



پتروشیمی شیمی بافت
| سهامی خاص |

اسناد و مدارک مناقصه

**تامین مواد و ملزومات و ساخت یک دستگاه مخزن
میکسینگ و یک دستگاه سیراتور جهت جداسازی
آب از رافینت ۱ در ورودی پلنت شماره ۲ MTBE**

مجتمع شیمی بافت در منطقه ویژه بندر امام (ره)

فصل اول

موضوع :

تامین مواد و ملزومات و ساخت یک دستگاه مخزن میکسینگ و یک دستگاه سپراتور جهت جداسازی آب از رافینت ۱ در ورودی پلنت شماره ۲ MTBE کارفرما :

شرکت پتروشیمی شیمی بافت (سهامی خاص)

تهران - خیابان افریقا بین چهارراه جهان کودک و میرداماد کوچه پدیدار پلاک ۲۲

شرکت پتروشیمی شیمی بافت در نظر دارد پیمانکار تامین مواد و ملزومات و ساخت یک دستگاه مخزن میکسینگ و یک دستگاه سپراتور جهت جداسازی آب از رافینت ۱ در ورودی پلنت شماره ۲ MTBE خود را جهت مجتمع شیمی بافت واقع در منطقه ویژه اقتصادی بندر امام خمینی را از طریق انجام مناقصه انتخاب نماید.

شرایط مناقصه ، شرح کار ، برگ پیشنهاد نرخ ، نمونه پیمان و سایر موارد به پیوست می باشد.

فصل دوم

شرح کار

تأمین مواد اولیه، ملزومات ساخت و تست یک دستگاه مخزن میکسینگ و یک دستگاه سپراتور جهت جداسازی آب از رافینت ۱ در ورودی پلنت شماره ۲ MTBE مطابق شرح کار و نقشه های پیوست که جزء لاینفک قرارداد میباشد.

مشخصات کلی فنی عبارتست از:

مناقصه گران می بایست در مهلت قانونی تحویل پاکات نسبت به بازدید از محل نصب آن ها اقدام نمایند.

هرگونه قصور از طرف پیمانکار در بازدید از محل و شناخت موانع کاری آن به عهده ایشان می باشد و هیچ عذر و بهانه ای مورد قبول نمی باشد.

شرح فنی ساخت یک دستگاه سپراتور جهت جداسازی آب از رافینت ۱:

شرح کار مکانیک:

- ۱) ساخت مخزن می بایست مطابق نقشه پیوست انجام گردد و کویل موجود در پایین مخزن حذف گردد.
- ۲) با توجه به اینکه مخزن مذکور جهت جداسازی آب از سیال رافینت ۱ در نظر گرفته شده است نیازمند است یک قطره گیر برای برجک مخزن طراحی و نصب گردد.
- ۳) فشار عملیاتی: ۲۵Barg دمای سیال: amb دبی عبوری از لاین: ۲۰ متر مکعب بر ساعت
۴) مترتال تجهیزات از ۱,۴۵۷۱ به -A۵۱۶,۶۰ تغییر داده شود. از این رو به دلیل تغییر مترتال مخزن نیازمند است ضخامت مخزن با توجه به مترتال جدید مطابق استاندارد های نفت و گاز طراحی گردد. فشار عملیاتی: ۲۵Barg دمای سیال: amb
- ۴) ارائه نقشه های ساخت با جزئیات کامل دیتیل جوش هنگام تحویل دستگاه الزامی است.
- ۵) امکان بازدید در حین ساخت برای کارشناسان این شرکت می بایست فراهم گردد.

شرح الزامات بازرسی فنی:

- ۱) تمام مترتال های مورد استفاده در ساخت مخزن می بایست دارای گواهینامه و از بهترین کیفیت تهیه گردند. همچنین مترتال ها جهت مطابقت با اطلاعات موجود در نقشه و گواهینامه های ارائه شده توسط شرکت سازنده و با هماهنگی بازرسین محترم کارفرما مورد آزمایش قرار گرفته خواهد شد و معیار پذیرش، استاندارد

ASME&ASTM و آزمایشگاه های مجری،آزمایشگاه مرکز پژوهش متالوژی رازی تهران و یا هر آزمایشگاه معتبر مورد تایید بازرسی محترم کارفرما خواهد بود.

۲) نمونه برداری از کلیه متریکال ها می بایست جهت انجام آزمون شیمیایی و مکانیکی در حضور نماینده کارفرما صورت پذیرد.

۳) هماهنگی با واحد بازرسی کارفرما قبل از شروع فرآیند ساخت مطابق با الزامات مندرج در بندهای استاندارد

۴) قبل از شروع ساخت می بایست ITP (QC PLANS) و TIME SCHEDULE ارائه و توسط کارفرما تایید گردد.

۵) ارائه QC FORM قبل از ساخت الزامی می باشد.

۶) WPS مربوط به تمامی درز جوش ها بر اساس استاندارد ASME SEC IX و AWS ارائه و پس از آن

جهت اخذ تاییدیه PQR، نمونه تهیه و به آزمایشگاه مرجع ارسال و همچنین مدارک جوشکار کد و تجهیزات جوشکاری نیز در اختیار کارفرما قرار گیرد.

۷) اعمال رنگ پوشش خارجی (سه لایه رنگی اپوکسی) و پوشش داخلی (یک لایه اپوکسی) و عایق بر اساس SPE کارخانه

۸) جوشکاری کلیه نکات مخزن بر اساس فرآیند های جوشکاری شرکت سازنده و مورد تایید کارفرما

۹) ارائه دستور العمل های هیدروتست و تست های NDT

۱۰) انجام هیدرو استاتیک تست تجهیز و انجام تست های VT,PT,UT,RT به میزان ۱۰۰٪ خطوط جوش و

اخذ تاییدیه توسط واحد QC شرکت سازنده و بازرسی کارفرما

۱۱) حضور بازرسی کارفرما مطابق ITP پروژه در محل ساخت الزامی است.

اطلاعات سیال رافینت ۱ ورودی به مخزن:

SPEC	sample	Raffinat 1	واحد	خواص مواد	ردیف
	TIME	۵۶	Kg/kmol	وزن مولکولی	۱
T	Methane	-۸۰	C ⁰	نقش آتش گرفتن	۲
T	Ethane	۳۶۵ - ۴۴۰	C ⁰	حرارت احتراق	۳
T	Ethylene	-۷	0 C ⁰	1.013 Bar نقطه جوش در فشار	۴
MAX 1	Propane	۲,۶	Bar	20 C ⁰ فشار بخار در	۵
T	Cyclo Propane	۵۹۶	Kg/m ³	20 C ⁰ وزن مخصوص در	۶
MAX 1	Propylene	۸,۵ - ۱۰	درصد حجمی	1 Bar حد بالای انفجار	۷
T	Propadiene	۱,۵ - ۱,۸	درصد حجمی	1 Bar حد پایین انفجار	۸
MAX 28	N-Butane	IIA	گروه	طبقه بندی در گروه انفجار	۹
MAX 28	I.BUTANE	LPG گاز مایع	گروه	طبقه بندی مواد خطرناک	۱۰
MAX28	1-Butene	-	درصد وزنی %	حلالیت ماده در آب	۱۱
30-50	Iso Butene	۰,۰۴	درصد وزنی %	حلالیت آب در ماده	۱۲
MAX 22	Trans2Butene				
MAX 22	CIS2BUTEN				
MAX 1	1,2 -BD				
MAX 1	1,3 -BD				
MAX 0.1	N-Pentane				
MAX 0.1	I-Pentane				
MAX 0.5	M-Acetylene				
MAX 0.2	E-Acetylene				
MAX 0.2	V-Acetylene				
T	C6+				
2.6Bar	RVP				
596kg/m ³	DENSITY				
20C	TEMP				

نام ماده	ایزوبوتن	بوتن ۱	Cis بوتن ۲)	Trans بوتن ۲)	ایزوبوتان	نرمال بوتان
Raffinat I	30-55	Max 28	Max 8	Max 14	Max 28	Max 28

ohne	CO ₂ WIG / E	St 30b-2N / St 35b-2, C20	10MnSi8 E 434B	IIA	0,8					
ohne	E	X8CrNiMoTi 18.11 / St	EB(R)/CrNiNb 23.12	IIA 100	0,8					
ohne	WIG / E	X8CrNiMoTi 18.11	X5CrNiMoNb 19.11 EB(R)/CrNiMoNb 19.113	IIA 100	0,8					
①	CO ₂ / E UP	H52-3 platt. X8CrNiMoTi 18.11	2)	IIA 100	0,8					
Kenn- zeich.	Schwä- verfah.	Werkstoff	Zusatzwerkstoff	Ausf.- klasse	Naht- faktor	Vorw.- temp.	Nachbehandlung			
0,6 6,12 2,5 25,5	0,97 (9,9) 3,64 (37,1)	0,75 (7,6) 3,13 (31,9)	0,6 (6,12) 2,5 (25,5)	Wasser von: 0°C bis: 270°C	270	85	10 Rönt.	Dampf	I	2
				Wasser von: 0°C bis: 270°C	270	10700	100 Rönt.	C ₄ -Fraktion Wasser	II	
etriebs- Druck (Überdruck) MPa (kp/cm ²)	Erstprüf- Wiederhol- Berechn.	Prüf- medium	zul. Be- triebs- temper- bereich	Be- rechn- temp. °C	Inhalt l	Naht- prüfg. %	Beschickg. mittel	Med- grup- pe	Druckgefäß- gruppe nach TGL 30330	

Kunde und Kennwort: Client and Code Word:

MTB LEUNA

Ingenieurfirma: KHD-Engineering-GmbH
Auftr.Nr. 9-8633-0-0001

Gezeichnet: Mada: Geprüft: Checked: Freigegeben: Approved:	Datum: Date:	Name: Name:	VEB CLG - Stammbetrieb -
	Maßstab: Scale: 1:10	Benennung: Absetzbehälter DMA-Wäsche dmi 1600x5900 lg Pos.B-1101	

AGW 170	Ausg.:	Maßstab:	204B	1981	18.1	D. 151	K 221	Schweißst.	Technol. Fe 5	EDV gepr. 30.1	Stand gepr. 16.4	Schweißst.	Halbzeug, Werkstoff nach Stückliste	Pos B-1101	7430-
													Benennung Absetzbehälter dmi 1600x5900 lg	(0)	66
													Zeichnungs-Nr. 1340794		
													Ersetzt durch:		

Verfahrenstechn. Angaben		
Rohr- Schlange	0,35 MPa	270 °C
Mantel- raum	1,9 MPa	270 °C
	Betriebs- druck	Betriebs- temp.

6	Domzarge	X10CrNiMoTi 18.10	17440	X8CrNiMoTi 18.11	7143	AZ3Am.NWIK
12 2, 23	Muttern	C 35	17240	24CrMo5V	7961	-
11 23, 28	Schraubenbolzen	24CrMo5	17240	24CrMoV5.5V	7961	AZ3B
39-42	Sattellager	RST 37.2	17100	H52-3N / St 38b-2N	22426 / 7960	Werksbe- scheinigung
17 32, 34	Stutzenrohr	St 35.8 I / x 10CrNiMoTi 18.10	17175	X8CrNiMoTi 18.11	7143	AZ3Bm.NWIK
18 33, 35	Stutzenflansch	C 22,3 / x 10CrNiMoTi 18.10	17200	X8CrNiMoTi 18.11	7143	AZ3Am.NWIK
4, 5	Rohrschlange	St 35.8 I	17175	St 35b-2C	9413	AZ3B
2	Boden	19 Mn 5 / x 10CrNiMoTi 18.10	17155 / 17440	H52-3 / X8CrNiMoTi 18.11	22426 / 7143	AZ3Am.NWIK
1	Mantel	19 Mn 5 / x 10CrNiMoTi 18.10	17155 / 17440	H52-3 / X8CrNiMoTi 18.11	22426 / 7143	AZ3Am.NWIK
	Benennung	Werkstoff	DIN	Werkstoff	TGL / GOST	Attest
			Soll		Ist	

Bei Schweißverbindungen an druckbeanspruchten Bauteilen, die auf Grund der konstruktiven Gestaltung nicht zerstörungsfrei geprüft werden können, muß die Nahtvorbereitung vor Beginn der Schweißarbeiten kontrolliert worden sein. Der Einsatz besonders geübter Schweißer mit der entsprechenden Schweißerqualifikation und eine ständige Überwachung der Schweißarbeiten muß gewährleistet sein.

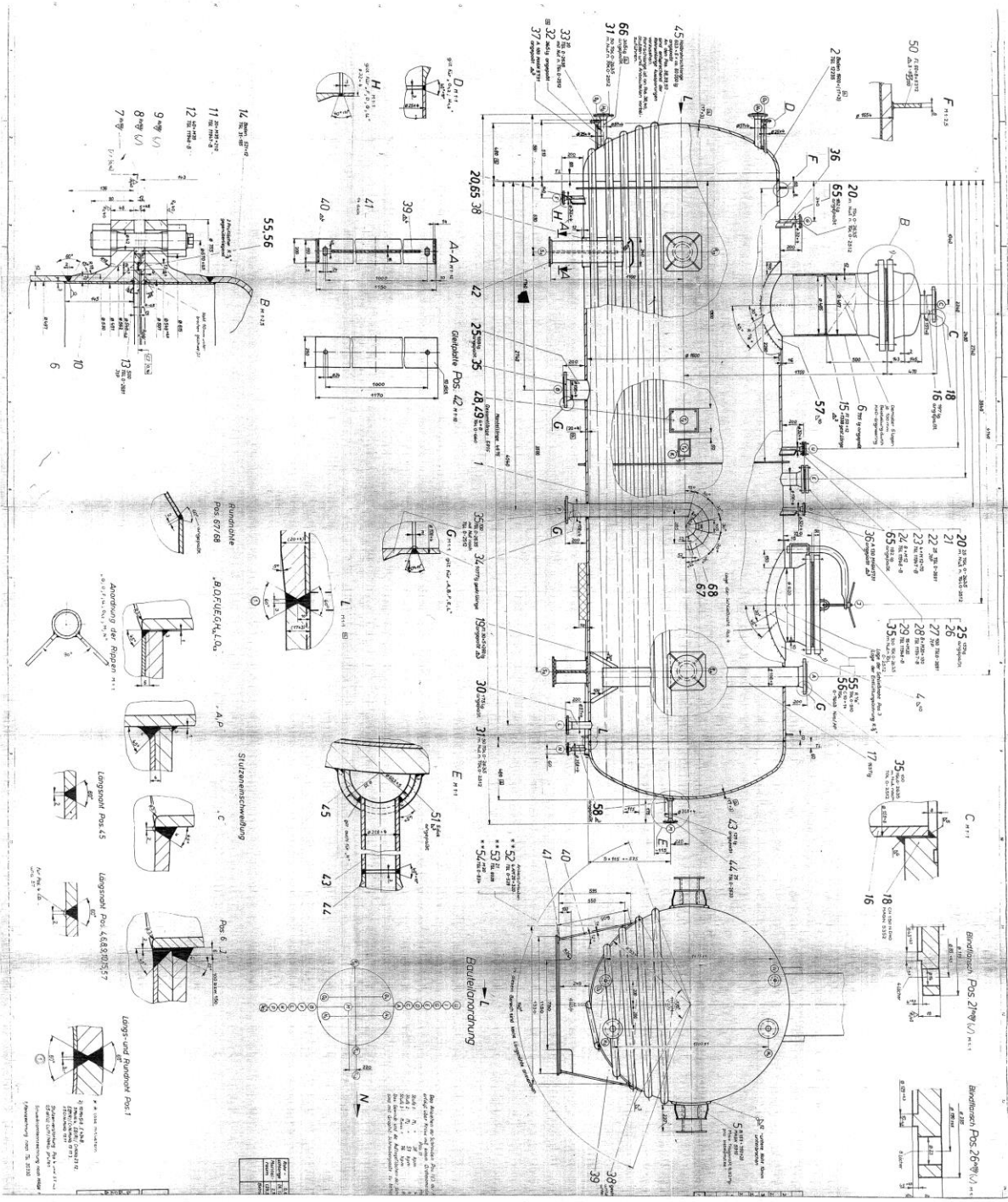
47	Brücke	1286682
3	Arbeitsöffnung	1321855
Lfd.-Nr.	Zugehörige Zeichnung	Zeichn.-Nr.

estr. Länge 1728
 untere Naht 10mm
 überbrochen

* Nut nach TGL 0-2512

Kenn-zeich.	Lfd.-Nr.	Stück	Benennung	NW	ND	Arbeits-leiste
T ₂	47	1	Brücke - Klöckner			
T ₁	46	1	Brücke - CLG			
S _{1,2}	38-41	2	Sattellager			
R ₁₋₄	5	4	Hebepratze			
P	34,35 67,68	1	Feuerschild	100	40	Nut *
O _{1,2}	32,33	2	Standanzeige	20	40	Nut *
N	43,44	1	Kondensat - Austritt	25	16	glatt
M	43,44	1	Dampf - Eintritt	25	16	glatt
L	30,31	1	Entleerung	50	40	Nut *
U	65, 20-24	1	Reserve (blind)	25	40	Nut *
J	3	1	Arbeitsöffnung m. Schwenkv.	600	40	Nut *
H _{1,2}	66,31	2	Standmessung	50	40	Nut *
G	20,65	1	Sicherheitsventil	25	40	Nut *
F	20,65	1	Abwasser - Austritt	25	40	Nut *
E	35, 25-29	1	Reserve (blind)	100	40	Nut *
D	20,65	1	Druckmessung	25	40	Nut *
C	16,18	1	Raff. I - Austritt	150	40	Nut *
B	25,35	1	Wasser - Austritt	100	40	Nut *
A	17,19 35	1	Raff. I / Wasser - Eintritt	100	40	Nut *
Kenn-zeich.	Lfd.-Nr.	Stück	Benennung	NW	ND	Arbeits-leiste

Flanschverbindung
 Nennschlüssel in 3 Stufen:
 Pos. 3
 42 kpm
 63 kpm
 87 kpm
 Schrauben bzw. Muttern
 behandeln



شرح فنی طراحی و ساخت یک دستگاه مخزن میکس خوراک دریافتی (رافینت ۱)

به منظور طراحی و ساخت یک دستگاه مخزن میکس خوراک دریافتی رافینت ۱ شرح فرایندی، مکانیکال، ابزار دقیق و بازرسی فنی مورد نیاز به شرح زیر ارائه می گردد:

شرح فرایندی مورد نیاز:

با توجه به دریافت خوراک رافینت یک از منابع مختلف با ایزوبوتن های متفاوت به جهت جلوگیری از تاثیر نوسانات ایزوبوتن بر شرایط فرآیند راکتورهای واحدهای تولیدی یک دستگاه مخزن با حجم ۵۰ الی تن ۶۰ مورد نیاز می باشد که توانایی میکس تمام ورودی ها را داشته باشد و خروجی از این مخزن می بایست ایزوبوتنی با درصد ترکیب ثابت داشته باشد. به دلیل وجود آب و زنگ آهن درخوراک های دریافتی نیازمند است طراحی به گونه ای باشد که با نصب یک قطره گیر و یا یک فیلتر جذب کننده این مواد اضافی از سیال خروجی از مخزن فیلتر شده و حذف گردد. سیستم باید به گونه ای طراحی شود که قابلیت تراپ کردن آب و تخلیه آن از مخزن مورد نظر امکان پذیر باشد. همچنین در صورت نیاز یک میکسر استاتیک در مسیر سیالات ورودی در نظر گرفته شود. در ادامه اطلاعات خوراک دریافتی از منابع مختلف که ورودی های مخزن مورد نظر می باشد و همچنین Result آنها به پیوست ارائه شده است. طرح اولیه خطوط ورودی و خروجی مخزن نیز به پیوست ارائه شده است.

شرح کار مکانیک:

(۱) طراحی و ساخت مخزن می بایست براساس استاندارد های **ASME SEC. VIII** ، **ASME SEC.**

IX ، **ASME SEC. II** و سایر استاندارد های نفت و گاز انجام گردد.

(۲) ارائه نقشه های ساخت با جزئیات کامل و دیتیل جوش و دیتا شیت فرایندی، مکانیکی و متریالی هنگام تحویل دستگاه الزامی است.

(۳) در زمان ارسال پیشنهاد فنی، ارائه **SKETCH** طراحی با مشخص نمودن ابعاد کلی و اندازه های مهم تجهیز الزامی می باشد.

(۴) مشخص نمودن موقعیت نازل های تجهیز در زمان ارسال پیشنهاد فنی انجام میگردد.

(۵) دستگاه مذکور می بایست دارای حداقل ۱۰ سال خدمات پس از فروش باشد.

(۶) امکان بازدید در حین ساخت برای کارشناسان این شرکت می بایست فراهم گردد.

(۷) آماده سازی جهت حمل و ارسال به شرکت شیمی بافت توسط آن شرکت انجام گردد.

شرح کار ابزار دقیق

۱. طراحی ، مهندسی ، خرید نصب و راه اندازی کلیه تجهیزات ابزار دقیق شامل تجهیزات ذیل و نه محدود ، مخزن تماما"بعهده و هزینه ی پیمانکار می باشد.

item	Description	qty	Concept	CONNECTION TO EQUIPMENT	
				Tank	pip
1	level transmits	1	In this case level transmits and alarm in LOW&LOW LOW&HIGH&HIGH HIGH	Depending on the size of the tank	-
2	Level switch Low	1	IN This case when level in tank below of 10% of capacity then on off valve closed.	Depending on the size of the tank	-
3	Level switch High	1	IN This case when level in tank rises to 85-90% capacity then on off valve shall be Closed.	Depending on the size of the tank	-
4	Pressure transmitter	1	Pressure control in tank. Pressure transmitter and Pressure indicator for tank on DCS.	Depending on the size of the tank	-
5	On Off Valve	2	At the liquid outlet & inlet of tank	-	Depending on the size of the pip
6	Temperature transmitter with thermowell	1	Temperature transmitter & indicator on the DCS system	Depending on the size of the tank	-
7	Safety Valves	Vendor to advise	In Case of pressure increasing, pressure safety valves (PSV) at determined set point opens and conducts gases to flare.	Depending on the size of the tank	-
8	Pressure Switch High	1	alarmed active and ESD should be operated .	Depending on the size of the tank	-

۲. پیمانکاری بایست نسبت به ارائه performance guarantee جهت کلیه عملیات فوق اقدام نماید. تحویل موقت پس از انجام performance guarantee با حضور نماینده پیمانکار انجام خواهد گرفت که عبارتست از کارکرد مداوم تجهیزات مطابق با شرایط فقرایندی در data sheet و شرح کار بمدت ۷۲ ساعت بدون هیچگونه (failure)

۳. بر روی مخزن استریم ول نازل تعبیه گردد.

۴. کلیه تجهیزات ابزار دقیق باید از برند های معتبر باشد و پیمانکار باید نسبت به ارائه Certificate of origin جهت اقدام نماید

۵. عملیات طراحی و مهندسی باید به صورتی انجام پذیرد که ۹۵% availability توسط شرکت سازنده گارانتی گردد.

۶. هر تجهیز کنترل باید قابلیت اتصال به سیستم ESD و DCS و Tank gauging system را دارا باشد.

۷. Hazard Classification کلیه تجهیزات باید EEx d IIB T4 انتخاب گردد.

۸. پیمانکار باید نسبت به ارائه ATEX Certificate جهت تجهیزات اقدام نماید.

۹. حداقل Ingress protection تجهیزات باید IP 65 انتخاب گردد.

۱۰. هر تجهیزیتی بایستی دارای TAG جهت مشخص نمودن موارد ذیل باشد.

Tag number/Manufacture name/Manufacture date/Model number/Serial number/Electrical classification

۱۱. تمامی تجهیزات باید از برند معتبر انتخاب و در صورت وجود سازندگان مختلف بین تجهیزات آنها هماهنگی وجود داشته باشد.

۱۲. تمامی این تجهیزات باید دارای کاتالوگ و part No و Certificate of Origin بوده و قبل از سفارش گذاری جهت خرید به تایید کارفرما برسند.

۱۳. مدارک فنی مورد نیاز:

-Function drawing

-operation manual , maintenance manual

-lay-out

-Data sheet specification for each component

-ATEX certification for each component

-Fat procedure test:

لازم به ذکر است پیمانکار موظف به ارائه نسخه as build کلیه مدارک به همراه گواهینامه های

درخواستی را در زمان تحویل موقت موضوع پیمان می باشد.

۱۴. لیست قطعات یدکی دو سالانه در پیشنهاد فنی خود ارائه نماید.

۱۵. پیمانکار می بایست در صورت نیاز به special tools نسبت به تامین و ارائه آن اقدام نماید.

***کلیه مشخصات فنی و جزئیات شرح کار در موارد ذکر شده پس از اتمام نقشه ها، دستورالعملها و اطلاعات و محاسبات مورد نیاز کارفرما در رابطه با طراحی، ساخت، نصب، آزمایشها، راه اندازی و بهره برداری به تایید کارفرما خواهد رسید.

شرح الزامات بازرسی فنی:

۱) تمام متریال های مورد استفاده در ساخت مخزن می بایست دارای گواهینامه و از بهترین کیفیت تهیه گردند. همچنین متریال ها جهت مطابقت با اطلاعات موجود در نقشه و گواهینامه های ارائه شده توسط شرکت سازنده و با هماهنگی بازرسی محترم کارفرما مورد آزمایش قرار گرفته خواهند شد و معیار پذیرش، استاندارد ASME&ASTM و آزمایشگاه های مجری، آزمایشگاه مرکز پژوهش متالورژی رازی تهران، و یا هر آزمایشگاه معتبر مورد تایید بازرسی محترم کارفرما خواهد بود.

۲) نمونه برداری از کلیه متریال ها می بایست جهت انجام آزمون شیمیایی و مکانیکی در حضور نماینده کارفرما صورت پذیرد

۳) هماهنگی با واحد بازرسی کارفرما قبل از شروع فرایند ساخت مطابق با الزامات مندرج در بندهای استاندارد

۴) قبل از شروع ساخت می بایست ITP (QC PLAN) و TIME SCHEDULE ارائه و توسط کارفرما تایید گردد.

۵) ارائه QC FORM قبل از ساخت الزامی می باشد.

۶) WPS مربوط به تمامی درزجوش هابر اساس استاندارد ASME SEC IX و AWS ارائه و پس از آن جهت اخذ تاییدیه PQR، نمونه تهیه و به آزمایشگاه مرجع ارسال و همچنین مدارک جوشکار کد و تجهیزات جوشکاری نیز در اختیار کارفرما قرار گیرد.

۷) اعمال رنگ پوشش خارجی (سه لایه رنگ اپوکسی) و پوشش داخلی (یک لایه اپوکسی) و عایق بر اساس SPE کارخانه

۸) جوشکاری کلیه نقاط مخزن بر اساس فرایند جوشکاری شرکت سازنده و مورد تایید کارفرما

۹) ارائه دستور العمل هیدروتست و تست های NDT

۱۰) انجام هیدرواستاتیک تست تجهیز و انجام تست های RT، UT، PT، VT به میزان ۱۰۰ درصد خطوط

جوش و اخذ تاییدیه توسط واحد QC شرکت سازنده و بازرسی کارفرما

۱۱) حضور بازرسی کارفرما مطابق با ITP پروژه در محل ساخت الزامی است.

اطلاعات خوراک های دریافتی :

منابع دریافت	درصد ایزوتون	نوع دریافت	میزان دریافت/ton	دما/°C	دبی -m ³ /h	فشار/ bar
پتروشیمی بندرامام	۵۴-۵۶	خط لوله	۸۰-۹۰ در ساعت	۳۵,۴	۵,۲	۵-۶
پتروشیمی امیرکبیر	۳۹-۴۰	خط لوله	۱۰۰-۱۱۰ در ساعت	۳۶,۲	۵,۲-۱۰,۵	۵,۵-۶
پتروشیمی تبریز	۴۴-۴۵	تانکر	۴۰-۵۰ در روز	ambient	-	۶
پتروشیمی اراک	۱۸-۲۰	تانکر	۸۰-۱۰۰ در روز	ambient	-	۶
پتروشیمی جم	۵۴-۵۷	تانکر	۸۰-۱۰۰ در روز	ambient	-	۶

آنالیز رافینت یک پتروشیمی

بندر امام

آنالیز رافینت یک پتروشیمی

امیر کبیر

آنالیز رافینت یک پتروشیمی

تبریز

Raffinate 1	Spec
Methane	TRACE
Ethane	TRACE
Ethylene	TRACE
Propane	0.5
Cyclo Propane	TRACE
Propylene	MAX 1
Propadiane	TRACE
N-Butane	MAX 20
I.BUTANE	
1-Butene	20
Iso Butene	MIN 48
Trans2Butene	10
CIS2BUTEN	5
1,2 -BD	MAX 0.8
1,3 -BD	0.3
N-Pentane	TRACE
I-Pentane	0.3
M-Acetylene	TRACE
E-Acetylene	TRACE
V-Acetylene	TRACE
3M-1-BUTENE	TRACE

Raffinate 1	Spec
Methane	TRACE
Ethane	TRACE
Ethylene	TRACE
Propane	MAX 1
Cyclo Propane	TRACE
Propylene	MAX1
Propadiane	TRACE
N-Butane	MAX 28
I.BUTANE	MAX 28
1-Butene	MAX 28
Iso Butene	MIN 45
Trans2Butene	MAX 22
CIS2BUTEN	MAX 22
1,2 -BD	
1,3 -BD	MAX 1
N-Pentane	MAX 0.1
I-Pentane	MAX 0.1
M-Acetylene	MAX 0.5
E-Acetylene	MAX 0.2
V-Acetylene	MAX 0.2
3M-1-BUTENE	TRACE

Raffinate 1	Spec
Methane	TRACE
Ethane	TRACE
Ethylene	TRACE
Propane	MAX 1
Cyclo Propane	.
Propylene	MAX1
Propadiane	TRACE
N-Butane	MAX 28
I.BUTANE	MAX 28
1-Butene	MAX 28
Iso Butene	MIN 45
Trans2Butene	MAX 22
CIS2BUTEN	MAX 22
1,2 -BD	
1,3 -BD	MAX 1
N-Pentane	MAX 0.1
I-Pentane	MAX 0.1
M-Acetylene	MAX 0.5
E-Acetylene	MAX 0.2
V-Acetylene	MAX 0.2
3M-1-BUTENE	TRACE

آنالیز رافینت یک پتروشیمی

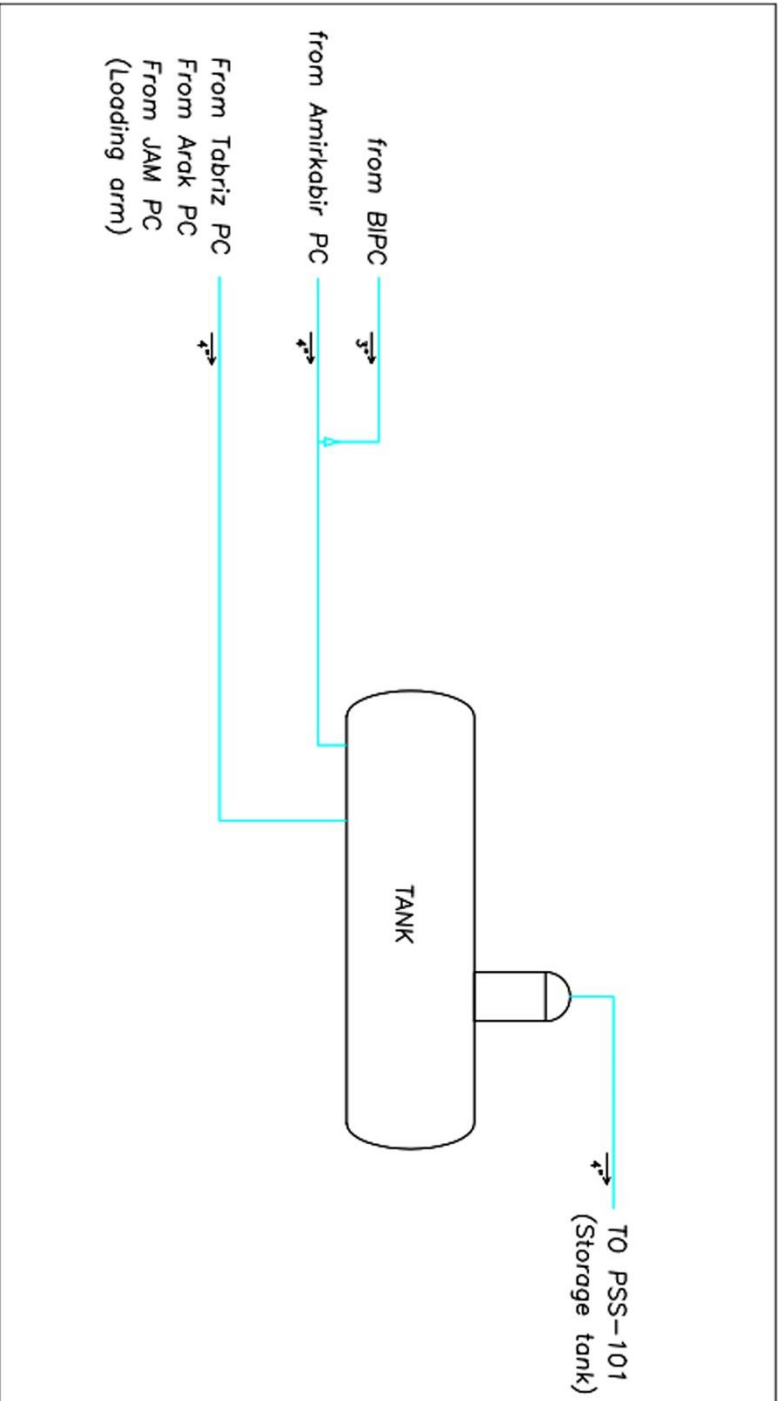
جم

Raffinate 1	Spec
Methane	TRACE
Ethane	TRACE
Ethylene	TRACE
Propane	MAX 1
Cyclo Propane	TRACE
Propylene	0.02
Propadiene	0.1
N-Butane	MAX 28
I.BUTANE	
1-Butene	MAX 28
Iso Butene	MIN 30
Trans2Butene	MAX 14
CIS2BUTEN	MAX 8
1,2 -BD	MAX 1
1,3 -BD	
N-Pentane	MAX 0.1
I-Pentane	
M-Acetylene	MAX 0.5
E-Acetylene	MAX 0.2
V-Acetylene	MAX 0.2
3M-1-BUTENE	TRACE

آنالیز رافینت یک پتروشیمی

اراک

Raffinate 1	Spec
Methane	TRACE
Ethane	TRACE
Ethylene	TRACE
Propane	MAX 0.5
Cyclo Propane	TRACE
Propylene	MAX 1
Propadiene	TRACE
N-Butane	MAX 20
I.BUTANE	
1-Butene	20
Iso Butene	MIN48
Trans2Butene	10
CIS2BUTEN	5
1,2 -BD	MAX 0.8
1,3 -BD	
N-Pentane	TRACE
I-Pentane	TRACE
M-Acetylene	TRACE
E-Acetylene	TRACE
V-Acetylene	TRACE
3M-1-BUTENE	TRACE



فصل سوم

شرایط مناقصه

۱- اعلام عدم تمایل به شرکت در مناقصه پس از دریافت اسناد مناقصه

شرکت کنندگان در مناقصه باید پس از دریافت اسناد در صورت عدم تمایل به شرکت در مناقصه انصراف خود را حداکثر تا ۳ روز پس از تاریخ دریافت اسناد مناقصه به صورت کتبی اعلام نمایند .

۲- بررسی اسناد و مدارک مناقصه

۱-۲- شرکت کنندگان در مناقصه ملزم هستند کلیه مدارک مناقصه را بدقت مطالعه و مورد بررسی قرار داده و از متن آنها اطلاع کافی و کامل پیدا نمایند. قبل از تسلیم برگ پیشنهاد نرخ برای شرکت در مناقصه اطلاعات لازم راجع به محل اجرای کار، امکانات محل و عامل دیگری که می تواند در اجرای کارها مؤثر باشد کسب نمایند .

۲-۲- صورتجلسات، نامه ها، نامبر های صادره از طرف کارفرما به شرکت کنندگان در مناقصه قبل از ارائه پیشنهاد نرخ، بخشی از مدارک مناقصه را تشکیل داده و در شرایط و مفاد مشابهی که در مدارک مناقصه ذکر گردیده تقدم خواهد داشت.

۳-۲- هیچگونه ادعائی از طرف شرکت کنندگان در مناقصه پس از تسلیم نرخ پیشنهادی برای بخش یا بخشهایی از کار که بعلت عدم آشنایی به محل اجرای کارها، امکانات و غیره و عدم پیش بینی و یا عدم آگاهی مطرح گردد قابل قبول شرکت شیمی بافت نخواهد بود و اساساً کارفرما در رد و یا قبول هر یک یا تمام پیشنهادات بدون ذکر دلیل مختار است .

۴-۲- شرکت کنندگان در مناقصه بایستی از موقعیت و چگونگی محل کار و وسایل و نحوه دسترسی به آنها و تسهیلات محلی منجمله شرایط و عملیات کار و تمام عواملی که به نحوی در اجرای صحیح و سریع خدمات مؤثر است آگاهی کامل داشته باشند .

۵-۲- عدم آگاهی شرکت کنندگان در مناقصه از موقعیت و چگونگی محل کار و وسایل و نحوه دسترسی به آنها و تسهیلات محلی و هرگونه عاملی که در اجرای خدمات مورد نظر منجمله شرایط کار و عملیات مؤثر باشد به هیچوجه رافع مسئولیت پذیرفته شده از طرف شرکت کنندگان در مناقصه نخواهد گردید و مطالبه وجوه اضافی از این بابت پذیرفته نخواهد شد و هرگونه اعتراضی از سوی شرکت کنندگان در مناقصه در این خصوص فاقد اعتبار است .

۳- سپرده شرکت در مناقصه

سپرده شرکت در مناقصه معادل ۲,۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال می باشد.

ضروریست مبلغ تضمین شرکت در مناقصه به یکی از صورتهای مشروحه زیر در پاکت جداگانه (الف) و همراه با سایر مدارک مناقصه تحویل این شرکت گردد:

۱- رسید بانکی واریز وجه مزبور به حساب شماره ۲۶۲۷۸۹۱۳۹ (بنام شرکت پتروشیمی شیمی بافت) بانک رفاه کارگران بانک رفاه شعبه مستقل مرکزی ۱۰۱

۲- چک تضمین شده بانکی (چک شخصی و یا چک شرکت قابل قبول نمی باشد.)

۳- ضمانت نامه معتبر بانکی به نفع کارفرما

توضیح:

* در صورت ارسال چک عادی (چک شخصی و یا چک شرکتی) پاکت پیشنهاد گشوده نخواهد شد.

* به پیشنهادهای فاقد سپرده شرکت در مناقصه ترتیب اثر داده نشده و پاکت آنها گشوده نخواهد شد.

* هرگاه برنده مناقصه از پیشنهاد خود عدول کند سپرده به نفع شرکت شیمی بافت ضبط میگردد.

۴- تاریخ، محل و نحوه ارائه پیشنهادات

شرکت کنندگان در مناقصه می باید پیشنهادات خود را حداکثر تا پایان وقت اداری روز ۱۳/۰۳/۱۴۰۲ در سه پاکت جداگانه لاک و مهر شده (الف)، (ب) و (ج) و در قبال اخذ رسید به واحد حراست شرکت پتروشیمی شیمی بافت به نشانی تهران - خیابان افریقا بین چهارراه جهان کودک و میرداماد کوچه پدیدار پلاک ۲۲ تحویل نمایند. محتویات پاکت ها می باید به شرح زیر تنظیم گردد.

۴-۱- پاکت (الف) محتوی سپرده شرکت در مناقصه

۴-۲- پاکت (ب) محتوی پیشنهاد فنی به همراه مدارک احراز هویت درخواستی شرکت پیشنهاد دهنده.

۴-۳- پاکت (ج) محتوی نسخ تکمیل شده برگ پیشنهاد قیمت پیوست (کل صفحات) به همراه یک نسخه کامل از اسناد مناقصه که توسط مناقصه گر مهر و امضا شده اند.

توضیح-۱ ضروریست کلیه صفحات ارسالی فوق الذکر توسط دارنده (دارندگان) امضاء تعهد آور امضاء و مهمور به مهر شرکت گردد و در پاکت (ج) تحویل گردد.

توضیح-۲: ضروریست در روی پاکتهای مذکور نوع محتویات پاکت (الف، ب، ج) موضوع مناقصه، نام و نشانی پیشنهاد دهنده و تاریخ تسلیم پیشنهاد نوشته شود.

۵- هزینه های شرکت در مناقصه

تمام هزینه هاییکه شرکت کنندگان در مناقصه جهت شرکت در این مناقصه متحمل می شوند بر عهده خود آنها خواهد بود و نیز هزینه چاپ آگهی و نیز تجدید آگهی بر عهده برنده مناقصه می باشد.

۶- اختیارات شرکت شیمی بافت در رد یا قبول پیشنهادات

شرکت شیمی بافت این حق را برای خود محفوظ می دارد که تمام یا قسمتی از پیشنهادات را بدون ذکر دلیل رد یا قبول نماید و تصمیم متخذه در این باره قطعی خواهد بود. در صورتیکه پیشنهادات شرکتی مورد قبول واقع گردد در این صورت آن شرکت ملزم خواهد بود پیمانی با شرکت شیمی بافت مطابق فرم نمونه پیوست امضاء نماید.

۷- خودداری از امضاء پیمان

چنانچه شرکت حائز اولویت اول مناقصه (توسط کارفرما تعیین می شود) از امضاء پیمان خودداری و یا پس از امضاء پیمان از انجام تعهدات خود انصراف حاصل نماید سپرده شرکت در مناقصه آن شرکت (مندرج در بند ۳ دعوتنامه) ضبط و شرکت دارای اولویت دوم (توسط کارفرما تعیین می شود) جهت عقد قرارداد دعوت خواهد شد، چنانچه شرکت دوم نیز حاضر به انعقاد قرارداد نگردد و یا پس از امضاء پیمان از انجام تعهدات انصراف حاصل نماید در مورد وی نیز بهمین طریق عمل خواهد شد. در چنین صورتی هیچیک از پیشنهاد دهندگان (پیمانکاران) مورد بحث حق هیچگونه ادعا و اعتراض نخواهند داشت.

۸- محرمانه بودن اسناد مناقصه

کلیه مفاد و مدارک این مناقصه محرمانه بوده و جزء دارایی شرکت پتروشیمی شیمی بافت می باشد و نباید به اشخاص ثالث بدون کسب رضایت قبلی شرکت شیمی بافت، به احدی داده شود.

۹- انتخاب برنده و استرداد سپرده شرکت در مناقصه

پس از باز شدن پاکتها و بررسی پیشنهادات مناقصه توسط شرکت شیمی بافت و مشخص شدن نفرات اول و دوم مناقصه، سپرده های شرکت در مناقصه مربوطه به شرکت کنندگانی که اول یا دوم نشده اند عودت داده خواهد شد.

۱۰- اقامتگاه قانونی پیمانکار

اقامتگاه قانونی پیمانکار همان است که در دعوتنامه ذکر شده، هر مکاتبه ای که به نشانی مذکور ارسال شود ابلاغ شده تلقی خواهد گردید مگر آنکه هرگونه تغییری در نشانی مذکور قبلاً کتباً به کارفرما اطلاع داده شده باشد.

۱۱- پیشنهادات ناقص

به پیشنهادات ناقص و مبهم و مشروط و فاقد سپرده شرکت در مناقصه و پیشنهاداتی که با شرایط این مناقصه مغایرت داشته باشد و یا بعد از مدت مقرر در بند ۴ فوق تسلیم گردد ترتیب اثر داده نخواهد شد.

۱۲- افتتاح پیشنهادات

پیشنهادات واصله توسط کارفرما بشرح ذیل باز و قرائت خواهد شد :

ابتدا پاکت (الف) محتوی سپرده شرکت در مناقصه باز شده و چنانچه سپرده شرکت در مناقصه به تشخیص شرکت پتروشیمی شیمی بافت طبق شرایط اعلام شده تهیه نشده باشد پیشنهاد مورد بحث مردود شناخته می گردد و در صورت قابل قبول بودن سپرده، نسبت به گشایش پاکت (ب) محتوی پیشنهاد فنی و مدارک احراز هویت اقدام خواهد شد و در صورت تایید پیشنهاد فنی و مدارک احراز هویت نسبت به گشایش پاکت پیشنهاد مالی پاکت (ج) اقدام خواهد شد .

به پیشنهادات ناقص و مبهم و یا مشروط ترتیب اثر داده نخواهد شد و شرکت شیمی بافت به هیچ وجه مقید به قبول پیشنهاد خاصی نبوده و نیز تعهدی مبنی بر امضای پیمان با حائز پیشنهاد حداقل ندارد. چنانچه شرکت پتروشیمی شیمی بافت به تبانی بین پیشنهاد دهندگان متخلف و قوف حاصل نماید پیشنهاد ها مردود تشخیص داده و پیشنهاد دهندگان متخلف را برای مدتی که ممکن است دائمی باشد از لیست شرکتهای ذیصلاحیت برای دعوت به مناقصه حذف خواهد نمود. هیچ یک از پیشنهادات، قبول شده تلقی نخواهد شد مگر آنکه اعلام کتبی درباره چنین قبولی بوسیله شرکت پتروشیمی شیمی بافت برای پیشنهاد دهنده فرستاده شده باشد .

پیوستها

۱- برگ پیشنهاد نرخ

۲- نمونه قرارداد

پیوست ۱
برگ پیشنهاد نرخ

**تامین مواد و ملزومات و ساخت یک دستگاه
مخزن میکسینگ و یک دستگاه سپراتور جهت
جداسازی آب از رافینت ۱ در ورودی پلنت شماره
۲ MTBE**

شرکت پتروشیمی شیمی بافت در منطقه ویژه بندر امام (ره)

برگ پیشنهاد نرخ

تامین مواد و ملزومات و ساخت یک دستگاه مخزن میکسینگ و یک دستگاه سپراتور جهت جداسازی آب از رافینت ۱ در ورودی پلنت شماره ۲ MTBE

کارفرما:

شرکت شیمی بافت (سهامی خاص)

تهران - خیابان افریقا بین چهارراه جهان کودک و میرداماد کوچه پدیدار پلاک ۲۲

پس از بررسی و مطالعه دقیق کلیه مدارک، مشخصات فنی، شرایط پیمان، و سایر اسناد مناقصه و مدارک منضم به آن و با قبول مفاد شرایط مذکور در اسناد مناقصه و پس از بازدید و آشنایی کامل از محل کار، این شرکت حاضر است کلیه کارهای مشروح در مدارک مذکور را طبق شرایط و مشخصات مندرج در آنها به بهترین وجه و بطوریکه از هر حیث مورد رضایت و موافقت کارفرما واقع گردد در ازای نرخهای پیشنهادی زیر و بر اساس موارد مذکور با مشخصات ذکر شده و تحویل آن در محل کارخانه شرکت پتروشیمی شیمی بافت واقع در سایت ۳ منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی انجام دهد.

۱- مبلغ پیشنهادی:

ردیف	شرح کالا	تعداد	قیمت کل (ریال)
۱	کلیه مواد اولیه به همراه ملزومات مصرفی، ابزار و ... و هزینه ساخت و تست مخزن میکسینگ با احتساب بیمه مطابق با مشخصات مورد درخواست	۱ عدد	
۲	کلیه مواد اولیه به همراه ملزومات مصرفی، ابزار و ... و هزینه ساخت سپراتور با احتساب بیمه مطابق با مشخصات مورد درخواست	۱ عدد	
هزینه بارگیری و حمل تا پتروشیمی شیمی بافت			
جمع کل (ریال)			
مدت زمان تحویل کالا:			

توضیح ۱: ساخت مخزن و سپراتور می بایست بر اساس نقشه های پیوست و دستور العمل های ابلاغی صورت پذیرد.

توضیح ۱-۱- ترم تحویل کالا در پیشنهاد ارائه شده بر اساس DDP Mahshar می باشد.

توضیح ۲: در صورت درخواست پیش پرداخت در قبال ۱,۵ برابر ضمانتنامه بانکی این امر مقدور می باشد و سقف پرداخت ۳۰ درصد مبلغ کل صورتحساب می باشد.

توضیح ۳: تسویه حساب باقی مانده مبلغ قرارداد مطابق با رژیم پرداخت در نمونه قرارداد پیوست و تایید کارفرما در هر مرحله انجام خواهد شد.

توضیح ۴: به منظور تضمین حسن انجام تعهدات پیمانکار می بایست ۱۰٪ ضمانت نامه بانکی بی قید و شرط ارائه نماید. همچنین به منظور حسن انجام کار مبلغ ۱۰ درصد از هر پرداخت کسر و پس از تحویل کالا به پیمانکار عودت میگردد.

توضیح ۵: در صورتی که مبلغ کل پیشنهاد برنده مناقصه از برآورد بودجه کارفرما بیشتر باشد، کارفرما می تواند بخشی از لیست فوق را بر اساس نیاز خود کاهش یا افزایش دهد.

توضیح ۶: پیمانکار مکلف به انجام دستور العمل مبارزه با پولشویی می باشد.

توضیح ۷: مطابق مفاد ماده ۳۸ قانون تامین اجتماعی در قرارداد های منعقد می بایست ۵٪ سپرده از صورت وضعیت ها کسر و استرداد مبلغ مذکور و پرداخت آخرین صورتحساب پیمانکار منوط به اخذ و ارائه مفاسد حساب بیمه می باشد.

۱- تعدیل:

به این پیمان برای انجام کارهای موضوع هیچگونه تعدیلی تعلق نمی گیرد.

۲- کسر قانونی و قراردادی

۲-۱- مالیات بر ارزش افزوده متعلقه به این قرارداد توسط کارفرما به پیمانکار پرداخت خواهد شد و پیمانکار می بایست گواهی ثبت نام معتبر ارائه نماید.

۲-۲- مطابق مفاد ماده ۳۸ قانون تامین اجتماعی در قرارداد های منعقد می بایست ۵٪ سپرده از صورت وضعیت ها کسر و استرداد مبلغ مذکور و پرداخت آخرین صورتحساب پیمانکار منوط به اخذ و ارائه مفاسد حساب بیمه می باشد.

۲-۳- پیمانکار متعهد است علاوه بر رعایت مسائل مربوط به بیمه تامین اجتماعی موضوع ماده ۳۸ قانون تامین اجتماعی هر یک از کارکنان خود را در قبال حوادث بیمه ی مسئولیت مدنی با حداکثر امتیازات پرسنلی نماید. بدیهی است پیمانکار در صورت عدم اخذ بیمه ی حوادث برای کارکنان خود در مقابل تمامی حوادث رخ داده و خسارت های به بار آمده اعم از مالی و جانی مسئول خواهد بود.

۳- ابلاغ پیمان

پیشنهاد دهنده متعهد می‌گردد که در صورت برنده شدن در مناقصه حداکثر پس از یک هفته از تاریخ ابلاغ کتبی شرکت شیمی بافت مبنی بر شروع کار، عملیات را شروع نماید .
بمنظور تضمین انجام تعهدات ضمانتنامه شرکت در مناقصه پیمانکار تا اتمام تعهدات ایشان نزد کارفرما باقی می ماند.

۴- مدت اعتبار پیشنهاد

پیشنهاد حاضر از تاریخ آخرین مهلت قبول پیشنهادات تا مدت ۴۵ روز معتبر و در ظرف این مدت هر زمان شرکت پتروشیمی شیمی بافت قبولی خود را کتباً نسبت به آن اعلام نماید عقد پیمان برای طرفین الزام آور خواهد بود و در صورتیکه پیشنهاد دهنده حاضر به عقد پیمان و یا انجام کار نشود و یا از شرایط مناقصه عدول نماید شرکت پتروشیمی شیمی بافت حق دارد سپرده شرکت در مناقصه آن شرکت را بنفع خود ضبط نماید .

نام شرکت پیشنهاددهنده :

نام امضاء کنندگان پیشنهاد(نفرات دارنده امضای تعهدآور) :

سمت امضاء کنندگان پیشنهاد (نفرات دارنده امضای تعهدآور):

تاریخ :

آدرس قانونی پیشنهاد دهنده :

مهر و امضاء:

پیوست ۲

نمونه قرارداد

**تامین مواد و ملزومات و ساخت یک دستگاه مخزن
میکسینگ و یک دستگاه سیراتور جهت جداسازی آب از
رافینت ۱ در ورودی پلنت شماره ۲ MTBE**

مجتمع شیمی بافت در منطقه ویژه بندر امام (ره)

بسمه تعالی

تاریخ:

شماره:

این قرارداد فیما بین شرکت پتروشیمی شیمی بافت (سهامی خاص) ثبت شده به شماره ۱۰۴۹۱۳ و با کد اقتصادی ۴۱۱۱۹۷۶۴۵۹۳۷ شناسه ملی ۱۰۱۰۱۴۸۸۰۵۳ به نمایندگی به نشانی تهران، خیابان آفریقا بین چهارراه جهان کودک و میرداماد، کوچه پدیدار، پلاک ۲۲ تلفن ۱۵ و ۰۲۱۸۸۶۷۶۸۱۴ که از این پس کارفرما نامیده می شود از یک طرف و شرکت ثبت شده به شماره و دارای کد اقتصادی شناسه ملی به نمایندگی به نشانی تلفن که از این پس پیمانکار نامیده می شود از طرف دیگر با شرایط مشروحه ذیل منعقد و طرفین ملزم به اجرای مفاد آن گردیدند.

ماده ۱: موضوع قرارداد:

تامین مواد اولیه و ملزومات و ساخت یک دستگاه مخزن میکسینگ و یک دستگاه سپراتور جهت جداسازی آب از رافینت ۱ در ورودی پلنت شماره ۲ MTBE بر اساس مشخصات ذکر شده، ویژگی ها و شرایط مندرج در مشخصات فنی پیوست، جدول مشخصات فنی و الزامات عمومی و خاص به همراه وارانتی، گارانتی و خدمات پس از فروش، طبق برنامه ای که در طول مدت قرارداد از سوی کارفرما به پیمانکار اعلام می گردد. با قیمت کل یورو.

ماده ۲: تعداد و بهای کالای موضوع قرارداد

ردیف	شرح کالا	تعداد	قیمت کل (ریال)
۱	کلیه مواد اولیه به همراه ملزومات مصرفی، ابزار و ... و هزینه ساخت و تست مخزن میکسینگ با احتساب بیمه مطابق با مشخصات مورد درخواست	۱ عدد	
۲	کلیه مواد اولیه به همراه ملزومات مصرفی، ابزار و ... و هزینه ساخت سپراتور با احتساب بیمه مطابق با مشخصات مورد درخواست	۱ عدد	
هزینه بارگیری و حمل تا پتروشیمی شیمی بافت			
جمع کل (ریال)			
مدت زمان تحویل کالا:			

تبصره ۱: ساخت مخازن می بایست بر اساس نقشه های پیوست و دستور العمل های ابلاغی صورت پذیرد.

تبصره ۲: هزینه های بارگیری، حمل، بیمه، عوارض حمل و ترخیص کالا از گمرک و تخلیه و تحویل بر عهده پیمانکار می باشد. ترم تحویل کالا DDP Mahshar می باشد.

تبصره ۳: پیمانکار مکلف است گواهی ثبت نام ارزش افزوده معتبر ارائه نماید و در قبال آن ارزش افزوده کالا محاسبه و به پیمانکار پرداخت می گردد.

تبصره ۴: پیمانکار مکلف به صدور فاکتور رسمی و مورد تایید نهادهای حاکمیتی کشور جمهوری اسلامی ایران با ارز ریال بر اساس تبصره ۱ این بند قرارداد می باشد.

تبصره ۵: پیمانکار پس از ارسال هر پارت از کالا نسبت به تنظیم و ارائه صورتحساب رسمی منطبق با مبلغ قرارداد و توضیحات ارائه شده در تبصره یک بند (تعداد و بهای کالای موضوع قرارداد) آن به پیمانکار اقدام خواهد نمود.

ماده ۳: مشخصات کالای موضوع قرارداد

بر اساس پیوست شماره یک و مشخصات فنی اعلامی از سوی کارفرما

ماده ۴: کیفیت کالا

کالای غیر منطبق با مشخصات قرارداد، ناقص و یا معیوب، تحویل نشده تلقی گردیده و بهای آن قابل مطالبه نیست. این کالا بایستی توسط پیمانکار از انبارهای کارفرما خارج شود و کلیه هزینه های وصول و استرداد کالای غیر منطبق (که شامل هزینه حمل و نقل نیز خواهد بود)، به عهده پیمانکار می باشد و کلیه خسارات وارده به تشخیص کارفرما و از محل ضمانتنامه ها و مطالبات پیمانکار وصول می گردد. همچنین بازرسی کالا توسط تیم بازرسی فنی شرکت شیمی بافت مطابق با مشخصات فنی مندرج در قرارداد صورت خواهد پذیرفت.

ماده ۵- مدت زمان قرارداد:

مدت کل قرار داد از تاریخ امضا قرارداد به **** می باشد.

ماده ۶- تعهدات پیمانکار:

۱-۶- پیمانکار اقرار و اذعان دارد از محل نصب مخزن و دستگاه سپرایتور بازدید و توانایی تامین و ساخت، انتقال آن به محل مشخص شده را بر اساس استاندارد ها و رعایت موازین HSE دارد. طبیعی است هر گونه خسارتی در صورت قصور در این راستا متحمل کارفرما شود به عهده پیمانکار می باشد.

۲-۶- پیمانکار اقرار و اذعان دارد که توان فنی و مالی انجام موضوع قرارداد را دارد و از مشخصات فنی کالا و کیفیت مورد نظر کارفرما همچنین نحوه و زمان تحویل کالا اطلاع دارد.

۳-۶- پیمانکار تصدیق می نماید که شرایط مالی و فنی موضوع این قرارداد با توجه به جمیع جهات و شرایط و ضوابط و مقررات جاری و قیمت های معمول بازار تعیین و مورد توافق قرار گرفته و به عذر عدم اطلاع نمی تواند استناد کند.

۴-۶- پیمانکار موظف است حداکثر ظرف ۱۰ روز پس از امضای قرارداد نسبت به ارائه ضمانت نامه های پیش پرداخت (در صورت نیاز به اخذ پیش پرداخت) و انجام تعهدات خود به کارفرما اقدام نماید. بدیهی است زمان تحویل از تاریخ امضای قرارداد محاسبه خواهد شد و کارفرما در صورت عدم ارائه ضمانتنامه انجام تعهدات طی مدت زمان اعلام شده حق فسخ قرارداد بدون نیاز به مراجعه به مراجع قضایی و با اعلام کتبی داشته و می تواند نسبت به وصول ضمانتنامه شرکت در مناقصه اقدام نماید.

۵-۶- پیمانکار متعهد می گردد که کالای موضوع قرارداد از نظر ابعاد، اندازه، کارایی و مشخصات و نیز نوع و شرایط بسته بدنی با کلیه مشخصات فنی و الزامات کیفی مندرج در بند شرح مشخصات کالا و نقشه های مورد تایید کارفرما مطابقت داشته باشد. پیمانکار متعهد می گردد تا مطابق با مشخصات و نقشه های فنی کارفرما و دستورالعمل های کیفی مخزن و سپرایتور مورد نظر را تهیه و تامین نماید. کلیه مواد مورد نیاز مخزن و سپرایتور پس از انجام تست های مورد درخواست کارفرما تدارک و تامین می گردد. همچنین کلیه مراحل ساخت و عملیات جوشکاری می بایست به تایید ناظر فنی کارفرما برسد.

۶-۶- در صورتیکه کارفرما در هر مرحله از قرارداد بروی مواد اولیه و یا ساخت تاییدیه صادر ننماید پیمانکار موظف است ظرف حداکثر ده روز نسبت به رفع عیب یا مغایرت اقدام نماید. بدیهی است در صورت عدم توجه پیمانکار به هشدارهای کیفی کارفرما محق است تا در صورت عدم تایید از سوی واحد کنترل کیفیت کارفرما، پیمانکار حق هر گونه ادعایی را از خود سلب می نماید. کلیه هزینه های جایگزینی محصول معیوب یا غیر منطبق با نمونه بر عهده پیمانکار خواهد بود و پیمانکار مکلف است پس از اعلام کارفرما در اسرع وقت نسبت به خروج کالاهای مذکور از مکان کارفرما اقدام نماید.

۷-۶- پیمانکار متعهد می گردد کالای موضوع قرارداد را در واحد MTBE شرکت پتروشیمی شیمی بافت واقع در سایت ۳ منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی تحویل نماید.

۸-۶- پیمانکار مکلف است در هر زمان که کارفرما تشخیص دهد امکان بازدید نمایندگان معرفی شده را با هماهنگی قبلی از مجموعه خود فراهم سازد.

۹-۶- پیمانکار متعهد به تحویل به موقع کالا می باشد.

۱۰-۶- مسئولیت کیفیت کالای تحویل داده شده در هر زمان (در طول مدت قرارداد و یا پس از خاتمه قرارداد) به عهده و هزینه پیمانکار می باشد. اگر عیوب کالای تحویل شده در طول مدت قرارداد مشاهده گردد پیمانکار مکلف است تا با هزینه خود نسبت به رفع عیب آن در اسرع وقت اقدام نماید و چنانچه پس از خاتمه قرارداد حادث گردد، در صورت عدم جبران خسارت توسط پیمانکار، کارفرما می تواند خسارات وارده را به تشخیص خود از محل مطالبات و یا تضامین پیمانکار کسر و یا از سایر دارایی های پیمانکار استیفاء نماید و پیمانکار حق هرگونه اعتراض یا ادعایی را از خود سلب و ساقط می نماید.

۱۱-۶- کلیه اجزاء مورد نیاز جهت تولید موضوع قرارداد می بایست از منابعی که مورد ارزیابی و تایید کارفرما قرار گرفته است تامین گردد و پیمانکار متعهد می گردد در زمان عقد قرارداد و نیز قبل از هر تغییر در منابع مورد نظر، کلیه مراکز تولید و یا تامین اجزاء مذکور را با ذکر آخرین آدرس محل تولید آنها به نماینده کارفرما اعلام نماید.

۱۲-۶- شرکت پتروشیمی شیمی بافت مجاز است بر حسب صلاحدید خود در هر زمان نسبت به استقرار نماینده خود به صورت پاره وقت و یا تمام وقت در محل کارخانه پیمانکار اقدام نماید. تامین کننده متعهد می گردد کلیه تسهیلات لازم جهت استقرار نماینده مذکور را فراهم نموده و کلیه اطلاعات لازم اعم از اطلاعات تولیدی، کیفی، مالی و ... را در اختیار نماینده کارفرما قرار دهد. لازم به ذکر است نظارت نماینده رافع مسئولیت های تامین کننده نمی باشد. در صورت عدم رعایت مفاد این بند کارفرما می تواند به تشخیص خود، علاوه بر فسخ قرارداد به صورت یکطرفه خسارات وارده را به تشخیص خود از محل مطالبات یا تضامین پیمانکار کسر و یا از سایر دارایی های پیمانکار استیفا نماید و پیمانکار حق هرگونه اعتراض یا ادعایی را از خود سلب و ساقط می نماید.

۱۳-۶- پیمانکار متعهد می گردد در زمان اتمام و یا فسخ قرارداد، نسبت به تحویل کلیه موارد موضوع قرارداد نزد خود به کارفرما، ظرف مدت یک هفته اقدام نماید. مسئولیت تاخیر در تحویل کالا، به عهده پیمانکار می باشد.

۱۴-۶- پیمانکار متعهد می گردد تمهیدات لازم را جهت مبارزه با پولشویی و جلوگیری از تامین مالی تروریسم به کار گرفته و کنترل های ضروری را در این خصوص اعمال نماید.

۱۵-۶- پیمانکار متعهد می گردد ساخت سپراتور مطابق نقشه پیوست انجام گردد و کویل موجود در پایین مخزن حذف گردد.

۱۶-۶- پیمانکار متعهد می گردد با توجه به اینکه سپراتور مذکور جهت جداسازی آب از سیال رافینت ۱ در نظر گرفته شده است یک قطره گیر برای برجک مخزن طراحی و نصب نماید.

فشار عملیاتی: ۲۵Barg دمای سیال: amb دبی عبوری از لاین: ۲۰ متر مکعب بر ساعت

۱۷-۶- پیمانکار متعهد می گردد متریاال تجهیزات از ۱,۴۵۷۱ به ۵۱۶,۶۰۰ تغییر داده شود. از این رو به دلیل تغییر متریاال مخزن سپرایتور نیازمند است ضخامت مخزن با توجه به متریاال جدید مطابق

استاندارد های نفت و گاز طراحی گردد. فشار عملیاتی: ۲۵Barg دمای سیال: amb

۱۸-۶- پیمانکار متعهد به ارائه نقشه های ساخت مخزن سپرایتور با جزئیات کامل دیتیل جوش هنگام تحویل دستگاه می باشد.

۱۹-۶- پیمانکار متعهد می گردد امکان بازدید در حین ساخت مخزن سپرایتور برای کارشناسان کارفرما را فراهم نماید.

۲۰-۶- پیمانکار متعهد می گردد تمام متریاال های مورد استفاده در ساخت مخزن سپراتور دارای گواهینامه بوده و از بهترین کیفیت تهیه گردند. همچنین متریاال ها جهت مطابقت با اطلاعات موجود در نقشه و گواهینامه های ارائه شده توسط شرکت سازنده و با هماهنگی بازرسین محترم کارفرما مورد آزمایش قرار گرفته خواهد شد

- و معیار پذیرش، استاندارد ASME&ASTM و آزمایشگاه های مجری، آزمایشگاه مرکز پژوهش متالوژی رازی تهران و یا هر آزمایشگاه معتبر مورد تایید بازرسی محترم کارفرما خواهد بود.
- ۶-۲۱- پیمانکار متعهد می گردد نمونه برداری از کلیه متریال ها جهت انجام آزمون شیمیایی و مکانیکی در ساخت مخزن سپرایتور در حضور نماینده کارفرما صورت پذیرد.
- ۶-۲۲- پیمانکار متعهد می گردد هماهنگی با واحد بازرسی کارفرما قبل از شروع فرآیند ساخت مخزن سپرایتور مطابق با الزامات مندرج در بندهای استاندارد صورت پذیرد.
- ۶-۲۳- پیمانکار متعهد می گردد قبل از شروع ساخت مخزن سپرایتور ITP QC PLANS و TIME SCHEDULE را به کارفرما ارائه و تاییدیه لازم را اخذ نماید.
- ۶-۲۴- پیمانکار متعهد می گردد QC FORM را قبل از ساخت به کارفرما ارائه نماید.
- ۶-۲۵- پیمانکار متعهد می گردد WPS مربوط به تمامی درز جوش ها بر اساس استاندارد ASME SEC IX و AWS را ارائه و پس از آن جهت اخذ تاییدیه PQR، نمونه تهیه و به آزمایشگاه مرجع ارسال و همچنین مدارک جوشکار کد و تجهیزات جوشکاری را نیز در اختیار کارفرما قرار دهد.
- ۶-۲۶- پیمانکار متعهد می گردد اعمال رنگ پوشش خارجی (سه لایه رنگی اپوکسی) و پوشش داخلی (یک لایه اپوکسی) و عایق بر اساس SPE کارخانه انجام نماید.
- ۶-۲۷- پیمانکار متعهد می گردد جوشکاری کلیه نکات مخزن سپرایتور بر اساس فرآیند های جوشکاری شرکت سازنده و مورد تایید کارفرما باشد.
- ۶-۲۸- پیمانکار متعهد می گردد دستور العمل های هیدروتست و تست های NDT را در اختیار کارفرما قرار دهد.
- ۶-۲۹- پیمانکار متعهد به انجام هیدرو استاتیک تست تجهیز و انجام تست های VT,PT,UT,RT به میزان ۱۰۰٪ خطوط جوش و اخذ تاییدیه توسط واحد QC شرکت سازنده و بازرسی کارفرما در ساخت مخزن سپرایتور می باشد.
- ۶-۳۰- پیمانکار متعهد می گردد طراحی و ساخت مخزن میکسینگ را بر اساس استاندارد های ASME SEC. VIII، ASME SEC. IX، ASME SEC. II و سایر استانداردهای نفت و گاز انجام گردد.
- ۶-۳۱- پیمانکار متعهد می گردد نقشه های ساخت میکسینگ با جزئیات کامل و دیتیل جوش و دیتا شیت فرایندی، مکانیکی و متریالی را هنگام تحویل دستگاه ارائه دهد.
- ۶-۳۲- پیمانکار متعهد می گردد در زمان ارسال پیشنهاد فنی، SKETCH طراحی با مشخص نمودن ابعاد کلی و اندازه های مهم تجهیز مخزن میکسینگ را ارائه نماید.
- ۶-۳۳- پیمانکار متعهد می گردد موقعیت نازل های تجهیز مخزن میکسینگ را در زمان ارسال پیشنهاد فنی مشخص نماید.
- ۶-۳۴- پیمانکار متعهد به ارائه حداقل ۱۰ سال خدمات پس از فروش دستگاه فوق می گردد.
- ۶-۳۵- پیمانکار متعهد می گردد امکان بازدید در حین ساخت مخزن میکسینگ برای کارشناسان این شرکت فراهم گردد.

۳۶-۶- پیمانکار متعهد می گردد آماده سازی جهت حمل و ارسال مخزن میکسینگ به شرکت پتروشیمی شیمی بافت توسط خود پیمانکار صورت گیرد.

۳۷-۶- طراحی، مهندسی، خرید، نصب و راه اندازی کلیه تجهیزات ابزار دقیق شامل تجهیزات ذیل و نه محدود، مخزن تماماً بعهده و هزینه ی پیمانکار می باشد.

item	Description	qty	Concept	CONNECTION TO EQUIPMENT	
				Tank	pip
1	level transmits	1	In this case level transmits and alarm in LOW&LOW LOW&HIGH&HIGH HIGH	Depending on the size of the tank	-
2	Level switch Low	1	IN This case when level in tank below of 10% of capacity then on off valve closed.	Depending on the size of the tank	-
3	Level switch High	1	IN This case when level in tank rise to 85-90% capacity then on off valve shall be Closed.	Depending on the size of the tank	-
4	Pressure transducer	1	Pressure control in tank. Pressure transducer and Pressure indicator for tank on DCS.	Depending on the size of the tank	-
5	On Off Valve	2	At the liquid outlet & inlet of tank	-	Depending on the size of the pip
6	Temperature transducer with thermowell	1	Temperature transducer & indicator on the DCS system	Depending on the size of the tank	-
7	Safety Valves	Vendor to advise	In Case of pressure increasing, pressure safety valves (PSV) at determined set point opens and conducts gases to flare.	Depending on the size of the tank	-
8	Pressure Switch High	1	alarmed active and ESD should be operated .	Depending on the size of the tank	-

۳۸-۶- پیمانکار متعهد می گردد نسبت به ارائه performance guarantee جهت کلیه عملیات فوق اقدام نماید. تحویل موقت پس از انجام performance guarantee با حضور نماینده پیمانکار انجام خواهد گرفت که عبارتست از کارکرد مداوم تجهیزات مطابق با شرایط فرآیندی در data sheet و شرح کار بمدت ۷۲ ساعت بدون هیچگونه failure

۳۹-۶- پیمانکار متعهد می گردد بر روی مخزن استریم ول نازل تعبیه نماید.

۴۰-۶- پیمانکار متعهد می گردد کلیه تجهیزات ابزار دقیق از برند های معتبر باشد و پیمانکار باید نسبت به ارائه Certificate of origin جهت اقدام نماید.

۴۱-۶- پیمانکار متعهد می گردد عملیات طراحی و مهندسی به صورتی انجام پذیرد که ۹۵ % availability توسط شرکت سازنده گارانتی گردد.

۴۲-۶- پیمانکار متعهد می گردد هر تجهیز کنترل قابلیت اتصال به سیستم ESD و DCS و Tank gauging system را دارا باشد.

۴۳-۶- پیمانکار متعهد می گردد Hazard Classification کلیه تجهیزات EEx d IIB T4 انتخاب گردد.

۴۴-۶- پیمانکار متعهد می گردد نسبت به ارائه ATEX Certificate جهت تجهیزات اقدام نماید.

۴۵-۶- پیمانکار متعهد می گردد حداقل Ingress protection تجهیزات IP 65 انتخاب گردد.

۴۶-۶- پیمانکار متعهد می گردد هر تجهیز دارای TAG جهت مشخص نمودن موارد ذیل باشد.

Tag number/Manufacture name/Manufacture date/Model number/Serial number/Electrical classification

۴۷-۶- پیمانکار متعهد می گردد تمامی تجهیزات ساخت مخزن میکسینگ از برند معتبر انتخاب و در صورت وجود سازندگان مختلف بین تجهیزات آنها هماهنگی وجود داشته باشد.

۴۸-۶- پیمانکار متعهد می گردد تمامی تجهیزات دارای کاتالوگ و part No و Certificate of Origin بوده و قبل از سفارش گذاری جهت خرید به تایید کارفرما برسند.

۴۹-۶- پیمانکار متعهد می گردد مدارک فنی مورد نیاز به شرح ذیل را در اختیار کارفرما قرار دهد.

-Function drawing

-operation manual , maintenance manual

-lay-out

-Data sheet specification for each component

-ATEX certification for each component

-Fat procedure test

لازم به ذکر است پیمانکار موظف به ارائه نسخه as build کلیه مدارک به همراه گواهینامه های درخواستی در زمان تحویل موقت موضوع پیمان می باشد.

۵۰-۶- پیمانکار متعهد می گردد لیست قطعات یدکی دو سالانه را در پیشنهاد فنی خود ارائه نماید.

۵۱-۶- پیمانکار متعهد می گردد در صورت نیاز به special tools نسبت به تامین و ارائه آن اقدام نماید. ***کلیه مشخصات فنی و جزئیات شرح کار در موارد ذکر شده پس از اتمام نقشه ها، دستورالعملها و اطلاعات و محاسبات مورد نیاز کارفرما در رابطه با طراحی، ساخت، نصب، آزمایشها، راه اندازی و بهره برداری به تایید کارفرما خواهد رسید.

۵۲-۶- پیمانکار متعهد می گردد تمام متریکال های مورد استفاده در ساخت مخزن میکسینگ دارای گواهینامه و از بهترین کیفیت تهیه گردند. همچنین متریکال ها جهت مطابقت با اطلاعات موجود در نقشه و گواهینامه های ارائه شده توسط شرکت سازنده و با هماهنگی بازرسین محترم کارفرما مورد

آزمایش قرار گرفته خواهند شد و معیار پذیرش، استاندارد ASME&ASTM و آزمایشگاه های مجری، آزمایشگاه مرکز پژوهش متالورژی رازی تهران، و یا هر آزمایشگاه معتبر مورد تایید بازرسی محترم کارفرما خواهد بود.

۵۳-۶- پیمانکار متعهد می گردد نمونه برداری از کلیه متریال ها در ساخت مخزن میکسینگ جهت انجام آزمون شیمیایی و مکانیکی در حضور نماینده کارفرما صورت پذیرد.

۵۴-۶- پیمانکار متعهد می گردد هماهنگی با واحد بازرسی کارفرما قبل از شروع فرایند ساخت مخزن مطابق با الزامات مندرج در بندهای استاندارد انجام گیرد.

۵۵-۶- پیمانکار متعهد می گردد قبل از شروع ساخت مخزن میکسینگ (QC PLAN) و ITP و TIME SCHEDULE ارائه و توسط کارفرما تایید گردد.

۵۶-۶- پیمانکار متعهد می گردد QC FORM قبل از ساخت به کارفرما ارائه گردد.

۵۷-۶- پیمانکار متعهد می گردد WPS مربوط به تمامی درزجوش ها بر اساس استاندارد ASME SEC IX و AWS ارائه و پس از آن جهت اخذ تاییدیه PQR، نمونه تهیه و به آزمایشگاه مرجع ارسال و همچنین مدارک جوشکار کد و تجهیزات جوشکاری نیز در اختیار کارفرما قرار گیرد.

۵۸-۶- پیمانکار متعهد می گردد اعمال رنگ پوشش خارجی (سه لایه رنگ اپوکسی) و پوشش داخلی (یک لایه اپوکسی) و عایق بر اساس SPE کارخانه باشد.

۵۹-۶- پیمانکار متعهد می گردد جوشکاری کلیه نقاط مخزن میکسینگ بر اساس فرایند جوشکاری شرکت سازنده و مورد تایید کارفرما باشد.

۶۰-۶- پیمانکار متعهد به ارائه دستور العمل هیدروتست و تست های NDT در ساخت مخزن می باشد.

۶۱-۶- پیمانکار متعهد به انجام هیدرواستاتیک تست تجهیز و انجام تست های VT، PT، UT، RT به میزان ۱۰۰ درصد خطوط جوش و اخذ تاییدیه توسط واحد QC شرکت سازنده و بازرسی کارفرما در ساخت مخزن میکسینگ می گردد.

۶۲-۶- حضور بازرسی کارفرما مطابق ITP پروژه در محل ساخت الزامی است و معیار تحویل گیری گزارش بازرسی فنی شیمی بافت و تایید دستگاه نظارت شیمی بافت میباشد.

ماده ۷- تاخیر در تحویل کالا:

زمان تحویل کالا ماه از تاریخ انعقاد قرارداد می باشد. پیمانکار موظف است طبق برنامه اعلام شده کالا مورد نظر را تامین و تحویل نماید. بدیهی است در صورت عدم تحویل به موقع از جانب پیمانکار، خسارات وارده به کارفرما به علاوه جریمه تاخیر در تحویل مطابق ماده ۱۱ قرارداد، از محل مطالبات پیمانکار، جبران خواهد شد و در صورت تکرار برای بیش از دو بار و یا تاخیر بیش از ۲۰ روز، کارفرما علاوه بر وصول تضامین پیمانکار، اختیار فسخ قرارداد را در باقی مدت آن خواهد داشت.

ماده ۸- محل تحویل کالا:

بر اساس اینکوترمز DDP Mahshahr سایت ۳ منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی واحد MTBE شرکت پتروشیمی شیمی بافت می باشد.

ماده ۹- شرایط پرداخت :

بر اساس اسناد مناقصه ۳۰٪ پیش پرداخت در قبال دریافت ۱,۵ برابر ضمانتنامه بانکی و تسویه حساب مابقی مبلغ قرارداد بر اساس رژیم پرداخت ذیل میباشد:

۹-۱ - ۵۰٪ از مبلغ کل قرارداد پس از تامین مواد اولیه و عملیات برش و رول فرمینگ با تایید ناظر کارفرما

۹-۲ - ۴۰٪ از مبلغ کل قرارداد پس از اتمام عملیات ساخت و جوشکاری، تستهای اولیه، رنگ و سند پلاست با تایید ناظر کارفرما

۹-۳ - ۱۰٪ از مبلغ کل قرارداد پس از تست نهایی بازرسی و صدور مجوز و حمل و تحویل به کارخانه شیمی بافت.

۹-۴ - از هر پرداخت درصد مبلغ پیش پرداخت مستهلک میگردد.

همچنین هرگونه پرداخت به پیمانکار منوط به ارائه صورتحساب مطابق با فرمت مقرر در ماده ۱۶۹ مکرر قانون مالیات های مستقیم خواهد بود.

مطابق مفاد ماده ۳۸ قانون تامین اجتماعی ۵٪ سپرده از صورت وضعیت ها کسر و استرداد مبلغ مذکور و پرداخت آخرین صورتحساب منوط به اخذ و ارائه مفصلا حساب بیمه می باشد.

ماده ۹- تضمین حسن انجام کار و حسن انجام تعهدات :

به منظور تضمین حسن انجام کار، پیمانکار موظف است ضمانت نامه بانکی معتبر و بدون قید و شرط و قابل تمدید بانکی به نفع کارفرما معادل ۱۰ درصد کل مبلغ پیمان تحویل و تا اتمام انجام تعهدات پیمانکار نزد کارفرما باقی می ماند. همچنین به منظور حسن انجام کار از هر پرداخت به پیمانکار ۱۰ درصد کم و بعد از تحویل کالا به ایشان عودت میگردد.

تبصره: مسئولیت نظارت بر اجرای کار و تایید بر عهده واحد نظارت کارفرما می باشد.

ماده ۱۰- تعدیل:

به این قرارداد هیچگونه تعدیل تعلق نمیگیرد.

ماده ۱۱- تاخیرات و جرایم قراردادی:

کارفرما مجاز خواهد بود در صورت صلاحدید، جهت جبران خسارات ناشی از تاخیر در تحویل به موقع کالا، علاوه بر هزینه های متحمل شده، معادل ۰,۵ درصد از بهای مقدار کالای تحویل نشده را به ازای هر روز تاخیر

تا سقف ۲۰ روز به عنوان خسارات از محل مطالبات احتمالی پیمانکار کسر و نیز از محل ضمانتنامه های بانکی پیمانکار و یا سایر دارایی های پیمانکار استیفا نماید و پیمانکار حق هرگونه اعتراض یا ادعایی را از خود سلب و ساقط می نماید. در صورتی که این تاخیر بیش از ۲۰ روز شود، کارفرما می تواند بدون مراجعه به مراجع قضایی قرارداد را فسخ نماید و نسبت به وصول تضامین پیمانکار و ضبط مطالبات احتمالی وی اقدام نماید و یا خسارات مقرر در این ماده را تا زمان تحویل کالا از پیمانکار کسر نماید و پیمانکار حق هرگونه اعتراض یا ادعایی را از خود سلب و ساقط می نماید.

ماده ۱۰- افزایش و کاهش حجم قرارداد:

کارفرما در صورت لزوم می تواند حجم کارهای تحت قرارداد را تا میزان ۲۵٪ کاهش و افزایش دهد و نظر کارفرما در این خصوص شرط و لازم الاجرا بوده و مبلغ قرارداد بر همین اساس قرارداد خواهد بود.

ماده ۱۱- فسخ و خاتمه قرارداد:

کارفرما حق خواهد داشت علاوه بر مواردی که در سایر بندهای این قرارداد ذکر شده است، در صورت بروز یکی از موارد ذیل نیز با اعلام کتبی به پیمانکار بدون نیاز به مراجع قضایی و اخذ تنفیذ از مراجع مزبور قرارداد را در باقی مدت آن فسخ و به عنوان جبران خسارت ناشی از فسخ، نسبت به وصول ضمانت نامه انجام تعهدات پیمانکار و سایر تضامین در اختیار اقدام نماید. بدیهی است در صورتی که این خسارت بیش از مبلغ تضامین باشد، از محل سایر مطالبات و اموال پیمانکار قابل برداشت خواهد بود.

- تاخیر در شروع انجام خدمات تحت قرارداد.
- نقض هر یک از تعهدات پیمانکار طبق مفاد و شرایط قرارداد اعم از عدم انجام تعهدات یا انجام ناقص آنها.
- تحقق شرایط موضوع ماده ۸ قرارداد.
- احراز وجود واسط در انجام معامله.
- ورشکستگی، ضبط اموال و بسته شدن کارگاه و یا انحلال شرکت پیمانکار.
- در صورت عدم رضایت از کیفیت کالای موضوع قرارداد و به منظور متوقف نمودن خسارت.
- چنانچه زمان تحویل اقلام موضوع قرارداد بر اساس ماده ۴ انجام نشده باشد.
- انتقال حقوق و تعهدات ناشی از قرارداد به اشخاص ثالث و یا اجرای تمام یا جزئی از آن توسط اشخاص ثالث، بدون رضایت کتبی کارفرما.

تبصره: در کلیه موارد حق فسخ برای کارفرما محفوظ می باشد. لازم بذکر است تشخیص قصور بر عهده کارفرما خواهد بود و پیمانکار حق هرگونه اعتراضی در خصوص این قرارداد را از خود سلب و ساقط می نماید و در کلیه مواردی که حق فسخ برای کارفرما ایجاد می شود نیاز به مراجعه به مراجع قضایی جهت تنفیذ نمی باشد. بدیهی است در صورت فسخ قرارداد، کارفرما بنا به صلاحدید خود حق دارد از محل تضامین در اختیار ذکر شده در

قرارداد و نیز محل مطالبات پیمانکار نسبت به جبران خسارت وارده به نفع خود اقدام نماید و پیمانکار حق هیچگونه اعتراضی را ندارد.

ماده ۱۲- نظارت بر اجرای کار:

نظارت بر اجرای تعهدات پیمانکار طبق اسناد و مدارک قرارداد، از طرف کارفرما بعهده نماینده کارفرما خواهد بود که با رعایت ضوابط و آئین نامه های داخلی کارفرما انجام می شود.

ماده ۱۳- فورس مازور (حوادث قهریه):

منظور از « فورس مازور » در قرارداد عبارتست از:

(الف) حوادث و اتفاقات غیر قابل پیش بینی، غیر قابل احتراز، غیر قابل رفع و غیر قابل کنترل که مستقل بوده و خارج از اراده و عمل متعهد باشد و در طول مدت قرارداد حادث شده باشد و تاثیر مستقیم و موثر بر مسئولیتهای طرفین قرارداد داشته به گونه ای که مانع انجام هر یک یا تمام تعهدات قراردادی بصورت کلی یا جزئی گردد.

(ب) عدم انجام بخشی از تعهدات قراردادی ناشی از فورس مازور نبایستی موجبی برای عدم انجام دیگر تعهدات قراردادی گردد.

(ج) هرگاه بعلت فورس مازور، طرفین نتوانند تعهدات خود را طبق قرارداد انجام دهند، قرارداد منعقد کماکان بقوت خود باقی است و پس از رفع شرایط فوق، پیمانکار متعهد به ادامه انجام تعهدات می باشند. چنانچه پس از مدت سه ماه، شرایط فورس مازور برطرف نگردد دو طرف نسبت به اقاله یا ادامه قرارداد تصمیم گیری خواهند نمود.

(د) هرگاه طرفین به لحاظ بروز حوادث قهری، قادر به انجام بموقع تعهدات قراردادی خویش نگردند از مسئولیت مبرا می باشند، مشروط بر آنکه از هیچ طریق دیگر نتوانند تعهدات قراردادی خود را انجام دهند.

(ه) در صورتی که عدم اجرا یا عدم ایفای تعهدات مقرر شده در قرارداد از سوی هرکدام از طرفین، ناشی از فورس مازور باشد، این موضوع به طرف دیگر این حق را نمی دهد که علیه طرف دیگر ادعا کند یا او را ناقض قرارداد محسوب کند.

(و) طرفی که به خاطر فورس مازور از انجام مسئولیتهای قراردادی بازمانده باید فوراً به طرف دیگر اعلام کند و تمام اقداماتی را که منطقاً برای برطرف کردن آن مانع ممکن است، انجام دهد و به مجرد برطرف شدن مانع، اجرای قرارداد را آغاز نماید.

ز) در صورتیکه انجام تعهدات به سبب فورس ماژور ناممکن گردد و بیش از سه ماه ادامه یابد، طرفین می توانند تمدید مدت قرارداد و یا در صورت عدم امکان ادامه قرارداد، خاتمه دادن به آن را درخواست نمایند.
ح) همه گیری ویروس کرونا و هر موردی که از آن ناشی می گردد به عنوان فورس ماژور تلقی نمی گردد.

ماده ۱۴- قوانین حاکم بر قرارداد و نحوه حل اختلاف

قوانین جاری کشور جمهوری اسلامی ایران حاکم بر این پیمان خواهد بود و کلیه اختلافات حاصله ناشی از تعبیر و تفسیر و یا اجرای مفاد قرارداد اعم از انعقاد، اعتبار، فسخ، بطلان و نقض، تفسیر، اجرا و ... ابتدا از طریق مذاکرات حضوری حل و فصل خواهد شد و در ادامه در صورت عدم حل و فصل، هر یک از طرفین می توانند جهت اخذ نظریه داوری به داور مرضی الطرفین مراجعه نمایند. طرفین به این وسیله و ضمن عقد خارج لازم متعهد و ملزم شدند که بطور کلی هرگونه اختلاف احتمالی فی مابین را از طریق داور مرضی الطرفین حل و فصل نمایند. مهلت داوری توسط داور مرضی الطرفین، سه ماه می باشد مگر تمدید مدت با توافق کتبی طرفین.

انتخاب یک داور از طریق کارفرما و یک داور از طریق پیمانکار و سه نفر بعنوان داور مرضی الطرفین از طرف کانون کارشناسان رسمی دادگستری محلی مرتبط با موضوع قرارداد و رای داوران برای طرفین قطعی و لازم الاجراء میباشد.

رای داوری طی اظهار نامه به طرفین ابلاغ و طرفین می توانند نسبت به اقدام به رای داوری به دادگاه جهت اجرا مراجعه نمایند و هم چنین صرف نظر از اظهار نامه، داور می تواند با تقدیم رای به دادگاه مستقیم تقاضای اجرا و اقدام را بنماید. هزینه داوری با تعرفه محاسبه و پرداخت آن بصورت بالسویه بر عهده طرفین می باشد. در صورت اعتراض به رای داور موضوع قابل ارجاع به مراجع قضایی میباشد.

ماده ۱۶- تعداد نسخ قرارداد:

این قرارداد در ۱۶ ماده و در چهار نسخه تنظیم شده و به امضای دوطرف قرارداد رسیده و همه نسخه های آن اعتبار یکسان دارند و بدینوسیله طرفین اقرار نمودند که با آگاهی کامل از مفاد و شرایط قرارداد حاضر آن را امضاء نمودند. تنها مندرجات تاییدی اسناد قرارداد حاضر دارای اعتبار بوده و هرگونه خط خوردگی، لاک گرفتگی، دست نوشته (به غیر از امضاء و نام امضاء کنندگان) معتبر نخواهد بود.

کارفرما

شرکت پتروشیمی شیمی بافت

پیمانکار