers for machines and equipments are according to the design. - The high tension station with movable circuit breakers type and all necessary parts to make the station operate with direct current (DC).the brand should be from the French company Schneider or siemens Germany - The low tension station (4) locations distributed around the factory according to the load of each side.
4	Air compressor	Supplying central air compressors with compression pressure (10) bar, type atlascopco , screw. The air quantity is according to the needs of supplied machines, air tanks for the compressed air with one air compressor as spare.
5	alarm system , self fire system & camera surveillance system	
6	Lighting rod	

Note: The surrounding atmospheric temperature of the supplied instruments & machines should be (50 C°)

- Estimate cost for Civil Works 10000 million Iraqi dinars

Total The cost of machinery and equipment: 35000 million dinars

ملحق رقم (١) المواصفات الفنية للمكائن والمعدات

1-Rod Breakdown M85 For CU

Brand Niehoff (Germany) this machine M85 from the company Niehoff is designed to produce copper wires with 8mm wires rod over 13 units and spooler 500 mm

Application : drawing copper rod 8mm

Liner speed 35m/s

Dia of drawing wire min 1.12mm at max 4.5mm –Annealed

Technical specification of the drawing section

Weir ranges copper : inelt dia \varnothing 8mm CU soft 250N/mm²

Outlet dia: \varnothing 1.12mm- at Max :4.5mm, annealed

Number dia: 13

Dia of drawing cones: \varnothing 450 mm

Drawing cones: steel

Max outl line speed : 35m/sec

Motor of drawing section: 355kw

Capstan motor: 79 kw AC –motor SIEMENS

Lubrication system for drawing dies

Lubrication tank: 3000 *200 *1500mm (L*w*h)

Emulsion pump : 7.5kw

Plate heat exchanger: 25m²

Lubrication system for gear oil

Gear oil tank:	0,5m³
Oil pump:	3kw –50 liter /min
Heat exchanger:	tube- type 2m²
Pay-off: over head type	
Pay- off is equipped with guiding roller and upright column	
Di capstans Block : 13 draft , steel capstan surface hardness 70 VR	
Final capstan : Electrical drive	
Compressed air: 6 bar over pressure (6x10⁵)	
Accumulator: pneumatic type	
Annealed: 700v, 3ph, 50Hz supply 35 V , 6000A output	
Annealing voltage max :	60 v, AC –motor
Annealing current max:	7000A,AC
Annealing capacity :	35V-6000 A -- 12 m)sec
	45V—4660A --18m/sec
	60V-3500A ---25m)sec
Cooling system for annealing	
Emulsion pump :	7.5 kw
Plate heat exchanger :	40m²
Cooling water consumption :	about 1000 liters)min (lower than 25c
Air consumption:	about 300 liters)min (over 0.8Mpa)
Compressed air consumption :	0.15m³/h
Double spooler: Automatic change able of drawing wire hydraulic type	
Take –up bobbin :	500mm
Bobbin bobbing:	56mm
Take –up speed :	max 30m/sec de pending on bobbing barrel

Take –up motor : 30 kw AC – motor SIEMENS

Automatic traversing system

Pointing and threading machine

Complete electrical controls ,all make SIEMENS switchboard including control ,PLC SIEMENS S7 300

Electrics are laid out for 3x400V ,50C/S (can be adapted to your local voltage)

Remark :one set of spare part included value 3% of machine price

Butt welding machine

Butt welding machine for copper rod alternatively for make STRECER Germany model

2b ,20 kvA, incl electrical saw and grinding motor

2-Rod Breakdown M85 For AL

Brand Niehoff (Germany) this machine M85 from the company Niehoff is designed to produce Aluminum wires with 9.5mm wires rod over 13 units and spooler 500 mm

Technical specification of the drawing section

Wire ranges copper : inlet dia. \varnothing 9.5mm

Outlet dia: \varnothing 1.7mm 4.5mm,annealed

Number dia: 13

Dia of drawing cones: \varnothing 450 mm

Drawing cones: steel

Max outl line speed : 30m/sec

Motor of drawing section: 355kw

Capstan motor: 75 kw AC –motor SIEMENS

Di capstans Block : 13 draft , steel capstan surface hardness 70 VR

Final capstan : Electrical drive

Compressed air: 6 bar over pressure (6×10^5)

Accumulator: pneumatic type

Lubrication system for drawing dies

Lubrication tank: 3000 *200 *1500mm (L*w*h)

Emulsion pump : 7.5kw

Plate heat exchanger: 25m²

Lubrication system for gear oil

Gear oil tank: 0,5m³

Oil pump: 3kw –50 liter /min

Heat exchanger: tube- type 2m²

Pay-off over head type.

Pay- off is equipped with guiding roller and upright column

Double spooler 500mm

Accumulator

Aluminum cast pulleys with ceramic coating : 5mm

Cooling system for annealing

Emulsion pump : 7.5 kw

Plate heat exchanger : 40m²

Cooling water consumption : about 1000 liters)min (lower than 25c

Air consumption: about 300 liters)min (over 0.8Mpa)

Compressed air consumption : 0.15m³/h

Double spooler:

Take –up bobbin : 500mm

Take –up speed : max 30m/sec de pending on bobbing barrel

Take –up motor : 30 kw AC – motor SIEMENS

Automatic traversing system

Pointing and threading machine

Complete electrical controls ,all make SIEMENS switchboard including control ,PLC SIEMENS S7 300

Electrics are laid out for 3x400V ,50C/S (can be adapted to your local voltage)

Remark :one set of spare part included value 3% of machine price

Butt welding machine

Butt welding machine for copper rod alternatively for make STRECER Germany model

2b ,20 kvA, incl electrical saw and grinding motor

3-Tubular stander (1+6)line

Brand : pourtier (France)

This machine designed with 1+6 wires produce

Conductor 50 mm² compacted

Capacity : minimum 10.000t/y

Concept : tubular stranded line

Line composition : 1+6 bobbing

Wire :CU dia : 1,4 to 5mm (wire str,200-300n/mm²)

Aland AL alloys dia: 1,7to 5mm (wire str, 130-210N/mm²)

Minimum cable diameter: 6mm

Maximum cross section: 70mm²

Pay-off

Outside diameter : 500mm

Out width: 330mm

Central bore diameter: 56mm

Tubular stranding line for 6 reel

Material : bright or galvanized steel ,copper , aluminum and wire range : 1,4-3.5 mm

Type take –up DIN 1200 (mobile on Floor)

Pintlet type single take – up

Frame composed of two columns one sliding in a top traverse beam and rolling the floor

Reel drive : reel drive by AC motor and controlled by AC drive traction mini/maxi :20—250 DaN

Reel dimension

Outside diameter : 1000—1200 mmm

Bore diameter: 80mm

Max Full weight : 6000 kg

Liner speed max m/min: 60

Electrical control for complete line with Siemens PLC and colour Touch screen model RFS cabling line

Set of spare parts

3-Tubular stander line (1+6 wires)

Brand : pourtier (France)

This machine designed with 1+6 wires produce

Conductor 50 mm² compacted

Capacity : minimum 10.000t/y

Concept : tubular stranded line

Line composition : 1+6 bobbing

Wire :CU dia : 1,4 to 5mm (wire str,200-300n/mm²)

Al and AL alloys dia: 1,7to 5mm (wire str, 130-210N/mm²)

Minimum cable diameter: 6mm

Maximum cross section: 70mm²

Pay-off

Outside diameter : 500mm

Out width: 330mm

Central bore diameter: 56mm

Tubular stranding line for 6 reel

Material : bright or galvanized steel ,copper , aluminum and wire range : 1,4-3.5 mm

Type take –up DIN 1200 (mobile on Floor)

Pintlet type single take – up

Frame composed of two columns one sliding in a top traverse beam and rolling the floor

Reel drive : reel drive by AC motor and controlled by AC drive traction mini/maxi :20—250 DaN

Reel dimension

Outside diameter : 1000—1200 mmm

Bore diameter: 80mm

Max Full weight : 6000 kg

Liner speed max m/min: 60

Electrical control for complete line with Siemens PLC and colour Touch screen model RFS cabling line

Set of spare parts

4-Rigid stranded I in for CU &AL 30 wirer (made in pourtier-France)

Line composition : 1+12+18/500

Wires: cu Dia : 1.4 to 4.6mm (wire str .200-450 N)mm2)

Al and Al alloys Dia : 1.7 to 5mm(wire str. 140-200 N/200mm2)

Conductor: round up to 400mm2 (sector shape up to 240 mm2)

Line height: 1.100

Parts of the line: pay –off: Bob 1600mm OD

Cage for 12 Bob .500mm

Compacting & pre-spiraling unit

Cage for 18 Bob .500mm

Compacting & pre-spiraling unit

Capstan 2x Dia 2.000mm

Take-up self traversing type for bob. 2600mm max

Electrical cabinet and control desk

Protective guards in front of line

Installation commissioning start-up and trials

TECHNIAL DESCRIPTION

Pay-off type: DCI-1.600

Bobbins: Max .diameter: 1.600mm OAW: 1.180mm weight:
4Tons

Min .diameter .800mm OAW: 600mm

Cages of 12 and 18 bobbing

Bobbing : diameter : 500mmx overall with :330mm

Pintles diameter: 56mm

Max weight : 400 kg

Take up type EpA-2600

Self traversing type the take up move on rails fixed on floor (upper part on floor level)

Double pulley capstan : Dia 2000mm

Wheels diameter is 2000 mm the maximum pulling strength is around 10 Tons

Both wheels supported on shafted in overhung position

Capstan wheels made electro welded steel wheels are with 6 and 7 grooves

Nominal working linear speed of 40m/min

Length – counter by pulses transmitter at the drive of the capstan wheels

General specifications

Electrical supply: 380 volts—,3 phases –50Hz / 250 volts -3phase , neutral and earth -50 Hz control voltage DC 24 v

The PLC is Siemens we supply the program but not hardware and software protection level

Air supply

Dry air at 7 bars

Spear part: 5%

5- Rigid stranded I in for CU &AL 61 wires

Application : (made in France)

The machine is mainly used for production of steel core al wires stranding and compacting of sector and round Cu and Al conductors of long length the reels are located in 4 equal section within each rotating cage

Line composition : 1+12+18

Wires: cu Dia. : 1.4 to 4.6mm (wire str .200-450 N)mm²)

Al and Al alloys Dia. : 1.7 to 5mm(wire str. 140-200 N/200mm²)

Conductor: round up to 400mm² (sector shape up to 240 mm²)

Line height: 1.100

Parts of the line: pay –off: Bob 1400 --- 1600mm OD

Cage for 12Bob .500mm

Compacting &pre –spiraling unit

Cage for 18 Bob .500mm

Compacting &pre –spiraling unit

Cage for 24 Bob .500mm

Capstan 2x Dia. 2.000mm
Stranding pitch : 42-1000 mm
Max Line speed :48m/min
Payoff bobbins in the cage : 500mm x330mm x56mm
Dual wheel capstan size : dia 2000mm dual driven
Take –up reel : 1400-2600mm
Max Of take –up : 10T
load
Take –up self traversing type for bob. 2600mm max
Direction of lin : Left to right
Meter counter: 1 set
Bobbing cage :12-18-24 : 1set each

Electrical cabinet and control desk

Protective guards in front of line

Installation commissioning start –up and trials

TECHNIAL DESCRIPTION

Pay-off type: DCI- 1400-1600
Bobbins: Max .diameter: 1400- 1600mm OAW weight: 4Tons
Cages of 12 and 18 and 24 bobbing
Bobbing : diameter : 500mmx overall with :330mm
Pintles diameter: 56mm
Max weight : 400 kg

Take up type EpA-2600

Self traversing type the take up move on rails fixed on floor (upper part on floor level)

Capstan wheel dual : \varnothing 2000

Overhead hoist for bobbing loading /unloading

Electrical control system :

Power supply : 380V ,50Hs

Electrical PLC Siemens control system

Control board & PLC made by Siemens Germany Capstan wheels made electro welded steel wheels are with 6 and 7 grooves

Nominal working linear speed of 40m/min

Length – counter by pulses transmitter at the drive of the capstan wheels

General specifications

Electrical supply: 380 volts—,3 phases –50Hs / 250 volts -3phase , neutral and earth -50 Hs control voltage DC 24 v

The PLC is Siemens we supply the program but not hardware and software protection level

Air supply: Dry air at 7 bars

Spear part: 5%

6- CCV-LINE For MV Cable UP to 35KV---made MAILLEFER (Fin lend)

CCV LINE(ME 150)

The maillefer ccv line designed for continuous insulation of XLPE insulated cable cores the conductor is insulated by well –proven maillefer XLPE extruders and triple crossheads

Line specification

Cables: MV XLPE –cables

Voltage range : 10—35kv

Conductor s :35-800mm² Al , 35-800mm² CU

Cable diameter : max 60 mm

Cable weight : max 10 kg/m

Insulation thicknesses

Conductor screen 0.4 -2.0 mm

Insulation up to 10 mm

Insulation shield	0.4 -2.0 mm
Lin execution	
Line type	Half centenary line with downtime cooling
Length of the Line	Approximately 186 m
Direction of line	Left to right

CV TUBE

Curing method	CDCC
Catenary constant	160m
Catenary angle at main extruder	22.6
Extruder platform height	16m
Curing	Dry nitrogen atmosphere
Precooling (Neutral zone cooling)	circulating nitrogen
Cooling ,water	pressurized water
Tube Length	164m
Curing length with 8 zones ,max	48m
Cooling length	108 m
Tube diameter	curing DN200 ,cooling DN150
Design pressure	16 bar
Curing tube design /operating temperature	475c /450c
Design code	AD 2000- Mer kblatt
Material	stainless steel
Extruders	
Extruder for conductor screen	Nxw 80-20D
Extruder for insulation	Nxw 175 -24D
Extruder for insulation screen	Nxw 100-20D
Conductors preheating	

Gear step 2/100Hz 41 rpm /840 nm

Take- UP accumulator

Wheel diameter 1200mm

Accumulating capacity 120m

Max .conductor size 300mm2 cu with insulation

Drive 41 rpm ,5.5 kw AC

The reel is driven by a AC motor over a 2-step

Gearbox: control cabinet placed on the floor

Environment +5...+50chumidity 100%

Specification

Max reel weight 10 000kg

Max .cable diameter 120mm

Reel width 700-1900mm

Max traverse width 1700mm

Machine length 4500mm

Reel diameter 1000-2600mm

Machine height 3675 mm

GEAR STEP 1/50Hz 6 rpm /8400 nm

GEAR STEP 1/100hZ 12 rpm /2700 nm

GEAR STEP 2/50hZ 20 rpm /2550nm

GEAR STEP 2/100hZ 41 rpm /840nm

Capstans and caterpillar

Metering capstan pulley diameter 2000mm, tractive force max 20 kn

Haul –off caterpillar Gripping length 2100mm,Tractive force max 25 kn

Take –up helper caterpillar gripping length 1200mm,tractive force max 8 kn line control

Automatic control mailer Autocure 4.1

Line control plc Siemens s7

Control panel language English

LINE speed

Max design line speed 50m/min

Lin speed sleeplessly adjustable with frequency 0.3-50m/min

Controlled drives and – motor

UTILITY REQUIREMENTS

Electrical connection

Power supply 3 phase 400v +-10% PEN

Frequency 50Hz +- %

Control voltage 230v AC/24 vDC

Installed electrical power

Conductor pre-heater 200 kvA

Extruders 500 kvA

CV tube 400 kvA

Other line components 100 kvA

Total installed electric power 1200 kvA

Power consumption in normal production ca 305 of installed total power

Cooling water

Factory cooling water inlet temperature max 25c

Pressure 4-6 bar

Consumption with 5c temperature difference 30 m3/hour

Machinery internal cooling water see enclosed REU

Nitrogen

Nitrogen quality industrial nitrogen purity 99.5%

Continuous consumption at 20c 1 bar ,water 20-40 m3/hour gas

Cooling	31-54/hour liquid
Continuous consumption at 20c 1 bar ,gas cooling	20-50 m3/hour
Gas (option)	31- 67/hour liquid
Minimum pressure	14 bar
Approximately	1bar/min up to 7 bar even faster
Compressed air	
Quality	see enclosed REU
Pressure	5-8 bar
Consumption (20c ,1 bar)	
Average in operation	0.2m3/h
Momentarily maximum	2.5m3/h
Cable dryer (with water cooling)	42m3/h
Temperature	5—50c
Humidity	max 90% non condensing
Spear part	5%

7- Drum Twister Line 3000 mm For laying UP (POUTIER)

Desertion drum twister line is dedicated to laying up armoring of power cable (LV&MV)

Diameter of cable

Mini: 40mm

Maxi: 120mm

1/Laying –up

Maximum number of cores to be laid up : 3x50 /3x70 /3x120/3x150/ 3x240 /3x300

2/ Armoring of cable

With steel wires : Maximum number :78 wires with steel tape

Geared line speed : 100m/mm

Compressed AIR for compete line: 35Nm³h

Power rating :(3x400v): 535k v A

Fork Type Rotating pay –off Reels 3000x 1900x15T

Braking torque rang: 40 to 400mkg maxi

8- POWER CABLE SHETING LINE (MALILLEFER)EXTRUSION – ME150

Line description& speciation line description

The sheeting and insulation line is designed for manufacturing power cables starting from single or cabled cable core

Line specification

General characteristics

Cable center height in line :	1000mm
Diameter before sheeting max :	18—100mm
Diameter after sheeting max :	21—120mm
Maximum cable weight:	20kg/ m

PAY-OFF REELS

Reel flange diameter :	1000—3000mm
Reel width ;	700—2160mm
Max reel weight:	10 000kg

SHEATING CHARRATERISTION

Sheeting compound PVC , LDPE ,LLDPE , MDPE , HDPE

PROCESS CHARATERISTIONS

Process Type sheeting

Line gearing speed 50m/min

EXTRUDER OUTPUT

MX C 150—240 1200 kg/h PVC vn236 inions compounds

Ambient temperature 5-50c

Relative humidity 10-90%

UTILITY REQUIREMENTS

Electrical supply 3x400V +10%-5%50Hz

Cooling water 4bar <25c

Compressed air 5-7 bar

Pay –off – Double pay –off stand (1000—2000)mm 2 set

The reel is by ac motor over 2 step gearbox

Min drum flange dia :800mm

Max drum flange dia: 2000mm

Max drum weight 10 000 kg

Lifting mode – hydraulic type

Pinter open /closed – pneumatic type

Extruder150: the air cooled MXC extruder is based:

Material: dry –silage P.V.C

Drive : electric motor D.C

Capacity : 800kg/hr p.v.c

Line speed :180m/min

Operation direction :from right to left

Screw cooling: the screw will have cooling holes cooling will be don Screw by water

SCREW : (150mmdia)

Mechanical drive 64 rpm 340 kw AC Siemens motor

Barrel heating :number of heating zones (5) , total heating power 37.8/51.3kw-380/440v

Pressure : 700 bar

Surface hardness : 1000HV

Nitriding depth :0.5 mm(20mils)

Gear box: ratio 24.706:1 ,Maximum screw torque 45.9knm

Dynamic thrust bearing capacity :4050kn

Maximum screw rotation speed: 64 rpm

AC Motor Siemens , power 340 kw (456hp) ,Rotation speed 1750 rpm

Heating and cooling system :heating by ceramic type metal

Lording: Automatic vacuum loader

Cooling trough: material : stainless metal

Trough width : according your design

Caterpillar: the BCA belt caterpillar ensures the stability of cable speed and is highly reliable

Power transmission ,50 m/min ac

Failure specification

Min/max cable diameter 4/180mm

Max : pulling force : 16 kn

Gripping length 1800mm

Number pressing roller set pairs 6

Total pressing force at 5 bar 23 kn

Weight 3700kg

Take – up stand 2 set

Min. drum diameter = 1400mm

Max . drum diameter = 3200 mm

Travers mode motors ,motorize lifting system by gear motor

Spear part : 5%

9- REWINDING AND ARMOURING LINE

DESCRIPTION made (pourtier—France)

This line design for steel tape armoring with 2 tapes

The line can be used also as rewinding line this case the minimum cable 16mm² cross section

Cable diameter 20mm to 60mm and max liner speed 100m/min

Compressor Air for the complete line :35nm³h ,,,, power rating :3*400v:250kvA

Type pay-off 3200

Reel driven by AC motor and controlled by AC drive

Tension range: 50-300DaN

Optional: dancer arm is used for tension below 50kg

Reel dimension

Outside diameter : 1600-3200mm

Overall width center : 1180-2120mm

Bore diameter : 140mm

Max full weight : 1500 kg

Liner speed max m/min 60

Dancing arm with 3 sheaves 500mm

Sheaves diameter : 500mm

Groove radius : 12,5mm

Cable diameter max : 23mm

Tension range : 0 to 120 dan

Tangential Taping Head 600mm,2pads

Maximum geared rotation speed is 900 rpm with 2 pads 15kg

Taping material : polyester ,PET ,Alum/polyester, paper ,plastic ,PVC, thin metallic tape aluminum ,copper steel

Metallic tape thickness Alum ,copper :0.05 to 0.3 mm , max -- steel: 0.05 to 0.2 mm max

Number of bad 2

Pad outer diameter max 600mm

Pad inner diameter mini	76mm
Tape width range	10—100mm
Pad weight max	90 kg
Bore of passage through head	180 mm
Die outer diameter	150mm
Tape tension range dan	1-30
Steel tape armoring head	
Maximum geared rotation speed is 600 rpm with 2 pads 30kg	
Taping material : steel ,copper pad center : steel	
Tape thickness max : 0.15-0.8	
Number of bad	2
Pad outer diameter max	600mm
Pad inner diameter mini	76mm
Tape width range	10—80mm
Pad weight max	160 kg
Bore of passage through head	180 mm
Die outer diameter	170mm
Tape tension range dan	2.2-32
Laser counter Ls900-303	
Pulling length	1650mm
Belt width	150mm
Max opening	130mm
Number of press cylinders	6+6
Pulling force max dan at 100m/min	1600
Max geared linear speed m/min	150
AC spark tester ZUMBACH 25kv dim =<90mm	
Test voltage max KVAC	0-25

Diameter range	0-90mm
Active length	150mm
Dancing Arm with – v –shape roller for tension regulation	
Used for tension range from 10 to 50 dan	
Take –up3200 on floor	
Pintail type single take –up	
Traction mini/maxi:20-400dan Reel dimension	
Outside diameter :	1600-3200mm
Overall width center :	1180-2120mm
Bore diameter :	80mm
Max full weight :	15000 kg
Liner speed max m/min	60
Air conditional system for Drum Twister Armoring –Underground laying	
Electrical cubicles are supplied with air conditioning	
Spear part 5%	

10- Steel Wire Armoring Machine line (basket type)

The machines is used for armoring cables with steel wires

Main technical data

Out diameter of core before armoring	20—75 mm
Diameter of steel wire	0.5 -3.5 mm galvanized steel wire
No of steel wire	72
Revolution of cage	26.5 -48 r/min
Steel armoring pith	67-913mm
Revolution of steel taping head	106-300 r/min
Armoring pitch	11-228mm
Linear speed of haul –off	3.2-24.2 m/min

Tape filling core O.D x bore ,x width 200x120x(15-60)mm(6sets)

Number of pad 2

Armoring revolution 106-300 r/min

Armoring pitch 11-228mm

Speed variation right left

Tape tension

Pneumatic brake

With tape –end stop

Mechanical meter counter

Contenting wheel circumference 500mm

Counting accuracy +- 0.3%

Maximum counting length 9999m

Two wheels mounting horizontally

2500 Dual wheel capstan

Capstan wheel diameter 2500mm

Max liner speed 24.2/min

Max pulling force 8000kg

Liner speed variation 36 stage

Double active wheel with round slot

2500 portal type Take –up

Take –up bobbing 1400-2500

Max loading capacity 12t

Max traversing diameter 80mm

Max take –up speed 25m/min

Take up motor 7.5kw dc

Traversing motor 1.5 kw AC

Lifting motor 1.5kwAC two sets
Clamping motor 1.1kw AC
Porter type with rails drive reel clamped and lifting by motor

Take up by DC motor and take up tension

Rails for traversing mechanical transmission system

Main motor 55kw DC

Including main motor main reduction unit

Electric control system

Power supply : 3phase 5routs , 380v 50Hz

Main motor DC and controlled by ssd parker 590 series

Whole line regulated by plc and touch screen with number show

Ambient temperature 50c

Total installed capacity 75 kvA

Mechanical and electrical requirement

The bearings of top brand

Motor from top supplier

AC driver from Siemens

DC driver from Siemens

Plc from Siemens

Touch screen from Siemens

Main low voltage electric components from top brand

OPERATION DIRECTION

When facing the machine pay off on the right while take up on the left hand

COLOR machine

To be determined the end user

Bobbing drawing

To be provided by the end user

Spear – part 5%

11- Rewinding Machine 630 mm (made –Germany)

Description :500mm rewinding machine

Qnt: 1 set

Application : for winding copper & aluminum wires

Size of wires: 1-4mm

General:

1/pay off stand (1000 -630)mm

2/Take –up stand (630)mm

3/Traverse mode (mechanical type Germany origin

4/ length counter

5/Control system with plc

6/motor drive variable speed from zero to max value with AC or DC
drive

7/Loading –unloading unit

8/drums lift unit

9/operation panel

Max velocity : 300 rpm

Origin : Germany

Spar parts 5%

Forklift (5 ton,10ton& 15ton) 1 for each type

Steel Reel : Suitable for plant capacity 10 000 tons / year for all reel size
from 630 mm -3000mm

Machine and electrical and dies work shop with all related machines,
equipments & tools

Drawing dies : **200 dies diamond dies 600 dies tungsten carbide**

Machine tools :

Spare part : **for two years to all items mentioned above**

12- Screen line (wire and strip copper) gage 12-18-24-30-42 bobbin

Made (Germany)

Application: for screening MV 11/33KV cable by **copper** wire and strip

Machine parts:

Pay-off stand 3200mm

Type: portal

Bobbing flange: 3200mm

Bobbing width :1500mm

Bobbing barrel: 1300mm

Weight of bobbing: 12000kg max

Taping head

Bad dia: 600mm

Material: copper, steel ,aluminum

Planetary screening cage 12-48

No. of feeding bobbing :48 max

Flange Dia. of feeding bobbing :500mm

Width of feeding bobbing :330mm

Bore dia. of feeding bobbing :50mm

Type :planetary derive by AC inverter

2500 caterpillar

Type pneumatic Type

Piston: pneumatic 2 set ,8 for cage

Derive : by AC inverter derive

Belt : flat belt type

Counter meter unit:

Type : electrical digital

Signal : by special encoder

Take -up stand

Type : portal

Size : 3200mm

Reel size : 3200mm flange dia

Width of reel : 15000 kg max

Traversing self traversing ground type

Control banal

All derive: Siemens or ABB

All motor: Siemens or ABB

All electronic : Siemens or ABB

Blc Siemens s7/ 300

All power pants : Schneider of ABB

HMI Siemens 2000

Meter and encoder : Germany origin

Panel :rattail

Circuit breakers : Schneider or ABB

Put welder

Application :for weld CU, AL wire

Dia of wire 1.2 mm-4.5mm

Type electrical put welding

Spare parts :5% of contract amount

Operation and communication

He bender do the communication and operation

The medium other installation

لعمالين في المشروع واجورهم السنوية:

يحتاج المشروع إلى مجموعة من المهندسين والفنيين والعمال وحسب التفاصيل المذكورة بالجدول
الآتي :

الوظيفة	العدد	الأجر الشهري مليون دينار	الأجر السنوي مليون دينار
مدير المصنع	١	٢	٢٤
مهندس (إنتاج ومدني وميكانيك وكهرباء وسيطرة ... الخ)	١٤	١,٤٧٥	٢٤٨
مسؤول وجبة إنتاج	١٠	٨,٥٠٠	١٠٢
ملاحظ إنتاج	١٠	٨,٥٠٠	١٠٢
ملاحظ ميكانيك	٦	٥١٠٠	٦١,٢٠٠
ملاحظ كهرباء	٦	٥١٠٠	٦١,٢٠٠
مشغل ماكينة	١٠٠	٨٠	٩٦٠
فني ميكانيك	٢٥	٢٠	٢٤٠
فني كهرباء	١٠	٨	٩٦
ملاحظ سيطرة نوعية	٦	٥	٦٠
فاحص	١٦	١٢	١٤٤
متابعة	٤	٣	٣٦
كاتب	٢	١,٥	١٨
سائق رافعة	٩	٧	٨٤
منظف	١٠	٧	٨٤
المجموع	٢٣٢		٢٣٢٠

لمادة الأولية اللازمة للمشروع :

- ١- قضبان نحاس قطر ٨ ملم بكمية ٤٠٠٠ طن
- ٢- قضبان ألومنيوم قطر ٩,٥ ملم بكمية ١٣٠٠ طن
- ٣- حبيبات بولي ايثلين شبه موصلة بكمية ٨٠٠ طن
- ٤- حبيبات بولي ايثلين حلقي XLPE بكمية ٨٠٠ طن
- ٥- شرائط نحاسية بكمية ٤٠٠ طن
- ٦- شرائط بلاستيك للحشو بكمية ٥٨٠ طن
- ٧- حبيبات بلاستيكية للحشو بكمية ٢٠٠٠ طن
- ٨- شرائط صلب مغلونة بكمية ١٠٠٠ طن
- ٩- حبيبات بلاستيكية للتغليف بكمية ١٣٠٠ طن
- ١٠- شرائط بلاستيك بكمية ٢٠٠ طن
- ١١- حبال بلاستيك للحشو بكمية ٤٠٠ طن

مواصفات المنتجات :

سيكون الإنتاج طبقا للمواصفة العالمية IEC502-83 والمواصفة الألمانية DIN 0273 و (276- E (620)

لمسالك التكنولوجيا :

=====

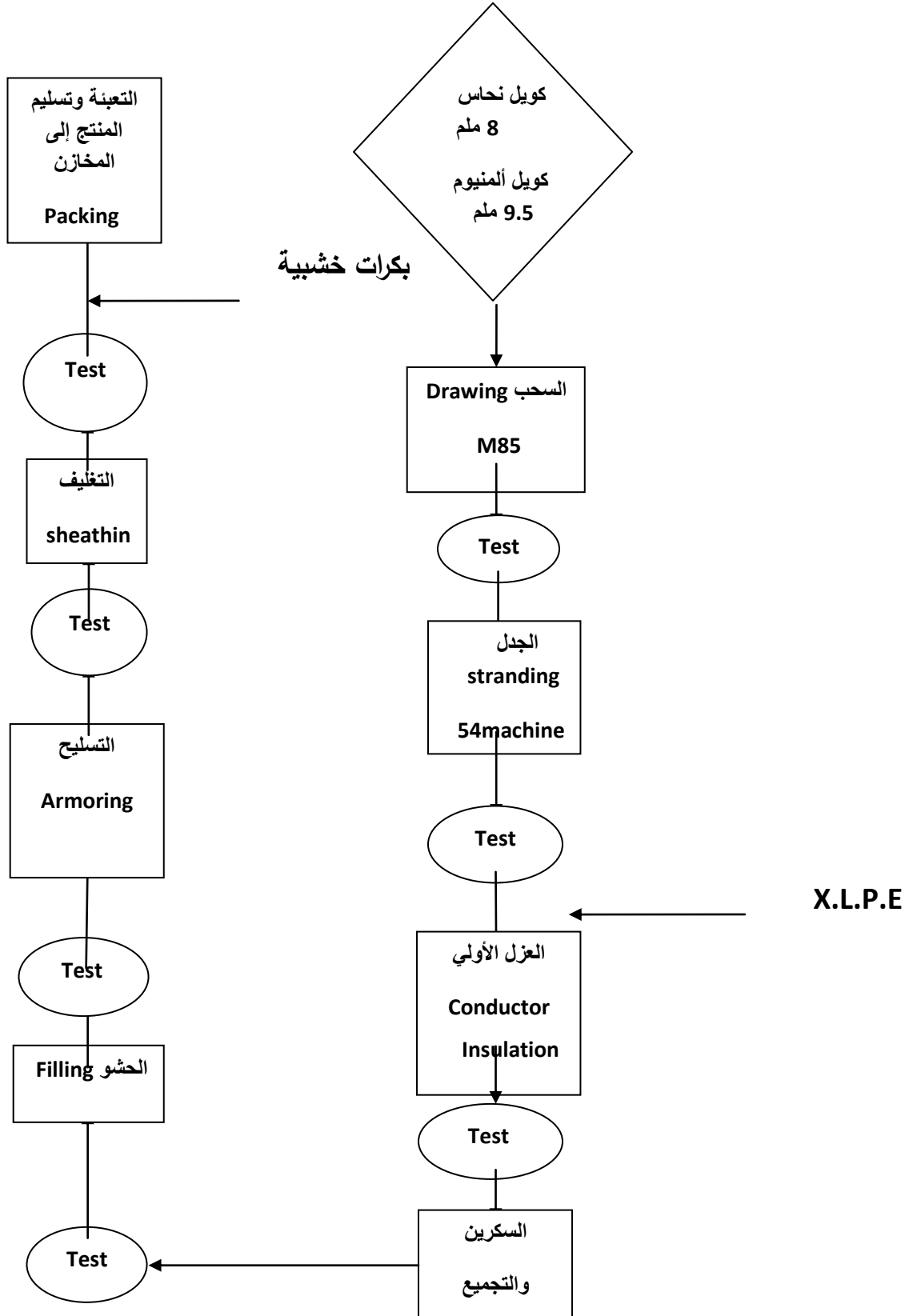
تمثل المسلك التكنولوجي لمشروع قابلوات الضغط المتوسط بما يلي :

١. عملية سحب الأسلاك (Drawing of wires): يتم سحب المادة الأولية (قضبان نحاس قطر ٨ ملم ، قضبان ألمنيوم قطر ٩.٥ ملم) على مكائن السحب الرئيسية للحصول على القياسات المطلوبة للأسلاك وحسب نوع القابلو المطلوب .
٢. عملية جدل الأسلاك (Stranding of wires): يتم جدل الأسلاك المسحوبة بواسطة مكائن الجدل وحسب المواصفات .
٣. عملية السكرين (Conductor screen): باستخدام أشرطة خاصة وحسب المواصفات.
٤. عملية العزل الأولي (XLPE Insulation): باستخدام مادة عازلة XLPE وبواسطة مكائن العزل وحسب المواصفات.
٥. عملية السكرين (Insulation screen): باستخدام أشرطة خاصة وحسب المواصفات.
٦. عملية التجميع : ويتم فيها تجميع ثلاث أطوار الأحادية المنتجة من العملية السابقة وتلف بطبقة من شرائط البولي اثيلين وحسب المواصفات.
٧. عملية الحشو (Filler): يتم فيها تغليف القابلو المنتج (القابلوات الثلاثية الأطوار أو القابلوات أحادية الأطوار) بواسطة مكائن الحشو والتغليف باستخدام مادة البلاستيك أو المطاط وحسب المواصفات.
٨. عملية التسليح بالأشرطة (Wrapping tapes): باستخدام أشرطة خاصة وحسب المواصفات .

٩. عملية التغليف الخارجي (Outer sheath): يتم فيها تغليف القابلات المسلحة أو القابلات المنتجة من عملية الحشو بواسطة مكائن التغليف باستخدام مادة عزل من البلاستيك الأحمر أو البولي اثيلين الأسود وحسب المواصفات..

١٠. عملية الفحص والتعبئة (Power test and Packing) يتم إرسال القابلات المنتجة إلى محطة فحص الضغط المتوسط ، ويتم لف القابلات المنتجة الصالحة بعد فحصها في محطة الفحص للضغط العالي على بكرات خشبية وحسب الأطوال القياسية ، ويتم تغليفها بغطاء من الخشب للحفاظ عليها من الظروف الخارجية وعند ذلك يصبح الإنتاج جاهز للتسويق .

لمسك التكنولوجي لمنتجات المشروع :



تفاصيل أعمال الهندسة المدنية مع المبالغ :

- أبعاد القاعة الإنتاجية (٢٠٠ × ٦٨) متر
- الكلفة التخمينية لأعمال المدنية ١٠ مليار دينار عراقي
- الأعمال التي يتم تنفيذها كما يلي :
- ١. تهيئة الموقع الخاص بالمشروع
- ٢. أعمال حفر وصب الأسس لقواعد السقيفة
- ٣. أعمال نصب هياكل السقيفة الإنتاجية
- ٤. أعمال التغليف بالصفائح المضلعة للسقيفة
- ٥. أعمال صب أسس المكائن والمعدات
- ٦. أعمال صب الأرضيات للقاعة الإنتاجية
- ٧. أعمال بناء الغرف الإدارية وغرف المحطات الكهربائية والمختبرات والخدمات الصناعية والورش
- ٨. أعمال صب المماشي للقاعة الإنتاجية وصب مداخل السقيفة
- ٩. أعمال الإنارة للقاعة الإنتاجية
- ١٠. أعمال السقوف الثانوية والعزل الحراري

الدراسة التسويقية

لمقدمة :

لطلب :

حجم الطلب على المنتجات يبلغ ١٢٠٠٠ طن سنويا والذي يمثل معظم حاجيات الشركات والجهات لتالية :

- شركات توزيع الكهرباء

- شركات وزارة النفط

- شركات وزارة الصناعة والمعادن

- القطاع الخاص

لمنافسة :

لشركات والجهات المذكورة أعلاه تغطي احتياجاتها عن طريق الاستيراد وان تشغيل المصنع سيلبي طلب السوق من هذه المنتجات بأسعار تنافسية ونوعية ممتازة

سعر البيع :

تكون أسعار البيع حسب قياس ونوع القابلات المنتجة

يقدر معدل سعر الكيلو متر الواحد من هذه المنتجات = ١٢ مليون دينار

كمية المبيعات :

حجم المبيعات المتوقعة = ١٠٠٠٠ طن من مختلف القياسات وتمثل ١٠٠٪ من الطاقة التصميمية لمشروع

الدراسة الاقتصادية

الإستثمارات الكلية للمشروع

ثانيا : الإستثمارات الثابتة

ت	التفاصيل	المبلغ (مليون دينار)
١	الارض (ملك صرف)	٣٤٠٠
٢	المكانن والمعدات	٣٤٥٠٠
٣	المعدات الميكانيكية	٤٠٠
٤	المعدات الكهربائية	٣٠٠٠
٥	القوالب	٥٠٠
٦	الورش والمعدات الاخرى	٥٠٠
٧	الادوات الاحتياطية	١٧٢٥
٨	النصب	٦٩٠
٩	الاعمال المدنية	١٠٠٠٠
١٠	وسائط النقل والانتقال	٨٩٠
١١	الاثاث	٤٧
١٢	حق المعرفة	٥٠٠
١٣	التدريب	٧٥
١٤	مصاريف ما قبل التأسيس والتشغيل	٦٠٠
١٥	منظومة اطفاء وتحسس الحرائق	١٥٠
١٦	مصاريف التشغيل التجريبي	٢٠٠
١٧	المجموع	٥٧١٧٧

ثالثا : رأس المال التشغيلي

قدر رأسمال التشغيل اللازم للمشروع حوالي (٥٧٠٥,٦) مليون دينار وكما موضح أدناه :

ت	التفاصيل	المبلغ (مليون دينار)
١	مواد أولية وأجور ورواتب	٥٢٥٠
	نسبة من الرواتب	٢١٠,٦
٢	خدمات صناعية	٢٤٥
	المجموع	٥٧٠٥,٦

مجموع رأس المال المستثمر = الاستثمارات الثابتة + رأس المال التشغيلي

$$= ٥٧١٧٧ + ٥٧٠٥,٦ = ٦٢٨٨٢,٦ \text{ مليون دينار}$$

ملاحظة : كلفة المواد الأولية المثبتة أعلاه هي التي تكفي لتشغيل مدة شهرين

الاندثارات والإطفاء

ت	التفاصيل	النسبة	مبلغ (مليون دينار)
١	المكائن والمعدات	%١٠	٣٤٥٠
٢	القوالب	%١٠	٥٠
٣	الورش والمعدات الأخرى	%١٠	٥٠
٤	الأعمال المدنية	%٥	٥٠٠
٥	معدات كهربائية	%١٠	٣٠
٦	أجهزة الفحص والمختبرات	%١٠	٦٠
٧	مصاريف ما قبل التأسيس والتشغيل	% ١٠	٦٠
٨	وسائط النقل والانتقال	% ١٠	٨٩
٩	النصب	% ١٠	٦٩
١٠	حق المعرفة	%١٠	٥٠
١١	التدريب	%١٠	٧٠٥
١٢	الإثاث	%١٠	٤٠٧
١٣	منظومة ومعدات الوقاية من الحريق	% ١٠	١٥
١٤	مصاريف التشغيل التجريبي	%١٠	٢٠
	إجمالي		٤٤٥٥,٢

تكاليف الإنتاج السنوية

تبلغ الطاقة الإنتاجية للمشروع (١٠٠٠٠٠) طن سنويا

تكاليف الإنتاج السنوية الكلية	
أ- التكاليف الثابتة (مليون دينار)	
٤٧٠٥	الاندثارات
١٧٢٥	أدوات احتياطية ٥ % من المكنان والمعدات
٢٣٢٠	الأجور والرواتب
٤٩١	تأمين على الموجودات الثابتة
٢٠	تأمين على العاملين
٦٩٠	الصيانة ٢ % من المكنان والمعدات
٨٠	مستلزمات السلامة المهنية
٥٠	كف أخرى
١٠٠٨١	مجموع التكاليف الثابتة
ب- التكاليف المتغيرة (مليون دينار)	
٧٢٨٨٤	المواد الأولية
٢٧٥٤	خدمات صناعية (خدمات)
٢١٠٠	مواد التعبئة والتغليف
٧٧١٣٨	مجموع التكاليف المتغيرة
٨٧٨١٩	مجموع التكاليف الكلية (التكاليف الثابتة + التكاليف المتغيرة)

الإيرادات

- كمية المبيعات السنوية = ١٠٠٠٠ طن سنويا
- سعر البيع = ١٠ مليون دينار للطن الواحد
- الإيرادات = حجم المبيعات × سعر البيع المتوقع
- = ١٠٠٠٠ طن سنويا × ١٢ مليون دينار
- = ١٢٠٠٠٠٠ مليون دينار سنويا
- صافي الربح = الإيرادات - التكاليف الكلية
- = ١٢٠٠٠٠٠ - ٨٧٨١٩ = ٣٢١٨١ مليون دينار سنويا

المؤشرات المالية

مجموع رأس المال المستثمر

$$\text{فترة استرداد المبلغ} = \frac{\text{العائد (صافي الربح + الاندثار)}}{\text{مجموع رأس المال المستثمر}}$$

٦٢٨٨٢,٦

$$١,٧١٦ = \frac{\text{العائد (صافي الربح + الاندثار)}}{\text{مجموع رأس المال المستثمر}}$$

٤٤٥٥,٢ + ٣٢١٨١

صافي الربح

$$\text{العائد البسيط} = ١٠٠ \times \frac{\text{صافي الربح}}{\text{مجموع رأس المال المستثمر}}$$

مجموع رأس المال المستثمر

٣٢١٨١

$$\%٥١ = ١٠٠ \times \frac{\text{صافي الربح}}{\text{مجموع رأس المال المستثمر}}$$

٦٢٨٨٢,٦

الكلفة الثابتة

$$\text{نقطة التعادل} = \frac{\text{الإيرادات} - \text{التكاليف المتغيرة}}{100 \times \text{الكلفة الثابتة}}$$

$$100.81 = \frac{100 \times \text{نقطة التعادل}}{77138 - 120000}$$
$$\% 23.5 = 100 \times \frac{100.81}{77138 - 120000}$$

لكلفة التخمينية للمشروع : ٤٧ مليون دولار وتعادل ٦٢ مليار دينار عراقي محسوبا على أساس سعر صرف الدولار = ١٣٢٠ دينار عراقي / دولار .

الشروط العامة للشراكة والاستثمار

١ - مفهوم الشراكة و الاستثمار :

هذا المفهوم هو أن المستثمر او الشريك يلتزم بتنفيذ الأعمال والأنشطة الخاصة بإنشاء المشروع وفقا للتكنولوجيا الحديثة في إدارة وتشغيل المصانع ، وكلها في حساب المستثمر مقابل حصة من الإنتاج أو ما يعادل قيمتها ولفترة عقد المشاركة.

وفي هذا الملف يتم توضيح الالتزامات التفصيلية والامتيازات التي سوف يحصل عليها المستثمر أو الشريك .

٢ - امتيازات المستثمر :

* يتمتع المستثمر بالامتيازات التالية :

- ١ . تكون مسؤولية التسويق على عاتق الطرفين .
- ٢ . يجوز للمستثمر التعاون مع الشركاء العراقيين .
- ٣ . له الحق في نقل رؤوس الأموال والأرباح والأجور إلى الخارج ويتصرف بأمواله المستثمرة في العراق وفقا للقوانين السائدة.
- ٤ . حرية استخدام العملات القابلة للتحويل إلى العملة العراقية الرسمية ، وله الحق في تحويل الأموال من وإلى العراق بما في ذلك المبالغ المستثمرة والأرباح وفقا لقوانين وتعليمات البنك المركزي العراقي .
- ٥ . على شركة اور وضع موقع المشروع ومساحة مناسبة للخرن تحت تصرف المستثمر لتمكينه من الوفاء بالتزاماته.
- ٨ . شركة أور العامة لديها قاعدة عملاء واسعة من القطاع العام والقطاع الخاص ، وهذا سيعطي هذه القاعدة الحالية من العملاء إلى المستثمر .
- ٩ . يتحمل الشريك الرسوم والضرائب خارج العراق وتقوم شركة اور بتزويد الشريك بكتاب تسهيل مهمة لدخول المواد من المنافذ الحدودية ويبقى موضوع الإعفاء من الرسوم الكمركية من عدمه متروك للجهات المعنية المختصة .
- ١٠ - تلتزم شركة اور بمفاتيحة الجهات المختصة لمنح منتسبي الشريك وخبرائه سمة الدخول الى العراق والإقامة فيه ، وفقا لأحكام القوانين والتعليمات النافذة في العراق

٣ - المتطلبات البيئية

١- يجب على المستثمر الحصول على نظام الجودة الشاملة ايزو ٤٠٠١ أو ٩٠٠١ بالإضافة الى المحددات لأوربية للبيئة

ب- من المهم ملاحظة النقاط التالية :-

١- ضمان كفاءة عالية لوحددة معالجة المياه لضمان إن الماء المطروح للنهر ضمن المحددات البيئية المسموح بها في القوانين العراقية . ويجب أن يتم تصميم وحدة المعالجة والدراسة الفنية من قبل المستثمر وبمصادقة مكتب استشاري في العراق .

٢- تنفيذ وحدة معالجة الغازات المنبعثة والدقائق المتطايرة بحيث تكون ضمن المحددات المسموح بها .

٣- مشغل المصنع يكون مسؤولاً عن كفاءة التشغيل والمعالجة وضمان طرح المياه المعالجة بحيث تكون ضمن لمحددات المسموح بها في القوانين العراقية

٤- الفضلات الصلبة او شبه الصلبة الناتجة من العملية الإنتاجية أو وحدة المعالجة يجب أن تعامل اخذين بنظر لاعتبار تحلل هذه المواد والتأثيرات غير السامة للبيئة وإمكانية ان تكون هذه المواد مغذية لصناعات اخرى مما يستدعي ان يتم تجهيز مصنعين آخرين بها ماعدا ذلك فيجب ان تجمع وتطمر في المواقع المحددة سلفاً وفقاً منهاج محدد .

٥- قسم حماية البيئة في المحافظة سيكون مسؤولاً عن متابعة مدى تلوث البيئة ومدى كفاءته الإجراءات المعاملة لمتخذة ميدانيا ومدى الالتزام بالقوانين والأنظمة المتعلقة بالبيئة

٦- الهواء الملوث الصادر من الصناعات الكبيرة يجب ان يعالج وفقاً لتعليمات قسم حماية البيئة في المحافظة

٧- مياه الفضلات السائلة تطرح الى المجاري العامة بعد الحصول على موافقة الجهات المسؤولة عن شبكة لمجاري وان وحدة المعالجة يجب ان تشيد لخدمة الصناعات في المنطقة بما يضمن طرح نوعية مقبولة من المياه

٨- مكاتب حماية البيئة ستكون مسؤولة عن متابعة ومراقبة البيئة في بغداد والمحافظات

٩- يلتزم المستثمر بتوفير وصيانة متطلبات السلامة الصناعية والمهنية بما فيها منظومات إطفاء الحرائق .

٤ - الإطار القانوني

- أ : إن القانون الواجب التطبيق والتشريعات الخاصة بالمشاركة هي بالاعتماد على الضوابط الخاصة بآلية العمل بعقود المشاركة المنصوص عليها وفقا لأحكام المادة (١٥) الفقرة ٣ من قانون الشركات العامة رقم ٢٢ لسنة ١٩٩٧
- ب : الاتفاق الموقع بين الطرفين يجب أن يشمل حقوق والتزامات كل طرف.
- ت : يعتبر العقد حيز التنفيذ بعد موافقة السلطات العراقية المخولة .

٥ - العناية الخاصة :

- يطلب من المستثمرين إلى إعطاء اهتمام خاص إلى النقاط التالية عند إعداد وتقديم عرضه :-
- أ - الهدف من إنشاء هذا المشروع عن طريق التكنولوجيا الحديثة للوصول إلى الطاقة الإنتاجية المستهدفة ، النفقات كلها على "المستثمر" مقابل حصة من المنتج أو قيمتها ولفترة زمنية معينة يتم الاتفاق عليها مع وزارة الصناعة والمعادن.
- ب- يجب أن تكون أعمال إنشاء المشروع شاملة لجميع خطوط الإنتاج للمصنع بما في ذلك الاستعلام والتسهيلات لضمان الوصول إلى الطاقة التصميمية للمشروع .
- ج- يجب على المستثمر تقديم عروضه حول الاستثمار التي تحتوي على تفاصيل أعمال المشروع التي سوف يقوم بتنفيذها ، والإجراءات المتخذة لتنفيذ العمل ، والطاقة النهائية والطاقة المستهدفة للمراحل الإنتاجية ، وفترة الاتفاق على الاستثمار ، وحصة الشركة من الإنتاج ، يقدم الإجراءات المطلوبة لتشغيل وإدارة المصنع بعد الانتهاء من أعمال التنفيذ
- د- العرض يجب أن يتضمن التعهد لتوريد ونصب وتشغيل وحدات لتوليد طاقة كهربائية كافية لتلبية احتياجات المصنع. او بالإمكان استغلال الطاقة الكهربائية المتوفرة لدى شركة اور مقابل ثمن أو زيادة حصة الشركة من الإنتاج .
- هـ - إنه من الأفضل للمستثمرين المهتمين ترتيب ندوة لفريق المشروع والمتعلقة بالموظفين وبيبيونا مؤهلاتهم وخبراتهم ووجهات النظر المذكورة في عروض الإنشاء.
- و- يجب أن يتضمن العرض توضيح عدد موظفي المصنع الذين سيتم استخدامهم في المشروع أثناء فترة التشغيل والإنتاج ، ودفع رواتبهم والعلاوات طوال فترة الاتفاق .

٦ - معايير التقييم :

- ١ - المعايير المتخذة في التقييم لاختيار المستثمر الفائز كما يلي :
 ١. حصة الشركة كنسبة مئوية من الإنتاج.
 ٢. حجم ومستوى أعمال التنفيذ للمشروع المقدم من قبل المستثمر.
 ٣. استعداد المستثمرين لنصب وحدات لتوليد الكهرباء وبقدرة معينة لتغطية حاجة جميع الأنشطة في المصنع عندما تكون الشبكة الوطنية ليست كافية. وكما ورد في الفقرة (د) من البند (٥) (العناية الخاصة)
 ٤. مدى استعداد المستثمرين لاستغلال القوى العاملة الموجودة في الشركة لتشغيل المشروع ودفع الرواتب والحوافز والعلاوات تبعا للزيادة في الإنتاج.
 ٥. فترة التنفيذ المخططة لتنفيذ أعمال وأنشطة المشروع لتحقيق الطاقة الإنتاجية المستهدفة للمصنع.
 ٦. الحد الأدنى لفترة الاستثمار المحددة في عرض المستثمر .
 ٧. أعلى طاقة إنتاجية يتعهد المستثمر بتحقيقها .
 ٨. القدرة المالية للمستثمر والتي تمكنه من الوفاء بالتزاماته في تنفيذ المشروع المصنع معززة بما يلي :-
 - ب- البيانات المالية للسنوات الثلاث الماضية له وللشركات الساندة
 - ج- رسالة دعم من البنوك والبيوت المالية التي تبين إمكانياتها لدعم المستثمر ماليا .
 - د- وثائق تبين القدرات المالية لشركاء المستثمر .
 - هـ- وثائق التسهيلات المالية التي قد منحها البنوك للمستثمر.
 ٩. القدرات التقنية والإدارية للمستثمر وشركاه الساندين (شركات هندسية ، مجهزو المعدات ، المقاول) ، لتحقيق أعمال تنفيذ المشروع ..
 ١٠. الأعمال المماثلة المنفذة من قبل المستثمر والشركات الساندة له معززة بالوثائق خلال ٥ سنوات الأخيرة .
 ١١. استعداد المستثمر للالتزام بالشروط العامة والخاصة الواردة في الملف الاستثماري .
 ١٢. المعايير القياسية (الأوزان) لتقييم العروض المقبولة ستكون طبقا للدرجات التالية .

لأسباب الموجبة للمعايير القياسية : ملحق رقم (٢)

لوضع معايير شفافة لكافة المتقدمين للفرص الاستثمارية وحثهم على تقديم الخطط المنقحة لتنفيذ المشروع والوصول بها الى الطاقات الإنتاجية المستهدفة والتي ستكون أساس المفاضلة والتقييم بين العروض المقدمة

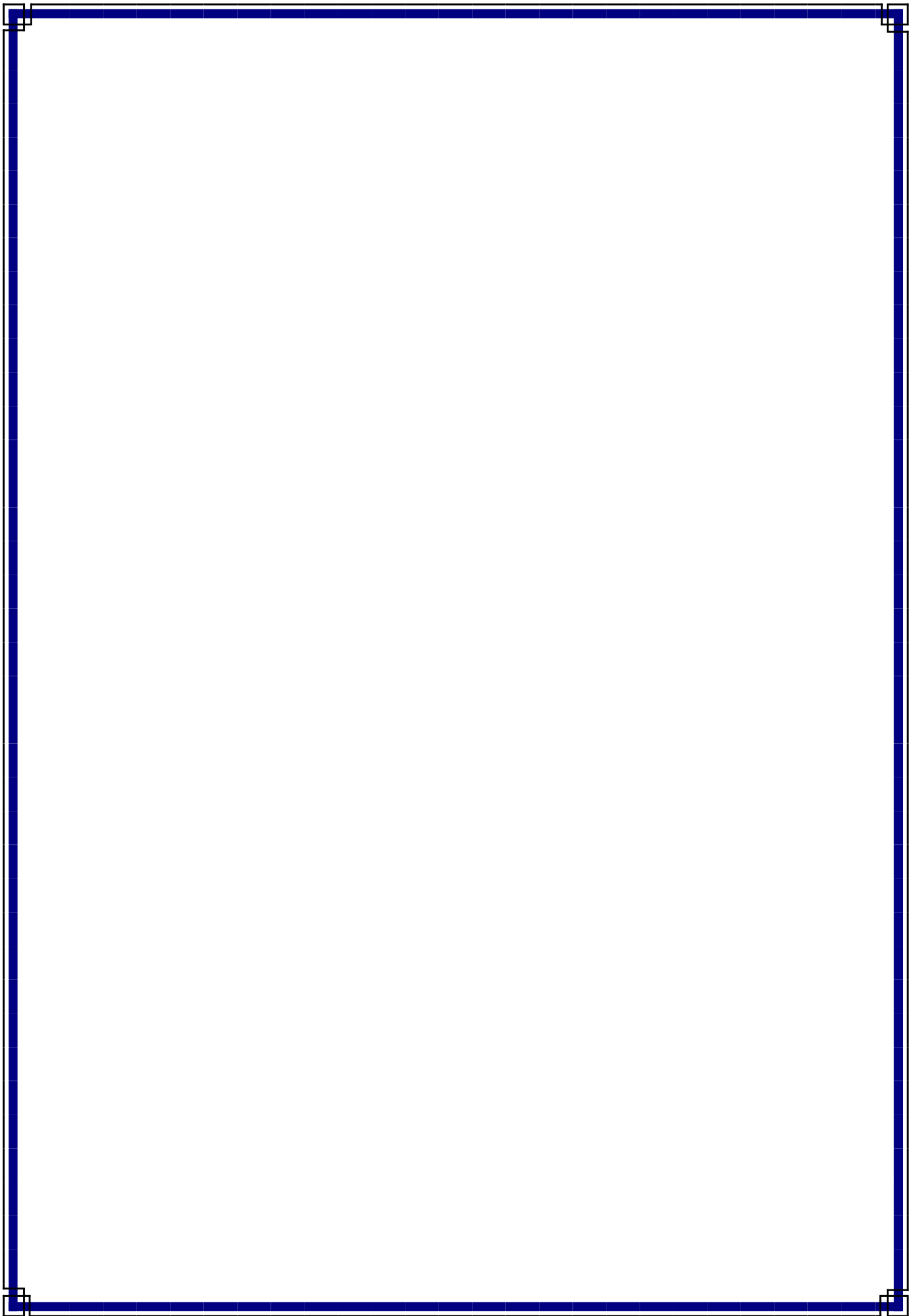
الرقم	المعايير القياسية
١	النسبة %
	الطاقة التصميمية للمشروع
	النسبة %١٠
	مدة عقد المشاركة
	النسبة %١٥
	الوضع المالي للشركة صاحبة العطاء
	- رأسمال الشركة المتقدمة
	- الحسابات الختامية لها للسنتين الاخيرتين
	النسبة %١٠
	الاعمال المماثلة والعقود المنفذة للشركة صاحبة العطاء للثلاثة سنوات
	الاخيرة
	النسبة %٥
	نسبة الشركة (شركة أو العامة) في هامش الربح الصافي في المنتج
	(قابلوات الضغط المتوسط)
	النسبة %٤٠
	مدة تنفيذ المشروع (التجهيز والنصب والتشغيل التجريبي للمشروع)
	(يتم تحديد المدة من قبل الشركة صاحبة العطاء)
	النسبة %١٥
	تدريب الكادر الفني العامل في المشروع داخل وخارج العراق
	(يتم تحديد العدد والمدة من قبل الشركة صاحبة العطاء)
	النسبة %٥
	النسبة %١٠٠

٧- خطاب الضمان

أ- يقوم الطرف الثاني بتقديم خطاب ضمان غير مشروط في غضون ٣٠ يوما من تاريخ الإحالة ((صادر عن احد لمصارف العراقية الحكومية او أي من مصارف الدرجة الأولى العربية او الدولية) بالدولار أمريكي ، أو ما يعادلها بالدينار العراقي ، وبما يعادل ٥% من قيمة المشروع التخمينية .

ب- يتم إطلاق خطاب الضمان المبين في ألفقره (ب) بعد الانتهاء من تنفيذ كامل المشروع على ان يراعي تجديده أصوليا لنهاية فترة التنفيذ .

ج- في حالة عدم قيام الطرف الثاني بتقديم خطاب الضمان لكفالة حسن الأداء في موعده المحدد في الفقرة (أ) أعلاه. فللطرف الأول توجيه إنذار للطرف الثاني بوجوب تنفيذ الالتزامات الواردة بموجب هذه المادة وبخلافه يتم الغاء العقد واتخاذ الإجراءات القانونية بحق الطرف الثاني .



ملحق رقم (٢)

استمارة النسب الترجيحية لتقييم ومفاضلة العطاءات المقدمة على عقد لنصب وتجهيز مشروع متكامل لا نتاج قابلوآت الضغط المتوسط (للمرة الاولى)

ت	المعيار	نسبة الترتيح
١	الطاقة التصميمية للمشروع	%١٠
٢	مدة عقد المشاركة	%١٥
٣	الوضع المالي للشركة صاحبة العطاء - رأسمال الشركة المتقدمة - الحسابات الختامية لها للسنتين الاخيرتين	%١٠
٤	الاعمال المماثلة والعقود المنفذة للشركة صاحبة العطاء للثلاثة سنوات الاخيرة	%٥
٥	نسبة الشركة (شركة اور العامة) في هامش الربح الصافي في المنتج (قابلوآت الضغط المتوسط)	%٤٠
٦	مدة تنفيذ المشروع (التجهيز والنصب والتشغيل التجريبي للمشروع) (يتم تحديد المدة من قبل الشركة صاحبة العطاء)	%١٥
٧	تدريب الكادر الفني العامل في المشروع داخل وخارج العراق (يتم تحديد العدد والمدة من قبل الشركة صاحبة العطاء)	%٥
		%١٠٠

ملاحظة :

- يتم احتساب الدرجة النهائية لمعرفة العطاء الافضل