

تاریخ :

شماره :

قرارداد پیمانکاری

این قرارداد بین کارخانه سیمان از واحدهای تابعه شرکت سهامی عام سیمان 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

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

سنگ زنی

ماده (2) مدت قرارداد

مدت زمان انجام موضوع قرارداد از تاریخ انعقاد به مدت 65 روز خواهد بود.

ماده (3) مبلغ قرارداد

مبلغ قرارداد جهت انجام کامل موضوع ماده یک مبلغ دویست و پنجاه و چهارمیلیون و پانصد هزار ریال به شرح زیر تعیین می

گردد :

3-1- جهت اجرای خدمات موضوع بند 1-1 مبلغ دویست و چهل و دو میلیون (242/000/000) ریال تعیین می گردد .

3-2- جهت اجرای خدمات موضوع بند 1-2 قرارداد دوازده میلیون و پانصد هزار (12500000) ریال تعیین می گردد .

ماده (4) نحوه پرداخت

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

4-2- 75% باقیمانده مبلغ بند (3-1) قرارداد پس از خاتمه عملیات موضوع بند (1-1) قرارداد و تأیید کتبی ناظر قرارداد 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 5% کسر و به عنوان سپرده بیمه نزد کارفرما نگهداری می گردد . بدیهی است مبلغ مزبور پس از ارائه مفاسد 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 serviccs 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- پیمانکار موظف است چنانچه اشکالاتی در شیب غلطک و پیچیدگی بدنه کوره و یا وضعیت شافت و وجود داشته باشد که موجب عدم تماس رینگ و غلطک و یا گرم کردن یاتاقان پس از سنگ زنی و جابجایی غلطک ها بشود ، به کارفرما گزارش نماید تا نسبت به رفع آنها اقدام شود .

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 50A-380 V 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 .

شرکت خدماتی مهندسیو.....

مدیرکارخانه سیمان