

دفتر الشروط والمواصفات الفنية الخاصة

بمشروع تقديم وتركيب وتشغيل خط تصنيع سجاائر والتدريب عليه لصالح معمل اللاذقية مع تقديم القطع التبديلية اللازمة للمشروع لمدة سنتي عمل

أولاً - التعاريف :

- يقصد بالتعابير التالية المعنى المذكور حذاء كل منها وإنما وردت في هذا الدفتر :
- المشروع : هو مشروع تقديم وتركيب وتشغيل خط تصنيع سجاائر والتدريب عليه لصالح معمل اللاذقية مع تقديم القطع التبديلية اللازمة للمشروع لمدة سنتي عمل وفق الشروط والمواصفات المعتمدة لهذه الغاية .
- المؤسسة : هي المؤسسة العامة للتبغ .
 - المعارض : هو الشخص الطبيعي أو الاعتباري الذي تقدم بعرض حسب الأصول إلى المؤسسة بناءً على طلبها .
 - المتعهد : هو من يرتبط مع المؤسسة بعقد لتأمين احتياجاتها وتم تبليغه بأمر المباشرة وفق أحكام نظام العقود .
 - العقد : هو مجموعة الأحكام التي يرتبط بها كل من المتعهد والمؤسسة بما في ذلك دفاتر الشروط العامة و دفاتر الشروط الخاصة والمواصفات وسائر الجداول والمصورات والوثائق المتعلقة بالعقد .
 - الموقع : هو المكان المخصص لتنفيذ المشروع وكذلك أي مكان آخر ينص العقد على إدخاله في الموقع أو يوضع تحت تصرف المتعهد من قبل المؤسسة لأغراض تنفيذ المشروع .

ثانياً : الغاية من المشروع :

الغاية من المشروع شراء آلة انتاج سجاائر طويلة بالكميات والمواصفات المناسبة مع توابعها وملحقاتها لتحقيق الانتاج المطلوب على أن لا يقل عن / ٨٠٠٠ / سيجارة بالدقيقة عند مخرج آلة السجاائر وتعبئتها ضمن عبوات بلاستيكية خاصة وذلك خلال وردية عمل واحدة (٨ ساعة) وتركيبها في الموقع المخصص لهذا الغرض وتشغيلها وتسليمها جاهزة للاستثمار وتدريب العاملين عليها مع تقديم القطع التبديلية اللازمة للمشروع لمدة سنتي عمل كل ذلك وفقاً للشروط والمواصفات المعتمدة بموجب هذا الدفتر وحسب شروط العقد الذي سيبرم لهذا الغاية

ثالثاً : الآلات والتجهيزات والأنظمة المطلوبة للمشروع :

أ - المعلومات الأساسية لأصناف السجاائر الطويلة وجمع الفلتر:

١ . قطر السيجارة المنتجة	٧,٩٢ مم .
٢ . طول السيجارة الكامل	١٠٠ مم (٧٢+٢٨) مم .
٣ . طول قطعة الفلتر في السيجارة الواحدة	٢٨ مم
٤ . عرض بكر ورق الأكوافوج	٦٤ مم
٥ . طول إصبع الفلتر الكامل المستخدم	١١٢ مم
٦ . قطر اصبع الفلتر المستخدم	٧,٨٧ مم
٧ . قطر الداخلي لبكر ورق السجاائر	١٢٠ مم
٨ . القطر الداخلي لبكرة ورق الكرافت	٦٦ مم

Handwritten signatures and stamps at the bottom of the page.

- يزود المشروع من قبل المتعهد بالآلات والأجهزة والأنظمة المبينة فيما يلي :

١- خط انتاج السجائر : سرعة الآلة بحيث تحقق استطاعة الخرج ومقدارها /٨٠٠٠٠/ سيجارة في الدقيقة

يجب أن يزود الخط بما يلي :

- نظام تحكم قابل للبرمجة PLC لإظهار محددات عمل الآلة ولكشف الأعطال وإظهارها على شاشة إظهار لمراقبة سير عمل الآلة سهل الصيانة والوصول إليه والتعامل معه ومزود بوحدة UPS يؤمن جهد ثابت لقسم التحكم بغض النظر عن جهد الدخل.
- نظام مغناطيسي دائم لالتقاط الشوائب المعدنية في حال ورودها مع التبغ .
- نظام إعادة التبغ الفائض .
- نظام التحكم بوزن السيجارة.
- نظام التحكم وإظهار لقطر السيجارة آلياً.
- نظام لصق أوتوماتيكي للصق حبل السجائر قابل للمعايرة بما يتناسب مع سرعة الآلة مع مكواة مناسبة
- نظام رقمي يوضح درجات الحرارة لجميع مكايي الآلة.
- نظام للتحكم بتوزيع التبغ في حبل السجائر بشكل متجانس مع نظام تحكم بتعبئة رؤوس السجائر يكون سهل الصيانة والتعامل معه ولكافة أنواع الأمازج ولمختلف درجات الرطوبة بين (١١,٥-١٤) % .
- وحدة لقطع حبل السيجارة بالطول المطلوب.
- نظام تكييف مناسب لطاولة حبل السيجارة وللأجهزة الكهربائية والالكترونية ولوحات التحكم الكهربائية والالكترونية .
- نظام ربط الآلة إلى وحدة تجميع الغبار المركزية والموجودة مكان تركيب الآلة.
- نظام ربط الآلة بمقومات معمل التحضير عند طلب التبغ.
- نظام فعال لنقل السيجارة إلى آلة الدمج.
- نظام تلقى شبك الفلتر على ارتفاع منخفض وسهل الوصول إليه من قبل عمال صالة الإنتاج .
- نظام لتمزيق السجائر المعطوبة وإعادة التبغ الناتج عنها إلى خزان التبغ في الآلة (هوبر الآلة).

٢- آلة دمج الفلتر مع السيجارة :

يجب أن تزود هذه الآلة بما يلي :

- امكانية استقبال اصابع الفلتر التي يتم نقلها اتماتيكياً من ملقم الفلتر إلى آلة الدمج لخط السجائر مع امكانية التلقين بواسطة الشبك
- نظام دمج مناسب مع آلة السجائر قابل للمعايرة ويؤمن دخول مريح للسيجارة مع نظام حماية فعال للصدمات .
- نظام التقطيع والتصمغ واللف لورق الأكوفوج عالي الجودة والأداء وسهل الصيانة والمعايرة والفك والتركيب .
- يجب أن تكون كافة طناوير نقل الحركة من المعادن الجيدة والمقاومة للصدأ والتآكل وقابلة للمعايرة وسهلة الفك والتركيب لإجراء أعمال الصيانة .

- جهاز لمراقبة السحائر قبل عملية الدمج بين الفلتر والسحائر مع نظام لفظ السحائر التي تحتوي أي عيب من عيوب الصنع .
- نظام فحص آلي متكامل للسحائر مع آلية للفظ السحائر المعطوبة عند وجود أي خلل فيها وذلك قبل خروجها من الآلة .

٣- آلية تعبئة السحائر يجب أن تحقق ما يلي:

- ربط مباشر مع آلة السحائر .
- نظام تحكم PLC مناسب .
- تستخدم آلة التعبئة عبوات بلاستيكية مطابقة لما هو مستخدم ضمن المؤسسة .

٣- ملقم التبغ:

- يتم التلقين مباشر عن طريق ملقمات معمل التحضير ويجب أن تزود الآلة بمحطة فلتر (سحب التبغ + سحب الغبار) كذلك يتم تأمين بواري لازمة لنقل التبغ من معمل التحضير إلى اماكن تموضع الآلة .
- فلتر سحب التبغ: قادرة على نقل التبغ من ملقمات معمل التحضير إلى الآلة .
- فلتر سحب الغبار يجب أن تكون متناسبة مع محركات ومراوح الآلة المقدمة .

رابعاً: التزامات المتعهد - العارض :

١. يقوم المتعهد بتقديم الآلات والتجهيزات جميعها المذكورة أعلاه وبدون استثناء ووفقاً للعقد والشروط والمواصفات المعتمدة من المؤسسة وعرض المتعهد وتعديلاته الموافق عليها من قبل المؤسسة .
٢. يرفق العارض بعرضه الفني لوائح القطع التبديلية (غير مسعرة) التي يقترحها لتغطية حاجة الآلات والتجهيزات الملحقة الموردة من قبله لمدة سنتي عمل ولوردتي عمل (٨ ساعات للوردية الواحدة) مع CD يوضح أسماء هذه القطع وأرقامها ومكان توضعها على الآلة ، وكل قطعة تحتاج لها المؤسسة خلال هذه الفترة وغير متضمنة باللوائح المذكورة أو ورد ذكرها في هذه اللوائح وغير كافية للمدة المذكورة آنفاً تقدم من المتعهد بشكل مجاني على أن يرفق العارض ذات اللوائح مسعرة في عرضه المالي مع CD يوضح أسعار كافة القطع .
٣. يقوم المتعهد بتركيب آلات وتجهيزات المشروع وتثبيتها وتشغيلها وتسليمها جاهزة للعمل والاستثمار وفق العقد مع مراعاة الشروط الفنية العالمية وذلك بعد قيام المؤسسة بتنفيذ الأعمال التي تقع على عاتقها المحددة بالبند (السادس) وتسليم الموقع إلى المتعهد بموجب محضر رسمي يتضمن جاهزية الموقع للبدء بأعمال التركيب دون عوائق
٤. 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 :

- ا- المخطط التكنولوجي المتضمن بيان توضع الآلات ضمن الموقع ومواضع أقسام الخدمات الفنية التابعة للمشروع
- ب- أوزان الآلات والحمولات المتوقع انتقالها من الآلات إلى الأرضية مع مراعاة الاهتزازات إن وجدت (الحمولة الديناميكية) مع مراعاة حمولة الأرضية .
- تد- احتياجات كل آلة من : الكهرباء - الهواء المضغوط - مع توضيح مواضع التغذية على المخطط وذكر الاستطاعة و الضغط و الغزارة .
- ث- الاحتياجات الإجمالية للمشروع من الكهرباء والهواء المضغوط .

إن هذه المعلومات ضرورية للغاية لتمكين المؤسسة في ضوءها من إعداد الدراسة التنفيذية للأعمال المعمارية والإنشائية والكهربائية والميكانيكية وغيرها اللازمة للمشروع والقيام بتنفيذها.

ويكون المتعهد ملزماً بتقديم أي إيضاح أو تفصيل عن المعلومات والمعدات الفنية التي تحتاج إليها الدراسة والتنفيذ في حال عدم ورودها ضمن العرض .

٥. يقوم المتعهد بتقديم كافة مستلزمات التركيب للتجهيزات المتعاقد عليها ويشمل ذلك صناديق العدد لكل الأجهزة وتتضمن جميع الأدوات اللازمة للتركيب والتشغيل والصيانة والمعايرة (روافع - العدد الخاصة .. الخ) دون أن تتحمل المؤسسة أي نفقة لقاء ذلك .

٦. يقوم المتعهد بتأمين جميع مستلزمات تشغيل المشروع أثناء فترة الإنتاج التحريبي بواقع ستة أيام عمل ناجح متواصل يحقق الطاقة الإنتاجية المطلوبة ويشمل ذلك تأمين أجهزة القياس والمعدات اللازمة لإجراء التجارب .

٧. يتوجب على العارض في حال رسو الإعلان عليه شراء كمية من التبوغ والمواد الأولية اللازمة وتكون كافية لإجراء الاختبارات على الآلات أثناء تصنيعها في معاملة لضمان ملاءمتها للعمل ويقدم للمؤسسة .

٨. يتوجب على العارض في حال رسو الاعلان عليه تقديم كمبيوتر محمول عدد ١/ يتضمن كافة برمجيات الآلة

SOFTWARE وتجهيزات برمجة نظام PLC وقيادة المحركات HARDWARE وذلك لكل

الآليات المتعاقد عليها مع الوصلات اللازمة لربطه على لآلة اضافة إلى أفلام التدريب ونسخة الكترونية (CD-

ROM) يشمل كافة كاتلوكات الآلة

٩. يقوم المتعهد بتقديم كافة القطع العيارية المساعدة

ملاحظة : التوتر الكهربائي المتوفر في المعمل ثلاثي الطور :

٣٨٠ فولت بين طورين $\pm 10\%$ تردد ٥٠ هرتز

لذلك على العارض تضمين عرضه تقديم منظومات توتر مع الآلات مناسبة لاستطاعة الآلة .

خامساً: التزامات المؤسسة :

١. تأمين مصادر الطاقة للمشروع بما في ذلك الكهرباء والهواء المضغوط .

٢. تقديم التبوغ المفرومة والمواد الأولية واليد العاملة اللازمة لإجراء التجارب أثناء فترة الإنتاج التحريبي (سنة أيام عمل

ناجح متواصل خلال وردية عمل ٨ ساعات) .

٣. تهيئة المستودع اللازم لتخزين صناديق الآلات والتجهيزات عند وصول التوريدات إلى اللادقية وتقع نفقات

التحميل والتنزيل والنقل على عاتق المتعهد .

سادساً : مراحل المشروع ومدد تنفيذه :

بعد إبرام العقد وتصديقه يتم تنفيذ المشروع وفق المراحل والمدد التالية :

١. تصنيع الآلات والتجهيزات وتوريدها إلى الموقع ضمن المدة المحددة في عرض المتعهد .

٢. دراسة وتنفيذ الأعمال المحلية من قبل المؤسسة وفق ما ذكر أعلاه .

٣. تركيب الآلة وتجهيزات المشروع من قبل المتعهد ضمن المدة المحددة في عرضه وذلك بعد تسليمه موقع العمل

بموجب محضر رسمي .

٤. تشغيل الآلة وتجهيزات المشروع لتصبح جاهزة للعمل وفق بنود العقد .

٥. تعتبر مدة التنفيذ الإجمالية البالغة / ٢٧٠ / يوماً تقويمياً هي المدة التي يلتزم بها المتعهد لإنجاز الأعمال التي تقع ضمن التزاماته بموجب العقد وبحيث لا يتجاوز مجموع المدد التي يستغرقها لتنفيذ أعمال التوريد والتكيب والتشغيل والتسليم والتدريب وغيرها المدة الإجمالية المذكورة .

سابعاً: الشروط العامة :

١. يلتزم العارض بأن تكون جميع الآلات والتجهيزات المطلوبة في هذا المشروع جديدة وغير محددة وأن تكون مقاومة للصدأ والتآكل .
٢. على العارض ذكر تاريخ صنع الآلة وعلى أن لا تقل عن عام ٢٠٢٠ .
٣. يتضمن العرض الفني للعارض شرحاً فنياً شاملاً وتفصيلاً وكافة التوضيحات والأسس والنشرات الفنية والصور والكتالوجات على أن تكون الآلات والتجهيزات المعروضة مطابقة تماماً للنشرات والكتالوجات المرفقة .
٤. تزود الآلة بنظام مراقبة لتوزيع الهواء المضغوط المزود مركزياً مع مفاتيح تحكم ومعايرة له ومزود بمصائد رطوبة وتنقية مناسبة .
٥. هيكل الآلة وأجزائها الثابتة والمتحركة يجب أن تكون من المعادن الجيدة والمقاومة للأضرار الناتجة عن عمليات الفك والتكيب والإصلاح والمعايرة وعمليات الصيانة الدورية والسنوية ولعوامل الحرارة والبرودة والاحتكاك مع المواد التي تتعامل معها الآلة ومقاومة للصدأ والتآكل .
٦. نظام حماية متكامل للعامل ولجميع أجزاء الآلة يقوم بإيقافها أوتوماتيكياً في حالات الطوارئ وعند فتح الأبواب لأي سبب كان .
٧. نظام تكييف مناسب للوحات التحكم والكابلات الكهربائية لكافة أجزاء الخط .
٨. يجب أن يتضمن العرض الفني شرحاً كاملاً عن أجزاء كل آلة ومبدأ عملها ونظام التحكم فيها .
٩. على العارض أن يقوم بزيارة الموقع ، ويعتبر العارض بمجرد تقديمه للعرض أنه اطلع على التبغ السوري واطلع على موقع العمل ودرس وتفهم جميع المتطلبات واللوازم والاحتياجات التي يستدعيها التنفيذ .
١٠. على العارض أن يقدم العرض الفني بشكل يطابق الترتيب الوارد في دفتر الشروط .
١١. تقدم جداول بالآلة والتجهيزات المطلوبة على غرار ما هو مقدم في المغلف المالي غير مسعرة وذلك في مغلف العرض الفني .
١٢. أن تكون القطع والتوصيلات الكهربائية المستخدمة في لوحات القيادة والتحكم حسب المقاييس العالمية مصنوعة من مواد مقاومة للصدأ والرطوبة والحرارة ومناسبة للعمل في بيئة ساحلية .
١٣. أن تكون أبعاد لوحات التشغيل الكهربائية متساحة (واسعة) بصورة تمكن من صيانة وإصلاح اللوحة بسهولة وأن تزود اللوحات بوسيلة تهوية مناسبة وبمجهزة بنظام حماية مناسب للمحركات الكهربائية .
١٤. على العارض تحديد درجة الحرارة التي تتحملها الأجهزة الإلكترونية والحواسيب .
١٥. على العارض تقديم شرح عن كل مصطلح أو مختصر أو رمز أو رقم يرد في العرض .
١٦. أن يضمن العارض تقديم القطع التبديلية للمؤسسة لمدة عشر سنوات اعتباراً من تاريخ الاستلام المؤقت .
١٧. على العارض أن يحدد بصورة منفصلة عن سعر الآلة أجور التركيب والتشغيل والتدريب كل على حدى في عرضه

المالي

١٨. يجب أن يحدد بلد المنشأ والشركة الصانعة والطراز وتاريخ الصنع للآلة بشكل واضح .
١٩. يجب أن لا يزيد الضحيج للآلة والمقاس على مسافة تبلغ ١/م من الآلة عن ٨٥ / ديسبل (حسب ISO المواصفة 11204) .
٢٠. إن المتعهد مسؤول مسؤولية مباشرة عن كل عطل أو تخريب أو خلل يلحق جراء تنفيذ تعهده بالمرافق والتجهيزات والآلات الأخرى الموجودة ضمن موقع العمل وعليه مراعاة عدم إلحاق أي ضرر بما وفي حال وجود أي تعارض بين الأعمال المطلوبة منه والمرافق الأخرى القائمة في المواقع المنوه إليها آنفاً فعليه إعلام المؤسسة والعمل بتعليماتها الخطية في هذا الصدد .
٢١. جميع أنظمة كشف الأعطال وإظهارها المورد مع الآلة والتجهيزات يجب أن تعطي أيضاً التعليمات اللازمة لتنفيذ أعمال الكشف وإعادة تشغيل الجزء الحاصل فيه العطل مع تزويد الآلات والتجهيزات بمأخذ خاص للوصل مع مركز الصيانة الرئيسي للشركة الأم عبر الانترنت (في حال رغبت المؤسسة بذلك مستقبلاً) وفق ما تراه الشركة العارضة .
٢٢. أنظمة المراقبة والتحكم يفضل أن تعمل جميعها بنظام PLC مع كامل ملحقاته مرتب مع شاشات لمس ومن نوع واحد
٢٣. يجب أن تعمل شاشات الاظهار لكافة أجزاء الخط باللغة الإنكليزية بالإضافة إلى اللغة العربية .

ثامناً :التوريد والتركيب :

١. على المتعهد أن يقدم الآلة والأجهزة المذكورة في دفتر الشروط الفنية وكذلك أية تجهيزات وآلات ضرورية أو قطع بديلية لم يرد ذكرها فيه على أن تكون جديدة غير مجددة ومصنوعة من المواد الجيدة المقاومة للصدأ وأن تكون مزودة بجميع وسائل الأمان .
٢. على المتعهد أن ينب عنه في حال غيابه عن موقع العمل وكلياً مسؤولاً لتنظيم تنفيذ أحكام العقد والعمل ضمن تعليمات المؤسسة ويجب أن يقيم هذا الوكيل في موقع العمل طيلة ساعات استمرار التنفيذ . كما ويجب أن يكون مفوضاً من قبل المتعهد تفويضاً تاماً للعمل بالنيابة عنه أثناء غيابه في كل ما يتعلق بتنفيذ شروط العقد والمؤسسة غير مسؤولة بأي شكل من الأشكال عن التعامل مع أي من المتعهدين الثانويين .
٣. على المتعهد مراعاة تنفيذ أعمال التركيب طبقاً للشروط والمواصفات الفنية المعتمدة ووفقاً للعرض الفني وبسوية عالية من الإتقان والجودة وبما يتفق والأصول الفنية لهذا النوع من الأعمال وبما يحقق تنفيذ المشروع وتسليمه ووضع في الاستثمار على أحسن وجه ممكن .

تاسعاً :التدريب والمساعدة الفنية :

- ١- التدريب الداخلي : يلتزم المتعهد بتدريب العناصر محلياً خلال فترة شهر بعد الاستلام المؤقت ويقترح المتعهد برنامج التدريب المطلوب لعشر عمال تحددهم المؤسسة ويتحمل كامل التكاليف والنفقات المترتبة عن ذلك ولا تتحمل المؤسسة أية نفقات تتعلق بذلك .
- ٢- المساعدة الفنية في المشروع : يلتزم المتعهد بعد استلام المشروع استلاماً مؤقتاً مباشرة أن يعين خبيرين من قبله وعلى نفقته أحدهما ميكانيكي والثاني إلكتروني كهربائي يقومان خلال فترة الضمان بتقديم المساعدة الفنية ولمدة ثلاثة أشهر موزعة على فترات متقطعة تحددتها المؤسسة مع المتعهد وحسب الحاجة للجهاز الفني المكلف من قبل المؤسسة بتشغيل المشروع

عاشراً: الاستلام :

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

- ١- استلام مؤقت : 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 من مطابقة الآلة والتجهيزات للمواصفات المتعاقد عليها وإتمام تشغيل المشروع وإجراء التجارب لمدة ستة أيام عمل ناجح متواصل وبشكل يحقق الانتاجية المطلوبة وهي / ٨٠٠٠ / سيجارة بالدقيقة وذلك خلال ودية عمل واحدة / ٨ ساعات /
- 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 .

الحادي عشر: الضمان :

- ١- على المتعهد ضمان المشروع وفقاً للمواصفات والبيانات الفنية التي سيحري 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 .
- ت- إذا ظهر أثناء أو بعد انتهاء فترة الضمان المشار إليها في الفقرة /١/ من هذه المادة عيب خفي ، يبقى الضمان سارياً لمدة سنة كاملة اعتباراً من تاريخ اصلاح العيب .
- ث- تعاد التأمينات النهائية بعد انتهاء فترة الضمان وصدور محضر الاستلام النهائي .

الثاني عشر: لا تقبل العروض الجزئية

أعضاء اللجنة:

عضواً	عضواً	عضواً	عضواً وأميناً السر
سليم زداية	الما منلا	محمد عباس	م. فاتن العتيري
رئيس اللجنة	عضواً	عضواً	عضواً
م. صابر غانم	م. دنار برهوم	م. عمار دالي	حسن علي
مدير الانتاج والشؤون الفنية			
م. منذر عبود			

رغم ١٦ / ٢٠١٤
م. المدير العام

محسن حسن عبيدو

جدول الكميات

العدد	المشروع
١	تقديم خطة تصنيع سحائر لصالح معمل اللاذقية
-	القطع التبديلية اللازمة للمشروع لمدة سنتي عمل
-	أجور التركيب والتشغيل
-	أجور التدريب

أعضاء اللجنة:

عضواً
سامر زداية

رئيس اللجنة

م. سامر عانم

عضواً
الم. منلا

عضواً

م. دنار برهوم

عضواً
محمد عباس

عضواً

م. عمار داني

عضواً وأميناً السر
م. فاطمة العتيري

عضواً

حسن علي