

الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية ذات المسؤولية المحدودة

إحدى شركات مجموعة مصفاة الأردن

مناقصة :- (130 / 2023) رقم طلب المواد (23080039) المواد المطلوبة (جالونات بلاستيكية سعة (4 لتر)

الموضوع :- دعوة للاشتراك في مناقصة محلية

ترغب الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية بشراء المواد المبينة تفصيلها ومواصفاتها الفنية في الكشف المرفق وباعتباركم مورداً لهذه المواد نوجه هذه الدعوة لكم للاشتراك بالمناقصة اعلاه وتقديم عرض سعر للمواد المطلوبة اذا وجدتم ان بإمكانكم تنفيذه مع الالتزام بكافة الشروط والمواصفات وفيما يلي الشروط العامة للمناقصة :-

1. يقدم العرض (نسختين) قبل الموعد المحدد ادناه ضمن ظرف مغلق ومختوم مبينا عليه رقم المناقصة وتاريخ الاغلاق واسم وعنوان المناقص ويسلم باليد الى (دائرة المشتريات الإدارة لعامة - جبل عمان - الدوار الأول -الطابق الأول - مكتب 10) ولا يقبل اي عرض يرسل بالفاكس نهائياً .
2. يجب ان يكون العرض مروساً باسم وعنوان المورد موقعا ومختوما بالخاتم الرسمي للمناقص ومرفقا بصورة الشروط موقعة ومختومة منه لتأكيد التزامه بكافة الشروط والمواصفات وكذلك تقديم نسخة من السجل التجاري ورخصة المهن .
3. على المناقص تثبيت الاسعار الافرازية والاجمالية على عرضه رقما وكتابة بخط واضح دون تصحيح او كشط او محو .
4. على المناقص بيان الامور التالية في عرضه بوضوح :-
 - شمول السعر لضريبة المبيعات 16% او اية نسبة تحدد بعرض السعر والرسوم الجمركية .
 - في حال وجود اي خدمة اضافية يراد تقديمها في العرض وغير واردة في مواصفات طلب المواد او امر الشراء يجب ان يتم ذكرها بالتفصيل وان يتم بيان كلفتها المالية بشكل واضح .
 - مدة صلاحية الاسعار (يجب ان لا تقل عن (90) يوم من تاريخ تقديم العرض وخلاف ذلك يحق للمصفاة استبعاد العرض) .
 - اجور النقل الى مستودعاتنا في الزرقاء يجب ان تكون مشمولة ضمن السعر المعروض .
 - ان المواد المعروضة جديدة وغير مستعملة او مجددة وخالية من العيوب مع بيان سنة الصنع .
 - ان يحدد منشأ البضاعة والالتزام بتقديم شهادة بلد المنشأ وتحديد اسم الشركة الصانعة , مده التوريد , مكان التسليم علماً ان مكان التسليم المطلوب هو (الزرقاء) .
 - تثبيت السعر الافرازي والاجمالي رقما وكتابه بخط واضح دون شطب او تعديل .
5. على المناقص تقديم شهادة منشأ عند توريد المواد (مصدقة اصولاً او تشير للبيان الجمركي)
6. الشركة غير ملزمة بالإحالة على اقل الاسعار ويحق لها رفض اي عرض دون ابداء الاسباب .
7. يحق للشركة الغاء المناقصة او اعادة طرحها او شراء جزء منها او التعديل على الكميات المطلوبة دون بيان الاسباب ودون ان تتحمل اي مسؤولية أياً كان نوعها .

8. على المناقص عدم مراجعة اي جهة فنية في الشركة الا بالتنسيق مع دائرة المشتريات .
9. المواد المطلوبة خاضعة للزيادة والنقصان بنسبة $\pm 25\%$.
10. يلتزم المناقص بقبول الإحالة الجزئية .
11. يلتزم المناقص بتقديم عينات حسب القياس المطلوب وشهادات الفحص المبينة في الشروط المرفقة او كتالوجات لأي من البنود المطلوبة مع العرض .
12. يلتزم المناقص بدفع قيمة طوابع الواردات والبالغة (3) بالآلف على قرار الاحالة خلال عشرة ايام من تبليغه بالقرار .
13. على المناقص تقديم كفالة حسن تنفيذ غير مشروطة بنسبة 10% من القيمة الاجمالية (بعد الاحالة) لحين استلام المواد والموافقة عليها.
14. على المناقص تقديم كفالة صيانة غير مشروطة بنسبة 5% من القيمة الاجمالية بعد التسليم الناجح ولمدة ثلاثة سنوات .
15. يتم دفع ثمن المواد المشتراه بعد استلام المواد في مستودعات الشركة وبعد صدور سند استلام يؤكد استلامها كاملة ومطابقة للشروط والمواصفات.
16. في حال تأخير توريد / تنفيذ المناقصة حسب ما تم الاتفاق عليه يترتب عليكم غرامة قدرها (150) دينار اردني عن كل يوم تأخير .
17. في حال اخلال المتعهد المحال عليه المناقصة باي من التزامات , يحق للشركة الغاء الاحالة واللجوء الى طرف ثالث دون الحاجة لأي اخطار او انذار عادي او عدلي ودون الحاجة لمراجعة القضاء وتحميل المتعهد كافة التكاليف المترتبة على ذلك
18. تعتبر هذه الشروط جزءاً لا يتجزأ من المناقصة وعلى المورد الالتزام بما جاء فيها .
19. اخر موعد لقبول واستلام العروض الساعة الخامسة عشرة من مساء يوم الخميس الموافق 2023/10/12 وتسليم لدائرة المشتريات - الادارة العامة - جبل عمان - الدوار الأول - الطابق الأول - مكتب 10
20. في حال وجود أي استفسار يتم إرساله بالبريد الإلكتروني على العنوان (Purchasing@jopetrol.com.jo) .
21. يجب ان تكون الفاتورة المقدمة من قبلكم في حال شراء السلع او تقديم خدمة وفقاً " لنظام تنظيم شؤون الفوترة والرقابة عليها رقم (34) لسنة 2019 وسيتم رفض أي فاتورة لا تكون وفقاً " للنظام أعلاه .
- كما يشترط تقديم البيانات التالية على الفواتير الصادرة من قبلكم :-
- الاسم الكامل للشخص أو الشركة أو المفوض بالتوقيع وختم الشركة الرسمي او المفوض بالتوقيع وتوقيعه.
- الرقم الوطني الكامل للشخص أو الشركة أو المفوض بالتوقيع .
- العنوان الكامل بالإضافة إلى رقم الهاتف والصندوق البريدي والرمز البريدي .
- الرقم الضريبي للشخص أو الشركة إن وجد .



JORDAN PETROLEUM REFINERY CO. LTD.
AMMAN – JORDAN

STANDARD NO. 492/1/2015

**STANDARD: SPECIFICATION FOR THE SUPPLY OF (*ONE, FOUR & FIVE*) LITERS
CAPACITY,
BLOW MOLDED POLYETHYLENE CONTAINERS**

ISSUED: March 2019

SUPERSEDES: 492 /1/2015

ISSUED: Apr. 2018

P.O.Box: 3396 AMMAN 11181 - JORDAN
Tel. (962) 6-4630151. Ext. 22758 FAX: (962) 6-4600860
E-mail: LubOilProduction@jopetrol.com.jo

<u>CONTENT</u>	<u>PAGE</u>
1 FOREWORD	3
2 SCOPE	3
3 RELATION TO OTHER DOCUMENTS	3
4 CAPACITY AND WEIGHT	3
5 FINISHED EMPTY CONTAINERS SPECIFICATION	3
6 PERFORMANCE REQUIREMENTS	4
7 CONTAINER'S NECK AND CAPS	5
8 SURFACE FINISH	5
9 CONTAINER COLOR	5
10 LABELS	6
11 SAMPLING	6
12 PACKING	6
13 INSPECTION AND TESTING	6
14 GUARANTEE AND WARRANTY	7
15 GENERAL TERMS	7
APPENDIX A:	8
APPENDIX B:	8
APPENDIX C:	8
APPENDIX D:	8
APPENDIX E:	9
APPENDIX F:	9
APPENDIX G:	10
ATTACHMENT (1):	10
ATTACHMENT (2):	11
ATTACHMENT (3):	12
ATTACHMENT (4):	13
ATTACHMENT (5):	14

1 FOREWORD

The purpose of this publication is to define the minimum requirements and conditions set by Jordan Petroleum Refinery Co. Ltd., hereinafter referred to as "The Company", for supplying **one, four & five**-liters plastic containers.
Supplied containers shall be suitable to be filled with mineral lubricating oils.

2 SCOPE

- 2.1 This standard specifies tolerances on dimensions and performance requirements for free standing, virgin material blow molded, polyethylene containers of **one, four & five**-liters capacity.
- 2.2 Capacities and weight, closure specification, labels, sampling, packing, testing and guarantee requirements are also included.

3 RELATION TO OTHER DOCUMENTS

- 3.1 This specification is part of and complements the inquiry or order to which it is attached and/or referred to, and any purchase department instruction.
- 3.2 This specification regarding to Jordan Standards, and shall be read in conjunction with any standard, code, and/or reference drawings referred to herein.

4 CAPACITY AND EMPTY BOTTELS WEIGHT

The net capacities of the containers with the corresponding minimum brimful (6%) capacities are as follows:

NET CAPACITY (LITER)	MIN. BRIMFUL CAPACITY (LITER)
1.000	1.060
4.000	4.240
5.000	5.300

For more details, see the attachment No.1

5 FINISHED EMPTY CONTAINERS SPECIFICATION:

5.1 Wall thickness:

The minimum wall thickness and top and bottom corners shall be 1mm ± 0.02 , when measured in accordance with the method described in appendix A. Special attention shall be paid to critical edges, ends and corners to meet this requirement. See the attached (Attachment 2).

5.2 Bottles, neck diameter, and minimum brimful capacity shall be:

s.n	BOTTLES CAPACITY (L)	DRAWING NUMBER
1	1	R4-73244
2	4	R2-73245
3	5	R4-73243
4	1,4 and 5 Liter min. brimful	ATTACHEMENT No. (1) Appendix G
5	1,4 and 5 Liter neck drawing	ATTACHEMENT No. (3) Appendix G
6	1 Liters caps drawing	ATTACHEMENT No. (4) Appendix G
7	4/5 Liters caps drawing	ATTACHEMENT No. (5) Appendix G

5.2.1 Neck shall be in sound condition and suitable for application of foil by the induction sealing method.

5.2.2 The internal neck diameter to be as per mentioned drawings and shall be measured in accordance with the method described in appendix C. Dimensions and tolerances shall be as mentioned in attached, (Attachment No. 3).

Note: The inner neck surface shall be chamfered shape as shown in (Attachment No.3).

5.3 Thread

The major or minor thread diameter shall be according to (Attachment No.3).

5.4 Material of construction

All containers shall be made from (100%) virgin high density polyethylene (HDPE), supplier shall provide test certificate for raw materials providing that the used materials are (100%) virgin. The supplier shall confirm his adherence to this requirement.

5.5 Overall dimensions

Containers, neck and caps dimensions and tolerances shall be according to above mentioned drawings listed in paragraph 5.2 above, and (Attachment 3).

6 PERFORMANCE REQUIREMENTS

6.1 Product compatibility

Container material shall be compatible with mineral oils. Tests shall be conducted to verify permeation, absorption, softening and embrittlement. Such tests shall be conducted on samples supplied to the company in cooperation with the supplier.

6.2 Environmental stress crack resistance

Containers shall be tested in accordance with the method described in Appendix D using the product to be filled as a test fluid. (N.A)

(N.A.) : Not Applicable

6.3 Drop impact strength

The containers shall show no sign of rupture or leakage when tested in accordance to method described in Appendix E.

6.4 Top load resistance

The containers shall not show any deformation likely to reduce the strength, cause leakage or reduction in the effectiveness of the closure or cause instability in stacks when tested in accordance with the method described in Appendix F.

7 Container's neck and caps

A: The caps shall be made from material compatible with the product, and shall embossed with Refinery monogram.

- **Cap dimensions and shape**

The cap overall dimensions shall suit neck dimension and requirements. The closure shall be able to provide a pilfer-proof leak - proof seal.

- Supplier shall state the torque required to tighten the cap.

- Caps shall be fitted with metal foil **embossed with Refinery monogram** suitable for induction sealing.

- Cap color shall be specified by the Company for each batch shipment.

B: The caps are provided from JPRC, and the supplier shall provide containers that has necks that fully suits the design of caps.

- See attachment in appendix (G) for necks and caps details and drawings.

8 SURFACE FINISH

8.1 Container and cap shall have a uniform texture and smooth finish.

8.2 Containers' necks shall be deflashed and trimmed in a way to be flat and in straight position with high quality finish, without any kind of protrusion or undercuts, suitable for perfect induction sealing.

N.A. : Not Applicable

9 CONTAINER COLOR

Container shall be pigmented with the metallic colors, and shall be homogeneous without any filler materials which could affect the shape. Containers shall not show any sign of discoloration when exposed to direct sunlight.

10 LABELS

- 10.1 Containers shall be supplied with two in-mold labels (one on front and the other on the back) applied to the surface/s of the containers in an upright centered position with no air bubbles between label and wall of the container.
- 10.2 Labels shall be printed in accordance with the drawings to be provided to the supplier for each grade of oil to be filled. Supplier shall reproduce the necessary art-work for the wordings and signs on the labels.

11 SAMPLING

Supplier shall provide free of charge a minimum of (50) containers for testing and evaluation at beginning of the supplying, offers which do not include a sample shall be disregarded.

12 PACKING

- 12.1 Containers shall be packed in a suitable quantity per each pack; (63) for one liter containers, (20) for four and five liters containers, in plastic sealed bags with label as shown in the attachment document. Packaging shall provide suitable protection against dust and water or any impurities during transportation, handling and storage.
- 12.2 Packing in used bags is totally prohibited In case that supplier deviate from this requirements, penalties indicated in attached Annex will be applied.
- 12.3 The Caps shall be packaged in plastics bags inside carton boxes.

13 INSPECTION AND TESTING

Containers shall be inspected before supply (at factory) to ensure freedom from dust, dirt, foreign material and manufacturing defects.

14 GUARANTEE AND WARRANTY

- 14.1 Supplier shall guarantee that the containers supplied are according to the specifications. Any deviation from Company's specifications shall not be accepted and the material will be rejected.
- 14.2 The supplier agrees to replace free of charge the defective material. All costs involved in transportation, handling and storage of defective material shall be charged to the suppliers account.

15 GENERAL TERMS

The Company reserves the right to conduct field visits to bidders' manufacturing plant for prequalification purposes.

***JOPETROL WELCOMES ANY BENEFICIAL COMMENTS WHICH MAY BE OF USE IN
IMPROVING THIS STANDARD***

Appendix A:**Method of measurement of container wall thickness :**

Ascertain the wall thickness by cutting sections from the walls of the container and measure them with a micrometer fitted with spherical anvils or a dial gauge caliper.

Take the mean of 3 readings at any location as the wall thickness at that point.

The measurements shall be to an accuracy of 0.02 mm.

Appendix B:**Method of measurement of container overall height :**

Place the container on a flat surface and measure the highest point of the container.

Appendix C:**Method of measurement of internal neck diameter :**

With an internal caliper measure two diameters in the followings positions :

- 1) Close to but avoiding the mold part line.
- 2) At 90° to the position stated in (1).

Record the diameter as the mean of the two diameters at right angles.

Appendix D:**Method of type testing for environmental stress cracking resistance :**

- D-1 Apparatus: An oven or chamber heated such that the immediate environment of the test container is continuously maintained at $(60 \pm 2) ^\circ\text{C}$.
- D-2 Test liquid: Jopetrol Lubricants.
- D-3 Sample size: A minimum of (12) containers shall be used for each test.
- D-4 Procedure:
- 1- Fill each container to its net capacity with the test fluid at $(20 \pm 3) ^\circ\text{C}$.
 - 2- Close each container with its standard closure (to the recommended torque), and closed by induction seal.
 - 3- Place each container in the oven, on its side with the closure in the lower position.
 - 4- After 48 hrs. remove from oven, section and examine each container.

N.A. : Not Applicable

Appendix E:

Method of test for drop impact test :

- E-1 Sample size: The sample size shall be **ten** containers divided into two sets of 5, designated set 1 and set 2.
- E-2 Procedure:
- 1) Fill each container to its net capacity with water such that it will test temperature.
 - 2) Close each container with its standard closure (to the recommended torque).
 - 3) The temperature of each container and its contents should be $(15 \pm 3) ^\circ\text{C}$.
 - 4) Within **5** min. drop each container from a height of **1.15** m. and increase height **15** cm.
 - 5) The first set of containers must be dropped squarely on their base on to a rigid surface of steel or smooth concrete as a dropping surface.
 - 6) The second set of containers should be dropped diagonally on their side at minimum height **1** m .
 - 7) Examine each container for signs of rupture or leakage.

Appendix F:

Method of test for top load resistance :

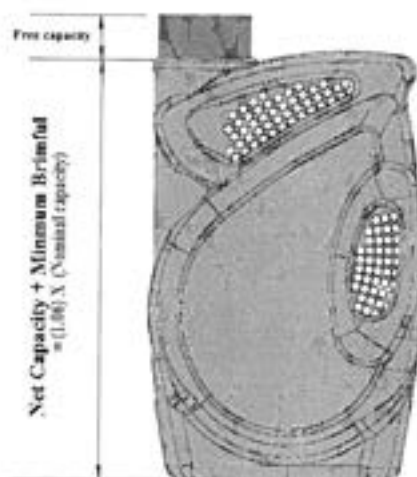
- F-1 Sample size : one container shall be used.
- F-2 Procedure: Arrange the containers filled with water at $(20 \pm 3) ^\circ\text{C}$ to net capacity and closed with the standard closures to the recommended torque , on a flat level surface. Apply a top load of weight regarding to table below, evenly on a flat surface placed on the container for 21 days at $(20 \pm 3) ^\circ\text{C}$.

Container (LITER)	Load weight(Kg)
1	3.60
4	14.00
5	18.00

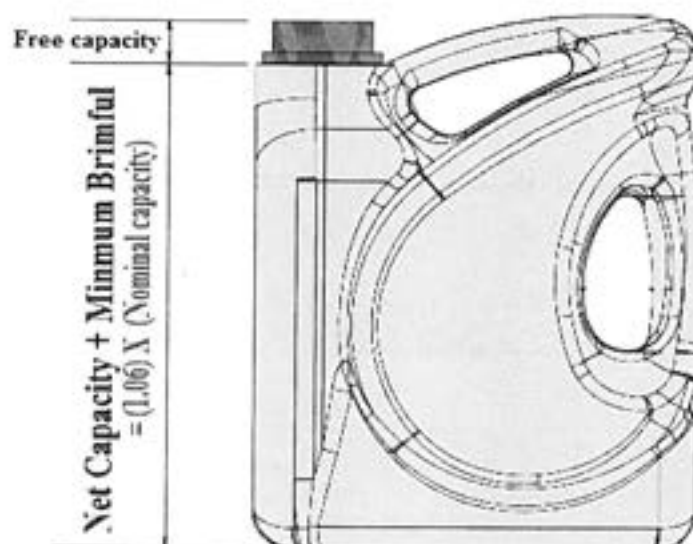
APPROVED ON June 19, 2023	Lube Oil Business Director	Head of Production and Manufacturing Department
SIGNATURE	Dr. Mohammed Alsrihin	Eng. Hesham Alghwiri

Appendix G**ATTACHEMENT No. (1):**

The Net capacity and minimum brimful capacity for (1,4 and 5) liters = (1.06) % Nominal capacity.



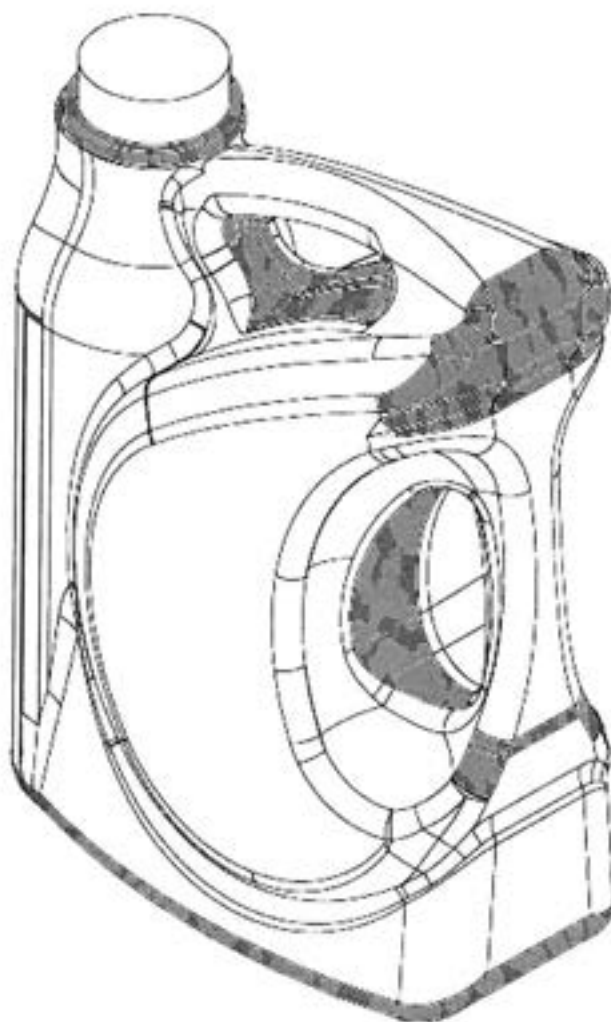
1 Liter



4/5 Liter

ATTACHEMENT No. (2):

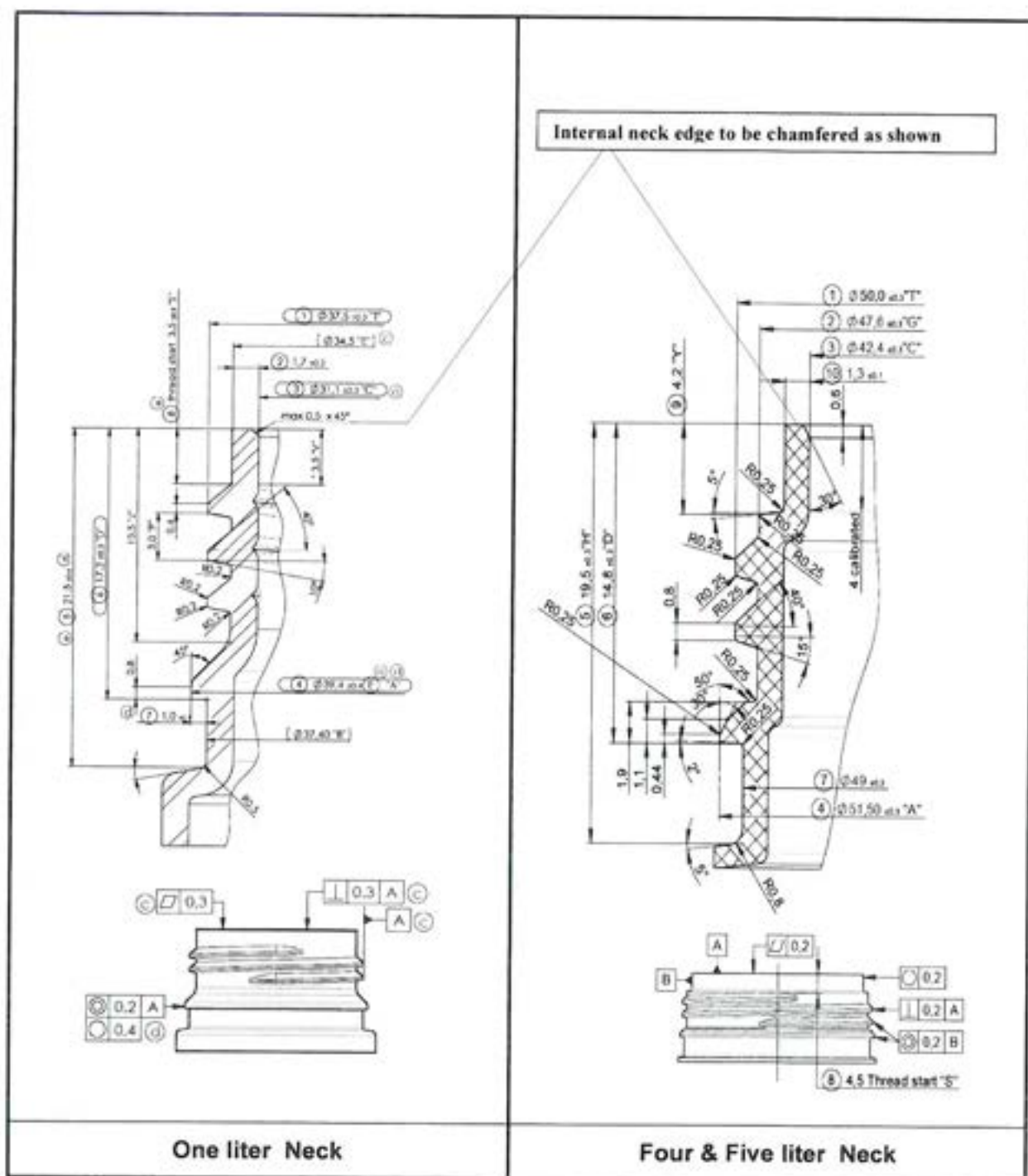
Critical edges and corners (high stress concentration), for (4/5) L containers .



Note: The area under the top handler shall has an enforcement.

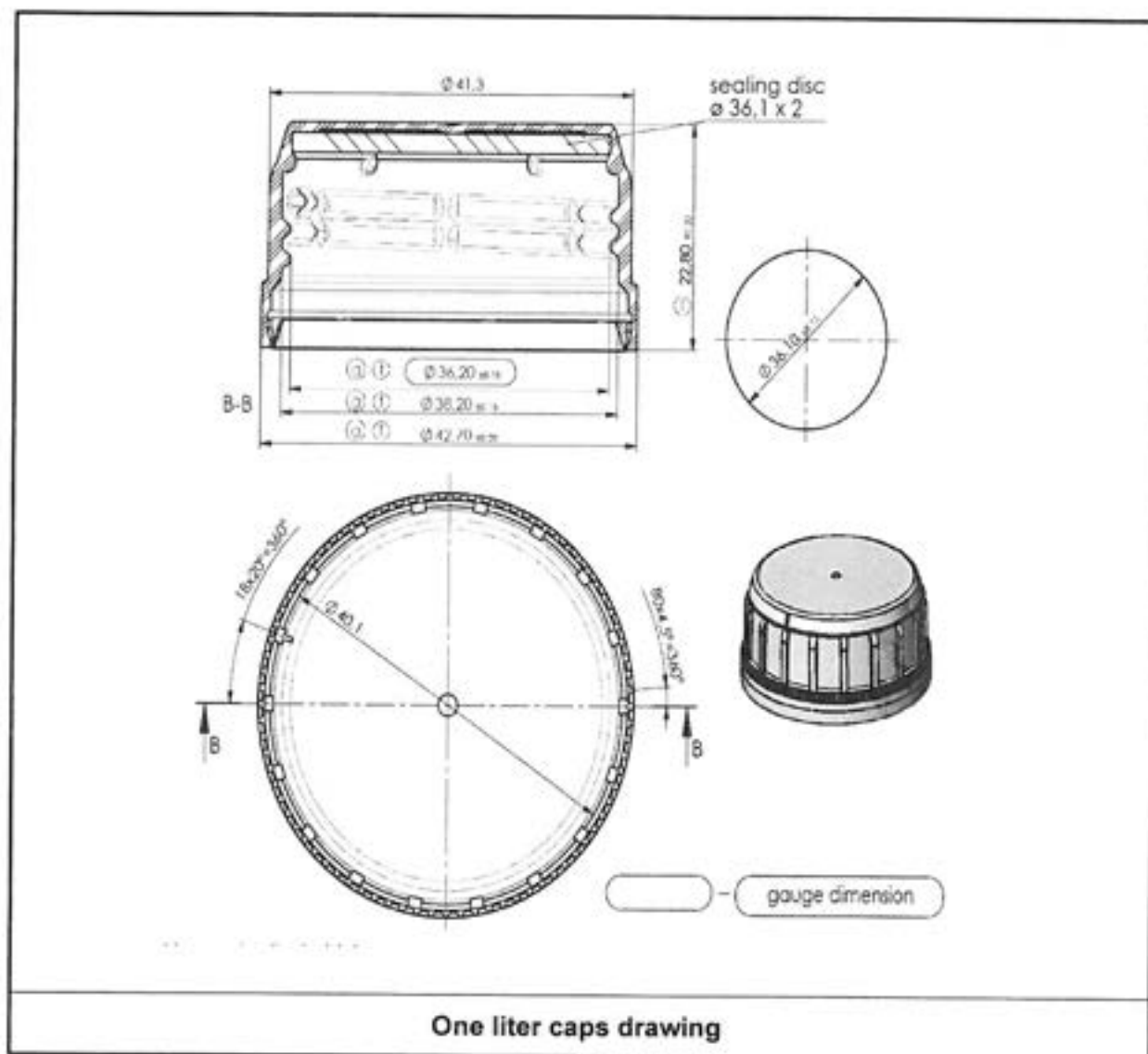
ATTACHEMENT No. (3):

Neck dimensions and tolerances.



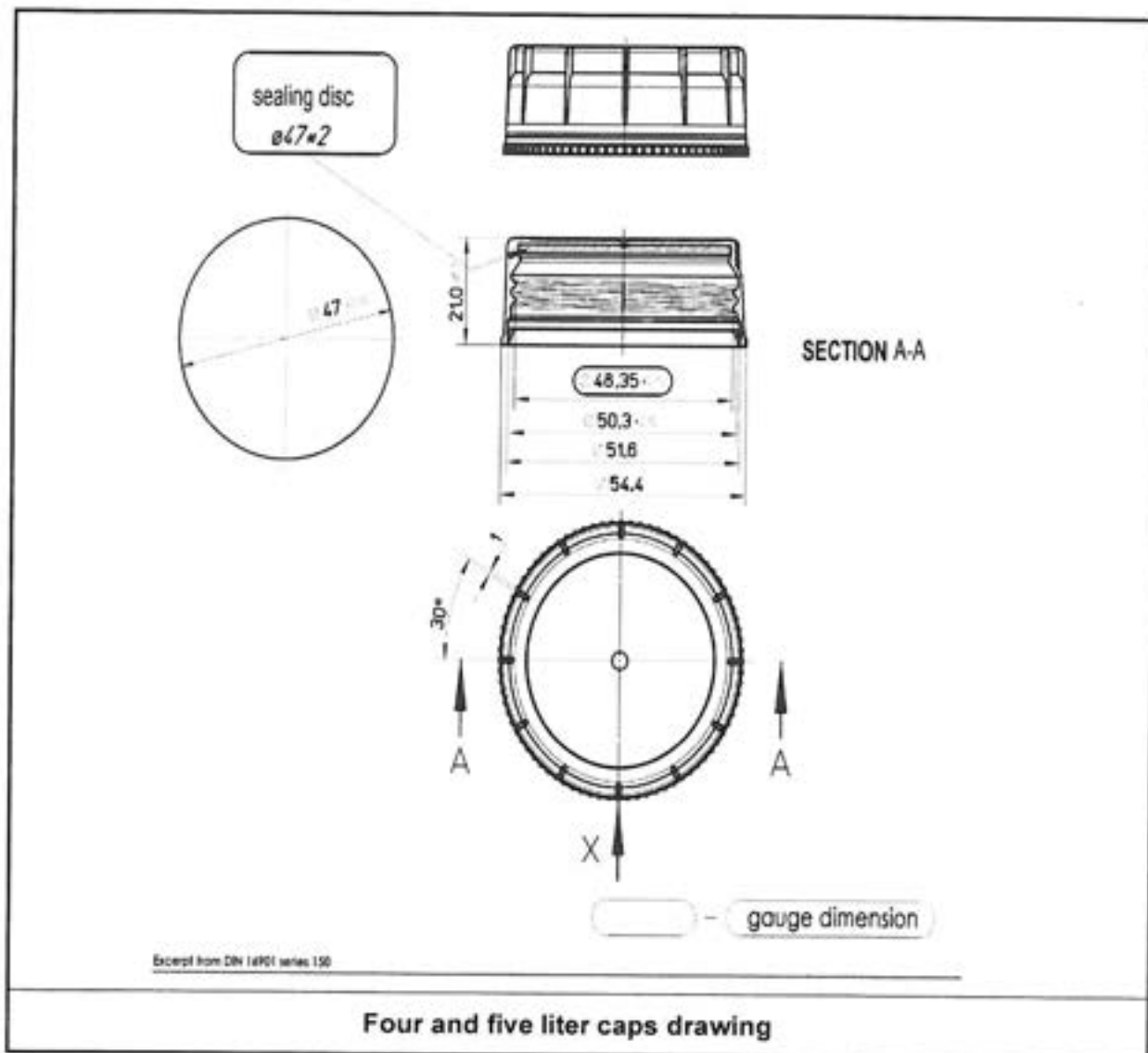
ATTACHEMENT No. (4):

Caps dimensions and tolerances.



ATTACHEMENT No. (5):

Caps dimensions and tolerances.



الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية	
ملحق مواصفة رقم 2015/1/492 إصدار آذار 2019	
توريد عبوات بلاستيكية سعة (4) لتر بالتصميم الجديد	

ر.م	بنود الملحق				
1.	يعتبر هذا الملحق جزءاً من طلب الشراء المرفق به ومكملاً للمواصفة رقم 2015/1/492 إصدار آذار 2019.				
2.	تقدم الأسعار لكمية (120) ألف جالون سعة (4) لتر، على أن تورد عبوات حسب الكميات والأنواع والألوان التي تحددها الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية، وعلى المورد تحديد قدرة التوريد الأسبوعية في العرض المقدم.				
3.	الكميات المطلوبة قابلة للزيادة أو النقصان بنسبة 25% وحسب رغبة الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية. يتم اعتماد المخططات الخاصة بمقاسات العبوات الصادرة والموقعة من الزيوت المعدنية بتصميمها الجديد فقط.				
4.	<table border="1"> <tr> <th>سعة العبوة</th><th>رقم المخطط</th></tr> <tr> <td>4 لتر</td><td>R4-73245</td></tr> </table>	سعة العبوة	رقم المخطط	4 لتر	R4-73245
سعة العبوة	رقم المخطط				
4 لتر	R4-73245				
5.	على المورد تحديد بداية التوريد من تاريخ تبلغ الإحالة، وللشركة الحق في رفض العرض الذي يتضمن مدة توريد طويلة تزيد عن (30) يوماً مع الأخذ بعين الاعتبار ما ورد في البند رقم (12) فقرة رقم (5).				
6.	العبوات البلاستيكية: - يجب أن تكون العبوات البلاستيكية ذات مظهر لائق وخالي من الزوائد البلاستيكية أو أي أجزاء حادة. - يجب أن تكون العبوات مصنعة من مواد بكر (100) % ولا تحتوي على مواد حشوية (Filler) أو أي مواد تؤثر على خصائص العبوة، وعلى المورد تزويدنا بشهادات تثبت ذلك. - الجالون يحتوي على مؤشر للسعة (4) لتر، على أن تتطابق الكمية المعبأة مع التدرج على المسطرة الشفافة لكل لتر، بحيث تكون سماكة الخط الشفاف لا تتجاوز (5) ملم وأن يكون على استقامة وظاهر باللون الأبيض الشفاف، وسيتم رفض أي جالون لا يلبى هذه المتطلبات.				
7.	أغطية العبوات: المورد غير ملزم بتوريد أغطية للعبوات البلاستيكية بحيث يقوم بتوريد العبوات فقط، ويتم تأمين الأغطية من قبل الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية.				
8.	الملصقات الحرارية: - يلتزم المورد بإرسال نسخة مطبوعة من الملصق الحراري ليتم أخذ الموافقة الرسمية من قبل اللجنة المختصة في الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية. - يجب أن تكون الملصقات من النوع الحراري (In Mold Label) الذي يتم تركيبة أثناء تشكيل العبوة ولا يتأثر بالزيوت ويخلو من الفقاعات بعد التثبيت على العبوة. - الملصقات الحرارية مثبتة تماماً في المكان المخصص لها على العبوات البلاستيكية وبشكل متناسق وبلاستقامة المطلوبة، وسيتم رفض أية عبوات ملصقاتها غير مناسبة.				

لون العبوة:

- 1- يتوجب على المورد تقديم عينات مرجعية قبل البدء بالتوريد بالألوان المطلوبة ليتم أخذ موافقة الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية عليها وتغايير قبولها أو رفضها خلال عملية التوريد.
- 2- يجب أن يكون اللون متجانساً على جميع أجزاء العبوة وبنفس درجة اللون المحددة في المواصفة وسيتم رفض العبوات المخالفة.
- 3- يجب أن تكون الألوان المستخدمة في تصنيع العبوات من نوع ميتالك (Metalic) ولا تحتوي على أي نوع من أنواع الحشوات (Filler) الكيميائية، وعلى المورد تقديم شهادات تثبت ذلك.
- 4- الألوان الخاصة بالعبوات وحسب النوع المعبأ تكون كالتالي:

ر.م	النوع	اللون	لون PANTONE
1	Perfect 2000 10W/40	ذهبي	872 C
2	Perfect 2000 20W/50	ذهبي	
3	All synthetic types	أسود	3302 C

9

التسليم والتغليف:

- 1- تسليم العبوات على أرض مصنع الزيوت في الزرقاء وتكون من مسؤولية المورد تنزيل الحمولة وترتيبها في مستودع مصنع الزيوت مع مراعاة أوقات الدوام الرسمية للشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية، إذ يتطلب ذلك وصول السيارة إلى مصنع الزيوت المعدنية قبل الساعة الواحدة والنصف، وذلك ليتم إجراء كافة فحوص ضبط الجودة قبل الاستلام وإنهاء تنزيل المواد في المستودع قبل نهاية الدوام.
- 2- يبدأ التوريد بعد (30) يوماً من الإحالة كحد أقصى.
- 3- يتم وضع العبوات داخل أكياس بلاستيكية قوية ومتينة من نوع (هايدن) وعليها ملصق من الخارج مسجلاً عليه تاريخ الإنتاج وعمال الإنتاج ووردية الإنتاج ومطابقة فحص الجودة، كما هو موضح في الصورة أدناه، ويمنع منعاً باتاً تغليف العبوات والأغطية بأكياس مستعملة أو أكياس مواد أولية.
- 4- يتم ترتيب العبوات داخل الأكياس البلاستيكية بشكل بحيث لا يتجاوز ارتفاع الطبلية بعد التسيف (2.5) متر كحد أعلى.
- 5- يقوم المورد بشحن العبوات البلاستيكية في سيارات شحن محكمة الإغلاق بحيث يضمن سلامة ونظافة العبوات البلاستيكية وخلوها من آثار المياه والغبار.
- 6- يتحمل المورد سلامة وجودة العبوات البلاستيكية خلال عملية التخزين في مستودعاته.
- 7- يعتبر سائق السيارة مندوباً عن الشركة للتأكد من صحة الكميات وأنوعها الواردة في سند التسليم.

10

Supplier Name & Logo	
Production Date: _____	
Product Name / batch: _____	
Quantity: _____	
Bag Number: _____	
Shift: ☐ Day ☐ Night	
Worker Name: _____	
Q.C Name: _____	

12.00 cm

8.00 cm

11.	الفحوص المطلوبة: 1- الالتزام بكافة الفحوص التجريبية الإتلافية وغير الإتلافية من قبل المورد على العبوات كما هو موضح بالمواصفة الفنية رقم (2015/1/492) في (APPENDIX A). 2- يتم إجراء فحص الإسقاط للعبوات عند الاستلام من خلال تعبئة العبوات بالماء، ثم إغلاق العبوة واسقاطها من ارتفاع لا يقل عن (1.2) متر للتأكد من سلامة العبوات ومقاومتها بشكل مبدئي.
12.	الغرامات: 1- في حال ظهور أي عيوب تصنيعية في العبوات بعد التعبئة والتخزين والبيع، تغرم الشركة الموردة <u>أربعة</u> أضعاف قيمة العبوات الفارغة، وثمان الزيت المعبأ بها وحسب الأسعار المعتمدة، بالإضافة إلى قيمة الأضرار الناتجة عن تسريب الزيوت بسبب عيوب المورد التصنيعية. 2- في حال تم توريد كميات من قبل المورد تم إرجاعها إليه سابقاً من قبل الزيوت المعدنية بسبب عيوب تصنيعية أو أي مشاكل على العبوات، يتم تغريم المورد <u>عشرة</u> أضعاف سعر العبوة الفارغة ويتم اتلاف الكمية تحت إشراف الزيوت المعدنية. 3- في حال التأخر في التوريد، أو توريد عبوات بلاستيكية غير مطابقة للمواصفات ولم يتم تصويب وضعها بتوريد عبوات أخرى مطابقة خلال مدة أقصاها (10) أيام للشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية الحق في إيقاف استلام العبوات البلاستيكية من المورد وإحالة الكمية المتبقية على العطاء من مورد آخر مع تحميل المورد الأصلي كلفة فرق أسعار العبوات. 4- في حال وجود أي زوائد بلاستيكية على العبوات (خاصة على منطقة لحام القصدير) أو داخل أكياس التغليف فسيتم رفض الكمية كاملة وإرجاعها ويتحمل المورد كلفة الغرامة البالغة <u>أربعة</u> أضعاف سعر العبوة. 5- تتلزم الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية بإبلاغ المورد بالنويعات والكميات المطلوبة وفي حال التأخر في بدء توريد العبوات البلاستيكية المطلوبة لمدة تزيد عن ثلاثة أيام من تاريخ الطلب، تغرم الشركة الموردة قيمة (150) مئة وخمسون ديناراً أردنياً عن كل يوم كغرامة تأخير، ويجب توريد كامل الكمية المطلوبة بمدة تتناسب مع طاقة المورد الإنتاجية المعروضة بدون تأخير تفادياً للغرامة. 6- في حال حدوث أي أعطال فنية في مصانع الشركات الموردة، يتم إبلاغها فوراً بالعطل، للتمكن من برمجة الإنتاج لدينا. 7- التصاميم للعبوات البلاستيكية مسجلة ملكيتها باسم الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية، وفي حال تم ضبط عبوات بالتصميم الخاص بالشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية في السوق المحلي وتم التأكد أنها مصنعة من قبل المورد سيتم اتخاذ كافة الإجراءات القانونية الواردة في التعهد الخطي الخاص بتصاميم العبوات الجديدة وسيتم وضعه على اللائحة السوداء. 8- في حال تبين أن المواد الأولية المستخدمة في تصنيع العبوات ليست (100%) مواد بكر، فسيتم إيقاف المورد عن توريد باقي العطاء وسيتم تغريمه كامل الكمية على العطاء ومصادرة كفالة حسن التنفيذ ومنع مشاركته في أي عطاءات مستقبلية. 9- يحق للشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية تغريم الشركة عن الأغطية التالفة لدينا خلال العملية الإنتاجية والناتجة عن توريد عبوات بفوهات لا تقاسب الأغطية المعتمدة، حيث يجب على المورد التأكد دوماً من أن الفوهات مطابقة للتصاميم الخاصة بها والمرفقة في المواصفة.
13.	الشهادات المطلوبة: - شهادات المنشأ والتحليل للمواد الأولية.

14.	إجراءات السلامة العامة في مصفاة البترول: 1- يجب أن يكون سائق السيارة مرخصاً حسب أنظمة وقوانين السير الأردني، وإبراز رخصة السوافة على البوابة الرئيسية للمصفاة. 2- يجب أن تكون رخصة وتأمين السيارة ساريين المفعول وحسب قانون السير الأردني. 3- يجب أن يلتزم السائق أو أي مرافق له بارتداء ملابس السلامة العامة، وإجراءات منع التدخين واستخدام الهاتف الخليوي وحسب نظام السلامة المعمول به في المصفاة، وفي حال عدم الالتزام سيتم ارجاع السيارة وعدم السماح بالدخول لتفريغ الحمولة ويحمل المورد كافة المسؤوليات والغرامات المترتبة على ذلك.
15.	ملاحظة هامة: - للمشاركة في العطاء لا بد من التوقيع على التعهد الخطي الخاص بتصميم العبوات البلاستيكية.

Quote Order

Order Number 23080031 OQ 00008

Branch/Plant 8001

Order Date 17/09/2023 Request Date 06/12/2023

Delivery Instructions

Freight Handling

Line	Item Number	Description	Ordered Quantity	Unit	Supplier Offer Unit Price	Supplier Offer Currency Code	Original Order No	Orig Type	Line No
1	PLGA04LT	General Plastic Galon 04 Litre	120000.000	EA			23080039	OR	1

* عودة بلاستيكية سعة (4) لتر حسب المواصفة القياسية رقم 492-1-2015 لصدار شهر آذار 2019

وملحق المواصفة المرفق بها

Purchasing Manager :

Remarks of Purchasing Department :