



**REQUEST FOR QUOTATION (RFQ)  
(Goods)**

NAME & ADDRESS OF FIRM	DATE: November 12, 2018
	REFERENCE: UNDP-SYR-RFQ-118-18

Dear Sir / Madam:

We kindly request you to submit your quotation for **Supply, Installation & Operation of Al Mahaba Bakery/Hafeer Al Foqa (Upper Hafeer) Lot 1 & Lot 2**, as detailed in Annex 1 of this RFQ. When preparing your quotation, please be guided by the form attached hereto as Annex 2.

Quotations may be submitted on or before November 26, 2018 or at 14.00 and via *e-mail, or courier mail* to the address below:

**United Nations Development Programme**  
Mezzeh, West Villas, Gazawi street No. 8  
Attn: Rami Afadar, Procurement Associate  
**E-mail: [Syria.bids@undp.org](mailto:Syria.bids@undp.org)**

Quotations submitted by email must be limited to a maximum of 10 MB, virus-free and no more than two email transmissions. They must be free from any form of virus or corrupted contents, or the quotations shall be rejected.

It shall remain your responsibility to ensure that your quotation will reach the address above on or before the deadline. Quotations that are received by UNDP after the deadline indicated above, for whatever reason, shall not be considered for evaluation. If you are submitting your quotation by email, kindly ensure that they are signed and in the .pdf format, and free from any virus or corrupted files.

Please take note of the following requirements and conditions pertaining to the supply of the abovementioned good/s:

Delivery Terms [INCOTERMS 2010]	<input checked="" type="checkbox"/> DAP
Customs clearance, if needed, shall be done by:	<input checked="" type="checkbox"/> The Supplier/Offeror in coordination with UNDP.

Exact Address/es of Delivery Location/s (identify all, if multiple)	فرن المحبة /حفير الفوقا - ريف دمشق – التال
UNDP Preferred Freight Forwarder, if any	N/A
Distribution of shipping documents.	N/A
Latest Expected Delivery Date and Time	<input checked="" type="checkbox"/> 60 days from the issuance of the Purchase Order (PO).
Delivery Schedule	<input checked="" type="checkbox"/> Required
Packing Requirements	Suitable packing
Mode of Transport	<input checked="" type="checkbox"/> Land
Preferred Currency of Quotation	<input checked="" type="checkbox"/> United States Dollars However, for local supplier's payments will be in Syrian Pounds at the prevailing UN exchange rate at the date of the invoice.
Value Added Tax on Price Quotation	<input checked="" type="checkbox"/> Must be exclusive of VAT and other applicable indirect taxes.
After-sales services required	<input checked="" type="checkbox"/> Warranty on Parts and Labor for minimum period of One year for Lots 1 & 2.
Deadline for the Submission of Quotation	,Monday, November 26, 2018 and at or before 02:00 PM Damascus time.
All documentations, including catalogs, instructions and operating manuals, shall be in this language	<input checked="" type="checkbox"/> English <input checked="" type="checkbox"/> Arabic
Documents to be submitted	<input checked="" type="checkbox"/> Duly Accomplished Form as provided in Annex 2, and in accordance with the list of requirements in Annex 1; <input checked="" type="checkbox"/> Latest Business Registration Certificate; <input checked="" type="checkbox"/> Company Profile; <input checked="" type="checkbox"/> Written Self-Declaration of not being included in the UN Security Council 1267/1989 list, UN Procurement Division List or other UN Ineligibility List;
Period of Validity of Quotes starting the Submission Date	<input checked="" type="checkbox"/> 60 days In exceptional circumstances, UNDP may request the Vendor to extend the validity of the Quotation beyond what has been initially indicated in this RFQ. The Proposal shall then confirm the extension in writing, without any modification whatsoever on the Quotation.
Partial Quotes	<input checked="" type="checkbox"/> Permitted by Lot.
Payment Terms	<input checked="" type="checkbox"/> 100% upon complete delivery of goods and within 30 DAYS upon complete delivery of goods.

Liquidated Damages	<p>Will be imposed under the following conditions:  Percentage of contract price per day of delay: 0.5 % from the contract value for each day of delay.  Max. no. of days of delay:20  Next course of action: Termination of Contract.</p>
Evaluation Criteria	<p><input checked="" type="checkbox"/> Technical responsiveness/Full compliance to requirements and lowest price.  <input checked="" type="checkbox"/> Comprehensiveness of after-sales services.  <input checked="" type="checkbox"/> Full acceptance of the PO/Contract General Terms and Conditions.  <input checked="" type="checkbox"/> 3 Years of experience at least.</p>
UNDP will award to:	<input checked="" type="checkbox"/> One or more than one supplier.
Type of Contract to be Signed	<input checked="" type="checkbox"/> Purchase Order.
Special conditions of Contract	<input checked="" type="checkbox"/> Cancellation of PO/Contract if the delivery/completion is delayed by 20.
Conditions for Release of Payment.	<p><input checked="" type="checkbox"/> Passing Inspection.  <input checked="" type="checkbox"/> Complete Installation.  <input checked="" type="checkbox"/> Complete Operation.  <input checked="" type="checkbox"/> Written Acceptance of Goods based on full compliance with RFQ requirements.  <input checked="" type="checkbox"/> Submission of manuals.</p>
Annexes to this RFQ	<p><input checked="" type="checkbox"/> Specifications of the Goods Required (Annex 1)  <input checked="" type="checkbox"/> Form for Submission of Quotation (Annex 2)  <input checked="" type="checkbox"/> General Terms and Conditions / Special Conditions (Annex 3).</p> <p>Non-acceptance of the terms of the General Terms and Conditions(GTC) shall be grounds for disqualification from this procurement process.</p>
<p>A Site visit will arrange on.</p> <p><u>(Mandatory Condition)</u></p>	<p>Time: 10:00 A.M  Date: 15 Nov. 2018  Venue: ريف دمشق – التال – حفير الفوقا جمعية القلمون الخيرية</p> <p>The UNDP focal point for the arrangement is:  Mahmoud Al Homsy  e-mail: <a href="mailto:mahmoud.alhomsy@gmail.com">mahmoud.alhomsy@gmail.com</a>  Mobile: 0941111483</p>

Contact Person for Inquiries (Written inquiries only) <sup>1</sup>	<i>Rami Afadar</i> <i>Procurement Associate</i> <i>Rami.afadar@undp.org</i> Any delay in UNDP's response shall be not used as a reason for extending the deadline for submission, unless UNDP determines that such an extension is necessary and communicates a new deadline to the Proposers.
--	---

Goods offered shall be reviewed based on completeness and compliance of the quotation with the minimum specifications described above and any other annexes providing details of UNDP requirements.

The quotation that complies with all of the specifications, requirements and offers the lowest price, as well as all other evaluation criteria indicated, shall be selected. Any offer that does not meet the requirements shall be rejected.

Any discrepancy between the unit price and the total price (obtained by multiplying the unit price and quantity) shall be re-computed by UNDP. The unit price shall prevail and the total price shall be corrected. If the supplier does not accept the final price based on UNDP's re-computation and correction of errors, its quotation will be rejected.

After UNDP has identified the lowest price offer, UNDP reserves the right to award the contract based only on the prices of the goods in the event that the transportation cost (freight and insurance) is found to be higher than UNDP's own estimated cost if sourced from its own freight forwarder and insurance provider.

At any time during the validity of the quotation, no price variation due to escalation, inflation, fluctuation in exchange rates, or any other market factors shall be accepted by UNDP after it has received the quotation. At the time of award of Contract or Purchase Order, UNDP reserves the right to vary (increase or decrease) the quantity of services and/or goods, by up to a maximum twenty five per cent (25%) of the total offer, without any change in the unit price or other terms and conditions.

Any Purchase Order that will be issued as a result of this RFQ shall be subject to the General Terms and Conditions attached hereto. The mere act of submission of a quotation implies that the vendor accepts without question the General Terms and Conditions of UNDP herein attached as Annex 3.

UNDP is not bound to accept any quotation, nor award a contract/Purchase Order, nor be responsible for any costs associated with a Supplier's preparation and submission of a quotation, regardless of the outcome or the manner of conducting the selection process.

Please be advised that UNDP's vendor protest procedure is intended to afford an opportunity to appeal for persons or firms not awarded a purchase order or contract in a competitive procurement process. In the event that you believe you have not been fairly treated, you can find detailed information about vendor protest procedures in the following link: <http://www.undp.org/procurement/protest.shtml>.

---

<sup>1</sup>This contact person and address is officially designated by UNDP. If inquiries are sent to other person/s or address/es, even if they are UNDP staff, UNDP shall have no obligation to respond nor can UNDP confirm that the query was received.

UNDP encourages every prospective Vendor to avoid and prevent conflicts of interest, by disclosing to UNDP if you, or any of your affiliates or personnel, were involved in the preparation of the requirements, design, specifications, cost estimates, and other information used in this RFQ.

UNDP implements a zero tolerance on fraud and other proscribed practices, and is committed to identifying and addressing all such acts and practices against UNDP, as well as third parties involved in UNDP activities. UNDP expects its suppliers to adhere to the UN Supplier Code of Conduct found in this link :[http://www.un.org/depts/ptd/pdf/conduct\\_english.pdf](http://www.un.org/depts/ptd/pdf/conduct_english.pdf)

Thank you and we look forward to receiving your quotation.

Sincerely yours,



*Mirvat Hammoud*  
Head Of Procurement Unit  
November 12, 2018

## Technical Specifications

### دفتر الشروط والأعمال المطلوبة

Items to be Supplied*	Quantity	Unit	Description/Specifications of Goods	Latest Delivery Date
Lot 1		عدد	<p><b>أولاً: تقديم و تركيب أحواض تخمير من النوع المتحرك عدد 6/مفرد :</b></p> <p>أحواض تخمير مصنعة من كروم غذائي سعة 220 كغ لتخمير العجين . يتسع الحوض الواحد لنتاج عجنّة واحدة من العجين 220 كغ ومزود بالية للوصل مع رافعة العجين وإيصال العجين الى قمع القطاعة ( القمع يتسع الى 220 كغ ) .</p> <p>تتحرك الأحواض على دواليب ذات كفاءة لتحمل وزن الحوض المليء بالعجين ، تتحرك الأحواض على دواليب حديدية ملبسة بكونشوك قادرة على حمل 400 كغ كحد ادنى .</p> <p>عدد الدواليب 3 دواليب أحدهم متحرك .</p> <p><b>ثانياً : أ- تقديم وتركيب رافعة للعجين عدد 1:</b></p> <p>تتألف من هيكل معدني مزود ببكرات وجنازير لرفع طاسات العجين (الحلل المتنقلة ) إلى القطاعة بشكل آمن ومزودة بمحرك فرملة باستطاعة مناسبة بمحرك فرملة باستطاعة 3 حصان مع تابلو للتحكم بعمليات التشغيل والايقاف وبطول لا يقل عن 2,7 بحيث يكون كافي لإتمام عملية رفع طاسات العجين وتفرغها بالقمع</p> <p><b>ب- تقديم وتركيب قطاعه العجين عدد 1:</b></p> <p>مهمتها تقطيع العجين الناتج من أحواض التخمير إلى قطع محددة الوزن وملبسة من الخارج بالواح الستانلس ستيل تعمل بنظام الهواء المضغوط (بنيوماتيك ) , أو بنظام كهرو ميكانيكي ترددي مزود بانفيرتير خاص للتحكم بسرعة القطع وحركة السكاكين</p> <p><b>مزودة ب :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>حساسات ضوئية ومكابس عدد 2/ ذات علامة مطابقة للمواصفات الاوروبية حائز على شهادة CE.</li> </ul>	شهرين من تاريخ التعاقد

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• خزان مصنوع من الستانلس ستيل غذائي (304) ، سعته لا تقل عن (35) كغ من العجين في حال وجود قمع اضافي وسيط لنقل العجين الى القطاعة ، مزود بزند لتحريك العجين بواسطة محرك قدرته (1 حصان ) يمنع تشكيل أكياس هوائية في العجين .</li> <li>• حلزونين مصنوعين من الستانلس ستيل (محرك لا يقل عن 2 حصان ) .</li> <li>• سكاكين خاصة لقطع العجين مصنوعة من الستانلس ستيل .</li> <li>• درج من الكروم لتجميع الطحين .</li> <li>• قدرة الانتاج : لا تقل عن 4000 رغيف / ساعة - وقطر الرغيف من 25- 38 سم .</li> <li>• القطاعة مصنوعة من SEMI او من الستانلس ستيل مطابق للمواصفات الغذائية ومجهزة بنظام يسمح بتنظيف القطاعة من خلال تحريك البوابة الامامية .</li> <li>• القطاعة مزودة بقمع مع شفرة تنظيف دوارة سعة 70 كغ. يجب ان تكون القطاعة قابلة للضغط بحيث يتم التحكم بوزن وحجم قطعة العجين لتكون بين 50 -250 غرام بواسطة حلقات قابلة للتعديل وحساسات الكترونية</li> <li>يتم نقل العجين على قشاطر (بساط ) مصنوع من اللباد (موافق للمواصفات الصحية ) وهذا البساط مزود بمحرك قدرته (1 حصان) او يتم نقل الحركة عبر مسننات تعشيق مع محرك القطاعة .</li> <li>• يتم ضغط العجين أثناء النقل من خلال درفيل ملبس باللباد الغذائي وهو مجهز بمرش للطحين (نسامة )</li> <li>• القطاعة مجهزة بلوحة تحكم خاصة للتشغيل والايقاف .</li> <li>• القطاعة مجهزة بانفرتير للتحكم بسرعة خطوط السير الكترونيا.</li> </ul> <p><b>ج- تقديم وتركيب الناقل الحلزوني عدد 1:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• وهو عبارة عن أنبوب معدني يحتوي على حلزون معدني بقطر 20سم وطول 12متر لنقل الدقيق من جورة استلام الدقيق في أقرب نقطة لمستودع الدقيق الى العجانات مع تجهيز جورة الاستلام بقمع معدني بعمق لا يقل عن 70/ سم من الستانلس ستيل مع محرك مناسب للتشغيل ولوحة كهربائية للتشغيل والايقاف.</li> </ul> <p><b>ثالثا : ا- تقديم وتركيب غرفة التخمر الأولى عدد 1:</b></p> <p>مهمتها نقل وتقليب قطع العجين عبر خمس أو سبع طبقات من السيور للوصول الى الرقاقة طول سيور المخمر لا يقل عن</p>
--	--	---

		<p>1000/ سم وعرض قماش البساط لا يقل عن 35/ سم (لا يقل عدد القشط عن 5 قشط) وطول غرفة التخمير 500/ سم. يجهز المخمر بآبواب سحب مصنعة من الزجاج أو البلاكي غلاس على الجانبين ومركبة على سكة من الألمنيوم ومغلقة من الأعلى لضمان جودة التخمير على أن لا يتساقط دقيق الرش على الأرضية.</p> <p>استطاعة المحرك لا تقل عن 1 حصان / عدد 1 ذات علامة مطابقة للمواصفات الأوروبية حائز على شهادة CE بحيث تناسب عمل الغرفة.</p> <p><b>ب- تقديم وتركيب دارة الهواء المضغوط عدد 1 :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• مهمتها تأمين الهواء المضغوط لعمل القطاعة والرقاقة مع فرد هواء عدد 2/ لعمليات التنظيف .</li> <li>• عبارة عن ضاغط هواء مؤلف من خزان ومضخة ضغط هواء .</li> <li>• سعة خزان الضاغط 500 ليتر على الأقل .</li> <li>• استطاعة المضخة الضاغطة 30 كغ ذات علامة مطابقة للمواصفات الأوروبية حائز على شهادة CE..</li> <li>• مزود بتمديدات من الأنابيب لنقل الهواء الى آلات الفرن المطلوبة .</li> <li>• استطاعة المحرك 5,5 حصان عدد 1 ذات علامة مطابقة للمواصفات الأوروبية حائز على شهادة CE..</li> </ul> <p><b>رابعاً - تقديم وتركيب رقاقة عجينة عدد 1:</b></p> <p>مهمتها ضغط قطع العجين الواردة من خط التخمير الاول عبر مرحلتين من الضغط للحصول على قطع متساوية ومتجانسة ، من حيث القطر والسماكة , وتعمل بنظام الهواء المضغوط (بنيوماتيكي ) أو نظام كهروميكانيكي ترددي مزود بدارة انفيرتر خاص للتحكم بسرعة وحركة الدفائش , وملبسة من الخارج بألواح الستانلس ستيل وتتألف العملية من مرحلتين : الرق الأولى :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ضغط العجين أثناء النقل بواسطة سلندر ملبس باللباد الغذائي ومجهز بمرش للطحين .</li> <li>• تتابع العجينة سيرها على بساط من اللباد الغذائي لتصل الى السلندرات المطلية بالكروم القاسي , ثم تخرج الى قشاط ينقلها الى الرق النهائي بواسطة بسطونات هوائية وحساسات ضوئية وجهاز لتنقية الهواء من الرطوبة وتزيت البسطونات</li> <li>• مزود بمحرك استطاعته لا تقل عن ( 1 - 1,5 ) حصان</li> <li>• مزود بلوحة تحكم خاصة للتشغيل والإيقاف.</li> </ul>
--	--	--



		<ul style="list-style-type: none"> <li>• عرض السلندر في هذه المرحلة لا يقل عن 50 سم وقطره من 10 - 13 سم .</li> </ul> <p><u>الرق النهائي</u> ويتألف من مرحلتين رق نهائي للتحكم بسماعة ودائرية شكل الرغيف :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• المرحلة الأولى وتتألف من سلندين بعرض لا يقل عن 80 سم وقطره لا يقل عن 10 سم مطليين بمادة الكروم القاسي يتم فيها فرد قطع العجين بشكل شبه دائري</li> <li>• والمرحلة الثانية تتألف من سلندين من الكروم القاسي بطول لا يقل عن 80 سم ويتم فيها فرد العجين بالشكل الدائري النهائي وتمر العجينة من خلالهما لتصل الى المخمر النهائي .</li> <li>• مزود بمحرك قدرته 1 - 1,5 حصان بحيث تكون الاستطاعة ملائمة لساعات التشغيل الطويلة</li> <li>• مزود بلوحة تحكم خاصة كافية لعمليات التشغيل والايقاف وكبسة طوارئ ومزود بانفرتر الكتروني للتحكم بالسرعة .</li> <li>• سلندرات الرق النهائي لاتقل عن 80 سم طول عدد (4) أي مرحلتي رق نهائي .</li> </ul> <p><u>خامساً : أ- تقديم وتركيب غرفة التخمير النهائي عدد 1:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• مهمته نقل وتقليب القطع الواردة من الرقاقة للحصول على تخمير جيد والتجهيز لعملية الخبز.</li> <li>• يتألف من 15/ طبقة على الأقل من السيور الناقلة المزودة ببساط (قشاطر) من مادة البوليستر المخصصة لنقل المواد الغذائية.</li> <li>• طول المخمر لا يقل عن 8 م وعرض القشاطر لا يقل عن 80 سم بما يحقق كفاءة عملية التخمير.</li> <li>• يتم تجهيز السيور في نهايتها بمردات لتسهيل نقل العجين من طبقة الى أخرى</li> <li>• مزود بمحرك استطاعته لاتقل عن 2 حصان / عدد 2 بما يحقق كفاءة الحركة للقشط وتوفير استهلاك الطاقة الكهربائية .</li> <li>• المحاور القائدة والمقود مصنوعة من التراسميون وبقطر مناسب لا يقل عن 40 مم.</li> <li>• مجهز بلوحة كهربائية للتشغيل والايقاف.</li> <li>• يجهز المخمر بأبواب سحب مصنعة من الزجاج أو البلكسي غلاس على الجانبين ومركبة على سكة من الالمنيوم ومغلقة من الأعلى والأسفل لضمان جودة التخمير .</li> <li>• التحكم بسرعة السير من خلال انفرتر الكتروني .</li> </ul> <p><u>سادساً : تقديم وتركيب وحدة التفريغ (ملقمة مدخل بيت النار ) عدد 1:</u></p>	
--	--	---	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• عبارة عن سير معدني ناعم لا يقل طوله عن 1.5/ م من مادة الكروم يتم جره بواسطة محرك مع انفيرتير مستقل للتحكم بالسرعة .</li> <li>• مصنوعة من مواد مطابقة للمواصفات الغذائية .</li> <li>• يتم تغذيته بالحركة بواسطة محرك بيت النار.</li> </ul> <p><b><u>سابعا - تقديم وتركيب مخرج بيت النار عدد 1 :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• عبارة عن سلسلة معدنية لا يقل طولها عن 1.5/ م .</li> <li>• مصنوعة من مواد مطابقة للمواصفات الغذائية</li> <li>• يتم تغذيته بالحركة بواسطة محرك سير التبريد أو بيت النار.</li> </ul> <p><b><u>ثامناً - تقديم وتركيب بيت النار عدد 1:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• مهمته خبز القطع الواردة من خط التخمير النهائي من خلال مرورها عبر طريق سير معدني يؤمن عملية الخبز الجيدة وهو من النوع المحمول والقابل للنقل .</li> <li>• أبعاده : طوله لا يقل عن / 450 /سم وعرضه لا يقل عن /160/ سم , وارتفاعه لا يقل عن /170/ سم مزود بسير لنقل العجين من المخمر النهائي اليه ،وحجرة الاحتراق الداخلية لاتقل عن 350سم ،ويفضل وجود مصدر حراري من الفونط والقرميد يبعد 300سم عن مقدمة بيت النار.</li> <li>• مزود بطبقات عازلة : سماكتها لاتقل عن /30/ سم من الجهتين والأعلى لتخفيف الانتشار الحراري وتوفير استهلاك الطاقة، وهي مصنوعة من طبقتين الطبقة الأولى من الطينة والمعجونة الحرارية و الطبقة الثانية من البلوك الحراري والصوف الصخري أو فايبر سيراميك بما يحقق العازلية لمنع تسرب الحرارة خارج بيت النار وأقل استهلاك من الوقود وملبس من الخارج بألواح الستانلس ستيل .</li> <li>• حصيرة بيت النار مكونة سلسلة معدنية 2 انش و بلاطات معدنية او بلاطات كربونية تتحمل درجات حرارة عالية وساعات تشغيل طويلة .</li> <li>• الفرن مجهز من الداخل بأحجار حرارية من النوعية عالية الجودة المعدة لتحمل الحرارة المرتفعة حتى /1000/ درجة مئوية سلسيوس ومركبة بشكل طولي مزدوج لتحقيق أكبر سماكة من القرميد الحراري .</li> <li>• الشعالة (الولاعة ) تعمل على الديزل ذات علامة مطابقة للمواصفات الاوروبية حائز على شهادة CE. عدد 2 (علوية وسفلية ذات استطاعة منخفضة وكافية لنضوج رغيف الخبز لتخفيف استهلاك الطاقة ) مع تقديم وتركيب حراقين علوي وسفلي اساسين (المحرك والمضخة ذات علامة مطابقة للمواصفات الاوروبية حائز على شهادة CE).</li> <li>• مزود بمحرك استطاعته لا تقل عن 3 حصان .</li> </ul>
--	--	---

- مزود بلوحة تحكم كهربائية للتحكم بالإيقاف والتشغيل .
- مزود بانفرتر الكتروني للتحكم بسرعة السير, وحساس لقياس درجة حرارة داخل الفرن مربوط مع الحراق العلوي للتحكم بكمية استهلاك الوقود مع دارة التحكم الخاصة به .
- مدخنة رئيسية لا يقل قطرها عن 8 انش بما يحقق خروج غازات العادم بشكل انسيابي بدون حدوث اختناقات وحتى ارتفاع 2 متر فوق سطح مبنى الفرن مع الأعمال اللازمة من ثقب وترميم وضمان عدم تسرب المياه من الفتحة (قمة المدخنة على شكل طربوش ) .
- مع جميع المداخل الفرعية اللازمة والوصل مع المدخنة الرئيسية .

#### تاسعاً: تقديم وتركيب خط سير التبريد عدد 1:

- مهمته نقل وتبريد المنتج (الخبز) بعد خروجه من الفرن
- طول السير الاجمالي لا يقل عن /50/ متر وعرضه لا يقل عن /83/ سم , وهو مصنوع من البروفيلات المعدنية المغلفة او الستانلس ستيل الغذائي, والحصيرة الناقلة مصنوعة من البلاستيك المناسب للصناعات الغذائية .
- استطاعة المحرك 1 حصان عدد /5/ ذات علامة مطابقة للمواصفات الاوروبية حائز على شهادة CE.
- سيور منحنية (نوع 180) مصنوعة من مادة موافقة للمواصفات الغذائية ذات ديمومة عالية ولا تلتصق.
- سيور منحنية (نوع 90) مصنوعة من مادة موافقة للمواصفات الغذائية ذات ديمومة عالية ولا تلتصق حسب تصميم الموقع .
- مزود بنهايته بدارة للعد والتوضيب من أجل سهولة جمع الخبز, ويتم التحكم بسرعة السير من خلال انفيرتيرات الكترونية .
- سير التبريد مزود بانفيرتيرات لا يقل عن عدد (4) للتحكم بالسرعة .

#### عاشراً : ١ - تقديم وتركيب عجانة شوكية مع حلل متنقلة

##### عدد 2:

- عجانة شوكية أرضية مع حلل متنقلة متحركة او مزودة بجهاز رفع هيدروليك لقلب العجين الى الحلل المتحركة مهمتها مزج الماء مع الدقيق والخميرة والملح عن طريق دوران الحلة والشوكة مزودة بمحرك استطاعته لا تقل عن 4 حصان دوران آلي تتسع ل220 كغ من العجين.
- شوكة العجين مصنوعة من الفولاذ الملبس بالكروم مصنوع من الكروم الغذائي 304 وهي من النوع المتحرك مزودة بدواليب قابلة للتركيب مع الرافعة لنقل العجين الى قمع القطاعة.

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• جهاز هيدروليكي لرفع العجانة – بسطون ذات علامة مطابقة للمواصفات الأوروبية حائز على شهادة CE ومجموعة الهيدروليكي والمحرك ذات علامة مطابقة للمواصفات الأوروبية حائز على شهادة CE.</li> <li>• تتبع لها لوحة تحكم كهربائية للعجانة خاصة لعمليات التشغيل والإيقاف والحماية</li> <li>• لوحة تحكم كهربائية للهيدروليكي</li> </ul> <p><b>ب- دائرة تبريد للمياه :</b>  استطاعة لا تقل عن 3 حصان أو / 2.25 طن تبريدي مع خزان ماء سعة 100 ليتر مع كافة التوصيلات والاكسسوارات اللازمة لتوصيل أنبوب الماء البارد والعادي الى العجانات.</p> <p><b>احدى عشر: تقديم وتركيب خزانات :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- خزان مياه حديد مزيج سماكة 2 مم سعة 2000 ليتر او مصنع من البلاستيك عدة طبقات عدد 3 وهي مخصصة للماء.</li> <li>- خزان حديد أسود سماكة 3 مم سعة 2000 ليتر عدد 3 للمازوت ، مع جميع الأنابيب والتوصيلات والاكسسوارات اللازمة للتركيب ووصلها ببعضها وإيصال الماء للعجانات و المازوت للحراقات.</li> </ul> <p><b>شروط عامة :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ جميع المحركات هي ذات علامة مطابقة للمواصفات الأوروبية حائز على شهادة CE.</li> <li>❖ جميع التجهيزات الكهربائية من قواطع وكوندكتورات وحمايات ذات علامة مطابقة للمواصفات الأوروبية حائز على شهادة CE..</li> <li>❖ جميع البطاقات والجنائز ذات علامة مطابقة للمواصفات الأوروبية حائز على شهادة CE.</li> <li>❖ جميع القشط البولستر ذات علامة مطابقة للمواصفات الأوروبية حائز على شهادة CE.</li> <li>❖ كفاءة الخط ضد سوء الصنع والتركيب لا تقل عن سنة مع فترة تشغيل وتجريب للعمال لمدة شهر.</li> <li>❖ الاستهلاك الكهربائي والحراري ضمن الحدود المثلى المطلوبة هو الأفضل.</li> <li>❖ يجب أن يكون خط الانتاج مناسب للدقيق التمويني السوري بنسبة استخراج 80 % وأن تكون نوعية الخبز المنتج جيدة ومطابقة للمواصفات القياسية السورية.</li> </ul>	
	1	<b><u>المواصفات العامة للمجموعة 60 ك ف آ :</u></b>	

Lot 2		<ul style="list-style-type: none"> <li>• يجب أن تكون الشركة الممثلة لها خبرة في مجال المولدات لا تقل عن 3 سنوات.</li> <li>• استطاعة 60 ك ف آ صافية.</li> <li>• المجموعة جديدة وغير محددة وغير مستعملة وتتضمن كافة التجهيزات ولوحة التشغيل والإقلاع والمراقبة من صناعة شركة التجميع.</li> <li>• ثلاثية الطور مع خط حيادي توتر 400\230 فولط 50 هيرتز عامل استطاعة 0.8</li> <li>• سرعة دوران 1500 د\ث وهيرتز SOHZ</li> <li>• المجموعة قادرة على العمل لمدة 24 ساعة عمل وقادرة على تحمل وقادرة على تحمل 10% لمدة ساعة كل 12 ساعة عمل</li> <li>• المجموعة مجهزة بلوحة اقلاع آلي ويدوي يقلع آليا عند انقطاع التيار أو انقطاع أحد الاطوار وتتوقف آليا عند عودة التيار</li> <li>• تحتوي اللوحة على شاحن بطارية يغذى من الشبكة العامة لتبقى البطارية جاهزة للإقلاع مع فيوزات الحماية اللازمة الوصل بين المحرك والمنوبة وصل مباشر بواسطة ديسك مرن</li> <li>• العازلة (H) CLASS</li> <li>• مزود بخزان وقود أسفل المجموعة ~ ضمن القاعدة (يكفي لعمل المولدة لفترة لا تقل عن 8 ساعة) يعززه ساعة لقياس المنسوب ومزود بفتحة من الأعلى للإملاء وفتحة من الأسفل للتفريغ عند الحاجة بحيث يشكل قاعدة تستند عليه المجموعة مدعم بعوارض حديدية تؤمن المتانة المطلوبة</li> </ul> <p><b>المواصفات العامة لمحركات الديزل:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- من النوع الثابت رباعي الشوط نموذج خط مستقيم عدد الأسطوانات ١3\</li> <li>- الاستطاعة المستمرة 53.8kw عند سرعة الدوران 1500د\د يكفي لتشغيل المنوبة</li> <li>- حقن مباشر للوقود ويعمل على الوقود المستخدم في سوريا</li> <li>- مزود بمنظم سرعة يحافظ على سرعة الدوران بين اللاحمل والحمل ودليل لقياس منسوب الزيت لزوجة الزيت 40\ شاق عالي</li> <li>- دائرة التبريد معلقة بالماء بواسطة ردياتور ومروحة ودائرة تبريد قصيرة</li> <li>- المحرك مزود بمقلع كهربائي بجهد 12 فولط</li> <li>- المحرك مزود بعلبة مركبة بجانبه تحتوي على البطاريات اللازمة لتشغيل المقلع</li> </ul>	شهرين من تاريخ توقيع العقد
-------	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- المحرك مزود بدينامو لشحن البطاريات اللازمة لتشغيل المقلم</li> <li>- المحرك مزود باشطمان كاتم للصوت من النوع السكني ومزود بوصلة مرنة لتحقيق أفضل أداء</li> <li>- المحرك مزود بمصافي قابلة للغيار</li> <li>- <u>مزود بمصفاء هواء جافة</u> مع مؤشر لبيان التلوث</li> <li>- الوقود هو المازوت المستعمل في القطر العربي السوري</li> <li>- استهلاك الوقود عند حمل 50% 7,2 ل بالساعة وعند حمل 75% 10,4 ل بالساعة عند حمل 100% 13,9 ل بالساعة</li> </ul> <p><b>المواصفات العامة للمنوبة الكهربائية:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• الاستطاعة KVA60 المزود 89,4%</li> <li>• ذاتية التهوية بدرجة CLASS H (125C) , درجة الحماية (IP23)</li> <li>• ثلاثية الطور مع حيادي ظاهر – توتر 230 400 فولت AC</li> <li>• تردد 50 هرتز , سرعة دوران 1500 د\د , عامل الاستطاعة عند الحمل الكامل 0.8</li> <li>• ذاتية التهيج والتنظيم بواسطة منظم الكتروني AVR</li> <li>• بدون فحمت , ذات مضجع واحد</li> </ul> <p><b>لوحة التشغيل الآلية والمراقبة والحماية:</b></p> <p>وهي عبارة عن كيبين من الفولاذ كتم متوضع على الهيكل الفولاذي, تقوم بإيقاف والإقلاع الآلي ومراقبة عمل المجموعة مجهزة بجهاز الكتروني ديجيتال كريستالية سهلة التعامل يقوم بإقلاع المجموعة عند انقطاع الشبكة وانقلاب الفازات و فقدان أحد الفازات وعند هبوط توتر الشبكة</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- قاطع فولط مع مبدلة ديجيتال</li> <li>- قياس أمبير لكل فاز ديجيتال</li> <li>- قياس تردد المجموعة \ ديجيتال\</li> <li>- قياس سرعة دوران المحرك \ديجيتال\</li> <li>- قياس درجة حرارة المحرك \ديجيتال\</li> <li>- قياس ضغط الزيت \ديجيتال\</li> <li>- مقياس لبيان جهد البطارية \ديجيتال\</li> <li>- عداد ساعات العمل \ديجيتال\</li> <li>- كبسة إيقاف طوارئ كبيرة سهلة الوصول إليها</li> </ul> <p><b>أما الحماية التي يقوم بها الجهاز مع إيقاف المجموعة آلياً وإعطاء تنبيه ضوئي</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. عند انخفاض ضغط الزيت توقف</li> <li>2. عند ارتفاع درجة المحرك توقف</li> <li>3. عند زيادة وانخفاض السرعة توقف</li> </ol>
--	--	--

#### 4. حماية من زيادة الحمولة

##### أما الأوامر التي يقوم بإعطائها للمجموعة

1. اقلاع المجموعة عند انقطاع تيار الشبكة أو أحد الفازات أو اختلاف تتابع الفازات
  2. اقلاع المجموعة عند انخفاض أو ارتفاع توتر الشبكة (مع إمكانية المعايرة حسب الطلب)
  3. اقلاع المجموعة عند انخفاض أو ارتفاع تردد الشبكة (مع إمكانية المعايرة حسب الطلب) .
- **التثبيت :** تركيب المجموعة على جسر حديدي على طول المجموعة وبسماكة لا تقل عن 2سم وارتفاع لا يقل عن 10سم ، مع تثبيتها بالبراغي مع الأساس الاسمنتي ، إضافة لتزويدها بوسائد كوتشوك مخصصة ضد الاهتزازات .

##### ملحقات المجموعة:

1. بطارية اقلاع حامضية
  2. خزان ديبواشطمان مع وصلة مرنة وغطاء ردار عند فوهة الاشطمان
  3. المحرك مملوء بالزيت اللازم
  4. المحرك مملوء بالماء ومزود بمادة مانع التجمد
  5. المجموعة مزودة بخزان مازوت متوضع ضمن القاعدة
- المجموع مزودة بمجموعة كتالوكات ومخططات التوصيل للوحة وشهادة الاختبار.

##### ب- تقديم وتركيب لوحة التحكم الكهربائية الرئيسية (1)

##### والثانوية :

##### اللوحات هي :

- لوحة عجانة
  - لوحة قطاعة + تخمير أولي
  - لوحة رقاقة + تخمير نهائي
  - لوحة بيت النار
  - لوحة سير التبريد
  - لوحة رئيسية
- يشمل العمل تصميم وتقديم وتركيب وتجريب لوحة التوزيع الرئيسي الخاصة بالفرن مع جميع لوحات التحكم الرئيسية والثانوية الخاصة بخط الانتاج مع جميع التمديدات الكهربائية للمحركات والمعدات بالإضافة الى تأمين كافة القواطع لادارة حركة خط الانتاج متضمنا الكابلات الكهربائية لربط اللوحة الرئيسية باللوحة الثانوية , وكل القواطع والكوندكتورات والحماية والريليات اللازمة مع حوامل الكوابل والسلام المعدنية اللازمة مع جميع التجهيزات .

			- ويشمل أيضا توضيح توضع اللوحات وعناصر التحكم الخاصة بالخط مع جميع التجهيزات الموجودة في اللوحات والمصدر ومواصفات الانفرتز .	
--	--	--	--	--

#### يشترط على العارض الالتزام بما يلي:

1. يشترط على العارض المتقدم أن يكون منتسباً لإحدى النقابات أو لديه سجل تجاري أو صناعي أو مهني أو متعاقد مع مهني في حال السجل التجاري ولديه حساب مصرفي، وعلى العارض تقديم وثيقة تثبت ذلك من الجهات والدوائر المعنية.
2. يفضل من لديه ما لا يقل عن ثلاثة عقود بتركيب افران خبز.
3. مدة التنفيذ شهرين تبدأ من تاريخ توقيع العقد مع العارض.
4. يحق للعرض أن يقدم على مجموعة واحدة أو مجموعتين.
5. يتم خصم 0.5 بالألف من قيمة العقد عن كل يوم تأخير على أن لا تتجاوز مدة التأخير أكثر من 20 يوم.
6. الجهة المشرفة على تنفيذ أنشطة المشروع لجنة فنية من الجهة المستفيدة " الجمعية المستفيدة - وزارة التجارة الداخلية (الشركة العامة للمخابز) و ممثل عن برنامج الأمم المتحدة الإنمائي " وتعد مسؤولية عن مراقبة العمل و جودة التنفيذ و مطابقة الأعمال المطلوبة والمذكورة أعلاه و التوقيع على المحاضر الفنية .
7. على العارض معاينة موقع المشروع للأخذ بعين الاعتبار طريقة التركيب ومطابقة الأعمال المراد تنفيذها وفق المذكور في الجدول أعلاه، وعليه أن يقدم عرضه بناءً على ذلك ولن تقبل العروض التي لم تشارك في الزيارة الميدانية .
8. يحق للجهة المشرفة على المشروع " الشركة العامة للمخابز والجمعية المستفيدة واللجنة الفنية ممثلاً فيها كادر المشروع و ال برنامج الأمم المتحدة الإنمائي " تعديل أي بند من بنود الأعمال ضمن المبالغ المحددة ووفق مقتضيات العمل وبموافقة البرنامج.
9. على المتعهد اتخاذ كافة التدابير والاحتياطات اللازمة وفق رأي الجهة المشرفة على المشروع من أجل الحماية والسلامة العامة والخاصة لعاملي المشروع، حيث يتحمل المتعهد كامل المسؤولية في حال حدوث أي أضرار بشرية أو مادية خاصة أو عامة في الأرواح والممتلكات والكيانات والمرافق العامة أثناء العمل، وبرنامج الأمم المتحدة الإنمائي بريء الذمة وليس له أي علاقة بالأضرار الناتجة عن هذه الأعمال، حيث تقع على عاتق المتعهد دفع كافة التعويضات والأضرار في حال حصولها لمستحقيها أصولاً.
10. جميع نفقات النقل و الموافقات اللازمة للمعدات و التجهيزات تقع على مسؤولية العارض.
11. تدريب الجهة المستفيدة من قبل المتعهد على صيانة التجهيزات و التشغيل بإشراف الشركة العامة للمخابز.
12. يتم صرف قيمة العقد على دفعة واحدة يتم رفعها بعد نهاية الأعمال المطلوبة.
13. يتم تنظيم محضر تنفيذ وإنجاز عمل وفق الأعمال المنجزة و يوقع على المحضر اللجنة المشرفة والفنيين ويصدق من الجمعية الشريكة ووزارة التجارة الداخلية و برنامج الأمم المتحدة الإنمائي " الشركة العامة للمخابز "، ويتم الصرف وفق ذلك وبالسعر المقدم بالعرض ويعتبر هذا الكشف وثيقة صرف مرفق بالفاتورة.
14. مدة ضمان صيانة الآلات والتجهيزات لمدة سنة من تاريخ الاستلام، وفي حال حدث أي عطل تقع على عاتق المتعهد إصلاحه بشرط أن لا يكون ناتج عن سوء الاستخدام .
15. لا يتم صرف قيمة البند في حال مخالفة أي محتوى فيه.
16. جميع إجراءات التعاقد ستتم وفق أنظمة برنامج الأمم المتحدة الإنمائي في سورية.
17. على العارض ان يكون لديه خبرة 3 سنوات على الأقل
18. على العارض تزويد دليل للمعدات



## Technical Specifications

Items to be Supplied*	Quantity	Unit	Description/Specifications of Goods	Latest Delivery Date
Lot 1		No	<p><b><u>1-Supply and Installation of Movable Fermenting Tubs (single): No 6</u></b></p> <p>Dough Proofing tubs made of food-safe chrome, 220 kg in capacity.</p> <p>Each tub has a capacity of on batch of dough (220 kg) and comes with a mechanism that connects it to the dough lift so as to deliver dough to the cutter's funnel (funnel has a capacity of 220 kg)</p> <p>Tubs are mobile on wheels that can support their weight when filled with dough. The basins move on iron-clad cupboards capable of carrying at least 400 kg.</p> <p>Each tub has three wheels (one wheel is freewheeling).</p> <p><b><u>2-A Supply and Installation of Dough lift: No 1</u></b></p> <p>A metal structure with pulley and chains to safely lift the mobile dough-bowls up to the cutter. It comes with a brake lever with 3 horsepower laong with a control board with on/off functions. The board's height is no less than 2.7/high enough to properly lift the bowls and empty their contents into the cutter's funnel.</p> <p><b><u>2-B Supply and Installation of Dough Cutter</u></b></p> <p>Cuts proofed dough into definable weights. The cutter is stainless-steel-plated and operates on compressed air (pneumatic) or by means of an electro-mechanical frequency system with an inverter to control the speed of cutting and the movement of the blades. It is supplied with the following:</p>	Two months from date of signing of contract

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Light sensors and presses: quantity 2 matching European standards (has CE certificate).</li> <li>• Food-safe stainless steel tub (304), holds no less than 35 kg of dough in the case of an extra funnel mechanism to transport dough to the cutter. It comes with a motorized (1 horsepower) rod to knead dough and eliminate air pockets.</li> <li>• Two stainless steel spirals (no less than 2 horsepower).</li> <li>• Stainless steel blades for cutting dough.</li> <li>• Chrome drawer for collecting flower.</li> <li>• Production capacity of no less than 4000 loaf (25-38 cm in diameter) per hour.</li> <li>• Cutter is made of SEMI or alternately food-safe stainless steel. The cutter has a mechanism that allows it to be cleaned by moving the frontal slot</li> <li>• The cutter has a funnel with a rotating cleaning blade (70 kg in capacity).</li> <li>• The cutter is pressure adjustable so as to control the weight and size of the piece of dough (50 to 250 grams) via adjustable rings and electronic sensors.</li> <li>• The dough is transported on a felt-coated (complies with sanitary specifications) conveyer belt. This belt is equipped with a 1 horsepower engine, or, alternately, transmission is achieved via sprockets connected to the motor of the cutter.</li> <li>• Dough is pressed while on the conveyer belt via a food-safe cloth-coated derville supplied with a flour sprinkler.</li> <li>• The cutter is equipped with a control panel with on/off functions.</li> <li>• Cutter is equipped with an inverter to electronically control the speed of the conveyer belts.</li> </ul> <p><b><u>2-C Supply and installation of spiral lift: No 1</u></b></p> <p>A metal pipe containing a metal spiral with a 20 cm diameter and 12 m length for transporting flour from the flour receptacle (closest point to the flour warehouse) to kneading machines. It is provided with a metal funnel of at least 70 cm deep (made of stainless steel), with an appropriate capacity engine,</p>	
--	--	---	--

		<p>suitable for operation and an electric panel with on/off functions.</p> <p><b><u>3-A - Supply and installation of the Primary</u></b></p> <p><b><u>Proofing chamber: No 1</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Its function is to transfer and flip the pieces of dough via five or seven layers of moving belts to reach the dough roller. Length of each proofing belt is no less than 1000 cm and its width no less than 35 cm (no less than 5 belts). Length of the proofing chamber is 500 cm.</li> <li>• The proofing chamber is equipped with sliding doors (glass or Plexiglas) mounted on an aluminum rail. It is closed on top to ensure the quality of proofing and so that the sprinkled flour does not fall on the floor.</li> <li>• Engine capacity is no less than 1 horsepower: quantity 1, matching European standards (has CE certificate). to suit the operation of the proofing chamber.</li> </ul> <p><b><u>3-B Supply and installation of compressed air circuit: No 1</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Its function is to secure the compressed air for the work of the cutter and the dough roller. It comes with an air gun: No 2 for cleaning.</li> <li>• An air compressor consisting of a tank and an air pressure pump.</li> <li>• The capacity of the compressor tank is 500 liters, at least.</li> <li>• The capacity of the compressor pump is 30 kg, matching European standards (has CE certificate).</li> <li>• Supplied with pipes to transfer air to appropriate furnace machines.</li> <li>• The engine is 5.5 horsepower: quantity 1, matching European standards (has CE certificate).</li> </ul> <p><b><u>4- Supply and installation of dough roller: No 1</u></b></p> <p>Its task is to roll the pieces of dough coming from the primary proofing line, via two stages of rolling, to obtain equal and homogeneous, in diameter and thickness, loaves of dough. Operates on a compressed air (pneumatic) system or on an electro-mechanical frequency system supplied with</p>	
--	--	---	--

		<p>a circuit inverter to control the speed and movement of the pistons, The process consists of two stages:</p> <p><b>Primary Press</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rolling dough on the moving belt via a food-safe felt-coated cylinder that is equipped with a flour sprinkler.</li> <li>• The loaves of dough move on a belt of food-safe felt to reach the cylinders coated with hard chrome to exit onto a belt that conveys them to the final rolling stage via pneumatic pistons provided with light sensors, an air dehumidifier and a piston lubricating system.</li> <li>• Engine's capacity no less than (1-5) horsepower</li> <li>• Control panel with start/stop functions.</li> <li>• The cylinder's width at this stage is no less than 50 cm with a diameter of 10 - 13 cm.</li> </ul> <p><b>Final rolling of dough to control the thinness/thickness and roundness of loaves. It consists of two stages:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- In the first stage, two cylinders with a width of no less than 80 cm and the diameter of no less than 10 cm that are coated with hard chrome roll the pieces of dough into a semi round shape.</li> <li>- In the second stage, two hard-chrome-coated cylinders of at least 80 cm in length roll the dough into its final (finished) round shape. The dough passes through them and moves onward to reach the final proofing chamber.</li> <li>- Equipped with a 1-1.5 horsepower engine with capacity suitable for long operating hours.</li> <li>- With a special control panel with start/stop: on/off functions along with an emergency stop function. It is provided with an electronic inverter to control speed.</li> <li>- Final rolling cylinders should be no less than 80 cm in length (No 4), ie, two final rolling stages.</li> </ul> <p><b><u>5-A - Supply and installation of final Proofing Chamber: No 1</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Its task is to transfer and flip the loaves of dough arriving from the rolling station for final proofing and preparation for the baking process</li> <li>• Consists of at least 15 layers of conveyor belts fitted with polyester tarpaulins specific for the transport of food.</li> </ul>	
--	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• The length of the proofing chamber is no less than 8 m and the width of its belt is no less than 80 cm in order to achieve optimal proofing.</li> <li>• The belts are equipped with a roller shutter mechanism to facilitate the transfer of dough from one layer to another</li> <li>• Engine's capacity is no less than 2 horsepower: (quantity 2) to achieve optimal efficiency of movement and economic consumption of power.</li> <li>• The steering axles and steering wheel are made of TRANSMISSION with suitable diameters of no less than 40 mm.</li> <li>• Equipped with an electric panel with on/off functions.</li> <li>• The proofing chamber is equipped with glass (or Plexiglas) doors on both sides, mounted on an aluminum rail and closed at top and bottom to ensure the quality of proofing.</li> <li>• Speed control via an electronic inverter.</li> </ul> <p><b><u>6-Supply and installation of unloading unit (entry into furnace): No 1</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• It is a smooth metal track no less than 1.5 m in length made from chrome and is towed by a motor with an independent speed control.</li> <li>• Made of materials conforming to food-safety specifications.</li> <li>• It is powered by the furnace's engine.</li> </ul> <p><b><u>7- Supply and installation of (exit from furnace): No 1</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• A metal chain no less than 1.5 m long.</li> <li>• Made of materials conforming to food-safety specifications.</li> <li>• Powered either by the engine of the cooling conveyer belt or by that of the furnace.</li> </ul> <p><b><u>8-Supply and installation of furnace: No 1</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Its task is to bake the loaves arriving from the final proofing station via a metal conveyer that ensures a good baking process. The belt is portable and transportable.</li> <li>• The furnace's dimensions are: (length no less than 450 cm and its width is no less than 160</li> </ul>	
--	--	--	--

			<p>cm, and height no less than 170 cm). It is equipped with a conveyor for the transfer of the dough loaves from the final proofing chamber into the furnace. Its internal combustion chamber is no less than 350 cm. It is preferable to have a heat buffer of cast iron and bricks that is 300 cm away from the mouth of the furnace.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Is equipped with insulating layers in thickness of no less than 30 cm on both sides and on top to reduce the spread of heat and reduce energy consumption. It is made up of two layers: first layer is made of clay and a thermal paste, and the second layer is made of thermal block and rock wool or fiber ceramic. This is so to prevent the spread of heat outside the furnace and thus reduce fuel consumption. It is coated on the outside with stainless steel plates.</li> <li>• Furnace's mat consists of a 2-inch metal chain and metal tiles or carbon tiles that withstand high temperatures and long working hours.</li> <li>• On the inside, the furnace is coated with high quality heat-withstanding stones designed to withstand high temperatures: up to 1000 ° C. The stone-tiles are arranged in a vertically double installation to achieve optimal thickness of thermal tiling.</li> <li>• The furnace flame igniter runs on diesel matching European standards (has CE certificate). : No 2 (upper and lower burners of low capacity sufficient for the even baking of the loaves of bread and the reduction of energy consumption). Supply and installation of two upper and lower ignition engines (engine and pump matching European standards (has CE certificate).) is also required.</li> <li>• Engine equipped with a minimum capacity of 3 horsepower.</li> <li>• Has an electric control panel with on/off functions.</li> <li>• Has an electronic inverter to control speed control of conveying along with a temperature sensor inside the oven that is connected to the top burner to control fuel consumption with its own control circuit.</li> <li>• Has a main chimney that is no less than 8 inches in diameter to ensure that the exhaust gases are discharged smoothly and evenly up</li> </ul>	
--	--	--	---	--

			<p>to a height of 2 meters above the surface of the furnace with the necessary work of drilling and restoration to ensure that water does not seep inside the opening of the chimney (hooded chimney cap).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Supply and installation of all necessary sub-flues and connection with the main chimney.</li> </ul> <p><b><u>9-Supply and installation of a cooling conveyer:</u></b> <b>No 1</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bears the task of transporting and cooling the product (bread) after exiting the oven.</li> <li>• The total length of the conveyer is: no less than 50 meters, its width is no less than 83 cm. It is made of galvanized plates or food-safe stainless steel. The belt pad is made of plastic specific for use in the food industry.</li> <li>• The capacity of the engine is 1 horsepower: quantity 5, matching European standards (has CE certificate).</li> <li>• Conveyor belts (type 180) made of material conforming to food-safety specifications, of high durability non-stick material.</li> <li>• Curved conveyors (type 90) are made of material conforming to food-safety specifications, of high durability non-stick material.</li> <li>• It is equipped with a counting and packing circuit for easy collection of bread.</li> <li>• The cooling circuit has at least four (4) inverters for speed control.</li> </ul> <p><b><u>10-Supply and installation of hook-fork kneader with mobile bowl: No. 2</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ground hook-fork kneader with portable mobile bowls or supplied with a hydraulic lifting device to turn the dough into a mobile mixer. Its task is to mix water with the flour, yeast and salt by turning the bowl. Its hook fork is supplied with a motor of no less than 4 horsepower. Automatic rotation. Can hold up to 220 kg of dough.</li> <li>- The fork is made of chrome-clad steel made of food-safe chrome (304). It is a movable type with adjustable wheels that can be connected to the lift to transfer the dough to the cutter funnel.</li> </ul>	
--	--	--	---	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Hydraulic lifting device – matching European standards (has CE certificate). Piston. Hydraulic system and engine matching European standards (has CE certificate).</li> <li>- It has a special electric control panel with on/off functions along with a safety function.</li> <li>- Hydraulic control panel.</li> </ul> <p><b><u>B- Water Cooling Circuit:</u></b></p> <p>A capacity of no less than 3 horsepower or 2.25 ton refrigeration with a 100 liter water tank with all the connections and accessories needed to connect cold and tepid water to the dough kneaders.</p> <p><b><u>11- Supply and installation of tanks:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Water tank made of mercury-treated iron with a thickness of 2 mm with a capacity of 2000 liters or one made of plastic in several layers: No. 3 specific for use with water.</li> <li>• Black iron tank (for diesel) with a thickness of 3 mm and a capacity of 2000 liters: No 3.</li> </ul> <p>Two items above come supplied with pipes, fittings and accessories needed for installing and connecting the pipes with each other and for: a) delivering water to dough kneaders and b) supplying furnaces with diesel.</p> <p><b><u>General Terms and Conditions:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• All engines are matching European standards (has CE certificate).</li> <li>• All electrical equipment: circuit breakers, counters and protectors are matching European standards (has CE certificate).</li> <li>• All bearings and chains are matching European standards (has CE certificate).</li> <li>• All polystyrene belts are matching European standards (has CE certificate).</li> <li>• Guarantee of production line against mal-manufacture and/or mal-installation is no less than a year with a month's period for operation and testing for workers.</li> <li>• Economic electrical and thermal consumption is preferable within the optimal limits required.</li> <li>• The production line should be suitable for Syrian ration flour by 80% extraction and the quality of the bread produced should be good</li> </ul>	
--	--	---	--



			and conform to the Syrian standard specifications.	
Lot 2	1		<p><b>General Specifications for 60 kVA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• The assembling company must have at least 3 years' experience in this field.</li> <li>• Net capacity of 60 kVA.</li> <li>• The group should be new, undefined and unused, and includes all equipment. Operating, take-off and monitoring panel should be manufactured by the assembling company.</li> <li>• Triple phase with neutral voltage line 230/400 volts 50Hz power factor 0.8</li> <li>• Rotation speed of 1500 rps and Hertz SOHZ</li> <li>• The group/system can work for 24 hours and is capable to withstand 10% extra load for one hour every 12 working hours.</li> <li>• The group is equipped with an automatic and manual takeoff board that automatically takes off when power goes out or a phase is interrupted and automatically stops when the current returns.</li> <li>• The board comes with a battery charger that is fed by the public network to keep the battery ready to boot. It is also provided with the necessary fuse protection.</li> <li>• Motor and alternator are directly connected via a flexible disk</li> <li>• Buffer is a (H) CLASS</li> <li>• A fuel tank under the group —inside the base— is enough to power the generator for a period of no less than 8 hours. It is reinforced by a gauge to measure the level of fuel. It is filled through an opening on, and comes with a discharge (when needed) opening at the bottom. The system is supported by iron that bars provide the required sturdiness.</li> </ul> <p><b>General Specifications of Diesel Engines:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fixed four-stroke model, straight line type, Number of cylinders: 3.</li> <li>• A continuous capacity of 53.8kw and a speed of rotation of 1500 rpm are sufficient to power the alternator.</li> <li>• Direct injection of fuel and works on fuel used in Syria.</li> </ul>	Two months from date of signing of contract

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• A speed regulator that maintains the rotation speed between no load and full load, plus a manual gauge to measure level and oil 40 high</li> <li>• Cooling circuit suspended in water via a radiator, a fan and a cooling circuit</li> <li>• The engine is equipped with a 12 volt electric igniter.</li> <li>• The engine is equipped with a box (attached to it) containing batteries to operate the igniter.</li> <li>• The engine is equipped with a dynamo to charge the batteries needed to operate the igniter.</li> <li>• The engine is equipped with an exhaust silencer absorbent type with a flexible connection for optimal performance.</li> <li>• The engine is equipped with removable filters.</li> <li>• Dry air filter with indicator for pollution.</li> <li>• Fuel is the diesel used in the Syrian Arab Republic.</li> <li>• Fuel consumption at 50% load is 7.2% L per hour and at 75% load it is 10.4 L per hour and at 100% load it is 13.9 L per hour.</li> </ul> <p><b>General Specifications of Electrical Alternator:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Capacity 60 kVA supply 89.4%.</li> <li>• Class H (125C) auto-ventilation, protection level (IP23)</li> <li>• Triple- phase with visible neutrality - 400/230 volt AC voltage</li> <li>• Frequency of 50 Hz, rotation speed of 1500 rpm, power factor at full load 0.8.</li> <li>• Auto-agitation and regulation by an electronic regulator AVR.</li> <li>• Non graphite brushes, single seating base.</li> </ul> <p><b>Automatic operation panel, monitoring and protection:</b></p> <p>A steel cabin placed on a steel structure. It stops and starts automatically and monitors the work of the system. It is equipped with an easy-to-handle digital electronic crystalline device that starts the system when electric current is off, when phases relay is inversed/awry, when a phase is off/out or when grid voltage is low.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Voltage breaker with digital switch.</li> <li>• Amp gauge for each phase: digital.</li> <li>• System frequency gauge: digital.</li> </ul>	
--	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Engine rotation speed gauge: digital.</li> <li>• Engine temperature gauge: digital.</li> <li>• Oil pressure gauge digital.</li> <li>• Battery voltage gauge: digital.</li> <li>• Working-hours counter: digital.</li> <li>• An emergency stop function: clearly visible and easy to access.</li> </ul> <p><b>Protections measures performed by the device (plus an automatic shut down of the system and the issuing of a light alarm) include the following:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. When oil pressure is low: <b>stop</b></li> <li>2. When the engine's temperature is high: <b>stop</b></li> <li>3. When speed increases and/or decreases: <b>stop</b></li> <li>4. Protection against overloading</li> </ol> <p><b>Commands given to the system include:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. System takes off when grid current is off, when a phase is off or when phase relay is awry.</li> <li>2. System takes off at low or high network tension--low or high voltage—(with the possibility of calibration on demand).</li> <li>3. Group/system takes off at low or high network frequency (with the possibility of calibration on demand).</li> </ol> <p>Sturdy installation: Install the system on an iron bridge as long as the system itself, with a thickness of no less than 2 cm and a height of no less than 10 cm. It is fastened by bolts to the concrete foundation. It is, in addition, provided with custom-anti-vibration cushions.</p> <p><b>Group/System Attachments:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Acid battery for take -off.</li> <li>b. Depot exhaust tank with flexible connector and rudder cover on the exhaust nozzle.</li> <li>c. Engine filled with appropriate oil.</li> <li>d. Engine filled with water and supplied with antifreeze.</li> <li>e. Group/system comes with a fuel tank located inside the base.</li> <li>f. Group is equipped with a set of catalogues, installation/connection diagrams and a test certificate.</li> </ol> <p><b>C - Supply and installation of the main electrical control (1) and secondary panels:</b></p>	
--	--	---	--

			<p><b>The panels are:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kneader panel.</li> <li>• Cutter panel (primary proofing).</li> <li>• Roller panel (final proofing).</li> <li>• Furnace panel.</li> <li>• Cooling conveyer panel.</li> <li>• Main panel.</li> </ul> <p>Work includes all following: designing, supplying, installing and testing the Bakery's main distribution panel of along with all the main and secondary control panels of the production line; supplying all electrical wiring for the engines and equipment as well as all the circuit breakers needed to manage the running of the production line--including the electrical cables needed to connect the main board/panel with the secondary one-- and all the circuit breakers, conductors, necessary relays along with cable holders and metal stairs-- with all attachments.</p> <p>It also includes specific locations of panels and controls along the production line as well as all the equipment on the panels. It should also include the origin and specifications of the inverter.</p>	
--	--	--	--	--

**Bidder is required to comply with the following:**

1. An applicant must be a member of a trade union or have an appropriate register: commercial, industrial, or vocational-- contractual-vocational in the case of commercial registration-- and have a bank account. The bidder must submit document(s) proving this from the concerned authorities and departments.
2. Applicants who have 3 previous contracts similar to the ones for the required work have an advantage.
3. Execution period: two months starting from the date of signing the contract with the bidder.
4. A bid may be submitted for one or two lots.
5. 0.5 per thousand of the contract value shall be deducted for each day of delay, provided that the delay period shall not exceed 20 days.
6. The authority supervising the implementation of the activities of the project is a technical committee from the beneficiary side-(Beneficiary Association: Ministry of Internal Trade, General Company for Bakeries) with UNDP representative . It is responsible for monitoring the work and the quality of implementation, making sure that implemented work matches the work required as specified above. It is also responsible for signing the technical records.
7. The bidder shall inspect the project site to consider the method of installation and to match the works to be implemented in accordance with table specifications above. He/she must submit

his/her bid accordingly. Bids from those who did not take part in the field visit shall not be accepted.

8. The authority supervising the project-- General Company for Bakeries, Beneficiary Association and the technical committee including the project staff and UNDP representative--have the right to amend any item of work within the specified amounts, in accordance with the work requirements and with the approval of the program.
9. The contractor shall take all necessary measures and precautions, in accordance with the opinion of the supervising authority, for the protection and the public and private safety of the workers on the project, whereby the contractor bears full responsibility in the event of any personal or public damage to the lives, property, machines and equipment at work. The United Nations Development Program (UNDP) is not responsible or liable for damages incurred thereof. The contractor is obliged to pay for all damages incurred and to make the necessary compensations to those affected as per legal system in place.
10. All transportation expenses and approvals for equipment and supplies are at the expense of the bidder.
11. The contractor undertakes to train the beneficiary in the operation and maintenance of the equipment under the supervision of the General Company for Bakeries.
12. The value of the contract shall be paid in one lump sum, which shall be paid after the completion of the required works.
13. The minutes of implementation and completion of the work shall be organized as per the works completed. The minutes shall be signed by the supervising committee and by the technicians. The partner association and the Ministry of Internal Trade: the General Company for Bakeries and UNDP shall authenticate the minutes. Payment is done accordingly as per bid. The minutes of works completed shall be considered as a payment document attached to the receipt.
14. The period of guarantee for the maintenance of machinery and equipment is one year from the date of receipt, and in the event of any breakdown--provided it is not the result of misuse--the contractor has to do necessary repairs.
15. The value of the item in question shall not be debited if any of its content is breached.
16. The bidder shall have at least 3 years of experience.
17. The bidder shall provide a manual

All contracting procedures will be carried out in accordance with the United Nations Development Program (UNDP), in Syria, regulations.

ملاحظة: على العارض استخدام النموذج والترويسة الخاص بشركته من أجل إعداد العرض المالي.

## FORM FOR SUBMITTING SUPPLIER'S QUOTATION<sup>2</sup>

*(This Form must be submitted only using the Supplier's Official Letterhead/Stationery<sup>3</sup>)*

We, the undersigned, hereby accept in full the UNDP General Terms and Conditions, and hereby offer to supply the items listed below in conformity with the specification and requirements of UNDP as per RFQ Reference No. 118-18:

**TABLE 1: Offer to Supply Goods Compliant with Technical Specifications and Requirements  
(Lot 1)**

Item No.	Description/Specification of Goods	Qty.	Latest Delivery Date	Unit Price	Total Price per Item
1	Supply and Installation of Movable Fermenting Tubs (single)	6			
2	Supply and Installation of Dough lift	1			
3	Supply and Installation of Dough Cutter	1			
4	Supply and installation of spiral lift	1			
5	Supply and installation of the Primary Proofing chamber:	1			
6	Supply and installation of compressed air circuit	1			
7	Supply and installation of dough roller	1			
8	Supply and installation of final Proofing Chamber	1			
9	Supply and installation of unloading unit (entry into furnace)	1			
10	Supply and installation of (exit from furnace)	1			
11	Supply and installation of furnace	1			
12	Supply and installation of a cooling conveyer	1			

<sup>2</sup>This serves as a guide to the Supplier in preparing the quotation and price schedule.

<sup>3</sup> Official Letterhead/Stationery must indicate contact details – addresses, email, phone and fax numbers – for verification purposes

13	Supply and installation of hook-fork kneader with mobile bowl	2			
14	Iron Tank, 2 mm for water	3			
15	Iron Tank, 3 mm for diesel	3			
<b>Total Prices of Goods<sup>4</sup></b>					
Add: Cost of Transportation					
Add: Cost of Insurance					
Add: Other Charge (pls. specify)					
<b>Total Final and All-Inclusive Price Quotation</b>					

---

<sup>4</sup>Pricing of goods should be consistent with the INCO Terms indicated in the RFQ

**TABLE 2: Offer to Comply with Other Conditions and Related Requirements**

Other Information pertaining to our Quotation are as follows:	Your Responses		
	<i>Yes, we will comply</i>	<i>No, we cannot comply</i>	<i>If you cannot comply, pls. indicate counter proposal</i>
Delivery Lead Time (60 Days)			
Estimated weight/volume/dimension of the Consignment:			
Country/ies Of Origin <sup>5</sup> :			
Warranty and After-Sales Requirements			
a) Minimum one year warranty.			
b) Technical Support			
c) Others			
Validity of Quotation			
All Provisions of the UNDP General Terms and Conditions			

All other information that we have not provided automatically implies our full compliance with the requirements, terms and conditions of the RFQ.

*[Name and Signature of the Supplier's Authorized Person]*  
*[Design]*

<sup>5</sup>If the country of origin requires Export License for the goods being procured, or other relevant documents that the country of destination may require, the supplier must submit them to UNDP if awarded the PO/contract.



ملاحظة: على العارض استخدام النموذج والترويسة الخاص بشركته من أجل إعداد العرض المالي.

### FORM FOR SUBMITTING SUPPLIER'S QUOTATION<sup>6</sup>

*(This Form must be submitted only using the Supplier's Official Letterhead/Stationery<sup>7</sup>)*

We, the undersigned, hereby accept in full the UNDP General Terms and Conditions, and hereby offer to supply the items listed below in conformity with the specification and requirements of UNDP as per RFQ Reference No. 118-18:

**TABLE 1: Offer to Supply Goods Compliant with Technical Specifications and Requirements  
(Lot 2)**

Item No.	Description/Specification of Goods	Qty.	Latest Delivery Date	Unit Price	Total Price per Item
1	Diesel Generator 60 kVA	1			
<b>Total Prices of Goods<sup>8</sup></b>					
Add: Cost of Transportation					
Add: Cost of Insurance					
Add: Other Charge (pls. specify)					
<b>Total Final and All-Inclusive Price Quotation</b>					

<sup>6</sup>This serves as a guide to the Supplier in preparing the quotation and price schedule.

<sup>7</sup> Official Letterhead/Stationery must indicate contact details – addresses, email, phone and fax numbers – for verification purposes

<sup>8</sup>Pricing of goods should be consistent with the INCO Terms indicated in the RFQ

**TABLE 2: Offer to Comply with Other Conditions and Related Requirements**

Other Information pertaining to our Quotation are as follows:	Your Responses		
	Yes, we will comply	No, we cannot comply	If you cannot comply, pls. indicate counter proposal
Delivery Lead Time (60 days)			
Estimated weight/volume/dimension of the Consignment:			
Country/ies Of Origin <sup>9</sup> :			
Warranty and After-Sales Requirements			
a) Minimum one year warranty.			
b) Technical Support			
c) Others.			
Validity of Quotation			
All Provisions of the UNDP General Terms and Conditions			

All other information that we have not provided automatically implies our full compliance with the requirements, terms and conditions of the RFQ.

*[Name and Signature of the Supplier's Authorized Person]*  
*[Design*

<sup>9</sup>If the country of origin requires Export License for the goods being procured, or other relevant documents that the country of destination may require, the supplier must submit them to UNDP if awarded the PO/contract.

## **General Terms and Conditions**

### **1. ACCEPTANCE OF THE PURCHASE ORDER**

This Purchase Order may only be accepted by the Supplier's signing and returning an acknowledgement copy of it or by timely delivery of the goods in accordance with the terms of this Purchase Order, as herein specified. Acceptance of this Purchase Order shall effect a contract between the Parties under which the rights and obligations of the Parties shall be governed solely by the terms and conditions of this Purchase Order, including these General Conditions. No additional or inconsistent provisions proposed by the Supplier shall bind UNDP unless agreed to in writing by a duly authorized official of UNDP.

### **2. PAYMENT**

- 2.1 UNDP shall, on fulfillment of the Delivery Terms, unless otherwise provided in this Purchase Order, make payment within 30 days of receipt of the Supplier's invoice for the goods and copies of the shipping documents specified in this Purchase Order.
- 2.2 Payment against the invoice referred to above will reflect any discount shown under the payment terms of this Purchase Order, provided payment is made within the period required by such payment terms.
- 2.3 Unless authorized by UNDP, the Supplier shall submit one invoice in respect of this Purchase Order, and such invoice must indicate the Purchase Order's identification number.
- 2.4 The prices shown in this Purchase Order may not be increased except by express written agreement of UNDP.

### **3. TAX EXEMPTION**

- 3.1 Section 7 of the Convention on the Privileges and Immunities of the United Nations provides, inter alia, that the United Nations, including its subsidiary organs, is exempt from all direct taxes, except charges for utilities services, and is exempt from customs duties and charges of a similar nature in respect of articles imported or exported for its official use. In the event any governmental authority refuses to recognize UNDP's exemption from such taxes, duties or charges, the Supplier shall immediately consult with UNDP to determine a mutually acceptable procedure.
- 3.2 Accordingly, the Supplier authorizes UNDP to deduct from the Supplier's invoice any amount representing such taxes, duties or charges, unless the Supplier has consulted with UNDP before the payment thereof and UNDP has, in each instance, specifically authorized the Supplier to pay such taxes, duties or charges under protest. In that event, the Supplier shall provide UNDP with written evidence that payment of such taxes, duties or charges has been made and appropriately authorized.

### **4. RISK OF LOSS**

Risk of loss, damage to or destruction of the goods shall be governed in accordance with Incoterms 2010, unless otherwise agreed upon by the Parties on the front side of this Purchase Order.

**5. EXPORT LICENCES**

Notwithstanding any INCOTERM 2010 used in this Purchase Order, the Supplier shall obtain any export licences required for the goods.

**6. FITNESS OF GOODS/PACKAGING**

The Supplier warrants that the goods, including packaging, conform to the specifications for the goods ordered under this Purchase Order and are fit for the purposes for which such goods are ordinarily used and for purposes expressly made known to the Supplier by UNDP, and are free from defects in workmanship and materials. The Supplier also warrants that the goods are contained or packaged adequately to protect the goods.

**7. INSPECTION**

7.1 UNDP shall have a reasonable time after delivery of the goods to inspect them and to reject and refuse acceptance of goods not conforming to this Purchase Order; payment for goods pursuant to this Purchase Order shall not be deemed an acceptance of the goods.

7.2 Inspection prior to shipment does not relieve the Supplier from any of its contractual obligations.

**8. INTELLECTUAL PROPERTY INFRINGEMENT**

The Supplier warrants that the use or supply by UNDP of the goods sold under this Purchase Order does not infringe any patent, design, trade-name or trade-mark. In addition, the Supplier shall, pursuant to this warranty, indemnify, defend and hold UNDP and the United Nations harmless from any actions or claims brought against UNDP or the United Nations pertaining to the alleged infringement of a patent, design, trade-name or trade-mark arising in connection with the goods sold under this Purchase Order.

**9. RIGHTS OF UNDP**

In case of failure by the Supplier to fulfil its obligations under the terms and conditions of this Purchase Order, including but not limited to failure to obtain necessary export licences, or to make delivery of all or part of the goods by the agreed delivery date or dates, UNDP may, after giving the Supplier reasonable notice to perform and without prejudice to any other rights or remedies, exercise one or more of the following rights:

9.1 Procure all or part of the goods from other sources, in which event UNDP may hold the Supplier responsible for any excess cost occasioned thereby.

9.2 Refuse to accept delivery of all or part of the goods.

9.3 Cancel this Purchase Order without any liability for termination charges or any other liability of any kind of UNDP.

**10. LATE DELIVERY**

Without limiting any other rights or obligations of the parties hereunder, if the Supplier will be unable to deliver the goods by the delivery date(s) stipulated in this Purchase Order, the Supplier shall (i) immediately consult with UNDP to determine the most expeditious means for delivering the goods and (ii) use an expedited means of delivery, at the Supplier's cost (unless the delay is due to Force Majeure), if reasonably so requested by UNDP.

**11. ASSIGNMENT AND INSOLVENCY**

11.1. The Supplier shall not, except after obtaining the written consent of UNDP, assign, transfer, pledge or make other disposition of this Purchase Order, or any part thereof, or any of the Supplier's rights or obligations under this Purchase Order.

11.2. Should the Supplier become insolvent or should control of the Supplier change by virtue of insolvency, UNDP may, without prejudice to any other rights or remedies, immediately terminate this Purchase Order by giving the Supplier written notice of termination.

**12. USE OF UNDP OR UNITED NATIONS NAME OR EMBLEM**

The Supplier shall not use the name, emblem or official seal of UNDP or the United Nations for any purpose.

**13. PROHIBITION ON ADVERTISING**

The Supplier shall not advertise or otherwise make public that it is furnishing goods or services to UNDP without specific permission of UNDP in each instance.

**14. CHILD LABOUR**

The Supplier represents and warrants that neither it nor any of its affiliates is engaged in any practice inconsistent with the rights set forth in the Convention on the Rights of the Child, including Article 32 thereof, which, inter alia, requires that a child shall be protected from performing any work that is likely to be hazardous or to interfere with the child's education, or to be harmful to the child's health or physical, mental, spiritual, moral or social development.

Any breach of this representation and warranty shall entitle UNDP to terminate this Purchase Order immediately upon notice to the Supplier, without any liability for termination charges or any other liability of any kind of UNDP.

**15. MINES**

The Supplier represents and warrants that neither it nor any of its affiliates is actively and directly engaged in patent activities, development, assembly, production, trade or manufacture of mines or in such activities in respect of components primarily utilized in the manufacture of Mines. The term "Mines" means those devices defined in Article 2, Paragraphs 1, 4 and 5 of Protocol II annexed to the Convention on Prohibitions and Restrictions on the Use of Certain Conventional Weapons Which May Be Deemed to Be Excessively Injurious or to Have Indiscriminate Effects of 1980.

Any breach of this representation and warranty shall entitle UNDP to terminate this Purchase Order immediately upon notice to the Supplier, without any liability for termination charges or any other liability of any kind of UNDP.

**16. SETTLEMENT OF DISPUTES**

**16.1 Amicable Settlement.** The Parties shall use their best efforts to settle amicably any dispute, controversy or claim arising out of, or relating to this Purchase Order or the breach, termination or invalidity thereof. Where the Parties wish to seek such an amicable settlement through conciliation, the conciliation shall take place in accordance with the UNCITRAL Conciliation Rules then obtaining, or according to such other procedure as may be agreed between the Parties.

**16.2 Arbitration.** Unless, any such dispute, controversy or claim between the Parties arising out of or relating to this Purchase Order or the breach, termination or invalidity thereof is settled amicably under the preceding paragraph of this Section within sixty (60) days after receipt by one Party of the other Party's request for such amicable settlement, such dispute, controversy or claim shall be referred by either Party to arbitration in accordance with the UNCITRAL Arbitration Rules then obtaining, including its provisions on applicable law. The arbitral tribunal shall have no authority to award punitive damages. The Parties shall be bound by any arbitration award rendered as a result of such arbitration as the final adjudication of any such controversy, claim or dispute.

**17. PRIVILEGES AND IMMUNITIES**

Nothing in or related to these General Terms and Conditions or this Purchase Order shall be deemed a waiver of any of the privileges and immunities of the United Nations, including its subsidiary organs.

**18. SEXUAL EXPLOITATION:**

18.1 The Contractor shall take all appropriate measures to prevent sexual exploitation or abuse of anyone by it or by any of its employees or any other persons who may be engaged by the Contractor to perform any services under the Contract. For these purposes, sexual activity with any person less than eighteen years of age, regardless of any laws relating to consent, shall constitute the sexual exploitation and abuse of such person. In addition, the Contractor shall refrain from, and shall take all appropriate measures to prohibit its employees or other persons engaged by it from, exchanging any money, goods, services, offers of employment or other things of value, for sexual favors or activities, or from engaging in any sexual activities that are exploitive or degrading to any person. The Contractor acknowledges and agrees that the provisions hereof constitute an essential term of the Contract and that any breach of this representation and warranty shall entitle UNDP to terminate the Contract immediately upon notice to the Contractor, without any liability for termination charges or any other liability of any kind.

18.2 UNDP shall not apply the foregoing standard relating to age in any case in which the Contractor's personnel or any other person who may be engaged by the Contractor to perform any services under the Contract is married to the person less than the age of eighteen years with whom sexual activity has occurred and in which such marriage is recognized as valid under the laws of the country of citizenship of such Contractor's personnel or such other person who may be engaged by the Contractor to perform any services under the Contract.

**19.0 OFFICIALS NOT TO BENEFIT:**

The Contractor warrants that no official of UNDP or the United Nations has received or will be offered by the Contractor any direct or indirect benefit arising from this Contract or the award thereof. The Contractor agrees that breach of this provision is a breach of an essential term of this Contract.

**20. AUTHORITY TO MODIFY:**

Pursuant to the Financial Regulations and Rules of UNDP, only the UNDP Authorized Official possess the authority to agree on behalf of UNDP to any modification of or change in this Agreement, to a waiver of any of its provisions or to any additional contractual relationship of any kind with the Contractor. Accordingly, no modification or change in this Contract shall be valid and enforceable against UNDP unless provided by an amendment to this Agreement signed by the Contractor and jointly by the UNDP Authorized Official.