



الشروط الفنية لعملية تحبيب البلاستيك الهالك في معمل مزج الزيوت

أولاً: مواصفات المواد البلاستيكية المطلوب إعادة تحبيبها

المادة هي بولي إيثيلين عالي الكثافة مستخدمة في آلة النفخ لإنتاج عبوات الزيوت وهي عبارة عن كتل ناتجة عن معايرة الآلة وعبوات كاملة كانت معبئة بالزيوت إضافة للعبوات غير الصالحة للتعبئة وكذلك الزوائد الناتجة عن تصنيع العبوات .

ثانياً: متطلبات عملية التحبيب

- تقطيع وطحن المواد في أرض المعمل بمطاحن وأدوات خاصة بالعارض وعلى نفقته الخاصة ويتحمل مسؤولية أي ضرر يحدث أثناء عملية التقطيع والطحن ويتم تزويده بالكهرباء عن طريق عداد خاص بشركة مصفاة حمص وعليه تسديد فاتورة الكهرباء المترتبة جراء عملية التنفيذ لصالح مصفاة حمص .

- تعبئة ونقل المواد ضمن أرض المعمل .

- تنظيف وغسيل المواد .

- تحبيب المادة على شكل حبيبات بأبعاد مناسبة بحيث يمكن مزجها مع المادة الأصلية دون أن تؤثر على عملية التغذية أثناء التشغيل .

- تعبئة المواد بأكياس مناسبة وبأوزان تتراوح من ٢٥ - ٣٠ كغ للكيس الواحد .

- نقل المواد إلى المستودع .

- ضمان نظافة المواد بحيث لا تؤثر على أداء الآلة ويتحمل المتعهد مسؤولية أي ضرر للآلة ناتج عن سوء عملية التنظيف والتحبيب .

- على المتعهد تحديد نسبة الفاقد الناتجة عن عملية التحبيب في عرضه الفني .

- على المتعهد الالتزام بفصل المواد المحببة وفق لونها وتمييزها في الأكياس المعبئة .

- أجور العارض تصرف على كمية المواد المسلمة بعد عملية التحبيب ووصولها إلى أرض المعمل وتجربتها وتقبل على دفعات على أن لا تقل الدفعة المسلمة في كل مرة عن ثلاثة أطنان .

- مدة تنفيذ العقد شهرين .

- الكمية المقدرة بحدود عشرة أطنان .

- يحق للشركة تكليف فني بالإشراف على عملية التحبيب ومراقبتها .
- يعتمد قبان معمل مزج الزيوت في تسليم المواد للعارض واستلامها .
- فترة الضمان ثلاثة أشهر من تاريخ استلام آخر كمية .
- يتم إدخال جميع المواد المحببة إلى قيود مخزن معمل الزيوت أصولاً .
- تقدم المصفاة الماء و الكهرباء .

اللجنة

رئيس اللجنة
م. شادي رحال



م. محسن الخالد



م. عبد المعين خطاب



يعتمد/المدير العام

المهندس: أكرم العلي

