

الجمهورية العربية السورية

وزارة الصناعة

المؤسسة العامة للتبغ

مشروع تقديم وتركيب وتشغيل

خط كامل لتصنيع

الطلاحي التبغية

والتدريب عليه لصالح معمل اللاذقية

مع تقديم القطع التبديلية اللازمة للمشروع لمدة سنتي عمل وتقديم المواد الأولية
اللازمة لعمل الخط خلال الـ ١٢ شهر الأولى من الاستثمار (ورديتي عمل)

دفتر الشروط والمواصفات الفنية

مشروع تقديم وتركيب وتشغيل خط كامل لتصنيع الطلاحي التبغية والتدريب عليه في فرع المنطقة الساحلية دفتر الشروط والمواصفات الفنية

أولاً - التعاريف :

- يقصد بالتعابير التالية المعنى المذكور جوار كل منها أينما وردت في هذا الدفتر:
- المشروع : هو مشروع تقديم وتركيب وتشغيل خط كامل لتصنيع الطلاحي التبغية والتدريب عليه في فرع المنطقة الساحلية وفق الشروط والمواصفات المعتمدة لهذه الغاية .
 - المؤسسة : هي المؤسسة العامة للتبغ .
 - العارض : هو الشخص الطبيعي أو الاعتباري الذي تقدم بعرض حسب الأصول إلى المؤسسة بناءً على طلبها
 - المتعهد : هو الشخص الطبيعي أو الاعتباري الذي يرتبط مع المؤسسة بعقد لتأمين احتياجاتها وتمّ 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 تحويل المخلفات التبغية الناتجة عن صناعة التبغ (غبار فلاتر - عيدان - كسر) إلى طلاحي يمكن إضافتها إلى المزيج التبغي المفروم لتحسين الطعم وخصائص الاشتعال والتخفيف من وزن التبغ في السجارة الواحدة وإكسابها قوة ملء كبيرة إلى جانب إمكانية استخدامها للف بعض المنتجات التبغية التي قد تقوم المؤسسة بإنتاجها مستقبلاً وكذلك لأسباب اقتصادية ، وبطاقة إنتاجية نظرية مقدارها ٤٠٠ كغ/ ساعة منتج نهائي على الأقل ، 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 المعتمدة بموجب هذا الدفتر وحسب شروط العقد الذي سيبرم لهذه الغاية .

ثالثاً - الآلات والتجهيزات والأنظمة المطلوبة للمشروع :

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

- ١- الطاقة الإنتاجية النظرية هي ٤٠٠ كغ /ساعة .
- ٢- سماكة الطلاحي المفرومة ٠,١٢ مم $\pm$ ٠,٠١ مم .
- ٣- طول الشعيرة للطلاحي المفرومة ٣٠ - ٨٠ مم .
- ٤- عرض الشعيرة المفرومة (عرض الفرغ) ٠,٨ - ١ مم .

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

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

٧- قوة الملء لا تقل عن ٣,٥ سم ٣ / غ .

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

٩- استهلاك الطاقة أقل ما يمكن .

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

١- نظام تحكم مناسب لإظهار محددات عمل الخط وكشف الأعطال وإظهارها على شاشة إظهار لمراقبة

سير عمل الآلة مع وحدات حماية ، سهل الصيانة وبسيط يمكن الوصول إليه والتعامل معه بشكل سهل

٢- وحدة تحكم تمكن المستثمر من فصل عمل محركات الطاقة الكهربائية كل على حدة ولكل محرك

(مفتاح قطع وصل) .

٣- نظام تنقية للمواد الخام لتخليص التبغ من المواد الغريبة والمعادن والشوائب، وكذلك الحفاظ على جو

بيئة العمل ومحتواها من المكونات التبغية (الغبار) وغيرها .

٤- جميع الأنظمة الضرورية اللازمة لتصنيع الطلاحي شرط تأمين متطلبات الجودة الواردة أعلاه (الفقرة

رابعاً - أ) أو تحقيق مواصفات أفضل منها تمكن من الاستفادة من المواد الخام المستخدمة بكفاءة

أعلى أو الحصول على منتج بمكونات أقل ضرراً .

٥- يقدم العارض جميع الأنظمة والمعدات والتقنيات اللازمة لعمل الخط بشكل كامل ، حيث أن المواد الخام

المتوافرة لدى المؤسسة هي (تبغ ناعم على شكل غبار فلاتر - كسر تبغ صغير أقل من ١٠ مم -

عيدان بأطوال مختلفة قد تصل إلى ٣٠ سم) ، ويشترط في العرض المقدم إنجاز كافة العمليات

المطلوبة بعد تلقي هذه المواد الخام إلى بداية الخط والحصول على منتج نهائي بشكل آلي ومطابق

للمواصفات المطلوبة وجاهز للإضافة إلى المزيج التبغ للسلجائر دون أية معالجات إضافية .

رابعاً - التزامات المتعهد - العارض :

١- يقوم المتعهد بتقديم الآلات والتجهيزات جميعها اللازمة لعمل الخط 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 الخط ، 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 موضحاً فيها 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

بالبنود (السادس) وتسليم الموقع إلى المتعهد بموجب محضر رسمي يتضمن جاهزية الموقع للبدء بأعمال

التركيب دون عوائق .

٣

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 :

- أ- مخطط يبين توضع الخط ضمن الموقع ومواقع أقسام الخدمات الفنية التابعة للمشروع .
- ب- مخطط تكنولوجي يوضح البارامترات والقراءات (رطوبة , حرارة , ...) التي يخضع لها التبغ في كل مراحل الانتاج .

ت- أوزان الآلات والحمولات المتوقعة انتقالها إلى الأرضية مع مراعاة الاهتزازات إن وجدت (الحمولة الديناميكية) مع مراعاة حمولة الأرضية .

ث- احتياجات الخط من: الكهرباء - الهواء المضغوط - الماء - البخار ومواصفاتها مع توضيح مواضع التغذية على المخطط وذكر الاستطاعة والضغط و الغزارة .

ج- الاحتياجات الإجمالية للمشروع من الكهرباء والهواء المضغوط والماء والبخار .

إن هذه المعلومات ضرورية للغاية لتتمكن 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 والمعطيات 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 العدة 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 التجريبي بواقع ستة أيام عمل ناجح متواصل يحقق الطاقة الإنتاجية والمواصفات المطلوبة.... ويشمل ذلك تأمين أجهزة القياس والمعدات اللازمة لإجراء التجارب .

٧- يمكن للعارض في حال رسو الإعلان عليه الحصول على المواد التبغية اللازمة لإجراء الاختبارات الخاصة بعمل الآلات أثناء تصنيعها في معاملته من المؤسسة مجاناً اذا رغب بذلك, على ان يتحمل هو مصاريف واجور الشحن .

٨- يتوجب على العارض تقديم مواصفات المواد الأولية اللازمة لعملية الانتاج ، كما يتوجب عليه تأمين المواد الأولية اللازمة لعمل الخط كاملاً خلال الـ ١٢ شهر الأولى من الاستثمار ويرفق العارض بعرضه الفني لوائح (غير مسعرة) بأسماء المواد الأولية وكمياتها التي يحتاجها المشروع لمدة سنة (وريديتي عمل) ويرفق ذات اللوائح مسعرة في عرضه المالي .

٩- يتوجب على المتعهد تقديم كافة القطع والادوات المعيارية اللازمة لضبط محددات العمل والإنتاج

١٠- يتوجب على المتعهد تسليم المؤسسة نسخة من برامج التشغيل كافة وتدريب الفنيين على إعادة تحميلها .

١١- يتوجب على العارض تقديم منظمات توتر مع الآلات مناسبة لاستطاعة الآلة علماً بأن التوتر الكهربائي المتوفر في المعمل ثلاثي الطور: ٣٨٠ فولت بين طورين $\pm 10\%$ ٢٢٠ فولت بين الطور والحيادي .

١٢- على العارض تقديم برامج الصيانة اليومية والاسبوعية والشهرية والسنوية اللازمة للاستمرار في العملية الانتاجية وفقاً لما هو مطلوب .

خامساً - التزامات المؤسسة :

- ١- تأمين مصادر الطاقة للمشروع بما في ذلك الكهرباء والهواء المضغوط والماء والبخار .
- ٢- تقديم التبوغ الخام (كسر - غبار فلاتر - عيدان) واليد العاملة اللازمة لإجراء التجارب أثناء فترة الإنتاج التجريبي (ستة أيام عمل ناجح متواصل) .
- 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 آلات وتجهيزات المشروع من قبل المتعهد ضمن المدة المحددة في عرضه وذلك بعد تسليمه موقع العمل بموجب محضر رسمي .
- ٤- تشغيل آلات وتجهيزات المشروع لتصبح جاهزة للعمل وفق بنود العقد .
- ٥- تعتبر مدة التنفيذ الإجمالية البالغة / ٣٦٥ / 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 والتركيب والتشغيل والتسليم والتدريب وغيرها المدة الإجمالية المذكورة .

سابعاً - الشروط العامة :

- ١- يلتزم العارض بأن تكون جميع الآلات والتجهيزات المطلوبة في هذا المشروع جديدة وغير مجددة وأن تكون مقاومة للصدأ والتآكل .
- ٢- يتضمن العرض الفني للعارض شرحاً فنياً شاملاً وتفصيلياً وكافة التوضيحات والأسس والنشرات الفنية والصور والكتالوجات على أن تكون الآلات والتجهيزات المعروضة مطابقة تماماً للنشرات والكتالوجات المرفقة .
- ٣- تزود كل آلة بنظام مراقبة لتوزيع الهواء المضغوط المزود مركزياً مع مفاتيح تحكم ومعايرة له ومزود بمصائد رطوبة وتنقية مناسبة .
- ٤- يجب أن يكون هيكل كل آلة وأجزائها الثابتة والمتحركة من المعادن الجيدة والمقاومة للأضرار الناتجة عن عمليات الفك والتركيب والإصلاح والمعايرة وعمليات الصيانة الدورية والسنوية ولعوامل الحرارة والبرودة والاحتكاك مع المواد التي تتعامل معها الآلة ومقاومة للصدأ والتآكل .
- ٥- يجب أن تكون جميع الآلات والتجهيزات وكافة أجزائها سهلة الصيانة والإصلاح مع امكانية الوصول لجميع أجزاء الخط والتعامل معها بشكل سهل .

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

- ٧- نظام تكييف مناسب للوحات التحكم والكبائن الكهربائية لكافة أجزاء الخط .
- ٨- نظام فلترة وتصفية لوحات الخدمة للهواء المضغوط قبل عمليات التشغيل مع وحدة فلاتر رئيسية للخط عند الوصل بشبكة الهواء المضغوط الرئيسية المتوفرة في الموقع.
- ٩- يجب أن يتضمن العرض الفني شرحاً كاملاً عن أجزاء الخط ومبدأ عمله ونظام التحكم فيه .
- ١٠- يمكن للعارض زيارة الموقع، ويعتبر العارض بمجرد تقديمه للعرض أنه اطلع على التبغ السوري واطلع على موقع العمل ودرس وتفهم جميع المتطلبات واللوازم والاحتياجات التي يستدعيها التنفيذ ومواسم الأشغال والعادات المحلية وحالة الأيدي العاملة .
- ١١- تقديم جداول بالآلات والتجهيزات المطلوبة على غرار ما هو مقدم في المغلف المالي غير مسعرة وذلك في مغلف العرض الفني .
- ١٢- القطع والتوصيلات الكهربائية المستخدمة في لوحات القيادة والتحكم مصنعة حسب المقاييس العالمية ومن مواد مقاومة للصدأ والرطوبة والحرارة ومناسبة للعمل في بيئة ساحلية رطبة .
- ١٣- أن تكون أبعاد لوحات التشغيل الكهربائية متسامحة (واسعة) بصورة تمكن من صيانة وإصلاح اللوحة بسهولة ومجهزة بنظام حماية للمحركات الكهربائية .
- ١٤- على العارض تقديم شرح عن كل مصطلح أو مختصر أو رمز أو رقم يرد في العرض .
- ١٥- أن يضمن العارض تقديم القطع التبديلية للمؤسسة لمدة عشر سنوات اعتباراً من تاريخ الاستلام المؤقت .
- ١٦- على العارض أن يحدد في عرضه المالي سعر الخط بشكل تفصيلي وأن يحدد وبصورة منفصلة ثمن الخط و أجور التركيب والتشغيل والتدريب والقطع التبديلية والمواد الأولية كل على حده .
- ١٧- يجب على العارض أن يحدد بلد المنشأ والشركة الصانعة والطراز وتاريخ الصنع لكل أجزاء الخط بشكل واضح .
- ١٨- أن يكون الضجيج الذي يتسبب به تشغيل الخط أقل ما يمكن و أن يتناسب مع المعايير الصحية والعالمية المتبعة .
- ١٩- تأمين مفاتيح طوارئ في أماكن متعددة من المشروع سهل الوصول إليها .
- ٢٠- 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 بها وفي حال وجود أي تعارض بين الأعمال المطلوبة منه والمرافق الأخرى القائمة في الموقع المنوه إليه آنفاً فعليه إعلام المؤسسة والعمل بتعليماتها الخطية في هذا الصدد.
- ٢١- يجب أن تعطي أنظمة كشف الأعطال التي تزود بها أجزاء الخط التعليمات اللازمة لتنفيذ أعمال الكشف وإعادة التشغيل مع امكانية وصل هذه الانظمة مع مركز الصيانة الرئيسي للشركة الأم اذا رغبت المؤسسة بذلك .
- ٢٢- يجب أن تعمل شاشات الإظهار لكافة أجزاء الخط باللغة الإنكليزية إن لم تكن اللغة العربية ممكنة .

ثامناً - التوريد والتركيب :

- ١- على المتعهد أن ينبب عنه في حال غيابه عن موقع العمل وكيلاً مسؤولاً لتنظيم تنفيذ أحكام العقد 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 المتعهدين الثانويين .
- ٢- 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 ووضعه في الاستثمار على أحسن وجه ممكن .

تاسعاً - التدريب والمساعدة الفنية :

- ١- التدريب الداخلي: يتعهد المتعهد بتدريب العناصر محلياً خلال فترة الضمان .
- ٢- المساعدة الفنية في المشروع: يلتزم المتعهد بعد استلام المشروع استلاماً مؤقتاً بتقديم المساعدة الفنية والاجابة عن جميع الاستفسارات المتعلقة بالعملية الانتاجية وخلال فترة الضمان .

عاشراً - الاستلام :

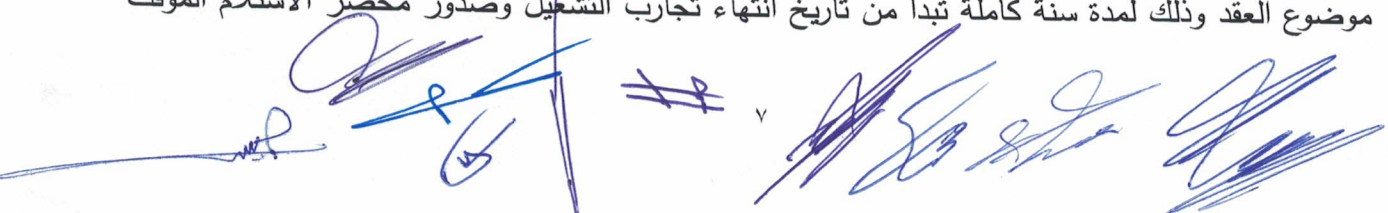
يتم الاستلام من قبل لجنة الاستلام الفنية التي تشكلها المؤسسة من مختصين لديها، ويجري استلام الأعمال على مرحلتين:

- 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 الآلات والتجهيزات للمواصفات المتعاقد عليها وإتمام تشغيل المشروع وإجراء التجارب لمدة ستة أيام عمل ناجح متواصل وخلال ورديّة عمل واحدة مدتها ثمان ساعات وبشكل يحقق استطاعة خرج مقدارها ٤٠٠ كغ في الساعة طلاحي مفرومة وجاهزة للإضافة إلى المزيج التبغي .
- 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 بالإنفاق 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.

حادي عشر - 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

٧



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 .

٢- تخضع التوريدات المبدلة لفترة ضمان معادلة لفترة الضمان الأصلية .

٣- إذا ظهر بعد انتهاء فترة الضمان عيب خفي، يبقى الضمان سارياً لمدة سنة كاملة اعتباراً من تاريخ ظهور العيب أو العلم به .

٤- تعاد التأمينات النهائية بعد انتهاء فترة الضمان وصدر محضر الاستلام النهائي .

اللاذقية في ٢٠٢٤/٩/٣

أعضاء اللجنة

عضواً واميناً للسر

م. علاء ميهوب

عضواً

م. الكسي مقعبري

عضواً

محمد عباس

عضواً

نضال داؤود

عضواً

م. بسام حسن

عضواً

م. نبيل وسوف

عضواً

م. نهاد بليدي

عضواً

م. منذر عبود

عضواً

م. ميشيل زودي

رئيس اللجنة

م. حسان حنينو

اعتمد هذا الدفتر والمواصفات الفنية
لطلب العروض رقم ٤٣ / ٢٠٢٤

المدير العام

الدكتور المهندس عبد اللطيف ابراهيم شريف

جدول الكميات

العدد	البند
١	تقديم خط كامل لتصنيع طلاحي تبغية
مقطوع	أجور التركيب والتشغيل
مقطوع	أجور التدريب
مقطوع	تقديم المواد الأولية اللازمة لتشغيل المعمل لمدة ١٢ شهر الأولى من الإستثمار ولورديتي عمل
مقطوع	تقديم القطع التبديلية اللازمة للمشروع لمدة سنتي عمل ولورديتي عمل



مستشار اللجنة