



الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية
احدى شركات مجموعة مصفاة الاردن
عمان - الأردن

مناقصة رقم : 121/2022

المواد المطلوبة : (توريد جالونات بلاستيكية سعة (٤) لتر)

رقم طلب المواد : (22080028)

شروط دعوة العطاء

تعريفات :-

الشركة :- الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية

الرئيس : الرئيس التنفيذي لشركة مصفاة البترول الأردنية .

المتعهد : المشترك في المناقصة (صاحب العرض) .

تعليمات وشروط عامة :-

تعتبر الشروط التالية جزءاً لا يتجزأ من شروط دعوة المناقصة ولها صفة العقد ، وهي ملزمة للمتعهدين إلا إذا تم الاتفاق بين الشركة والمتعهد على خلاف ذلك .

- يجب تسليم العروض من نسختين باللغة العربية أو الإنجليزية حسب الشروط المبينة أدناه في موعد لا يتجاوز الساعة الثانية عشرة والنصف من يوم الثلاثاء الموافق ٢٠٢٢/٩/٨

- ضرورة تعبئة النموذج الخاص بمعلومات المورد كاملة .

* على الوكلاه والوسطاء التجاريين أن يرفقوا مع العرض نسخة من سجلهم التجاري ورخصة المهن صادرة من وزارة الصناعة والتجارة وأمانة عمان .

(لا يقبل أي عرض يقدم بعد وقت الإغلاق المذكور).



الأسعار يجب أن تكون :	١
١- تثبيت الأسعار الإفرادية والإجمالية رقماً وكتابية بخط واضح دون شطب أو تعديل لكل بند.	
ب- العملة بالدينار الأردني ، وفي حال عرض عملة أخرى يجب تحديدها بشكل واضح .	
ج- شاملة لضريبة المبيعات والرسوم الجمركية إلا إذا ذكر خلاف ذلك بشكل واضح .	
د- في حال وجود أي خيارات وخدمات إضافية واردة في العرض وغير مذكورة بالمواصفات المطلوبة في طلب المورد وبشروط العطاء يجب أن يتم ذكرها بالتفصيل وبيان كلفتها المالية بشكل واضح .	
ـ أن تكون على أساس تسليم (دفعات) وعند الحاجة .	
ـ صلاحية السعر لا تقل عن (90) يوماً من تاريخ إغلاق العطاء وخلاف ذلك يحق للمصفاة استبعاد العرض .	
ـ إعداد وتقديم العروض حسب شروط ودعوة المناقصة على عدد من النسخ متطابقة مطبوعة أو مكتوبة بخط واضح خالية من المحو أو التعديل أو الشطب أو الإضافة مرفقاً بها كفالة الدخول المطلوبة في وثائق العطاء ، وتعتبر العروض والكافالات ملزمة لكم منذ تقديمها وحتى استكمال الإحالة ولا يحق سحبها تحت طائلة مصادر كفالات الدخول .	٤
ـ تسلم العروض في ثلاثة ظروف مختلفة ومحتممة الظرف الأول يشمل العرض الفني والظرف الثاني يشمل العرض المالي والظرف الثالث يشمل كفالة الدخول للعطاء على أن تكون جميع الظروف بدون عليها بشكل واضح رقم المناقصة وموضوعه ، واسم المتعهد وتاريخ الإغلاق ، ويقدم كل عطاء بمغلف منفصل عن العطاءات الأخرى .	٥
ـ يجب أن يكون العرض موقعاً ومحتمماً بالخاتم الرسمي للمتعهد .	٦
ـ على المتعهد عدم مراجعة أي جهة فنية في الشركة إلا بالتنسيق المسبق مع دائرة المشتريات وأخذ الموافقة الخطية .	٧
ـ <u>المنشأ وفترة التسليم</u> : يجب تحديد منشأ البضاعة ، فترة التسليم ، مكان التسليم وميناء الشحن بشكل واضح ، وكذلك تحديد اسم الشركة الصانعة وعنوانها الكامل .	٨
ـ <u>الغلاف</u> : يجب أن تكون البضاعة مختلفة بطريقة تقلام مع وسيلة الشحن المستخدمة وبشكل يضمن عدم تلف البضاعة وأن لا يكون مطبوع عليها أو تحمل أي ملصق يبين أن المادة مباعة لأي جهة معينة .	٩
ـ <u>الكتالوجات</u> : تقديم الكتالوجات الازمة للتشغيل والصيانة وقطع الغيار وأية نشرات أو معلومات لازمة على أن تكون باللغة العربية أو الإنجليزية ، وحسب ما يطلب في وثائق العطاء .	١٠

٤٩	<p>قطع الغيار : يقدم المتعهد قائمة مفصلة بقطع الغيار اللازمة لمدة سنتين تحت ظروف التشغيل العادي بالإضافة إلى أية مستلزمات أخرى يراها المتعهد ضرورية ، وأن يضمن المتعهد بتوفير أي قطعة غيار لлемاكنة أو المعدة لمدة لا تقل عن (15) عاماً من تاريخ الشراء.</p>
٥٠	<p>العينات : يقدم المتعهد عينات للبنود المعروضة حسب رغبة الشركة لغايات الاطلاع والمعاينة وإجراء الفحوصات اللازمة .</p>
٥١	<p>الشهادات المطلوبة : يلتزم المتعهد بتقديم شهادات فحص/ مطابقة / شهادة منشأ أو أية شهادات خاصة تتطلبها الشركة .</p>
٥٢	<p>يحق للشركة تجزئة المناقصة ، وفي حال رفض المتعهد لمبدأ التجزئة ، يحق للشركة رفض العرض .</p>
٥٣	<p>الشركة غير ملزمة بالإhaltة على أرخص الأسعار .</p>
٥٤	<p>يحق للشركة إلغاء المناقصة أو أي جزء منه ، أو إعادة طرحت دون إبداء الأسباب ودون تحمل أية مسؤولية أياً كان نوعها .</p>
٥٥	<p>يحق للشركة زيادة أو إنقاص ($\pm 25\%$) من الكميات المطلوبة حسب احتياجاتها .</p>
٥٦	<p>يحق للشركة رفض أية مواد غير مطابقة للمواصفات وشروط الإhaltة المنتفق عليها .</p>
٥٧	<p>في حال أخل المتعهد بجدول التوريد المنتفق عليه ، أو ورد مواد غير مطابقة للمواصفات المطلوبة ، يحق للشركة شراء المواد المطلوبة من متعهد آخر ، وتغريم المتعهد الأصلي فرق السعر المترتب على عملية الشراء ودون إعفاءه من غرامات التأخير و/أو مصادرة كفالة حسن التنفيذ .</p>
٥٨	<p>في حال تأخر توريد/تنفيذ المناقصة حسب ما تم الاتفاق عليه ، يتترتب على المتعهد غرامة مقدارها (150) مائة وخمسون دينار أردني عن كل يوم تأخير بعد موعد التسليم.</p>
٥٩	<p>يلتزم المتعهد بتوريد مواد جديدة غير مستعملة وغير مجدة، خالية من أية عيوب مصنوعية مع بيان سنة الصنع وأن تكون حسب آخر الموديلات إلا إذا تم الاتفاق على خلاف ذلك، وفي حال ظهور أي عيوب مصنوعية أثناء التعينة أو جالونات مرتجعة من الزبائن فيتم تغريم المورد حسب ما ورد في بند الغرامات من ملحق العطاء المرفق.</p>
٦٠	<p>الشركة غير ملزمة بقبول أي عرض لا يلتزم بجميع شروط المناقصة</p>
٦١	<p>يقدم المتعهد الذي يحال عليه المناقصة كفالة حسن تنفيذ غير مشروطة بنسبة 10 % من القيمة الإجمالية للإhaltة صادرة عن بنك محلي أو ثيك مصدقاً خلال عشرة أيام من تاريخ التبليغ بالإhaltة.</p>

يلتزم المتعهد بدفع رسوم طوابع الواردات والبالغة (6) بالألف حسب قانون طوابع الواردات في مدة لا تتجاوز عشرة أيام من تاريخ الإحالة ، ويتحمل المتعهد أية غرامات تترتب على تأخير دفع قيمة الرسوم في الوقت المحدد بالإضافة إلى وضع طابع واردات بقيمة (500) فلساً لكل فاتورة محلية .	٤٤
لا يحق للمتعهد المحال عليه المناقصة تجبير تنفيذ المناقصة لمتعهد آخر (شكل كلي أو جزئي) دون موافقة خطية مسبقة من الشركة .	٤٣
الدفع : يتم تسديد ثمن المواد المشتراة محلياً بعد استلام المواد في مستودعات الشركة وبعد صدور سند استلام يؤكد استلامها كاملة ومطابقتها للشروط والمواصفات .	٤٤
في حال وجود وكيل محلي أو ممثل للمتعهد الخارجي يجب تسليم العروض باليد في موعدها المحدد ولا تقبل العروض بالفاكس أو البريد الإلكتروني .	٤٥
يمنع تقديم العروض على الهاتف منعاً ياتاً .	٤٦
في حال عدم وجود وكيل محلي أو ممثل للمتعهد يقبل إرسال العروض فقط على رقم الفاكس(00962 6 4657630) أو البريد الإلكتروني (e-mail (ceo.jprc @ jopetrol. com. jo)	٤٧
شريطة الالتزام بشروط العطاء الواردة أعلاه .	٤٨
في حال نشوء خلاف بين المرجعية لحل الخلافات والتحكم هو حسب القوانين الأردنية المعمول بها في المحاكم الأردنية / عمان .	٤٨
في حال إخلال المتعهد المحال عليه المناقصة بأي من التزاماته ، يحق للشركة الغاء الإحالة وللجوء إلى طرف ثالث دون الحاجة لأي اخطار أو إنذار عادي أو عدلي ودون الحاجة لمراجعة القضاء وتحميل المتعهد كافة التكاليف المترتبة على ذلك .	٤٩
التزام الشركات المشاركة بالمناقصة بتوقيع خطى تتعهد باعتماد التصاميم الجديدة .	٥٠

البنود المشار بجانبها بإشارة (x) غير مطلوبة .

Jordan Mineral Oils Manufacturing Company

Date 22/08/2022
Page - 1

Order Number 22080020 OQ 00008

Branch Plant 8001

A DEDICATED SOCIETY OF LEARNERS AND TEACHERS

Order Date 22/08/2022 Request Date 09/10/2022

Freight Handling

Religious Pluralism

Delivery Instructions

Line	Item Number	Description	Ordered Quantity	Supplier Unit	Offer Unit Price	Currency Code	Original Order No.	Type	Line No	Org
1	PLGA04LT	Empty Plastic Galon 4 Liter	100000.000	EA					22080028	QR

* 2019 جزو اول نسخه (۱) حسب البراءة المقدمة في ۲۰۱۵/۰۱/۴۹

四百三

Purchasing Manager :

Remarks of Purchasing Department :



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
Hesham.Alghwiri@ 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	6
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 BOTTLES 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 be 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 ± 3) °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 ± 3) °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 ± 3) °C.

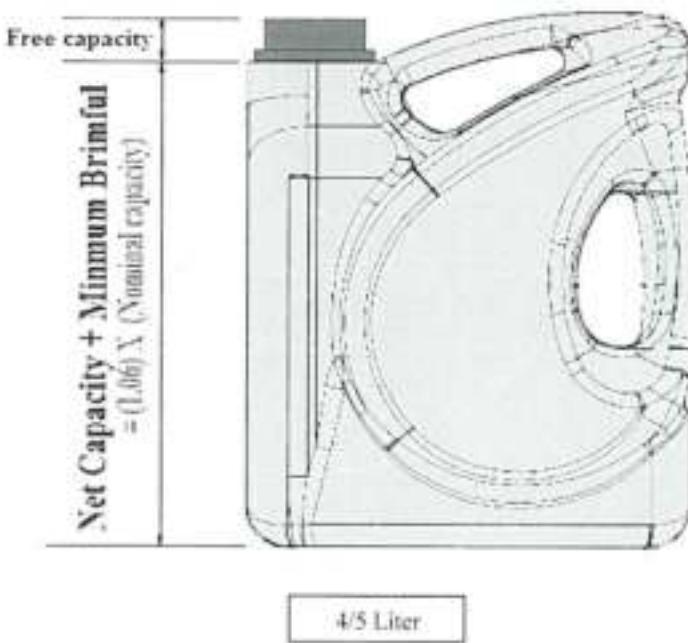
Container (LITER)	Load weight(Kg)
1	3.60
4	14.00
5	18.00

APPROVED ON March. 31 , 2019	Lube Oil Business Manager	Head of Manufacturing & Production Section	Quality Control Engineer
SIGNATURE			

Appendix G

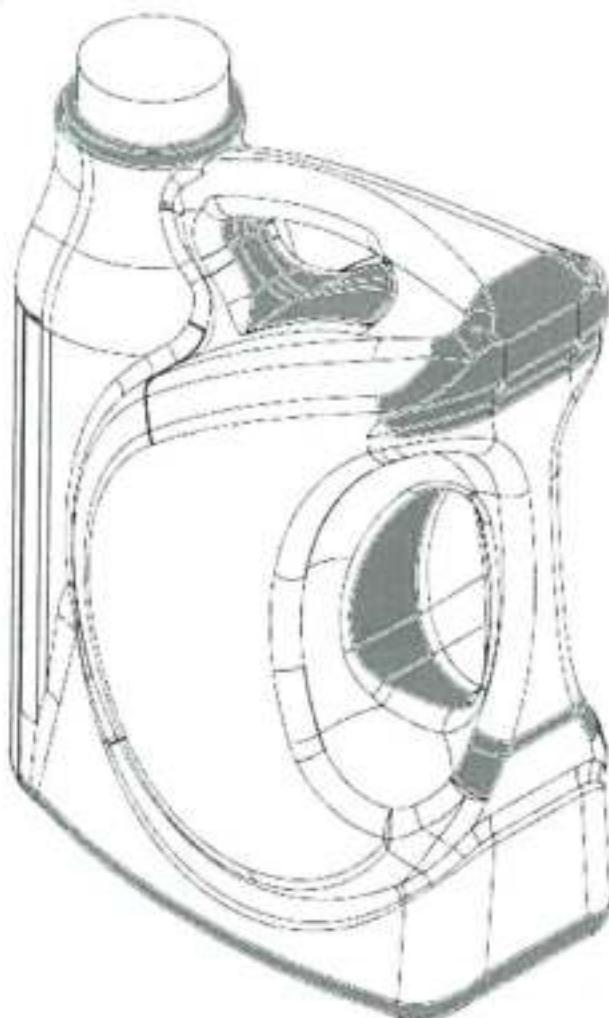
ATTACHEMENT No. (1):

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



ATTACHEMENT No. (2):

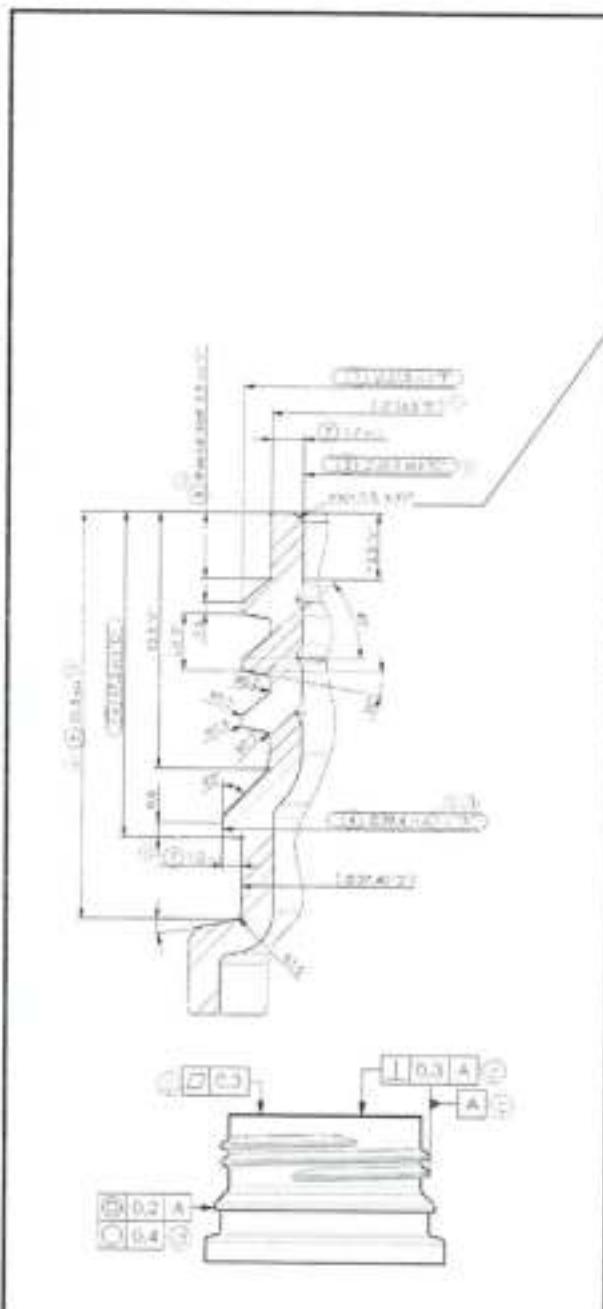
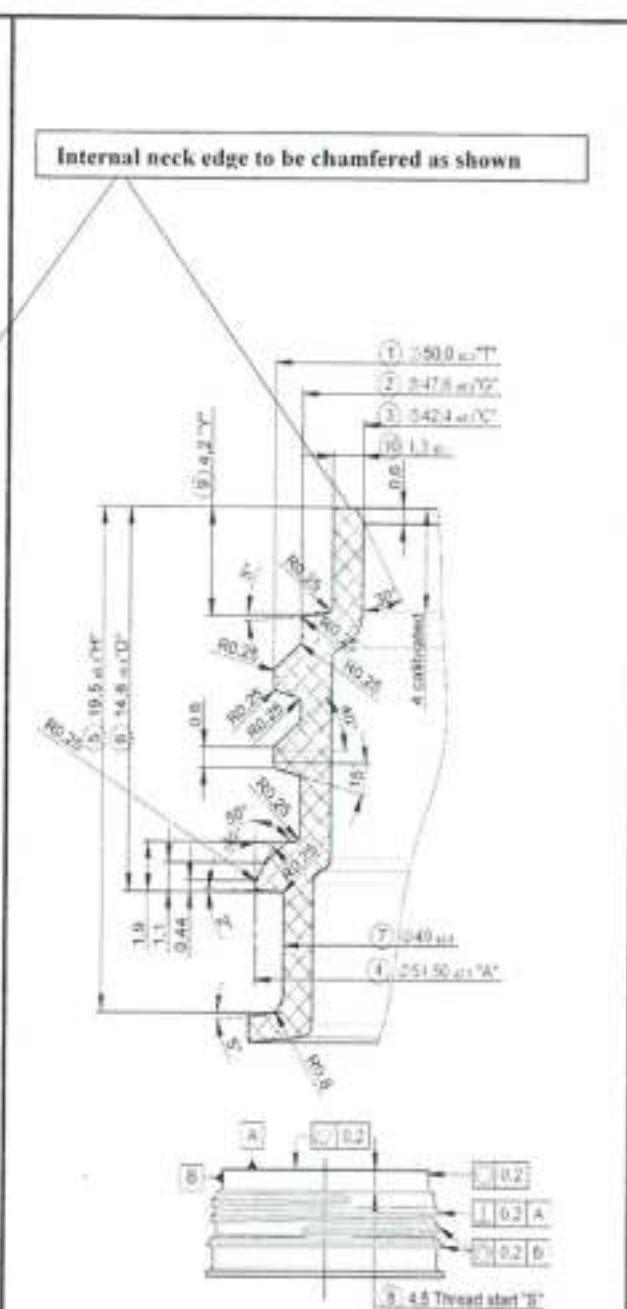
Critical edges and corners (high stress concentration), for (4/5) L containers.



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

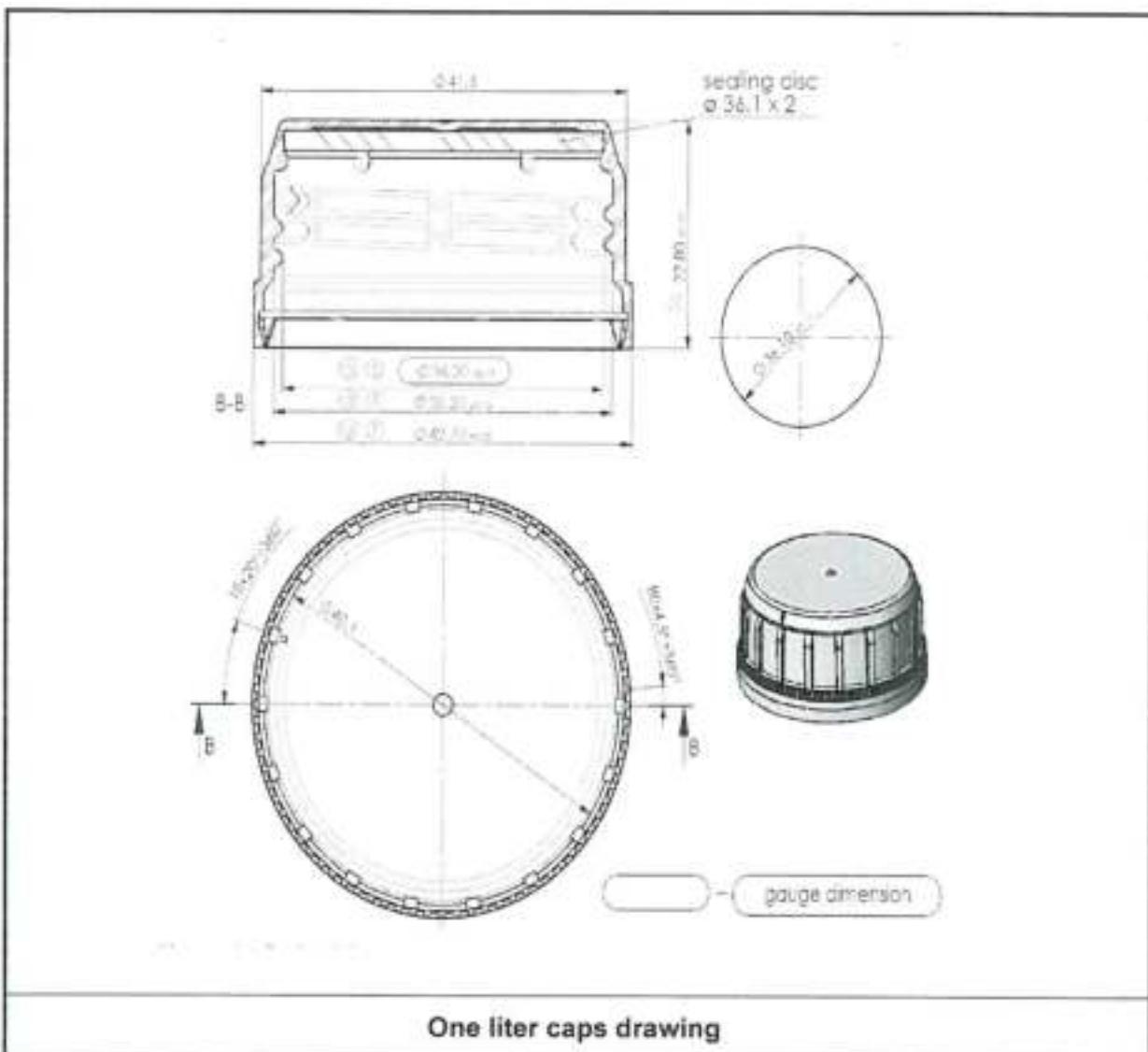
ATTACHEMENT No. (3):

Neck dimensions and tolerances.

One liter Neck	Four & Five liter Neck
	 <p>Internal neck edge to be chamfered as shown</p>

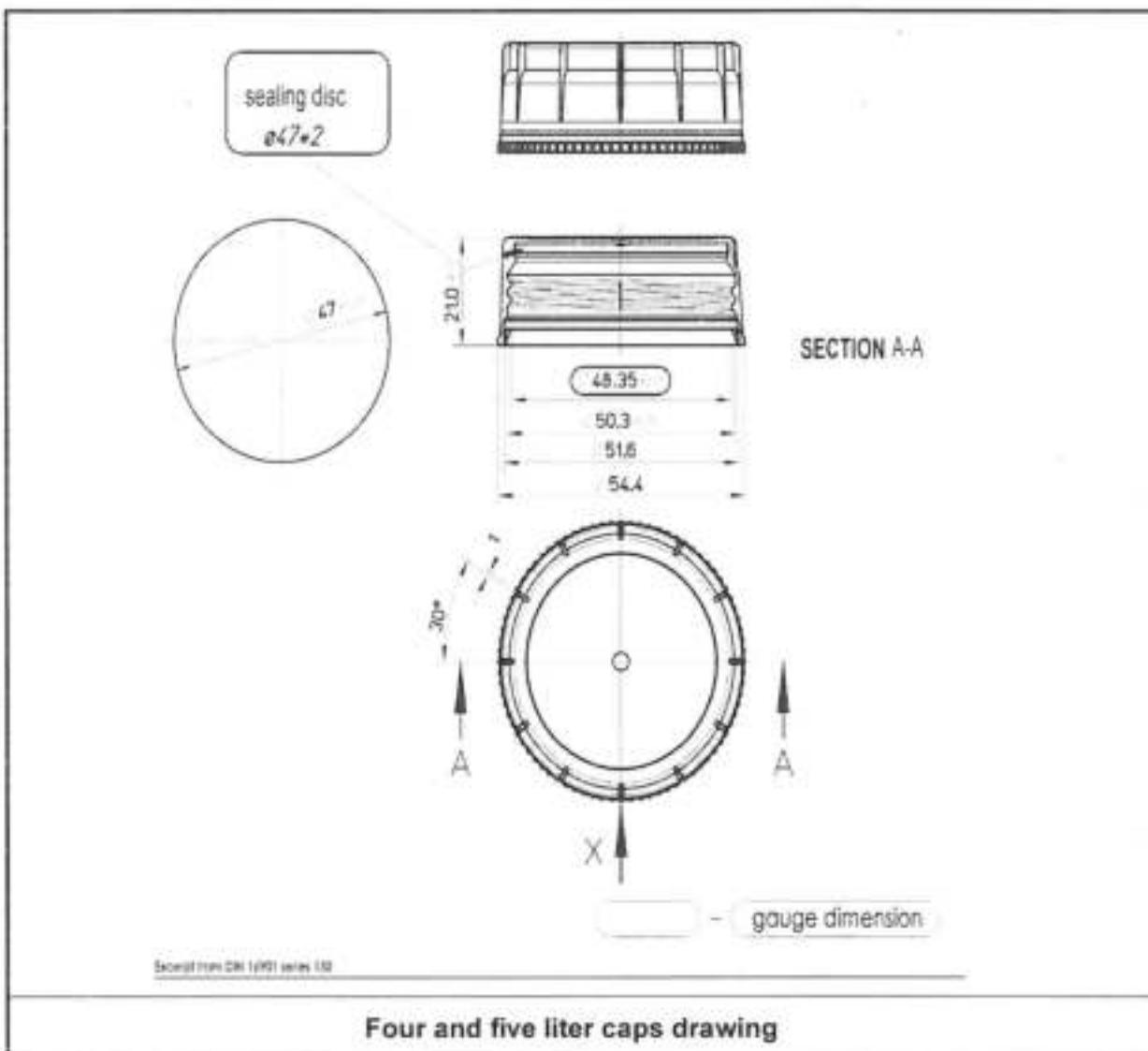
ATTACHEMENT No. (4):

Caps dimensions and tolerances.



ATTACHEMENT No. (5):

Caps dimensions and tolerances.





عنوان الملحق	ر.م				
يعتبر هذا الملحق جزءاً من طلب الشراء المرفق به ومكملاً للموافقة رقم 1/492/2015/2015 اصدار اذار 2019	1.				
تقسم الأسعار لكمبة (1000000) مليون عبوة 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 .	2.				
الكميات المطلوبة قابلة للزيادة أو النقصان بنسبة 25% وحسب رغبة الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية .	3.				
يتم اعتبار المخططات الخاصة بمقاسات العبوات الصالحة والموقعة من الزيوت المعدنية يتصديعها الجديد فقط .	4.				
<table border="1" style="width: 100px; margin: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">رقم المخطط</td> <td style="text-align: center;">سعة العبوة</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">R4-73245</td> <td style="text-align: center;">4 لتر</td> </tr> </table>	رقم المخطط	سعة العبوة	R4-73245	4 لتر	5.
رقم المخطط	سعة العبوة				
R4-73245	4 لتر				
على المورد تحديد بداية التوريد من تاريخ تبلغ الإحالة، ولشركة 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:					
1- يجب أن تكون العبوات البلاستيكية ذات مظهر لائق وخلال من الزوايا البلاستيكية أو أي أجزاء حادة .					
2- يجب أن تكون العبوات مصنوعة من مواد يكر (100) % ولا تحتوي على مواد حشوية (Filler) أو أي مواد تؤثر على خصائص العبوة، وعلى المورد تزويدنا بشهادات ثبت ذلك .					
3- الحالون يحتوي على مؤشر للسعة (4) لتر، على أن تتطابق الكمية المعيبة مع التدريج على المسطرة الشفافة لكل لتر، بحيث تكون سمك الخط الشفاف لا تتجاوز (5) ملم وأن يكون على استقامة وظاهر باللون الأبيض الشفاف، وسيتم رفض أي جالون لا يلبي هذه المتطلبات .	6.				
أغطية العبوات:					
المورد غير ملزم بتوريد أغطية للعبوات البلاستيكية بحيث يقوم بتوريد العبوات فقط، ويتم تأمين الأغطية من قبل الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية .	7.				
الملصقات الحرارية:					
1- يتلزم المورد بإرسال نسخة مطبوعة من الملصق الحراري ليتمأخذ الموافقة الرسمية من قبل اللجنة المختصة في الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية .					
2- يجب أن تكون الملصقات من النوع الحراري (In Mold Label) الذي يتم تركيبه أثناء تشكيل العبوة ولا يتأثر بالزيوت ويخلو من التقاعات بعد التثبيت على العبوة .	8.				
3- الملصقات الحرارية مثبتة تماماً في المكان المخصص لها على العبوات البلاستيكية وبشكل مناسب وبالاستقامة المطلوبة، وسيتم رفض أي عبوات ملصقاتها غير مناسبة .					

لون العبوة:

- 1 يتوجب على المورد تقديم عينات مرجعية قبل البدء بالتوريد بالألوان المطلوبة ليتمأخذ موافقة الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية عليها ولغایات قولها أو رفضها خلال عملية التوريد.
- 2 يجب أن يكون اللون متجانساً على جميع أجزاء العبوة وبنفس درجة اللون المحددة في المواصفة وسيتم رفض العبوات المختلفة.
- 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:

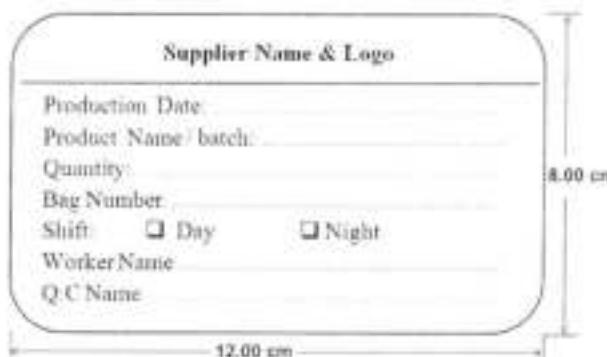
PANTONE	لون	اللون	النوع	رم
872 C	ذهبي		Perfect 2000 10W/40	1
	ذهبى		Perfect 2000 20W/50	2
3302 C	أسود		All synthetic types	3

.9

التسليم والتغليف:

- 1 تسلم العبوات على ارض 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 الى مصنع الزيوت المعدنية قبل الساعة الواحدة والنصف، وذلك ليتم اجراء كافة فحوص ضبط الجودة قبل الاستلام وإنتهاء تنزيل المواد في المستودع قبل نهاية الدوام.
- 2 يبدأ التوريد بعد (30) يوماً من الاحالة كحد أقصى.
- 3 يتم وضع العبوات داخل اكياس بلاستيكية قوية ومتينة من نوع (هابدن) وعليها ملصق من الخارج مسجلاً عليه تاريخ الانتاج وعمل الانتاج ووردية الانتاج ومتطابقة لفحص الجودة، كما هو موضع في الصورة أدناه، ويمنع منعاً تغليف العبوات والأغطية بأكياس مستعملة او اكياس مواد أولية.
- 4 يتم ترتيب العبوات داخل الاكياس البلاستيكية بشكل بحيث لا يتجاوز ارتفاع الطبلية بعد التغليف (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 ممنوباً عن الشركة للتأكد من صحة الكميات وأنواعها الواردة في سند التسليم.

.10



الفحوص المطلوبة:

- 1- الالتزام بكافة الفحوص التحريرية الإنلافية وغير الإنلافية من قبل المورد على العبوات كما هو موضع بالمواصفة الفنية رقم (1/492/2015) في APPENDIX A.
- 2- يتم إجراء فحص الإسقاط للعبوات عند الاستلام من خلال تعبئة العبوات بالماء، ثم إغلاق العبوة وإسقاطها من ارتفاع لا يقل عن (1.2) متر للتأكد من سلامة العبوات ومتانتها بشكل مبدئي.

.11

الفراتم:

- 1- في حال ظهور أي عيوب تصنيفية في العبوات بعد التعينة والتخزين والبيع، تلزم الشركة الموردة أربعة أضعاف قيمة العبوات الفارغة، وتم الزيت المعبأ بها وحسب الأسعار المعتمدة، بالإضافة إلى قيمة الأضرار الناتجة عن تسريب الزيوت بسبب عيوب المورد التصنيفية.
- 2- في حال تم توريد كميات من قبل المورد تم إرجاعها إليه سابقاً من قبل الزيوت المعدنية بسبب عيوب تصنيفية أو أي مشاكل على العبوات، يتم تغريم المورد عشرة أضعاف سعر العبوة الفارغة ويتم إتلاف الكمية تحت إشراف الزيوت المعدنية.
- 3- في حال التأخير في التوريد، أو توريد عبوات بلاستيكية غير مطابقة للمواصفات ولم يتم تصويب وضعها بتوريد عبوات أخرى مطابقة خلال مدة أقصاها (10) أيام فللشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية الحق في إيقاف استلام العبوات البلاستيكية من المورد وإحالة الكمية المتبقية على العطاء من مورد آخر مع تحويل المورد الأصلي كلفة فرق أسعار العبوات.
- 4- في حال وجود أي زوالد بلاستيكية على العبوات (خاصة على منطقة لحام القصدير) أو داخل إكياس التغليف فسيتم رفض الكمية كاملة وإرجاعها ويتحمل المورد كلفة الغرامة البالغة أربعة أضعاف سعر العبوة.
- 5- تلتزم الشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية بإبلاغ المورد بالتوقيعات والكميات المطلوبة وفي حال التأخير في بدء توريد العبوات البلاستيكية المطلوبة لمدة تزيد عن ثلاثة أيام من تاريخ الطلب، تلزم الشركة الموردة قيمة (150) منه وخمسون ديناراً أردنياً عن كل يوم كغرامة تأخير، ويجب توريد كامل الكمية المطلوبة بمدة تناسب مع طاقة المورد الانتاجية المعروضة بدون تأخير تقادياً للغرامة.
- 6- في حال حدوث أي أعطال فنية في مصانع الشركات الموردة، يتم إبلاغنا فوراً بالعمل، للتمكن من برمجة الانتاج 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 التأكيد أنها مصنوعة من قبل المورد سيتم اتخاذ كافة الإجراءات القانونية الواردة في التعهد الخطي الخاص بتصاميم العبوات الجديدة وسيتم وضعه على اللائحة السوداء.
- 8- في حال ثبوت أن المواد الأولية المستخدمة في تصنيع العبوات ليست (100%) مواد يكر، فسيتم إيقاف المورد عن توريد باقي العطاء وسيتم تغريمه كامل الكمية على العطاء ومصادره كفالة حسن التنفيذ ومنع مشاركته في أي عطاءات مستقبلية.
- 9- يحق للشركة الأردنية لصناعة الزيوت المعدنية تغريم الشركة عن الأخطاء التالية لدينا خلال العملية الانتاجية والذاتية عن توريد عبوات بفوهرات لا تناسب الأخطاء المعتمدة، حيث يجب على المورد التأكيد دوماً من أن الفوهرات مطابقة للتصاميم الخاصة بها والمرفقة في المواصفة.

.12

الشهادات المطلوبة:

- شهادات المنشأ والتحاليل للمواد الأولية.

.13

<p>اجراءات السلامة العامة في مصفاة البترول:</p> <ul style="list-style-type: none"> -1 يجب أن يكون سائق السيارة مرخصاً حسب الظمة وقوانين السير الأردني، وإبراز رخصة السواقة على البوابة الرئيسية للمصفاة. -2 يجب أن تكون رخصة وتأمين السيارة سارية المق��ولي وحسب قانون السير الأردني. -3 يجب أن يلتزم السائق أو أي مسافر له بارتداء ملابس السلامة العامة، واجراءات منع التدخين واستخدام الهاتف الخلوي وحسب نظام السلامة المعمول به في المصفاة، وفي حال عدم الالتزام سيتم إرجاع السيارة وعدم السماح بالدخول لنفريغ الحمولة وتحمّل المورد كافة المسؤوليات والغرامات المترتبة على ذلك. 	.14
<p>ملاحظة هامة:</p> <ul style="list-style-type: none"> - للمشاركة في العطاء لا بد من التوقيع على التعهد الخطي الخاص بتصميم العبوات البلاستيكية. 	.15