

## دفتـر الشـروط الفـنـيـة

الخاص بتوريد أكياس لتعبئة السماد المنتج بالشركة العامة للأسمدة

الكمية المطلوبة من الأكياس لزوم معمل الأمونيا — والـ **T.S.P** من نوع بولي برويلين المبطن بالبولي إيثيلين أو البولي برويلين المطلي بالبولي إيثيلين أو البولي برويلين بالكميات والشروط وفق الآتي:  
1 — الكميات :

أ — لمعمل سماد الأمونيا يوريا : **400000** كيس أربع مائة ألف كيس فقط.

ب — لمعمل السماد الفوسفاتي : **500000** كيس خمس مائة ألف كيس فقط.

2 — شروط توريد الأكياس:

أ — للعارض المحلي:

معمل سماد الأمونيا يوريا:

— مدة التنفيذ **20** يوم تقويمياً فقط عشرون يوماً, دفعة واحدة.

ب — لمعمل السماد الفوسفاتي:

— مدة التنفيذ **25** يوم فقط خمس وعشرون يوماً تقويمياً. دفعة واحدة

— يتم الصرف للعارض المحلي بالليرات السورية والتغريم واحد بالألف وكل يوم تأخير من قيمة العقد بالنسبة لكل معمل على حدة وذلك إذا لم يقوم بتوريد الكمية المطلوبة والتغريم واحد بالألف من قيمة العقد.

وفق المعادلة =  $1 \times \text{عدد أيام التأخير} \times \text{قيمة المواد المتأخرة}$

**1000**

— في حال فوز العارض بكامل الكميات المطلوبة للمعملين أو كامل الكميات المطلوبة لمعمل يُمنح مدة تنفيذ واحدة فقط وهي أطول مدة تنفيذ لأحد المعامل التي ترسو عليه مع التقيد بمعدل التوريد بالدفعات الشهرية المطلوبة.

— في حال التجزئة لا يحق للعارض تجزئة الكمية بالنسبة للنوع الواحد.

ب — للعارض الخارجي ( عربي ):

— مدة التوريد لأكياس معمل سماد الأمونيا: ستة أشهر /**180**/ يوماً تقويمياً" تورّد الكمية المطلوبة على

دفعتين مناصفة بحيث تكون الدفعة الأولى واصلة **CFR** بعد

**45** يوماً من تاريخ فتح الاعتماد .

## المواصفات الفنية لأكياس تعبئة السماد الفوسفاتي

أ - المواصفات الفنية الخاصة لأكياس برويلين المبطن بالبولي إيتلين:

- 1 - طول الكيس 88 سم  $\pm$  1 سم بين الدرزتين.
- 2 - عرض الكيس 58  $\pm$  1 سم
- 3 - طول الكيس الداخلي الفارغ 88  $\pm$  1 سم
- 4 - عرض الكيس الداخلي 58  $\pm$  1 سم ويجب أن لا يكون الكيس الداخلي مطوبا".
- 5 - طول الصمام 14 سم  $\pm$  1/2 سم.
- 6 - عرض الصمام 14 سم  $\pm$  1/2 سم.
- 7 - لون الكيس الداخلي بولي إيتلين أبيض شفاف والخارجي أبيض طبيعي.
- 8 - عرض الخيط للنسيج الخارجي 2 - 3 ملم.
- 9 - وزن الكيس الجاهز للتعبئة لا يقلّ عن 130 غ ويحقق تجربة الإسقاط.
- 10 - الخياطة درزتين من الأعلى ودرزتين من الأسفل للكيس الخارجي ويجب أن يكون الكيس الداخلي مدروزا" مع الكيس الخارجي بدرزة من الأعلى فقط ويجب أن لا تكون نهاية الخيط متدلّية من الكيس.
- 11 - يجب أن تُضاف مادة مانع التصاق للكيس الداخلي.
- 12 - الطباعة لون أسود أو أخضر غامق ولوجه واحد ويجب أن تقاوم الطباعة الاحتكاك وتثبت عند وضع الكيس بالماء لمدة 24/ ساعة .
- 13 - تُقدم الأكياس الجاهزة ضمن رزم كل رزمة /100/ كيس ربطة ويجب أن تكون الربطة محزّمة بشكل جيد.
- 14 - يتمّ التوريد خلال أوقات الدوام الرسمي ما عدا الحالات الطارئة والتي يعود تقديرها للإدارة.
- 15 - مكان التسليم أرض مستودعات الشركة العامة للأسمدة.

ب - المواصفات الفنية الخاصة لأكياس البولي برويلين المطلي بالبولي إيتلين أو البولي برويلين:

- 1 - طول الكيس 88 سم  $\pm$  1 سم بين الدرزتين.
- 2 - عرض الكيس 58  $\pm$  1 سم
- 3 - طول الصمام 14 سم  $\pm$  1/2 سم
- 4 - عرض الصمام 14 سم  $\pm$  1/2 سم
- 5 - عرض الخيط للنسيج الخارجي 2 - 3 مم واللون أبيض طبيعي..
- 6 - وزن الكيس الجاهز للتعبئة لا يقلّ عن 130 غ ويحقق تجربة الإسقاط.

- 8 – الخيط درزتين من الأعلى ودرزتين من الأسفل ويجب أن تكون نهاية الخيط متدلّية من الكيس.
- 9 – يجب أن تكون الأكياس مرنة بحيث تتحرك بسهولة على الأحزمة الناقلة.
- 10 – الطباعة لون أسود أو أخضر غامق ولوجه واحد ويجب أن تقاوم الطباعة الاحتكاك وتثبت عند وضع الكيس بالماء لمدة /24/ ساعة.
- 11 – تقدم الأكياس الجاهزة ضمن رزم كلّ رزمة /100/ كيس ربطة ويجب أن تكون الربطة محزّمة بشكل جيد.
- 12 – يتمّ التوريد خلال أوقات الدوام الرسمي ما عدا الحالات الطارئة والتي يعود تقديرها للإدارة.
- 13 – مكان التسليم أرض مستودعات الشركة العامة للأسمدة.



## المواصفات الفنية لأكياس تعبئة سماد اليوريا

أ - المواصفات الفنية لأكياس البولي بروبلين المبطن بالبولي إيثيلين:

- 1 - طول الكيس 92 سم  $\pm$  1 سم بين الدرزتين.
- 2 - عرض الكيس 65 سم  $\pm$  1 سم
- 3 - طول الكيس الداخلي الفارغ 92 سم  $\pm$  1 سم
- 4 - عرض الكيس الداخلي 65 سم  $\pm$  1 سم ويجب أن لا يكون الكيس الداخلي مطويا.
- 5 - طول الصمام 14 سم  $\pm$  1/2 سم.
- 6 - عرض الصمام 16 سم  $\pm$  1/2 سم.
- 7 - لون الكيس الداخلي بولي إيثيلين أبيض والخارجي أبيض طبيعي.
- 8 - عرض الخيط للنسيج الخارجي 2 - 3 ملم.
- 9 - وزن الكيس الجاهز للتعبئة لا يقل عن 140 غ ويحقق تجربة الإسقاط.
- 10 - الخياطة درزتين من الأعلى ودرزتين من الأسفل للكيس الخارجي ويجب أن يكون الكيس الداخلي مدروزا مع الكيس الخارجي بدرزة من الأعلى فقط ويجب أن لا تكون نهاية الخيط متدللية من الكيس.
- 11 - يجب أن تُضاف مادة مانع التصاق للكيس الداخلي.
- 12 - الطباعة لون أسود أو أخضر غامق ولوجه واحد ويجب أن تقاوم الطباعة الاحتكاك وتثبت عند وضع الكيس بالماء لمدة 24/ ساعة .
- 13 - تُقدم الأكياس الجاهزة ضمن رزم /100/ كيس ربطة ويجب أن تكون الربطات محزّمة بشكل جيد.
- 14 - يتم التوريد خلال أوقات الدوام الرسمي ما عدا الحالات الطارئة والتي يعود تقديرها للإدارة.
- 15 - مكان التسليم أرض مستودعات الشركة العامة للأسمدة.

ب - المواصفات الفنية الخاصة لأكياس البولي بروبلين المطلي بالبولي إيثيلين أو البولي برويلين:

- 1 - طول الكيس 92 سم  $\pm$  1 سم بين الدرزتين.
- 2 - عرض الكيس الداخلي 65 سم  $\pm$  1 سم
- 3 - طول الصمام 14 سم  $\pm$  1/2 سم
- 4 - عرض الصمام 16 سم  $\pm$  1/2 سم
- 5 - طول الصمام 14 سم  $\pm$  1/2 سم.
- 6 - عرض الخيط للنسيج الخارجي 2 - 3 مم واللون أبيض طبيعي..
- 7 - وزن الكيس الجاهز للتعبئة لا يقل عن 140 غ ويحقق تجربة الإسقاط.



- 7 - الخياطة درزتين من الأعلى ودرزتين من الأسفل ويجب أن لا تكون نهاية الخيط متدلّية من الكيس.
- 8 - يجب أن تكون الأكياس مرنة بحيث تتحرك بسهولة على الأحزمة.
- 9 - الطباعة لون أسود أو أخضر غامق ولوجه واحد ويجب أن تقاوم الطباعة الاحتكاك وتثبت عند وضع الكيس بالماء لمدة /24/ ساعة.
- 10 - تقدم الأكياس الجاهزة ضمن رزم كلّ رزمة /100/ كيس ربطة ويجب أن تكون الربطة محزّمة بشكل جيد.
- 11 - يتمّ التوريد خلال أوقات الدوام الرسمي ما عدا الحالات الطارئة والتي يعود تقديرها للإدارة.
- 12 - مكان التسليم أرض مستودعات الشركة العامة للأسمدة.

لل

لل

## المواصفات الفنية الخاصة

بأكياس تعبئة السماد ( بولي برويلين مطلي بالبولي إيثيلين أو البولي برويلين )  
للأكياس الملحومة ذات القاعدتين

أكياس تعبئة T.S.P	مواصفات الأكياس
75 سم $\pm$ 1 سم بين القاعدتين	طول الكيس
58 سم $\pm$ 1 سم	عرض الكيس
16 سم $\pm$ 0.5 سم	طول الصمام
14 سم $\pm$ 0.5 سم	عرض الصمام
لا يقل عن 130 غ ويحقق تجربة الإسقاط	وزن الكيس الجاهز للتعبئة

أكياس تعبئة أمونيا يوريا	مواصفات الأكياس
85 سم $\pm$ 1 سم بين القاعدتين	طول الكيس
58 سم $\pm$ 1 سم	عرض الكيس
17.5 سم $\pm$ 1 سم	طول الصمام
15 سم $\pm$ 1 سم	عرض الصمام
لا يقل عن 140 غ ويحقق تجربة الإسقاط	وزن الكيس الجاهز للتعبئة

- يجب إن تكون الأكياس مرنة بحيث تتحرك بسهولة على الأحزمة.
- الطباعة تقاوم الاحتكاك
- يتم التوريد خلال أوقات الدوام الرسمي ما عدا الحالات الطارئة والتي يعود تقديرها للإدارة.
- في حال ظهور أي مشكلة فنية في الأكياس موضوع العقد خلال عمليات التعبئة والشحن يلتزم المتعهد باستبدالها بأكياس حسب الشروط الفنية الخاصة والعقدية.
- يلتزم المتعهد بكافة البنود والمواد الواردة في دفتر الشروط وتعتبر من التزاماته ومشمولة بقيمة هذا العقد وكأها ذكرت صراحة فيه.
- التسليم أرض مستودعات الشركة العامة للأسمدة.
- أساس قيمة الكيس الجاهز للتعبئة ويتم حتى 5 غ نقص كحد أقصى للكيس وفي حال كان النقص أكثر من ذلك يعتبر الكيس مرفوض.

## 9 - طريقة الإسقاط:

أ - يتم إجراء تجربة الإسقاط على أربعين كيساً يبلغ وزن الكيس معبأ 50 كغ سماد وتوزيع علامات التقييم الفني:

1 - الإسقاط الراسي لـ 10 كيس ( من أصل 40 كيس ) ويُعطى كل كيس ناجح /4/ علامات.  
2 - الإسقاط على البطن /20/ كيس وفق الطريقة المذكورة في الفقرة (7 - ب ) ويُعطى كل كيس ناجح /2/ علامة.

3 - الإسقاط على الجنب /10/ أكياس ويُعطى كل كيس ناجح /2/ علامة.  
والخلاصة:

- إسقاط رأسي : 10 : كيس × 4 علامات = 40 علامة.

- إسقاط بطني : 20 : كيس × 2 علامة = 40 علامة

- إسقاط جنبي : 10 : كيس × 2 علامة = 20 علامة

- المجموع : = 100 علامة.

ب - علامة النجاح هي 100/80 ثمانون علامة.

ج - يتم التفرغيم في حال عدم حصول الأكياس على علامة النجاح الدنيا والبالغة: 80 علامة.  
يتم التفرغيم وفق المعادلة التالية إذا كانت العلامة التي حصلت عليها الأكياس بين 70 - 79 علامة.

الغرامة = ( 80 - مجموع علامات الاختبار المستحقة ) × كمية التوريد المحرّبة × سعر الكيس

100

د - تُرفض الأكياس في حال كان مجموع علامات الاختبار أقل من /70/ علامة ويقوم المعهد باستبدال الدفعة وفق الأصول ( وإعادة إجراء تجارب الإسقاط والاختبارات الأخرى على الدفعة البديلة).

ملاحظات:

- لا تُستخدم الأكياس إلا بعد إجراء تجارب الإسقاط والتحقق من المواصفات وفي حال رفض الأكياس تُعاد للمورد وكل ما يترتب من جراء ذلك يقع على مسؤوليته وهو ملزم بالتبديل وفق الأصول المتبعة.
- وفي حال نجاح تجارب الإسقاط والتحقق من المواصفات وخلال التداول ( التعبئة والشحن و حتى تسليم مستودعات المصرف الزراعي ) للأكياس المعبأة إذا تبين وجود سوء تصنيع بالأكياس تُعاد الأكياس سيئة التصنيع للمورد وهو ملزم بتبديلها.
- بعد إجراء التجارب للتحقق من المواصفات والإسقاط يتم تنظيم محضر أصولي للتجارب من قبل لجنة الاستلام تدون فيه نتائج التجارب كاملة ويتم التوقيع على هذه النتائج من قبل المعهد ولجنة الاستلام وتوضّح بالمحضر كافة المخالفات والمقترحات ويرفع المحضر أصولاً.



## تجارب الإسقاط والتحقق من المواصفات

- 1- تُجرى تجارب الإسقاط والتأكد من الأوزان والمواصفات الفنيّة خلال فترة توريد الكمية المتعاقد عليها ويتم رفع محضر اصولي بعد إجراء التجارب وللإدارة الحق بإجراء تجارب الإسقاط والاستلام الفني على الكمية التي تراها مناسبة حسب ظروف العمل دون أن يحق للمتعهد الاعتراض على ذلك أو المطالبة بأيّ تعويض أو ضرر.
- 2 - عند توريد السيّارات تؤخذ عينة من كلّ سيّارة حدّ أدنى ربطين من عدد الأكياس ويتم أخذ الربطات من قبل لجنة الاستلام أو أغلب أعضائها المتواجدين وعلى أن تكون الربطات المأخوذة عشوائيا" ممثلة قدر الإمكان لمحتوى السيّارة.
- 3 - يتمّ من قبل لجنة الاستلام عند أخذ عينة الربطات أحكام إغلاق الربطة الواحدة وختمها بالطريقة المناسبة والتوقيع عليها من قبل أعضاء لجنة الاستلام وعليها توقيع المورد أيضا" أو من ينوب عنه أو يفوضه لذلك وإشعار بأن هذه الربطة أو الرزمة من السيّارة الخاصة بالعقد وتحفظ الربطات المختومة أصولا" لدى رئيس اللجنة حين إجراء التجارب.
- 4 - عند إجراء الإسقاط والتحقق من بقية المواصفات يقوم رئيس اللجنة ع / ط إدارة الشركة بإعلام المتعهد أصولا" وقبل ثلاثة أيام من موعد إجراء التجربة.
- 5 - يُجرى التجارب بحضور المتعهد ويتمّ من قبل لجنة الاستلام تجميع الربطات وفتحها وانتقاء مائة كيس منها بشكل عشوائي.
- 6 - يؤخذ (40) كيس وتُجرى عليها تجارب الإسقاط بعد إجراء تجارب التحقق من المواصفات سلفا" وطبعا" نفسها وبحضور المتعهد والـ / 60 / كيس المتبقية يتمّ حفظها وإعادة ختمها مجددا" وأصولا" للرجوع إليها عند اللزوم.
- 7 - تُجرى تجارب الإسقاط كما يلي:
  - أ - إسقاط الكيس على قاعدته ( إسقاط راسي ) من ارتفاع 2 م.
  - ب - إسقاط الكيس على البطن من ارتفاع 2 م.
  - ج - إسقاط الكيس على الجنب من ارتفاع 2 م.
  - د - يجب أن لا يظهر أيّ تمزق أو فقدان لمحتوى الكيس.
- 8 - يُجرى التحقق من المواصفات وذلك بأخذ عينة ( 40 ) كيس التي وقع عليها الاختيار لإجراء تجارب الإسقاط عليها ويتمّ التحقق من مواصفاتها قبل إجراء الإسقاط عليها على الشكل التالي:  
الابعاد: يجب أن تكون قيمة وسطية وضمن المواصفات الفنيّة الموضوعه وبحيث تفي بالغرض المطلوب من الكيس وهي خمس كون السماد ( يوريا أو T.S.P ) في حال عدم تحقيق ذلك تُرفض الأكياس.



الوزن: يتم التأكد من وزن الأكياس (40) كيس ويؤخذ وسطي وزن الأكياس وفي حال نقص الوزن للكيس الواحد عن المطلوب يُجرى التفرغيم وفق نسبة نقص الوزن وتُحسب الغرامة على أساس قيمة الكيس الجاهز للتعبئة ويتم التفرغيم حتى 5 غ نقص كحد أقصى وفي حال كان النقص أكثر من ذلك يُعتبر الكيس مرفوض.

### 9 - طريقة الإسقاط:

أ - يتم إجراء تجربة الإسقاط على أربعين كيساً يبلغ وزن الكيس معاً 50 كغ سماء وتوزيع علامات التقييم الفني:

1 - الإسقاط الراسي لـ 10 كيس (من أصل 40 كيس) ويُعطى كل كيس ناجح /4/ علامات.  
2 - الإسقاط على البطن /20/ كيس وفق الطريقة المذكورة في الفقرة (7 - ب) ويُعطى كل كيس ناجح /2/ علامة.

3 - الإسقاط على الجنب /10/ أكياس ويُعطى كل كيس ناجح /2/ علامة.  
والخلاصة:

- إسقاط رأسي : 10 : كيس × 4 علامات = 40 علامة.

- إسقاط بطني : 20 كيس × 2 علامة = 40 علامة

- إسقاط جنبي : 10 كيس × 2 علامة = 20 علامة

- المجموع : = 100 علامة.

ب - علامة النجاح هي 100/80 ثمانون علامة.

ج - يتم التفرغيم في حال عدم حصول الأكياس على علامة النجاح الدنيا والبالغة: 80 علامة.

يتم التفرغيم وفق المعادلة التالية إذا كانت العلامة التي حصلت عليها الأكياس بين 70 - 79 علامة.

الغرامة = ( 80 - مجموع علامات الاختبار المستحقة ) × كمية التوريد المحرّبة × سعر الكيس

100

د - تُرفض الأكياس في حال كان مجموع علامات الاختبار أقل من /70/ علامة ويقوم المتعهد باستبدال الدفعة وفق الصول ( وإعادة إجراء تجارب الإسقاط والاختبارات الأخرى على الدفعة البديلة).

## ملاحظات:

- لا تُستخدم الأكياس إلا بعد إجراء تجارب الإسقاط والتحقق من المواصفات وفي حال رفض الأكياس تُعاد للمورّد وكلّ ما يترتب من جراء ذلك يقع على مسؤوليته وهو ملزم بالتبديل وفق الأصول المتبعة.
- وفي حال نجاح تجارب الإسقاط والتحقق من المواصفات وخلال التداول ( التعبئة والشحن و حتى تسليم مستودعات المصرف الزراعي ) للأكياس المعبأة إذا تبين وجود سوء تصنيع بالأكياس تُعاد الأكياس سيئة التصنيع للمورّد وهو ملزم بتبديلها.
- بعد إجراء التجارب للتحقق من المواصفات والإسقاط يتمّ تنظيم محضر أصولي للتجارب من قبل لجنة الاستلام تدوّن فيه نتائج التجارب كاملة ويتمّ التوقيع على هذه النتائج من قبل المعهد ولجنة الاستلام وتوضّح بالمحضر كافة المخالفات والمقترحات ويرفع المحضر أصولاً".
- في حالة الأكياس المبطنّة إذا وُجد الكيس الداخلي مطويّاً يتمّ استبعاده وتغريم المعهد بضعف ثمن الكيس.

المحرر العام

سعيد الشاذلي

ع

ع