

تاریخ :

شماره :

قرارداد پیمانکاری

این قرارداد بین کارخانه از واحدهای تابعه شرکت سهامی عام و به شماره ثبت کد اقتصادی به نمایندگی مهندس (مدیریت کارخانه) به آدرس تهران که منبهد در این قرارداد کارفرما نامیده می شود از یک طرف و شرکت به شماره ثبت کد اقتصادی به نمایندگی آقای فرزند به شماره شناسنامه صادره از ساری خ که منبهد در این قرارداد پیمانکار نامیده می شود از طرف دیگر به شرح زیر منعقد می گردد :

ماده (1) موضوع قرارداد

عبارت است از انجام عملیات Grinding رینگ ها و غلطک های کوره هزار تنی اول کارخانه سیمان به شرح زیر:

1-1- بازسازی سطوح رینگ ها و غلطک های هر سه پایه کوره

1-2- سرپرستی نظارت بر اجرای عملیات roller Adjustment جهت جبران کاهش قطر رینگ و غلطک ناشی از سنگ

زنی

ماده (2) مدت قرارداد

مدت اعتبار این قرارداد 5 ماه می باشد و زمان لازم جهت انجام عملیات موضوع ماده یک قرارداد 55 روز کاری خواهد بود

ماده (3) مبلغ قرارداد

مبلغ موضوع قرارداد دویست و چهل و سه میلیون و پانصد هزار ریال تعیین می گردد.

ماده (4) نحوه پرداخت

1-4- معادل 25% کل مبلغ قرارداد پس از امضاء قرارداد به پیمانکار پرداخت می گردد .

2-4- 75% باقیمانده مبلغ ماده 3 قرارداد پس از خاتمه عملیات موضوع ماده 1 قرارداد و تأیید کتبی دستگاه نظارت به

پیمانکار پرداخت خواهد شد .

3-4- 75% باقیمانده بند (2-3) پس از انجام موضوع بند (2-1) در وجه پیمانکار پرداخت خواهد شد .

ماده (5) کسورات قانونی

- 5-1- از هر پرداخت پیمانکار 5% به عنوان مالیات موضوع ماده 104 قانون مالیات های مستقیم کسر که توسط کارفرما پرداخت و فیش واریزی آن عیناً به مشاور ارائه می گردد .
- 5-2- از هر پرداخت طبق ماده 38 قانون تأمین اجتماعی معادل 15% + 1/9 کسر و به عنوان سپرده بیمه نزد کارفرما نگهداری می گردد . بدیهی است مبلغ مزبور پس از ارائه مفاصا حساب بیمه به پیمانکار مسترد خواهد گردید .
- ماده (6) جریمه تأخیر
- 6-1- در صورت عدم شروع عملیات طی چهار هفته بعد از پرداخت موضوع بند (1-4) پیمانکار موظف است به ازای هر روز تأخیر هزینه ای معادل یک هزار مبلغ قرارداد در وجه کارفرما پرداخت نماید .
- 6-2- در صورتی که زمان عملیات بیش از یک دوم مدت به تأخیر انجامد و این امر ناشی از عملکرد پیمانکار باشد ، پیمانکار موظف است به ازای هر روز تأخیر بیش از مدت قرارداد به میزان یک در هزار مبلغ قرارداد به عنوان جریمه تأخیر در وجه کارفرما پرداخت نماید .
- 6-3- در صورت توقف کوره که ناشی از اشکالات فنی و بهره برداری باشد و موجب افزایش مدت عملیات بیش از 5 روز گردد ، هزینه ای معادل یک شصت و پنجم کل مبلغ قرارداد به ازای هر روز به صورت خالص توسط کارفرما در وجه پیمانکار پرداخت خواهد شد .
- ماده (7) ناظرین قرارداد
- از طرف کارفرما آقایان مهندس + به عنوان دستگاه نظارت معرفی می گردند .
- ماده (8) تعهدات پیمانکار
- 8-1- پیمانکار متعهد است جهت انجام خدمات موضوع ماده یک روش و تجهیزات منحصر به فرد شرکت philips kiln services استفاده نماید .
- 8-2- پیمانکار متعهد به انجام سنگ زنی رینگ و غلطک های مورد نظر و تحویل آنها به صورت استوانه ای و صاف و با دقت حداکثر 0/3 mm در شعاع می باشد .
- 8-3- پیمانکار در مورد نظارت و سرپرستی بر انجام عملیات Roller Adjustment موظف است تنظیم غلطک ها صورتی انجام شود که پایین آمدن مرکز دوران کوره ناشی از کاهش قطر رینگ ها و غلطک ها به میزان براده برداری شده در خلال عملیات Grinding جبران گردد .
- 8-4- رفع عیوب عمیق نظیر قلوه کنی (spalling) که پس از سنگ زنی و استوانه ای شدن رفع نشده باشد جزء تعهدات پیمانکار نمی باشد .

8-5- رفع عیوب مخفی نظیر ترک که در حین کار سنگ زنی آشکار گردد به عهده پیمانکار نمی باشد .

8-6- عدم تماس مخفی نظیر ترک که در حین کار سنگ زنی و استوانه ای شدن آن به دلایل نظیر اشکال در شیب غلطک ها و یا پیچیدگی بدنه کوره و گرم کردن یاتاقان ها در جریان جابجایی غلطک ها به دلایلی نظیر نامناسب بودن وضعیت shaft و یاتاقان و اشکال در سیستم روغن کاری جزء تعهدات پیمانکار نمی باشد .

ماده (9) تعهدات کارفرما

9-1- تأمین جوشکار ، برشکار ، برق کار و جرثقیل مناسب جهت جابجایی و نصب دستگاه ها (جرثقیل از نوعی باشد که طول BOOM آن حداقل تا بالاترین نقطه رینگ برسد) به عهده کارفرما می باشد .

9-2- تأمین دو رشته کابل برق سه فاز 380 V-50A و تأمین برق 220V در هر پایه کوره به عهده کارفرما خواهد بود .

9-3- کارفرما متعهد به ساخت Plat form مطابق نقشه ارسالی و تأمین نبشی و ناودانی مورد نیاز جهت نصب دستگاه ها (حداقل 4 شاخه نبشی 80*80 و دو شاخه نبشی 100*100 به علاوه مقداری خرده ناودانی و خرده ورق 10 mm) می باشد.

9-4- تمیز کردن بدنه کوره در دو طرف رینگ و در صورت کثیف بودن و جرم گرفتگی ، همچنین تمیز کردن Base Plate یاتاقان ها به صورت کامل به عهده کارفرما می باشد .

9-5- تأمین نیرو جهت جابجایی و تنظیم غلطک پس از سنگ زنی به عهده کارفرما می باشد .

9-6- کارفرما تأمین هوای فشرده (کمپرسور هوا) با دبی مناسب (نظیر کمپرسور معدن) را به عهده خواهد داشت .

ماده (10) حل اختلاف

چنانچه در خصوص عمل به این قرارداد اختلاف نظری بین کارفرما و پیمانکار بوجود آید موضوع در کمیته ای متشکل از نمایندگان طرفین مطرح و بررسی شده و در صورت عدم حصول نتیجه مطلوب مراتب به هیأت مدیره شرکت سهامی عام سیمان و به عنوان مرجع حل اختلاف ارجاع می گردد .

ماده (11) مواد و نسخ قرارداد

این قرارداد در 11 ماده و دو نسخه در محل کارخانه سیمان تنظیم گردیده و و هر کدام از دو نسخه پس از مهر و امضاء طرفین دارای ارزش و اعتبار واحد می باشد .

