

## دعوة لتقديم عروض (وطنية ودولية)

### دعم سلسلة القمح و تحدي نقص المياه في تل الضمان

#### 1. الهدف:

دعوة للعارضين المؤهلين لتقديم عروض لتأهيل واحياء مخبز حلب الجديدة

#### 2. الكميات

البند	توصيف العمل	الوحدة	الكمية	مدة التنفيذ	مواقع التسليم
تأهيل واحياء مخبز حلب الجديدة					
1	قطاعة العجين	آلة	1	30 يوم	حلب الجديدة
2	رقاقة/فتاحة العجين	آلة	1	30 يوم	حلب الجديدة

#### 3. المتطلبات الأساسية والمواصفات الفنية:

##### تأهيل واحياء مخبز حلب الجديدة

تزويد المخبز بقطاعة العجين وفتاحة / الرقاقة لضمان جودة الرغيف وزيادة الإنتاج وتخدم منطقة حلب الجديدة والمناطق المحيطة بها:

فك القطاعة والرقاقة القديمة وتسليمها لادارة الفرن ، وتوريد وتركيب القطاعة والرقاقة المطلوبتان والمذكور مواصفاتها بالجدول بالاسفل وتركيب المحركات عليها وتسليمهما جاهزتان للعمل وتشغيلها

#### 1.3. قطاعة العجين: عدد /1/

- قطاعة عجين بفوهتين تعتمد على مبدأ الهواء المضغوط والخلية الكهروضوئية
- بستون قياس 40\*100 نوع جيد عدد /2/
- خلية كهروضوئية عدد /2/ من الأنواع ذات الجودة العالية وتعمل على توتر 220 فولت ولا تتأثر بالتشويش
- تثبت على البستون سكين كروم غذائي 304 تعمل بدليل نحاسية من الطرفين لسهولة نزول السكين وصعودها
- تزود القطاعة بفوهة لخروج العجين عدد /2/ بقطر لا يقل عن 69-70 مم للفوهة الواحدة المصنوعة من الكروم الغذائي مع براغي عيار لقطع العجين بشكل متساوٍ بالوزن
- قاعدة وهيكل القطاعة مصنوع من البروفيل 6\*3 سم
- أطوال القطاعة التقريبية 60\*90\*125 سم
- يركب براغي أسفل الأرجل من أجل المعاييرة
- تعمل القطاعة بواسطة حلزون مصنوع من الكروم الغذائي 304 عدد /2/ ويثبت الحلزون بواسطة رولمانات من النوع الجيد
- سماكة خدود الحوض لا تقل عن 3 مم

- يركب للقطاعة موزع هواء + فلتر هواء + فلتر زيت من النوع الجيد وتركب جميعها داخل لوحة معدنية بقياس لا تقل عن 4\*30\*20
- يركب مأخذ هواء مستقل من أجل أعمال التنظيف بأنبوب حلزوني طوله حوالي 5م
- يركب داخل الحوض سلندر عدد /2/ مصنوع من الكروم الغذائي 304 لتحريك العجين داخل الحوض
- حوض القطاعة كروم غذائي 304 سماكة لا تقل عن 3 مم
- يركب قمع لرش الدقيق في مخرج القطاعة مع شادر عرض لا يقل عن 40 سم لباد من الأنواع ذات الجودة مع ركلاج للمنخل
- مع سلندر معس عجين لا يقل قطره عن 10 مم
- يركب على السلندر لباد من نفس نوع الشادر
- يثبت السلندر من الطرفين بواسطة **بطاقات** طبش من النوع المكفول مع ركلاج مع وضع آلية لتوزيع الدقيق على فرص العجين بشكل متساوٍ
- يركب محور تحت الشادر قطر لا يقل عن 45 مم
- مسننات القطاعة خطوة /50/ من النوع المكفول
- مسنن المحرك خطوة /60/ من النوع المكفول ويركب ركلاج عيار جنزير
- فتح كلافت لKافة المسننات والمحاور وتركب براغي لتثبيت المسننات على المحاور
- يتم تركيب فتحة لتنظيف العجين
- الأغلفة الخارجية تركب من الصاج سماكة لا تقل عن 1.5مم وتثبت على القمع ببراعي مع باب ومفصلات وقفل على الجانب العريض
- يركب غلاف ذو شفرات من جهة المحرك لزوم التهوية للمحرك
- يركب الغلاف العلوي للقطاعة من الكروم الغذائي 304 لا تقل السماكة عن 3 مم ويثبت بواسطة براغي مسدسة كروم
- يركب على القطاعة كباسة (تشغيل - إطفاء) من النوع الجيد تتغذى عن طريق كونتاكتور وريليه حرارية من الأنواع الجيدة واستطاعة جيدة وتركب هذه القطع ضمن لوحة مركبة جانب الفتاحة

### 2.3. فتاحة العجين - رقاقة عدد/1/

#### المرحلة الأولى:

- هيكل الفتاحة من البروفيل المعدني 3\*6 سم مبخوخ حرارياً
- يركب أسفل الأرجل براغي للمعايرة
- السلندر (الشوبك) سماكة لا يقل عن 11 مم ملبسة بالكروم نوع هارد كروم قاسي عدد /2/
- قطر الشوبك لا يقل عن 11 سم طول الشوبك لا يقل عن 50 سم مركب عليه مسننات تقلون (لدائن بلاستيكية) من النوع الجيد يتطلب الدقة العالية جداً لتلبس الكروم
- شوبك معس العجين قطر لا يقل عن 17 سم ملبس لباد لمعس العجين إضافة إلى محور سفلي مع ركلاج من الطرفين
- موجهات العجين كروم غذائي 304 مع عبارات مثبتة على قواعد عدد /2/ ملبسة بالكروم الغذائي
- شادر الفتاحة لباد عرض لا يقل عن /60/ سم سماكة لا تقل عن 2.2. ومن الأنواع الجيدة ومركب على محور عدد /2/ مع عيار ركلاج للجانب الخلفي
- تثبيت المحاور على الخدود بواسطة يطاقات ورولمانات مع براغي عيار من الأنواع المكفولة

- الخدود حديد صاج سماكة لا تقل عن 8 مم تركيب عليه كافة البيطقات والباعات من الأنواع الجيدة المكفولة
- يركب منخل فوق المرحلة الأولى للفتاحة مصنوع من الكروم الغذائي 304 مع شفرات لتحريك الدقيق عدد 3/ مع عيار للتحكم بكمية رش الدقيق على شوبك المعس
- يركب قمع لتجميع الدقيق تحت الفتاحة مع صندوق جمع الدقيق كروم غذائي 304
- يركب شفرة مع قاعدة (موجهة) لنقل العجين من شادر المرحلة الأولى الى شوبك الفتح يصنع من الكروم الغذائي 304
- تفصل المرحلة الأولى عن المرحلة الثانية ببراعي تثبت لسهولة الفك والتركيب
- كافة المسننات وجنازير نقل الحركة لا تقل عن 50/ خطوة من النوع الجيد المكفول وتغلف بأغطية خارجية من الصاج سماكة لا تقل عن 1 مم

### المرحلة الثانية:

- تعتمد على مبدأ الخلية الكهروضوئية والهواء المضغوط
- هيكل الفتاحة 3\*6 بأطول تقريبية 115\*95 مبخوخة حرارياً.
- السلندرات (الشوابك) بوشه سماكة لا تقل عن 11/ مم ملابس الكروم القاسي نوع هارد كروم سماكة طبقة الكروم عالية جدا وعددها 2/
- طول الشوبك لا يقل عن 86 سم يركب عليه مسننات تيفلون (لدائن بلاستيكية) أو معدنية.
- قطر الشوبك لا يقل عن 11/ سم وخطوة المسننات لا تقل عن 50/
- يركب محور تحت الشوبك من أجل سهولة نزول الرغيف
- يركب المحور على يطات من الأنواع الجيدة وقطر محور لا يقل عن 60/مم
- تركيب حاملة للشفرات قابلة للعيار مع حمالات وضوابط مصنوعة من الكروم الغذائي 304
- سيور نقل العجين (شواذر) نوع بوليستر سماكة لا تقل عن 1.5 مم ذات نوعية مكفولة
- سير نقل العجين من نهاية المرحلة الثانية إلى غرفة التخخير عن طريق محور قائد ومحور مقود قطر لا يقل عن 50/مم
- الخلايا الكهروضوئية 200 ميلي أمبير ذات زمن 15/ ثانية وتعمل على توتر 200-250 فولت ذات نوعية جيدة وتركب على قواعد متحركة مجاري 5-6 سم
- البستونات قياس 32\*100 مم يركب عليها مصدات للعجين مع عيارات للتحكم بحركة العجين ذات نوعية مكفولة
- ارتفاع الفتاحة التقريبي 125 سم
- جميع المسننات والجنازير لا تقل عن 50/ خطوة والبيطقات والرولمانات ذات نوعية مكفولة
- تركيب سواعد ركلاج لشواذر المرحلة الأولى والثانية على الخدود بشكل جانبي وتركب الشوابك على الخدود برولمانات مزدوجة من نوع جيد قياس 6006
- قطر محور التراسمسيون لحامل الشوبك لا يقل عن 30/مم
- يركب في نهاية الشوابك مرد تيفلون شفاف مع العيار لتقديم المرد
- يركب محور مع يطق من الأنواع الجيدة عدد 2/ بقطر لا يقل عن 40/مم مع موجه كروم غذائي 304 مع قاعدة لنقل الرغيف الى التخخير الثاني

## شروط عامة: إلى جانب ما سبق، يشترط على العارض ما يلي:

1. على العارض أن يكون لديه حساب مصرفي فعال وشهادة تسجيل تاجر وسجل صناعي وتجاري وفي حال كان العارض شركة فيجب أن تكون مسجلة أصولاً
2. على المتعهد تحمل مسؤولية كافة تكاليف النقل والتوزيع على المناطق المستهدفة والمخاطر وجميع الموافقات اللازمة حتى إدخال وتسليم المواد بإشراف الجهة المعنية وفق جداول التسليم المقررة ضمن دفتر الشروط.
3. يتم تشكيل لجنة فنية من ممثلي الدوائر الفنية المختصة والفنيين وفق الحاجة وبناء على طلب الجهة المعنية وبمشاركة كادر البرنامج الميداني في المحافظة المستهدفة
4. مهمة اللجنة الفنية فحص المواد الموردة وفق المواصفات المطلوبة وتنظيم محاضر أصولية وتعتبر وثيقة صرف ترفق مع الفواتير، وفي حال وجود أي مخالفة للمواصفات لا يتم الاستلام، ويتم اعلام المورد لاستبدالها خلال أسبوع من تاريخ محضر الكشف.
5. مدة التنفيذ 30 يوم تبدأ من تاريخ توقيع العقد أو إصدار أمر الدفع من قبل برنامج الأمم المتحدة الإنمائي في سورية. مدة الكفالة سنتين
6. الحد الأدنى من الخبرة السابقة سنة من الخبرة ذات الصلة والحد الأدنى لعدد المشاريع / العقود المماثلة عقد واحد بنفس القيمة والطبيعة والتعقيد.
7. يتم خصم واحد بالألف عن كل يوم تأخير من قيمة العقد على أن لا تتجاوز مدة التأخير أكثر من 10 يوم وتصبح الغرامة 0,005 عن كل يوم من الأيام التي تتجاوز 10 أيام تأخير.
8. جميع إجراءات التعاقد ستم وفق أنظمة برنامج الأمم المتحدة الإنمائي في سورية
9. على العارض الالتزام بالشروط المتعلقة بتنفيذ الأعمال المذكورة أعلاه وفق معايير ومواصفات الجهات المعتمدة في هذا المجال