



التاريخ: 2025/09/17
الرقم: ص 2009/2025/2

رابطة الجامعيين / محافظة الخليل
جامعة بوليتكنك فلسطين
لجنة العطاءات المركزية
كراسة الشروط ومواصفات الفنية لعطاء
توريد اجهزة ومعدات لكلية طب الاسنان
مختبرات تكنولوجيا صناعة الاسنان

عطاء رقم: ص 2009/2025/2

ثمن الكراسة مبلغ (NIS200)

(مئتان شيكل)

استلام كراسة الشروط ابتداء من يوم الريعاء الموافق 2025/09/17

تسليم الكراسة يوم الثلاثاء الموافق 2025/09/23

مع أطيب أمنيات

دائرة العطاءات والمشتريات المركزية



المحتويات :

1	اسم العطاء	.1
2	الفهرس	.2
3	الإعلان	.3
4	ملاحظات عامة	.4
5	تعهد والالتزام	.5
6	تعليمات للمشاركين.	.6
8	عموميات وجدول المواصفات والكميات والأسعار	.7
8	معلومات عن الشركة	.8



إعلان عن عطاء
توريد اجهزة ومعدات
لكلية طب الاسنان
مختبرات تكنولوجيا صناعة الاسنان
الرقم: 2009/2025/2



- تعلم رابطة الجامعيين/ جامعة بوليتكنك فلسطين عن طرح عطاء توريد اجهزة ومعدات لمختبرات تكنولوجيا صناعة الاسنان ضمن الشروط والمواصفات الموضحة في كراسة وثائق العطاء، فعلى الشركات الراغبة بالدخول في العطاء إتباع الآتي: -
1. استلام الكراسة كاملةً من دائرة من العطاءات والمشتريات المركزية في مقر الجامعة/ ضاحية البلدية، مقابل دفع مبلغ (NIS 200) مئتان شيكل غير مستردة تودع في حساب رابطة الجامعيين والجامعة رقم 30300 في البنك الإسلامي الفلسطيني اعتباراً من يوم الاربعاء الموافق 2025/09/17
 2. إرفاق شيك بنكي أو كفاله بنكية بقيمة 10% من قيمة العطاء وبطرف منفصل، على أن تكون الكفالة البنكية سارية المفعول لمدة لا تقل عن مئة وعشرين يوماً.
 3. تسليم كراسة العطاء مع كافة التفاصيل بالطرف المختوم حتى الثانية عشرة ظهراً من يوم الثلاثاء الموافق 2025/09/23 لدائرة العطاءات والمشتريات المركزية - رابطة الجامعيين.
 4. التوريد بأسرع وقت ممكن
 5. الأسعار بالشيكل، شاملة ضريبة القيمة المضافة.
 6. الرجاء إرفاق صورة عن الفواتير الرسمية وشهادة خصم مصدر سارية المفعول مع العطاء.
 7. لجنة العطاءات غير ملزمة بقبول أقل الأسعار، وبدون إبداء الأسباب ويحق لها تجزئة العطاء.
- لمزيد من الاستفسار يمكن الاتصال مع الدكتورة نور القواسمي 0595444475 خلال اوقات الدوام الرسمي.

ملاحظة: - أجور الإعلان على من يرسو عليه العطاء

مدير دائرة العطاءات والمشتريات
الأستاذ محمد رياض سعدي أبو زينة

الملاحظات العامة لعطاء

توريد اجهزة ومعدات لكلية طب الاسنان

مختبرات تكنولوجيا صناعة الاسنان

الرقم: ص/2025/2025

يرجى مراعاة الآتي :-

1. يجب أن يكون المتقدم للعطاء شركة متخصص في المجال
2. الأسعار بالشيكول، شاملة ضريبة القيمة المضافة.
3. الأسعار شاملة التوريد والتركيب والتجهيز والتشغيل.
4. كفالة على جميع الاجهزة والمعدات لمدة اربع سنوات
5. صيانة مجانية وخدمات الدعم الفني لمدة سنتين مجاناً
6. الرجاء إرفاق شهادة خصم مصدر سارية المفعول مع العطاء
7. تلتزم الشركة بالتوريد بأسرع وقت ممكن
8. لجنة العطاءات غير ملزمة بقبول أقل الأسعار، وبدون إبداء الأسباب.
9. يكون السعر وفقاً للشروط الواردة في كراسة العطاء.
10. الإعلان بالجريدة وكراسة الشروط الفنية للعطاء والاتفاقية وحدة واحدة وتقرآن معاً.
11. للجنة العطاءات الحق في زيادة او إنقاص بعض الكميات
12. للجنة العطاءات الحق في تجزئة العطاء
13. أجور الإعلان على من يرسو عليه العطاء.



تعهد وإقرار

أنا الموقع اسمي أدناه / قرأت الشروط واطلعت على المواصفات والبنود والتزمت بها التزاماً كاملاً وألتزم
بالأسعار المقدمة من قبلي ، وأتعهد بتقديم براءة ذمة "شهادة خصم مصدر" من ضريبة الدخل سارية
المفعول ومرفقة بالفاتورة الرسمية كما تعتبر هذه الثبوتيات أساساً لدفع المستحقات اللازمة للمورد.

وبناءً على ذلك تمت المصادقة والتوقيع.

السادة / الشركة: _____

رقم المشغل المرخص: _____

العنوان: _____

رقم الهاتف: _____

رقم الفاكس: _____

التوقيع والخاتم

تعليمات للمشاركين بالعطاء

المحترمين _____ حضرات السادة : شركة

توريد اجهزة ومعدات لكلية طب الاسنان

لمختبرات تكنولوجيا صناعة الاسنان

الرقم: ص/2009/2025

للمشاركة في العطاء ما يلي:-

1. تعتبر مقدمة كراسة الشروط والمواصفات وإعلان الجريدة جزءاً لا يتجزأ وتقران معاً.
2. يجب على صاحب العطاء التوقيع على وثائق العطاء كما يجب ختم العرض وكافة مرفقاته بخاتم صاحب العطاء.
3. لايعتمد أي تعديل في الكراسة بسبب ما يدونه المتقدم من اشتراطات، ما لم تقبل بها لجنة العطاءات المركزية.
4. يجب على الشركة أن يضع أسعاره رقماً وكتابة على النموذج ويرفض أي عرض يحدث فيه المتقدم تشويشاً في أسعاره ، واللجنة غير مسؤولة عن أية أخطاء قد يرتكبها المتقدم في وضع الأسعار.
5. مدة صلاحية الأسعار (120) يوماً من ثاني يوم من فتح العطاء على الأقل.
6. على كل مناقص أن يرفق بالعطاء - لصالح رابطة الجامعيين- تأميناً للدخول في العطاء كفالة بنكية أو شيك مصدق من قبل البنوك المحلية بقيمة 10% عشرة بالمائة من قيمة عرضه ولا ينظر في العروض الغير معززة بتلك التأمينات.
7. في حالة تأخير المورد عن الاعمال المحالة عليه تحسب غرامات التأخير بنسبة 1.5%، عن كل يوم تأخير، ومصادرة قيمة التأمين المرفق بالعطاء وقيده إيراداً للرابطة.
8. لاحقاً لبند رقم (7) تقوم لجنة العطاءات المركزية بتنفيذ العطاء مباشرةً بالأسعار والشروط والطريقة المناسبة، من السوق المحلي مضافاً إليه (15%) من ذلك الفرق كنفقات إدارية.
9. عدم وجود أي تحفظات لها علاقة بسعر صرف العملات الأجنبية ويجب أن تكون الأسعار ثابتة حتى إتمام الالتزامات الفنية للمناقص في البند وصرف المستحقات وسيتم استبعاد أي عرض يوجد به تحفظات مرتبطة بأسعار صرف العملات الأجنبية.

10. يقدم العرض على النموذج أدناه ولا يحق إدخال أية تعديلات على وثائق العطاء. وإذا رغب الشركة تقديم ملاحظات أو عرض بديل عليه تقديم ذلك بملزمة خاصة منفصلة شريطة تقديم العرض الأصلي كما هو، ولرابطة الجامعيين حق النظر بالملزمة أو رفضها.
11. تكون المحاسبة وصرف جميع المستحقات للمناقص بعد الاستلام النهائي من لجنة الاستلام وعلى ضوء نتائج الفحص والاستلام حسب الأصول.
12. لا يجوز تحميل بند على بند آخر ولرابطة الجامعيين الخيار في إلغاء أي بند وتبقى أسعار البنود الأخرى ملزمة للمتزايد.
13. تعتبر الشروط العامة والفنية المطبقة في النظام العام للمشتريات جزءاً مكملاً لهذه الشروط في عطاءات رابطة الجامعيين.
14. يجوز للمناقص سحب عرضه بملزمة موقعة منه وتودع في صندوق العطاءات قبل الموعد المحدد لفتح العطاء.
15. لا يجوز لصاحب العطاء التعديل أو المحو أو الطمس في قائمة الأسعار وأي تصحيح يجريه صاحب العرض عليها يجب إعادة كتابته رقماً وكتابة والتوقيع عليه وختمه.
16. إذا بلغت فئات الأسعار التي جرى عليها التعديل أو المحو أو الطمس أكثر من 10% من قائمة الأسعار جاز للجنة العطاءات والمشتريات المركزية استبعاد العرض.
17. يعتبر العرض المقدم من الشركة ملزماً له.
18. آخر موعد لتسليم العروض حتى الساعة الثانية عشرة ظهراً من يوم الثلاثاء الموافق 2025/09/23.

جدول الأسعار والمواصفات للأجهزة والمعدات لمختبرات تكنولوجيا صناعة الاسنان :-

الاجمالي	سعر الوحدة	الكمية	الوحدة	المواصفات	البيان	الرقم
		5	وحدة	<p>Body Material: Made of durable stainless steel or high-impact plastic</p> <p>Vibration Speed: Adjustable (via control knob or switch)</p> <p>Vibration Surface: Non-slip rubber platform</p> <p>Motor Power: Minimum 100 Watts</p> <p>Power Supply: 220V / 50–60 Hz</p> <p>Approximate Dimensions: Compact and bench-top friendly (e.g., 20 × 15 cm)</p> <p>Warranty: Minimum one (1) year</p> <p>Certifications: CE-marked and/or ISO certified for medical or educational use</p>	Vibrators	1
		2	وحدة	<ul style="list-style-type: none"> • Steam pressure: Minimum 4 bar • Steam temperature: Minimum 140°C • Built-in water tank with a minimum capacity of 3 liters • Safety systems for overpressure and overheating • Rust-resistant stainless steel body • Manual operation or foot pedal option • Indicators for steam pressure and water level • Operates on 220–240V AC power • Minimum one-year warranty 	Steamer	2
		5	وحدة	<p>High-speed precision motor suitable for gypsum drilling</p> <p>Rotational speed: Minimum 10,000 RPM</p> <p>Built-in laser guide or mechanical pointer for accurate hole placement</p> <p>Rigid, vibration-resistant metal base</p> <p>Integrated or compatible dust vacuum system</p> <p>Adjustable drilling depth control</p> <p>Compatible with different pin diameters</p> <p>Easy-to-clean design and low maintenance</p> <p>Operates on 220–240V AC power</p> <p>Minimum one-year warranty</p>	Pindex	3



		25	وحدة	<p>Brushless Bench-Top Micromotor, with Straight Handpiece and footswitch. Control: Two operating modes (manual or foot). Digital display for the speed. Adjustable speed from 1.000 to 45.000 rpm with a cruise-control, and torque up to 6.6 NCM. Motor: Brushless type with Reversible Rotation ability. Power line: 230V/ 50 Hz.</p>	Micromotor	4
		5	وحدة	<p>Units made of stainless-steel housing, microprocessor controlled, the working cycle is performed over two stages: pre-heating and final polymerization, and all parameters of both stages can be adjusted according to requirements. Thermal shock prevention mechanism, Option to incorporate a pre-ignition timer. Side cock for quick water outlet. Tanks polymerizing temperature: 100 degrees C (boiling). Timer: up to 99 h 59 min. Dimensions of the tank (Capacity): mm 330x310x260H (12 muffles with clamp). Power line: 230V/ 50 Hz.</p>	Polymerizing Unit	5

		10	وحدة	<p>UV lighting sources: Two UV light source with 3 circuits, each with 8 LED:</p> <p>a) Higher UV spectrum (above 410nm – blue)</p> <p>b) Lower UV spectrum (under 410nm – violet)</p> <p>Possibility of combined action of two UV light sources.</p> <p>Ability to adjust the power or to measure it out to avoid any shock to the material.</p> <p>Wide range of the operating spectrum (from 320 to 550 nanometers, peak at 470 nm).</p> <p>Timer-controlled working.</p> <p>Possibility to carry out the pre-light curing under consecutive steps of few seconds (endless step numbers with automatic start).</p> <p>Size of the rotating plate: 100 × 100 mm</p> <p>Max size of cured element: 100 × 100 × 75 mm</p> <p>Power line: 230V / 50 Hz</p>	Light-curing unit	6
		50	وحدة	<p>Denture flask (upper and lower), made up of 2 parts aligned by calibrated plugs and closure through screwed rings</p>	Self-Clamping Flask	7
		25	وحدة	<p>Mobile clamp with 2 flasks capacity at the same time</p>	Mobile Dentures Clamp	8
		2	وحدة	<p>Should clamp up to 3 flasks at one time, working pressure: 400 bars, exerting on the flask a force of 15000Kg.</p> <p>Free maintenance unit with closed hydraulic circuit.</p> <p>Pressure cage should be included for pressure measuring</p>	Hydraulic Dental Press Machine	9



		1	وحدة	<p>second for traditional investments providing for in-between steps and controlled times. Wide display steadily stating all data of the cycle, automatic cycle restart after a voltage drop. Number for temperature threshold: 1 to 3 Highest temperature: 1100°C With gradient from 1°C per minute to 20°C per minute Time from 20°C to 800°C: less than 50 min Heating chamber dimensions: 230 × 300 × 150 mm Capacity: 16 casting rings 9x or 24 casting rings 6x The system should supply with a wax collecting plate. Power line: 230V / 50 Hz Includes: FUME EXTRACTOR</p>	Burnout Furnace	10
		5	وحدة	<p>Electronic controlled sandblaster, two-side system Blasting chamber volume: 22 liters or more Working pressure: 3–5 BAR (40–70) Nozzle: 1–3.0 Ø mm Hand sleeves: High resistance rubber gloves Operation: Electric foot pedal Air treatment: Filter, pressure regulator, pressure gauge Power line: 230V / 50 Hz</p>	Sandblaster Machine	11



		5	وحدة	<p>Polishing motor with extractor for grinding and polishing operations. Two-side system, two speed settings:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Low speed (1,400 rpm) for removing particles on metals to avoid superficial overheating • High speed (2,800 rpm) for final polishing <p>Focused lighting Practical tool drawer in the base Electromagnetic safety switch avoiding the machine from starting up accidentally after a voltage drop Diameter hole for tools to be fitted: Ø 5.0 mm MIN – Ø 11.0 mm MAX Noise level: >70 dBA Lighting: LED Power line: 230V / 50 Hz</p>	Dental Lathe	12
		25	وحدة	<p>Bunsen gas burner, safety thermocouple valve which stops gas supply in case the flame accidentally extinguishes, Support base for stability, possibility to meter the air-gas mixture.</p>	Bunsen burner	13

		1	وحدة	<p>Electronic induction casting machine, Suitable to cast any type of alloy, medium frequency induction machine, electronic keyboard Controls, Immediate stop of melting process in case the lid is open for safety, self-diagnostic in case of inconvenience. Visual inspection of the metal process through a protective screen, Stainless steel centrifugation chamber for easy cleaning, Set parameters for each cycle: power, acceleration, speed and rotation time. Max. temperature to be achieved: 2000°C, Minimum melting time: 60-70 seconds, Casting ring size min. 25 mm, max 90 m, Casting ring height: min 50 mm, max 80 mm, Max. number of revolutions: 500 rpm, Rotation time control: 10 to 60 sec, Max number of consecutive castings: 15 large CR-CO casting rings or 20 in gold. Cooling of the systems: the system shall include two systems for cooling to increase the number of consecutive castings; a) water cooling system with pump and b) air cooling system. The system shall be supplied with 5X PCS double coated crucibles – for non-precious alloys and 5X PCS ceramic crucibles – for any alloy. Power line: 230V/ 50 Hz. + ADDITIONAL COOLING</p>	Casting machine	14
		2	وحدة		TRIMER	15
		المجموع بالشيكال				**

المجموع كتابة:

خاص بالشركة:-

اسم الشركة: _____

رقم المشغل المرخص: _____

العنوان: _____

رقم الهاتف: _____ رقم جوال: _____ رقم الفاكس: _____

التوقيع والختم الرسمي