

دفتـر الشـروط والمواصـفات الفـنية لتـقديم وتـشغـيل خط كـامل لتـصنـيع مـعـمل طـلاحي تـبغـية والتـدرـيب
عـلـيـه فـي فـرع المـنطـقة السـاحـلية وتـقـديـم المـواد الأـولـية اللـازمـة لتـشغـيل المـعـمل لـمـدة الـ ١٢ شـهـر الأـولـى مـن

الاستثمار ولوردية واحدة (٨ ساعات عمل)

أولاً - الغاية من المشروع :

الغاية من المشروع تحويل المخلفات التبغية الناتجة عن صناعة التبغ (غبار فلاتر - عيدان - كسر) إلى طلاحي يمكن إضافتها إلى المزيج التبغية لتحسين الطعم وخصائص الاشتعال والتخفيف من وزن التبغ في السيجارة الواحدة وإكسابها قوة ملء كبيرة ، إلى جانب إمكانية استخدامها للف بعض المنتجات التبغية التي قد تقوم المؤسسة بإنتاجها مستقبلاً ، وبطاقة إنتاجية فعليه لا تقل عن /٤٥٠/ كغ منتج نهائي في الساعة ، وتركيبها وتشغيلها في الموقع المخصص لهذا الغرض وتدريب العاملين عليها وتسليمها جاهزة للاستثمار ، وذلك باستخدام أحدث الآلات وأفضل الطرق التكنولوجية المطبقة في هذا المجال وفقاً للشروط والمواصفات الفنية المعتمدة .

ثانياً - مكان تركيب خط الإنتاج :

فرع المنطقة الساحلية - قسم التبغ الورق - دائرة تخزين القرداحة .

الكتلة الجنوبية الجديدة - الطابق الأرضي بأبعاد : ٧٠ × ١١٠ م وارتفاع ٧ م .

ثالثاً - الآلات والتجهيزات والأنظمة المطلوبة للمشروع :

أ - المتطلبات الأساسية ومتطلبات الجودة الواجب تحقيقها من قبل المشروع :

١ - الطاقة الإنتاجية الفعلية لا تقل عن /٤٥٠/ كغ منتج نهائي في الساعة على شكل شرائط وفق المقاييس العالمية .

٢ - سماكة الطلاحي الناتجة : ١٢ مم ± ٠,٠١ مم .

٣ - محتوى الرطوبة في المنتج النهائي للطلاحي (١ ± ١٣) % .

٤ - النسبة المئوية للمسامات في الطلاحي لا تقل عن ٩٠ % .

٥ - قوة الملء لا تقل عن ٣,٥ سم^٣ / غ .

٦ - لا تقل نسبة استخدام العيدان في مزيج الطلاحي عن ٤٠ % .

٧ - استهلاك الطاقة أقل ما يمكن .

ب - المواد الخام المتوفرة بالمؤسسة :

- المواد الخام المتوفرة لدى المؤسسة هي :

١- تبغ ناعم على شكل غبار فلاتر .

٢- كسر تبغ صغير أقل من ١٠ مم .

٣- عيدان بأطوال مختلفة قد تصل إلى ٣٠ سم .

انجاز كافة العمليات المطلوبة بعد تلقي هذه المواد إلى بداية الخط والحصول على منتج نهائي بشكل آلي ومطابق للمواصفات المطلوبة ، وجاهز للإضافة إلى المزيج التبغية .

ج - يزود المشروع من قبل المتعهد بالآلات والأجهزة والأنظمة اللازمة لعملية الإنتاج :

١ - تقديم وتركيب وتشغيل الآلات والتجهيزات اللازمة لعمل الخط وبدون استثناء للحصول على المنتج بالمواصفات المذكورة سابقاً .

٢ - يجب أن يكون هيكل آلة وأجزائها الثابتة والمتحركة من المعادن الجيدة والمقاومة للأضرار الناتجة عن عمليات الفك والتركيب والإصلاح وعمليات الصيانة الدورية والسنوية ولعوامل الحرارة والبرودة والاحتكاك مع المواد التي تتعامل معها الآلة ومقاومة للصدأ والتآكل والرطوبة العالية .

٣ - يجب أن تكون جميع الآلات والتجهيزات وكافة أجزائها سهلة الصيانة والإصلاح مع إمكانية الوصول إلى جميع أجزاء الخط والتعامل معها بشكل سهل ..

٤ - نظام تحكم مناسب لإظهار محددات عمل الخط وكشف الأعطال وإظهارها على شاشة إظهار لمراقبة سير العمل ، مع وحدات حماية ..

٢

٥ - وحدة تحكم تمكن المستثمر من فصل عمل محركات الطاقة الكهربائية كل على حدى ولكل محرك (مفتاح قطع وصل) .

٦ - نظام تنقية للمواد الخام لتخليص التبغ من المواد الغريبة والمعادة والشوائب .

٧ - جميع الأنظمة الضرورية اللازمة لتصنيع الطلاحي شرط تأمين متطلبات الجودة الواجب تحقيقها والمذكورة سابقاً أو تحقيق مواصفات أفضل منها تمكن من الاستفادة من المواد الخام المستخدمة بكفاءة أعلى أو الحصول على منتج بمكونات أقل ضرراً .

٨ - نظام حماية متكامل للعامل يؤمن إيقاف التشغيل أوتوماتيكياً في حالات الطوارئ .

٩ - نظام تكييف مناسب لوحات التحكم والكبائن الكهربائية .

١٠ - القطع والتوصيلات الكهربائية المستخدمة في لوحات القيادة والتحكم مصنعة حسب المقاييس العالمية ومن مواد مقاومة للصدأ والرطوبة والحرارة ومناسبة للعمل في بيئة ساحلية رطبة .

١١ - يجب أن تعطي أنظمة كشف الأعطال التي تزود بها أجزاء الخط التعليمات اللازمة لتنفيذ أعمال الكشف وإعادة التشغيل مع إمكانية وصل هذه الأنظمة مع مركز الصيانة الرئيسي للشركة الموردة إذا رغبت المؤسسة بذلك .

١٢ - يجب أن تكون أبعاد لوحات التشغيل الكهربائية متسامحة (واسعة) بصورة تمكن من صيانة وإصلاح اللوحة بسهولة ومجهزة بنظام حماية للمحركات الكهربائية .

١٣ - يجب أن تعمل شاشات الإظهار لكافة أجزاء الخط باللغة الانكليزية إن لم تكن اللغة العربية ممكنة .

١٤ - يجب أن يكون معدل الضجيج الذي يتسبب به تشغيل الخط أقل ما يمكن وأن يتناسب والمعايير الصحية والعالمية المتبعة .

١٥ - تأمين مفاتيح طوارئ في أماكن متعددة من المشروع سهل الوصول إليه .

رابعاً - الشروط العامة :

١- يجب أن تكون جميع الآلات والتجهيزات المطلوبة في هذا المشروع جديدة وغير مجددة وأن تكون مقاومة للصدأ والتآكل ، يقوم المتعهد بتركيب آلات وتجهيزات المشروع وتثبيتها وتشغيلها وتسليمها جاهزة للعمل والاستثمار وفق العقد مع مراعاة للشروط الفنية العالمية للتركيب .

٢- يجب على العارض أن يحدد بلد المنشأ والشركة الصانعة والطراز وتاريخ الصنع لكل أجزاء الخط وبشكل واضح .

٣- على العارض زيارة الموقع ، ويعتبر العارض بمجرد تقديمه العرض أنه اطلع على التبغ السوري وعلى موقع العمل ودرس وتفهم جميع المتطلبات واللوازم والاحتياجات التي يستدعيها التنفيذ ومواسم الأشغال والعادات المحلية وحالة الأيدي العاملة .

٤- يقع على عاتق المتعهد تأمين مصادر الطاقة (كهرباء - بخار - ماء) من المنابع الأساسية الموجودة بالموقع بشبكات ممددة بشكل فني إلى صالة تركيب الآلات مع الخزانات اللازمة . وأما الهواء المضغوط يقع على عاتق المتعهد تأمين المصدر بالمواصفات والسعات المطلوبة بالإضافة إلى الشبكة المطلوبة .

٥- على العارض أن يحدد في عرضه الفني المعطيات والمعلومات الفنية لكل آلة من المشروع من خلال تقديم جداول وبيانات ومخططات حسب اللزوم ووفق ما يلي :

أ - مخطط يبين مكان توضع الخط ضمن الموقع ومواضع أقسام الخدمات الفنية التابعة للمشروع .

ب - مخطط تكنولوجي يوضح البارامترات والقراءات (رطوبة - حرارة -) التي يخضع لها التبغ في كل مراحل الإنتاج .

ت - وزن الخط والحمولات المتوقع انتقالها إلى الأرضية مع مراعاة الاهتزازات إن وجدت (الحمولة الديناميكية) مع مراعاة حمولة الأرضية .

ث - احتياجات الخط من الكميات - الهواء المضغوط - الماء - البخار ومواصفاتها مع توضيح مواضع التغذية على المخطط وذكر الاستطاعة والضغط والغزارة .

٦- يقوم المتعهد بتقديم كافة مستلزمات التركيب للتجهيزات المتعاقد عليها وجميع الأدوات اللازمة للتركيب والتشغيل والصيانة (الروافع - العدد الخاصة -) .

٧- يتوجب على العارض تقديم كافة القطع والآلات المعيارية اللازمة لضبط محددات العمل والإنتاج .

٨- يجب أن يتضمن العرض الفني شرحاً كاملاً عن أجزاء الخط ومبدأ عمله ونظام التحكم فيه .

٢

٩- يقع على عاتق المتعهد تنفيذ الأعمال المدنية في حال احتياجها (فتح أبواب - صب أرضيات - ...) بعد أخذ موافقة الإدارة .

١٠- يتوجب على العارض تقديم منظمات توتر مع الآلات مناسبة لاستطاعة الآلة علماً بأن التوتر الكهربائي المتوفر ثلاثي الطور 10 ± 380 فولت وبين الطور والحيادي 10 ± 220 % فولت

١١- يتوجب على العارض تقديم مواصفات المواد الأولية اللازمة لعملية الإنتاج ، وكما يتوجب عليه تقديم المواد الأولية اللازمة لعمل الخط خلال الـ ١٢ شهر الأولى من الاستثمار ولوردية واحدة (٨ ساعات عمل) .

١٢- يتوجب على العارض تسليم المؤسسة نسخة من برامج التشغيل كافة مع مستلزماتها وتدريب الفنيين على إعادة تحميلها .

١٣- على العارض تقديم برامج الصيانة اليومية والأسبوعية والسنوية اللازمة للاستمرار في العملية الإنتاجية وفقاً لما هو مطلوب .

١٤- أن يضمن العارض توفر القطع التبديلية للمؤسسة لمدة لا تقل عن عشر سنوات اعتباراً من تاريخ الاستلام المؤقت .

١٥- يقوم المتعهد بتأمين جميع مستلزمات تشغيل المشروع أثناء فترة الإنتاج التجريبي بواقع عشرة أيام عمل ناجح متواصل يحقق الطاقة الإنتاجية والمواصفات المطلوبة .. ويشمل ذلك تأمين أجهزة القياس والمعدات اللازمة لإجراء التجارب .

١٦- يرفق العارض بعرضه الفني لوائح غير مسعرة كما يرفق بعرضه المالي للوائح نفسها مسعرة تتضمن القطع التبديلية التي يقترحها لتغطية حاجة الآلات والتجهيزات الموردة من قبله لمدة سنتي عمل ولورديتين في اليوم (٨ ساعات الوردية الواحدة) وكل قطعة يحتاجها المشروع خلال هذه الفترة وغير متضمنة باللوائح المذكورة أو ورد ذكرها في هذه اللوائح وغير كافية للمدة المذكورة آنفاً تقدم من المتعهد بشكل مجاني .

خامساً - مراحل تنفيذ المشروع :

- بعد إبرام العقد وتصديقه يتم تنفيذ المشروع بمدة إجمالية بالغة ٣٦٥/ يوماً تقويمياً هي مجموع المدد التي يستغرقها لتنفيذ أعمال التوريد والتركيب والتشغيل والتسليم والتدريب من تاريخ أمر المباشرة أو تسليم موقع العمل أيهما يلي .

سادساً - التوريد والتركيب :

١ - على المتعهد أن ينيب عنه في حال غيابه عن موقع العمل وكيلاً مسؤولاً لتنظيم تنفيذ أحكام العقد ، كما ويجب أن يكون مفوضاً من قبل المتعهد للعمل بالنيابة عنه أثناء غيابه في كل ما يتعلق بتنفيذ شروط العقد والمؤسسة غير مسؤولة بأي شكل من الأشكال عن التعامل مع أي من المتعدين الثانويين .

٢ - على المتعهد مراعاة تنفيذ الأعمال المطلوبة طبقاً للشروط والمواصفات الفنية ووفقاً لتعليمات المؤسسة والجهة المشرفة على التنفيذ وبسوية عالية من الإتقان والجودة وبما يتفق والأصول الفنية لهذا النوع من الأعمال وبما يحقق تنفيذ المشروع واستلامه ووضعها في الاستثمار على أحسن وجه ممكن .

سابعاً - التدريب الداخلي والمساعدة الفنية :

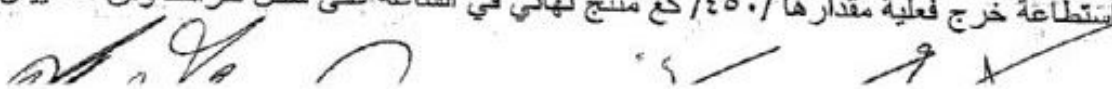
١ - التدريب الداخلي : يتعهد المتعهد بتدريب عدد من العاملين (المقترحة من قبله) أثناء فترة التجريب والمعايرة لمدة شهر محلياً ويتحمل المتعهد كامل التكاليف والنفقات المترتبة عن إيفاد خبرائه ولا تتحمل المؤسسة أية نفقات تتعلق بذلك .

٢ - المساعدة الفنية في المشروع : يلتزم المتعهد بعد استلام المشروع استلاماً مؤقتاً بتقديم المساعدة الفنية والإجابة عن جميع الاستفسارات المتعلقة بالعملية الإنتاجية وخلال فترة الضمان .

ثامناً - الاستلام :

يتم الاستلام من قبل لجنة الاستلام التي تشكلها المؤسسة من مختصين لديها ، ويجري استلام الأعمال على مرحلتين :

١- الاستلام المؤقت : يتم تحرير محضر الاستلام المؤقت بعد أن يتقدم المتعهد بكتاب خطي مقترن بموافقة الجهة المشرفة على التنفيذ يشعر بانتهائه من تنفيذ الأعمال المطلوبة بصورة جيدة وبعد أن تتأكد لجنة الاستلام المؤقت من تنفيذ الأعمال المطلوبة للمواصفات المتعاقد عليها وإتمام تشغيل المشروع وإجراء التجارب لمدة ستة أيام عمل ناجح متواصل وخلال وردية عمل واحدة مدتها ثمان ساعات وبشكل يحقق استطاعة خرج فعلية مقدارها ٤٥٠/ كغ منتج نهائي في الساعة على شكل شرائط وفق المقاييس العالمية .



٤٢

٢- استلام نهائي : يجري الاستلام النهائي بعد مرور مدة سنة كاملة من تاريخ الاستلام المؤقت ويبقى المتعهد مسؤولاً تجاه المؤسسة طيلة هذه المدة عن كل عيب أو نقص جديد يحتمل ظهوره في الأعمال المنجزة والمستلمة استلاماً مؤقتاً خلال تلك الفترة وعليه أن يقوم بالإفناق على كل ما يستلزمه الإصلاح وإزالة تلك العيوب والنواقص الجديدة على نفقته مهما بلغت قيمتها دون أن يكون مسؤولاً عن الأضرار الناجمة جراء سوء الاستعمال .

تاسعاً - الضمان :

- ١ - على المتعهد ضمان المشروع وفقاً للمواصفات والبيانات الفنية التي سيجري التعاقد على أساسها ويشمل الضمان جميع التوريدات والأشغال المتعاقد عليها ضد كل عيب أو نقص في التصميم أو الصنع أو سوء التوريدات وكذلك ضد العطب والخلل الناتج عن سوء الأشغال كما يشمل أيضاً حسن سير التجهيزات موضوع العقد وذلك لمدة سنة كاملة تبدأ من تاريخ انتهاء تجارب التشغيل وصدور محضر الاستلام المؤقت ويكون المتعهد ملزماً خلال تلك الفترة وبصورة مجانية ، بتبديل أية آلة أو مادة أو قطعة من القطع التي يثبت عطلها أو سوء صنعها ولا يسأل عن العطل الذي تسببه المؤسسة .
- ب - تخضع التوريدات المبدلة لفترة ضمان معادلة لفترة الضمان الأصلية .
- ج - إذا ظهر بعد انتهاء فترة الضمان المشار إليها في الفقرة / ١ / من هذه المادة عيب خفي ، يبقى الضمان سارياً لمدة سنة كاملة اعتباراً من تاريخ إصلاح العيب .
- ح - تعاد التأمينات النهائية بعد انتهاء فترة الضمان وصدور محضر الاستلام النهائي .

اعضاء اللجنة

م . مازن يونس عباس

م . رانية علي

محمد غياث حمامة

محمد إبراهيم درويش

م . نبيل إبراهيم وسوف

م . الكسي هجعت مقعبري

مدير التبغ الورق
م . محمد أبو عقل

يعتمد هذا الدفتر لطلب العروض رقم ٨ / ١ / ٢٠٢١

السيد المدير العام للمؤسسة العامة للتبغ
محسن حسن عبيدو

جدول الكميات

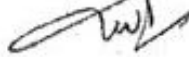
تسلسل	البند	الوحدة	السعر الافرادي ل.س	السعر الإجمالي ل.س
١	تقديم وتركيب وتشغيل معمل طلاحي تبغية وتدريب العاملين عليه في فرع المنطقة الساحلية وفق دفتر الشروط الفنية مع تقديم المواد الأولية اللازمة لتشغيل المعمل لمدة عام كامل وذلك لوردية واحدة /٨/ ساعات عمل .	مقطوع		

أعضاء اللجنة

م . مازن يونس عباس



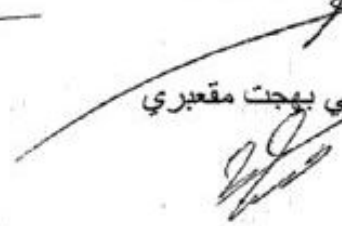
م . رانية علي



محمد غياث حمامة



محمد إبراهيم درويش



م . نبيل إبراهيم وسوف



م . الكسي بهجت مقعبري



مدير التبغ الورق
م . محمد أبو عقل

