مناقصه ((شماره ۴۰۲۱۰۱۵۹-PKD))

ساخت و خرید تیوب باندل E-3121,1 ST مجتمع پتروشیمی خراسان

به : مدیریت محترم شرکت ....

از : مدیر یت شرکت پتروشیمی خراسان « سهامی عام»

موضوع مناقصه ((شماره ۴۰۲۱۰۱۵۹-PKD)) : ساخت و خرید تیوب باندل E-3121,1 ST مجتمع پتروشیمی خراسان

باسلام ؛

شرکت پتروشیمی خراسان (سهامی عام) که منبعد در این اسناد «مناقصه‌گزار» نامیده میشود در نظر دارد انجام خرید موضوع فوق‌الذکر را بر اساس شرایط مندرج در مدارک و اسناد ضمیمه و از طریق مناقصه به فروشنده/سازنده واجد شرایط واگذار نماید. مقتضی است در صورت تمایل به شرکت در این مناقصه ، نسبت به بررسی و تکمیل مدارک پیوست (بدون هر گونه دخل و تصرف و خط خوردگی) اقدام و کلیه مدارک فوق را بشرح بند ۶ این دعوتنامه، تا ساعت پانزده و سی دقیقه روز ۱۴۰۳/۱۱/۱۴ تکمیل و در مقابل اخذ رسید تحویل حراست نمائید.

آخرین مهلت تسلیم مدارک، مطابق زمان درج شده در این اسناد می باشد ، چنانچه این مدت تمدید گردد، حسب مورد اطلاع رسانی از طریق سایت شرکت پتروشیمی خراسان و یا مکاتبه با مناقصه گرانی که دریافت اسناد مناقصه را مکتوب اعلام نموده اند، خواهد رسید.

تبصره : به پیشنهاداتی که بعد از اتمام مهلت تحویل اسناد مناقصه واصل گردد، ترتیب اثر داده نخواهد شد و عیناً عودت می گردند.

شرکت‌کنندگان در مناقصه لازم است به نکات ذیل توجه نمایند:

۱) پیشنهاد دهندگان باید نسبت به بررسی همه جانبه کلیه عواملی که ممکن است بنحوی در تعیین مبلغ پیشنهادی مؤثر باشد اقدام نموده و قبل از تسلیم پیشنهاد خود، اسناد و مدارک مناقصه را دقیقاً مطالعه و بررسی و از مفهوم جزء به جزء آنها اطلاع کامل حاصل نمایند. واحد تعمیرات (داخلی ۲۳۴۴) و تدارکات (داخلی ۲۵۳۸) مستقر در محل مجتمع پتروشیمی خراسان آماده پاسخگوئی و راهنمائی در زمینه هرگونه ابهام در مدارک مناقصه و ارائه توضیحات مقتضی میباشد. طرح هرگونه عذر و بهانه از طرف پیشنهاد دهنده مبنی بر عدم فهم مطالب اسناد مناقصه و یا ادعای نارسا بودن مطالب مندرج در آنها مردود و غیر قابل قبول خواهد بود.

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

۲) مناقصه گزار در رد یا قبول تمام یا بخشی از پیشنهادات واصله و همچنین پیشنهادهائیکه بعد از مؤعد مقرر فوق الذکر، تحویل گردد مختار است و ارائه دهندگان پیشنهاد حق هیچگونه اعتراض یا ادعایی در این خصوص نخواهند داشت. هیچیک از پیشنهادات قبول شده تلقی نخواهد شد مگر آنکه اعلام کتبی درباره چنین قبولی بوسیله مناقصه گزار برای پیشنهاد دهنده فرستاده شده باشد. پس ازاعلام برنده مناقصه به غیر از سپرده‌های نفر برنده و نفر دوم ، سپرده سایر پیشنهاد دهندگان مسترد خواهد شد. سپرده نفردوم بعد از اعلام برنده مناقصه و عقد قرارداد و ارائه ((ضمانت نامه انجام تعهدات)) از طرف برنده مناقصه ، مسترد خواهد شد. چنانچه مناقصه گزار به هر علت از انعقاد قرارداد با برنده مناقصه منصرف گردد، سپرده برنده مناقصه، مسترد می‌گردد و برنده مناقصه از این بابت حق هیچگونه اعتراض یا ادعایی تحت هر عنوان منجمله جبران خسارت و غیره نخواهد داشت .

۳) چنانچه مناقصه گزار به تبانی و مواضعه بین پیشنهاد دهندگان وقوف حاصل نماید اینگونه پیشنهادها را مردود اعلام نموده و پیشنهاد دهندگان متخلف را برای مدتی که ممکن است دائمی باشد از صورت پیشنهاد دهندگان ذیصلاح برای دعوت به مناقصه حذف خواهد نمود. پیشنهاد دهندگان حق اعتراض یا مطالبه اعلام مبنای تشخیص مذکور و غیره را ندارند.

۴) نشانی شرکت کنندگان همان است که در برگ نرخ پیشنهادی و سایر اوراق این مناقصه ذکر شده و مکاتباتی که به آدرس مذکور ارسال شود ابلاغ شده تلقی خواهد گردید مگر اینکه هرگونه تغییری در نشانی، قبلاً و کتباً به این واحد اطلاع داده شده باشد.

۵) این دعوتنامه و سایر مدارک مناقصه بایستی محرمانه تلقی گردیده و نبایستی هیچگونه اطلاعاتی در خصوص آن افشاء گردد.

۶) اسناد و مدارک لازم جهت شرکت در مناقصه پس از تهیه و تکمیل توسط پیشنهاد دهنده باید بشرح زیر تفکیک و در سه پاکت لاک و مهر شده به اسامی پاکت «الف» و پاکت «ب» و پاکت «ج» و صرفاً با ذکر عنوان مناقصه در روی آن ، بدون اشاره به محتویات مربوطه و یا هر گونه اطلاعات دیگر، ارائه گردد :

- پاکت «الف» صرفاً حاوی ((تضمین شرکت در مناقصه)) و به مبلغ -/۹۱۵,۰۰۰,۰۰۰ ریال «نهصد و پانزده میلیون ریال» بوده و بایستی به یکی از دو صورت زیر ارائه گردد :

الف : ارائه رسید وجه مبنی بر واریز مبلغ فوق الذکر به حساب جاری شماره ۴۶۷۰۵۰۰۰۱ بانک تجارت شعبه پتروشیمی خراسان بنام شرکت پتروشیمی خراسان.

پتروشیمی خراسان : خریدار			.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره	عضو هیئت مدیره	مهرشرکت	فروشنده/سازنده

ب : ارائه ضمانتنامه بانکی شرکت در مناقصه به نفع پتروشیمی خراسان ، به میزان مبلغ فوق الـذکر کـه ابتـدا بـرای مدت (۹۰ روز) معتبر بوده و پس از آن نیز با اعلام مناقصه گزار برای مدت (۳۰ روز) دیگر قابل تمدید باشد.

تبصره ۱ : بدینوسیله تاکید میگردد که قید شماره و عنوان مناقصه روی رسید وجه نقد و ضمانتنامه بانکی ضـروری و الزامی است.

تبصره ۲ : در صورت ارائه ضمانتنامه، ضمانتنامه فرایند اجرای کار مورد قبول نمی باشد و فقط ضمانتنامه شـرکت در مناقصه مورد تایید می باشد.

- پاکت «ب» صرفاً حاوی مشخصات و مدارک فنی و کاتولوگ دستگاه، گواهینامهٔ پروانهٔ تولید یا گـواهی نماینـدگی فروش معتبر همراه با تصویر پروانه تولید ، استانداردهای معتبر ، گواهی بیمه نامه تولیدات ، گزارش مواد مصـرفی در فرآیند تولید ، ارائه certificate های مربوطه از شرکتهای معتبر ،کپـی اساسـنامه شـرکت و آگهـی روزنامـه رسـمی کشور ، کپی آگهی تاسیس شرکت ، کپی آگهی آخرین تغییرات دارندگان امضاء مجاز برای اسناد مالی و تعهـدآورو آدرس قـانونی شـرکت، ارائـه مشخصـات دارنـدگان امضـاء تعهـدآور بـه همـراه نمونـه گـواهی امضـاء محضـری ، ارائه مشخصات اعضاء هیات مدیره و ارائه تصویر شناسنامه ، کارت ملـی مـدیرعامل و صـاحبان امضـاء مجاز،کـد اقتصادی، شناسه ملی، اصل یا کپی سوابق کاری، معرفینامه ها، رضایتنامه‌ها، و غیره ، را بانضـمام اصـل یـک نسـخه مهر و امضاء شده اسناد مناقصه (دعوتنامه، برگه پیشنهاد نرخ بدون درج قیمت، نمونه قرارداد و ضـمائم و...) بـا قیـد عبارت «خوانده شد و مورد قبول است» در ذیل آن .

- پاکت «ج» صرفاً حاوی برگ تکمیل شده پیشنهاد نرخ قیمت و دیگر اوراق آنـالیز محاسـبات. فـرم پیشـنهاد نـرخ فروشنده/سازنده باید بدون قلم‌خوردگی و بطور خوانا تکمیـل شـود چنانچـه پیشـنهاد دهنـدگان در ارائـه نرخهـای پیشنهادی و درمحاسبات خود ،دچار اشتباهی به ضرر خود شده باشند حق هیچگونه ادعائی نخواهنـد داشـت، در هـر حال نرخهای پیشنهادی که در فرم پیشنهاد نرخ فروشنده/سازنده قید شده اند ملاک عمل قرار می گیرد.

۷) فروشنده/سازنده باید نرخ پیشنهادی خود را بصورت ناخالص با احتساب کلیه کسورات قـانونی **(بـدون احتسـاب مالیات بر ارزش افزوده)** اعلام نماید.

۸) تأمین و پرداخت وجوه مربوط به خرید مدارک شرکت در مناقصه یا هزینه‌هایی را که پیشنهاد دهنـدگان بابـت تهیه و تسلیم پیشنهادات خود متحمل شده اند تماماً و تحت هر عنوان بعهده شرکت کنندگان درمناقصه بـوده و بـه هیچ عنوان وجهی ازاین بابت به ایشان باز پرداخت نخواهدشد.

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره　　عضو هیئت مدیره　　مهرشرکت	فروشنده/سازنده

تبصره : هزینه های آگهی روزنامه، به عهده برنده مناقصه می باشد.

۹) پیشنهادات واصله از تاریخ تسلیم که در دعوتنامه ذکر شده است تا سه (۳) ماه معتبر خواهد بود. این تاریخ تا ۱۴۰۴/۰۲/۱۴ می باشد و در این مدت مناقصه گزار میتواند در هر موقع قبولی پیشنهاد را با اعلام کتبی به پیشنهاد دهنده اعلام نماید. در آن صورت برنده مناقصه ملزم به امضاء قرارداد و ارائه تضمینات مربوطه و اجراء مفاد آن میباشد. پس از اعلام کتبی چنانچه برنده مناقصه پیشنهاد خود را مسترد دارد و یا به هر دلیلی از امضای قرارداد خودداری نماید سپرده وی به نفع مناقصه گزار ضبط خواهد شد.

تبصره ۱ : پیشنهاد دهندگان موظفند این تاریخ را روی پاکت «ج» درج نمایند. بدیهی است در صورت عدم درج تاریخ و یا مغایرت با تاریخ معتبر بودن پیشنهاد طبق اسناد، مناقصه گزار در بازگشایی یا عودت پاکت مختار است. همچنین پیشنهاد دهندگان موظفند محل تحویل کالا را در برگ پیشنهاد نرخ درج نمایند.

تبصره ۲ : در صورتیکه برنده مناقصه برای مدتی که مناقصه گزار جهت تحویل تضمین انجام تعهدات و یا امضاء قرارداد، معین خواهد کرد اقدام به تهیه و تحویل تضمین انجام تعهدات و یا امضاء قرارداد ننماید در اینصورت وجه تضمین برنده مناقصه بدون هیچگونه تشریفات قضائی به نفع مناقصه گزار ضبط خواهد شد. در چنین موردی مناقصه گزار نفر دوم را در صورت تشخیص مناقصه گزار بعنوان برنده اعلام می کند و در صورتیکه نفر دوم نیز بشرح مذکور به موقع تضمین انجام تعهدات تسلیم ننماید و حاضر به انعقاد قرارداد نشود. تضمین شرکت در مناقصه او نیز ضبط خواهد شد و علاوه بر ضبط تضمینهای شرکت در مناقصه، مناقصه گزار می تواند اسامی پیشنهاد دهندگان را موقتاً از فهرست مناقصه گران حذف نماید.

۱۰) پیشنهاد دهنده موظف است اصل تمامی اوراق ضمیمه این دعوتنامه (اوراق پیشنهاد نرخ مناقصه ، نمونه قرارداد و ضمائم آن) را به همراه یک نسخه از کپی خوانا و کامل این دعوتنامه ، بدون تغییر ، حذف یا قراردادن شرط درآن تکمیل، ممضی به امضاء (صاحبان حق امضاء) و ممهور به مهر شرکت مربوطه رسانده و بشرح بند ۶ فوق تحویل این امور نماید.

تبصره : به پیشنهادهای مشروط و مبهم و پیشنهادهایی که با شرایط مندرج در آگهی اختلاف داشته و یا بعد از مدت مقرر واصل گردد مطلقاً ترتیب اثر داده نخواهد شد.

۱۱) پیشنهاد دهنده موظف است در آنالیز قیمت ، مبالغ مربوط به قطعات و ساخت و حمل را به تفکیک اعلام کند. و هرگونه نوسانات قیمت در خدمات و قیمت تمام شده قطعات به عهده فروشنده/سازنده میباشد .

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره　　عضو هیئت مدیره　　مهرشرکت	فروشنده/سازنده

۱۲) در صورت ارائه پیشنهاد ارزی پرداخت به صورت ریالی بر اساس میانگین نرخ تسعیر خرید و فروش حواله ارزی سنا در زمان تحویل کالا مندرج در اسناد مناقصه و یا پیش فاکتور خواهد بود.

تبصره ۱ : در صورت اقدام جهت پیش پرداخت، پرداخت بر اساس میانگین نرخ تسعیر خرید و فروش حواله ارزی سنا در همان زمانِ پرداخت خواهد بود. و تعدیلی بابت نرخ، تعلق نخواهد گرفت.

تبصره ۲ : در صورتی که کالا زودتر از موعد تحویل گردد، پرداخت بر اساس میانگین نرخ تسعیر خرید و فروش حواله ارزی سنا در همان زمان تحویل کالا خواهد بود.

تبصره ۳ : در صورت عدم تحویل کالا در موعد مقرر و تمدید طبق تبصره ۲ ماده ۴، پرداخت بر اساس میانگین نرخ تسعیر خرید و فروش حواله ارزی سنا بر مبنای مدت زمانِ قید شده در قرارداد (طبق صدر ماده ۴، الحاقیه‌های تمدید مدت در نظرگرفته نمیشود)، خواهد بود.

۱۳) مناقصه گران می توانند هزینه متریال و یا بخشهایی که لزوماً از خارج تامین می گردد را به صورت ارزی و هزینهای ساخت و .... را باید به صورت ریالی پیشنهاد نمایند.

تبصره : در صورت پیشنهاد قیمت به صورت فوق، مناقصه گران می بایستی قیمت پیشنهادی خود را به صورت مجزا و شامل دو بخش : ۱- پیشنهاد قیمت ساخت و خدمات که در داخل تامین می گردد و صرفاً به صورت ریالی پرداخت می گردد و ۲- قیمت بخش مربوط به تامین متریال یا بخشهایی که به صورت ارزی می باشد و صرفاً به صورت ریالی طبق بند ۱۲ فوق پرداخت می گردد و به صورت جداگانه اعلام نمایند.

۱۴) با توجه به اینکه ملاک ارزیابی اولیه شرکت ها در برگزاری مناقصه، بررسی مدارک و گواهی نامه های ارسالی از طرف هر شرکت می باشد، لازم است که مدارکی که در جدول ارزیابی جهت تامین درخواست به آنها اشاره شده است، تکمیل گردیده و جهت بررسی در ارزیابی اولیه همراه با اسناد مناقصه ارائه گردد.

۱۵) کلیه پیشنهاد دهندگان موظف می باشند فرم شناسایی مضاعف اشخاص حقوقی ایرانی (ارباب رجوع) پیوست اسناد را تکمیل نمایند.

با تشکر

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

جدول ارزیابی جهت تامین درخواست ها

موارد ارزیابی	حداکثر امتیاز	امتیاز کسب شده
ارزیابی فنی پیشنهاد ارایه شده	تایید/عدم تایید	
تجربه و دانش (سوابق اجرایی مرتبط، گواهینامه‌ها و ....)	۳۵	
بررسی وضعیت HSE و الزامات مربوطه	۵	
حسن سابقه در کارهای قبلی	۳۰	
سابقه همکاری با مجتمع های پتروشیمی و صنایع نفت و گاز	۳۰	
جمع امتیازات	۱۰۰	
ارزیابی نهایی : تایید / عدم تایید (حداقل امتیاز مورد نیاز جهت تایید ۶۰ می باشد)		

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

پیوست - فرم شناسایی مضاعف اشخاص حقوقی ایرانی (ارباب رجوع)

نام شخص مشمول ارائه دهنده خدمت.............................

- تکمیل کننده فرم : ☐ اصیل ☐ نماینده
- اطلاعات این فرم محرمانه محسوب شده و در اختیار اشخاص غیرمجاز قرار داده نمی‌شود.

تاریخ تکمیل فرم: ..../......./.......۱۴
این قسمت توسط شخص مشمول تکمیل می‌گردد.

۱ . اطلاعات شخص حقوقی:

نام شخص حقوقی:.. نوع شخص حقوقی:.................................. شناسه ملی:.......................................

آخرین سرمایه ثبت شده (براساس آخرین صورت‌های مالی حسابرسی شده/اظهارنامه مالیاتی):.................................. (ریال)

مجموع حقوق مالکانه (براساس آخرین صورت‌های مالی حسابرسی شده/اظهارنامه مالیاتی):...................................... (ریال)

دارایی جاری (براساس آخرین صورت‌های مالی حسابرسی شده/اظهارنامه مالیاتی):.. (ریال)

دارایی غیرجاری (براساس آخرین صورت‌های مالی حسابرسی شده/اظهارنامه مالیاتی):... (ریال)

سهامداران یا مالکان سهم‌الشرکه مستقیم و غیرمستقیم پنج درصد و بالاتر در شخص حقوقی:

ردیف	نام و نام خانوادگی/ نام شرکت	شماره/شناسه ملی	نشانی محل سکونت/مرکز اصلی	کد پستی محل سکونت/مرکز اصلی	درصد سهامداری یا سهم‌الشرکه
۱					
۲					
۳					
۴					
۵					

اعضای هیئت‌مدیره، مدیرعامل/مدیر و مدیران ارشد اجرایی و بازرسان یا حسابرسان:

ردیف	نام و نام خانوادگی/ نام شرکت	سمت (عضو هیئت مدیره/مدیرعامل/مدیر/ مدیر ارشد اجرایی/ بازرس/حسابرس)	شماره/شناسه ملی	نشانی محل سکونت/مرکز اصلی	کد پستی محل سکونت/مرکز اصلی
۱					
۲					
۳					
۴					
۵					

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

موضوع مناقصه ((شماره PKD-۴۰۲۱۰۱۵۹)) : ساخت و خرید تیوب باندل E-3121,1ST

ذی‌نفع بودن مدیران/ اعضای هیئت‌مدیره یا مدیرعامل در اشخاص حقوقی دیگر:

ردیف	نام و نام خانوادگی	شناسه ملی شخص حقوقی	نام شخص حقوقی که در آن دارای سمت هستید و عنوان سمت	نام شخص حقوقی که در آن دارای سهام/سهم الشرکه هستید و میزان آن
۱				
۲				
۳				
۴				
۵				

۲. شرح موضوع فعالیت و اطلاعات اقتصادی شخص حقوقی:

....

....

....

۳. منبع تامین سرمایه و هدف از دریافت خدمت در بازار سرمایه:

– منبع درآمدی شخص حقوقی (مواردی نظیر استقراض، حاصل از فعالیت عملیاتی، فروش املاک و مستغلات، فروش دارایی‌ها، افزایش سرمایه، سرمایه‌گذاری در بازار سرمایه و...) در آخرین سال مالی را به شرح جداول زیر ذکر و مستندات مربوطه را ارائه نمایید:

– هدف از دریافت خدمت: ....

استقراض (تسهیلات)

عقد مبنا (جعاله، مشارکت، مضاربه و غیره)	منبع دریافت (نام بانک / موسسه مالی و اعتباری و ...)	مبلغ (میلیارد ریال)	زمان شروع و پایان (ماه/سال)	تضمین/تضامین

فعالیت‌های شخص حقوقی:

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

موضوع مناقصه ((شماره PKD-۴۰۲۱۰۱۵۹)) : ساخت و خرید تیوب باندل E-3121 , 1ST

منابع درآمدی(میلیارد ریال)	درآمد حاصل از فعالیت عملیاتی	درآمد حاصل از فعالیت‌های غیرعملیاتی	درآمد حاصل از سرمایه‌گذاری‌ها	مجموع درآمد سالیانه (میلیارد ریال)

فروش املاک و مستغلات:

نوع ملک	متراژ	نام و شماره/شناسه ملی خریدار	تاریخ فروش	مبلغ فروش	سود حاصل از فروش	نشانی و کدپستی

فروش سایر دارایی‌ها:

نوع دارایی	نام و کد/شناسه ملی خریدار	تاریخ فروش	مبلغ فروش	سود حاصل از فروش

تغییرات سرمایه و سود شرکت در ۵ سال مالی اخیر:

سال	میزان سرمایه	مبلغ افزایش سرمایه	منبع افزایش سرمایه	مبلغ سود
۱				
۲				
۳				
۴				
۵				

میزان سرمایه‌گذاری‌ها در اوراق بهادار:

نوع سرمایه گذاری	میزان سرمایه گذاری (میلیارد ریال)	درصد از کل حقوق مالکانه شخص حقوقی	درصد سود یا ضرر	توضیحات

دلایل تراکنش‌های بالاتر از سطح فعالیت مورد انتظار (تعیین شده) در صورت وجود چیست؟

....

۴. آیا شخص یا اشخاصی از مدیران/ اعضای هیئت‌مدیره، مدیرعامل یا سهامداران/دارندگان سهم‌الشرکه شخص حقوقی از جمله مقامات مذکور در ماده ۷۱ قانون مدیریت خدمات کشوری به شمار می‌روند یا دارای وابستگی(شامل همسر و اقربای نسبی تا درجهٔ اول از طبقه دوم) با اشخاص مزبور هستند؟ (رؤسای سه قوه، معاون

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

شرکت پتروشیمی خراسان

موضوع مناقصه ((شماره ۴۰۲۱۰۱۵۹-PKD)) : ساخت و خرید تیوب باندل E-3121 , 1ST

اول رئیس جمهور، نواب رئیس مجلس شورای اسلامی و اعضای شورای نگهبان، وزرا، نمایندگان مجلس شورای اسلامی و معاونین رئیس جمهور، استانداران و سفرا، معاونین وزرا، نخست وزیران دوران انقلاب اسلامی، سایر پست های همتراز مورد تأیید هیأت وزیران یا رئیس مجلس)

ردیف	مشخصات اعضای مدیران/ هیئت-مدیره/مدیرعامل/ سهامدار/دارنده سهم‌الشرکه	نام و نام خانوادگی شخص سیاسی	نوع وابستگی	پست شخص سیاسی	دوره‌ی تصدی
۱					
۲					
۳					
۴					

۵.نمونهٔ امضا/ مهر و اثر انگشت دارنده/دارندگان امضای مجاز:

اینجانب/اینجانبان ....تعهد می نمایم/می‌نماییم که اطلاعات و مستندات درخواستی در این فرم را با کمال دقت و صحت تکمیل و ارائه نموده‌ام/ نموده‌ایم و چنانچه خلاف این امر ثابت شود، می پذیرم/می‌پذیریم که مطابق کلیه مقرراتی که توسط مراجع ذی‌صلاح قانونی، به تصویب رسیده است، با این‌جانب/این‌جانبان رفتار شود.

امضاء

امضاء

۶. نمونهٔ امضا/ مهر و اثر انگشت نماینده (در صورت تکمیل توسط نماینده‌ای غیر از دارنده/دارندگان امضای مجاز):

اینجانب ....با شماره ملی........................... تعهد می‌نمایم که اطلاعات و مستندات درخواستی در این فرم را به نمایندگی از شخص حقوقی.................. با کمال دقت و صحت تکمیل و ارائه نموده‌ام و چنانچه خلاف این امر ثابت شود، می‌پذیرم که مطابق کلیه مقرراتی که توسط مراجع ذیصلاح قانونی، به تصویب رسیده است، با اینجانب رفتار شود.

امضاء

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

شرکت پتروشیمی خراسان

موضوع مناقصه ((شماره PKD-۴۰۲۱۰۱۵۹)) : ساخت و خرید تیوب باندل E-3121 , 1ST

۷. تأیید مسئول واحد مبارزه با پولشویی شخص مشمول:

اینجانب .... مسئول واحد مبارزه با پولشویی .... (نام شخص حقوقی مشمول ذکر گردد) در تاریخ....../......../......۱۴ ضمن بررسی اظهارات و اسناد مربوطه شروع/تداوم تعامل کاری ارباب رجوع /نماینده را تأیید می‌نمایم.

نام و امضاء مسئول واحد مبارزه با پولشویی

۸.تأیید بالاترین مقام اجرایی شخص مشمول:

شروع/تداوم تعامل کاری ارباب رجوع مذکور بلامانع است.

نام و امضاء
نام شخص حقوقی

لازم است شخص مشمول مدارک ارباب رجوع و نماینده را به شرح ذیل اخذ نموده و اطلاعات ثبت شده در این فرم را با مندرجات مدارک تطبیق دهد و تصویر برابر اصل یا اسکن این مدارک، توسط کارکنان ذی‌ربط در شخص مشمول تهیه و به صورت فیزیکی یا الکترونیکی در پرونده اطلاعاتی ارباب رجوع نگهداری نماید.

- **دریافت مبایعه نامه فروش یا اجاره املاک و مستغلات در صورت وجود**
- **دریافت اسناد مربوط به استقراض(تسهیلات)**
- **دریافت صورت‌های مالی حسابرسی شده ۳ سال اخیر و در صورت عدم الزام به دریافت صورت‌های مالی حسابرسی شده، دریافت اظهارنامه مالیاتی**
- **دریافت اسناد مبین نمایندگی (در صورتیکه فرم توسط نماینده تکمیل شده باشد.)**

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

((برگ پیشنهاد نرخ مناقصه))

موضوع مناقصه ((شماره PKD-۴۰۲۱۰۱۵۹)) : ساخت و خرید تیوب باندل E-3121,1 ST مجتمع پتروشیمی خراسان

پس از بررسی و مطالعه دقیق کلیه مدارک مناقصه حاضر و مشخصات و شرایط آن و قبولی تمامی آنها ، این شرکت .... به شماره ثبت .... مورخ .... اداره ثبت شرکتهای .... با شناسه ملی .... با مدیریت عاملی آقای/خانم .... کدملی. .... با اعلام صریح و بدون قید و شرط، متعهد میگردد:

۱) کلیه‌کالای مشروح موضوع مناقصه(طبق ماده یک نمونه قرارداد) را طبق شرایط و مشخصات و برنامه‌ریزی و دستورات مناقصه‌گزار به بهترین نحو و بطوریکه از هر حیث مورد تایید مناقصه‌گزار واقع‌گردد و با احتساب کلیه کسورات قانونی « بدون احتساب مالیات بر ارزش افزوده » جمعاً به مبلغ (به حروف) .... ریال (بعدد) .... ریال) و به تفکیک به شرح زیر که ممکن است این مبلغ(مبلغ کل) متناسب با ۲۵٪ افزایش و یا کاهش مقدار کالا طی صدور الحاقیه تغییر یابد انجام دهد.

۱-۱- مناقصه گران می توانند هزینه متریال و یا بخشهایی که لزوماً از خارج تامین می گردد را به صورت ارزی و هزینهای ساخت و .... را باید به صورت ریالی پیشنهاد نمایند.

تبصره : در صورت پیشنهاد قیمت به صورت فوق، مناقصه گران می بایستی قیمت پیشنهادی خود را به صورت مجزا و شامل دو بخش : ۱- پیشنهاد قیمت ساخت و خدمات که در داخل تامین می گردد و صرفاً به صورت ریالی پرداخت می گردد و ۲- قیمت بخش مربوط به تامین متریال یا بخشهایی که به صورت ارزی می باشد و صرفاً به صورت ریالی طبق بند ۱۲ دعوتنامه پرداخت می گردد و به صورت جداگانه اعلام نمایند.

تبصره : ریزآنالیز قیمت، پیوست می باشد.(در آنالیز قیمت، مبالغ مربوط به قطعات و ساخت و حمل به تفکیک اعلام شده است) ضمناً هرگونه نوسانات قیمت در خدمات و قیمت تمام شده قطعات به عهده فروشنده/سازنده میباشد .

۲) در صورتیکه پیشنهاد این شرکت/ فروشنده/سازنده مورد قبول واقع شود بلافاصله از تاریخ اعلام کتبی شرکت پتروشیمی خراسان مبنی بر برنده شدن، نسبت به انجام عملیات موضوع این مناقصه اقدام گردد.

۳) بمنظور تضمین انجام تعهدات قبل از انعقاد قرارداد، ضمانت نامه مورد نظر خریدار را تسلیم و یا معادل آنرا بصورتی که مورد تایید و قبول شرکت سهامی پتروشیمی خراسان باشد تأمین و ارائه نماید.

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

موضوع مناقصه ((شماره PKD-۴۰۲۱۰۱۵۹)) : ساخت و خرید تیوب باندل E-3121 , 1ST

۴) پیشنهاد حاضر از تاریخ پایان مهلت تسلیم پیشنهادات مندرج در دعوتنامه حداکثر به مدت سه (۳) ماه جهت اعلام قبولی از طرف مناقصه‌گزار معتبر بوده و چنانچه ظرف این مدت مناقصه‌گزار قبولی خود را کتباً نسبت به پیشنهاد حاضر اعلام نماید این شرکت/فروشنده/سازنده مکلف به اجراء تعهدات مندرج در اسناد مناقصه و قرارداد مربوطه خواهد بود .

۵) چنانچه پس از اعلام قبولی از طرف شرکت پتروشیمی خراسان، این شرکت/فروشنده/سازنده، ظرف مدت معین شده اعلامی حاضر به انجام کار نشود و یا از شرایط مندرج در اسناد مناقصه و ضمائم آن عدول نماید، شرکت پتروشیمی خراسان محّق است بدون نیاز به اعلام به این شرکت/فروشنده/سازنده، اعلامیه ارسالی (راجع به برنده شدن این شرکت) را کان لم یکن نموده و ((تضمین شرکت در مناقصه)) ارائه شده توسط این شرکت/فروشنده/سازنده را به نفع خود ضبط نماید. این شرکت/فروشنده/سازنده هیچگونه ادعایی تحت هیچ عنوان نخواهد داشت .

۶) خدماتی که این شرکت/فروشنده/سازنده در حال حاضر مشغول اجرای آنهاست با ذکر دستگاه اجرائی محل خدمت، مبلغ پیمان و مدت آن با ذکر تاریخ شروع بکار بشرح محتویات پاکت «ب» ضمیمه می‌باشد.

۷) چنانچه این شرکت/فروشنده/سازنده بخواهد اجراء یا ارائه تمام یا قسمتی از عملیات موضوع مناقصه را در هر زمان پس از صدور ابلاغیه و عقد قرارداد بدون اطلاع و بدون اخذ مجوز از مناقصه‌گزار، به شخص حقوقی یا حقیقی دیگری واگذار نماید مناقصه‌گزار حق دارد نسبت به ضبط تمامی تضمینات ارائه شده از ناحیه این شرکت اعم از ((تضمین شرکت در مناقصه)) و ((تضمین انجام تعهدات)) و خلع ید از این شرکت و یا اتخاذ هر تصمیم دیگر اقدام نماید و این شرکت/فروشنده/سازنده با امضاء ذیل این اسناد حق هرگونه اعتراض یا ادعایی را در این خصوص از خود و قائم مقام قانونی خود سلب مینماید.

نشانی دفتر مرکزی / اقامتگاه : ....

نشانی پستی / نشانی الکترونیکی : ....

تلفن /فاکس : ....

نام شرکت /شماره ثبت و تاریخ : ....

کد اقتصادی و شناسه ملی و کدکارگاهی : ....

تاریخ تکمیل :

امضاء و مهر :

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

نمونه قرارداد ((شماره PKD-۴۰۲۱۰۱۵۹)) : ساخت و خرید تیوب باندل E-3121,1 ST مجتمع پتروشیمی خراسان

قرارداد حاضر به همراه مدارک الحاقی آن که یک مجموعه غیر قابل تفکیک است بین شرکت پتروشیمی خراسان (سهامی عام) به نشانی بجنورد -کیلومتر ۱۷ جاده بجنورد ـ شیروان مجتمع صنعتی پتروشیمی خراسان که در این قرارداد «خریدار» نامیده میشود و شرکت .... به شماره ثبت .... اداره ثبت شهرستان.........................کد اقتصادی...شناسه ملی ....به نشانی...کدپستی.................................،تلفن.....................................، که در این قرارداد «فروشنده/سازنده» نامیده میشود طبق مقررات و شرایطی که در این قرارداد و اسناد و مدارک مناقصه درج شده است منعقد میگردد.

ماده ۱ : موضوع قرارداد

موضوع قرارداد عبارتست از ساخت و خرید تیوب باندل **E-3121,1 ST** مجتمع پتروشیمی خراسان و با توجه به شرایط و پیوست های قرارداد.

تبصره : خریدار در مدت اجراء قرارداد محق میباشد مقدار کالا را پس از تصویب و طی صدور الحاقیه، تا سقف ۲۵٪ کاهش یا افزایش دهد بدون اینکه تغییری در قیمت واحدکالا صورت پذیرد و فروشنده/سازنده از این حیث حق هیچگونه اعتراض یا ادعایی نخواهد داشت.

ماده ۲ : اسناد و مدارک قرارداد

اسناد و مدارک زیر جزء لاینفک این قرارداد بوده و معتبرخواهند بود :

۱-۲- قرارداد حاضر

۲-۲- صورتجلسات، الحاقیه‌ها، موافقتنامه‌ها، سایر اسناد و همچنین اسناد تکمیلی که حین اجرای کار چه به صورت مشخصات فنی، دستور کار و صورت مجلس به فروشنده/سازنده ابلاغ و یا بین طرفین قرارداد و در چار چوب مفاد این قرارداد مبادله میشود و مورد توافق و امضاء طرفین واقع خواهد شد جزو اسناد و مدارک قرارداد بشمار می آید.

۳-۲- اسناد و مدارک مناقصه

تبصره : هرگاه بین مواد و فصول بعضی از اسناد و مدارک قرارداد و مشخصات آن تناقضی وجود داشته باشد، تقدم اولویت آنها بشرح ردیفهای فوق‌الذکر میباشند.

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

ماده ۳ : مبلغ قرارداد و نحوه پرداخت

۱-۳- مبلغ کل قرارداد بنا بر نرخ ارائه شده توسط فروشنده/سازنده و تأیید خریدار و با احتساب کلیه عوارض و کسور قانونی و قراردادی «بدون احتساب مالیات بر ارزش افزوده»((به حروف).. و (به عدد)..)) میباشد که این مبلغ (مبلغ کل) متناسب با ۲۵٪ افزایش و یا کاهش مقدار کالا موضوع قرارداد، پس از تصویب و طی صدور الحاقیه قابل تغییر است.

۱-۱-۳- مبلغ قرارداد مربوط به بخش خرید و تامین متریال به صورت ریالی و یا ارزی :

به حروف.. ریال/یورو/دلار/درهم و به عدد .... ریال/یورو/دلار/درهم.

۲-۱-۳- مبلغ قرارداد مربوط به بخش ساخت و خدمات و..... به صورت ریالی :

به حروف.. ریال و به عدد ....ریال.

۲-۳- فروشنده/سازنده موظف است کالای موضوع قرارداد را پس از تست، تحویل نماینده خریدار نماید. پس از تحویل و تأیید وصول و صحت کیفیت کالا توسط نماینده خریدار مبلغ بر اساس فاکتورهای مربوطه و صورتحساب تنظیمی و پس از بررسی واحدهای ذیربط خریدار به شرح زیر به فروشنده/سازنده قابل پرداخت خواهد بود.

۳-۳- مراحل پرداخت :

الف -۲۵٪ مبلغ کل قرارداد بعنوان پیش پرداخت در قبال ارائه ضمانتنامه بانکی معادل ۱۳۵ درصد مبلغ درخواستی در زمان ابلاغ قرارداد قابل پرداخت خواهد بود و متناسب با پرداختهای صورت گرفته تا مرحله ۳ تسویه خواهد شد.

۱ - ۵۰٪ پس از خرید و دریافت متریال خام با تایید نظارت خریدار و در قبال ارائه ضمانتنامه بانکی قابل پرداخت خواهد بود.

۲ -۴۰٪ پس از ساخت و تست و تحویل تیوب باندل با تایید نظارت خریدار قابل پرداخت خواهد بود.

۳- ۱۰٪ پس از ارائه مفاصا حساب و براساس بند ۶-۸ ماه ۸ قابل پرداخت خواهد بود.

تبصره : ضمانتنامه بانکی پیش پرداخت، پس از انتقال تیوب باندل به سایت به فروشنده/سازنده عودت خواهد شد.

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

۴-۳- در صورت ارائه پیشنهاد ارزی پرداخت به صورت ریالی بر اساس میانگین نرخ تسعیر خرید و فروش حواله ارزی سنا در زمان تحویل کالا مندرج در اسناد مناقصه و یا پیش فاکتور خواهد بود.

تبصره ۱ : در صورت اقدام جهت پیش پرداخت، پرداخت بر اساس میانگین نرخ تسعیر خرید و فروش حواله ارزی سنا در همان زمانِ پرداخت خواهد بود. و تعدیلی بابت نرخ، تعلق نخواهد گرفت.

تبصره ۲ : در صورتی که کالا زودتر از موعد تحویل گردد، پرداخت بر اساس میانگین نرخ تسعیر خرید و فروش حواله ارزی سنا در همان زمان تحویل کالا خواهد بود.

تبصره ۳ : در صورت عدم تحویل کالا در موعد مقرر و تمدید طبق تبصره ۲ ماده ۴، پرداخت بر اساس میانگین نرخ تسعیر خرید و فروش حواله ارزی سنا بر مبنای مدت زمانِ قید شده در قرارداد (طبق صدر ماده ۴، الحاقیه‌های تمدید مدت در نظرگرفته نمیشود)، خواهد بود.

ماده ۴ : مدت قرارداد

مدت اجرای تعهدات موضوع قرارداد ۶ ماه (شش ماه) از تاریخ ابلاغ و یا اعلام به فروشنده/سازنده می باشد.

تبصره ۱ : لازم است پس از واریز وجه پیش پرداخت، فروشنده/سازنده برنامه زمان بندی ساخت را ظرف دو هفته اعلام کند.

تبصره ۲ : درصورت نیاز بنا به تشخیص نظارت کارفرما و با هماهنگی فروشنده/سازنده مدت زمان قرارداد قابل تمدید خواهد بود.

ماده ۵ : ضمانت انجام تعهدات

فروشنده/سازنده ملزم است که قبل یا همزمان با امضاء قرارداد معادل ده درصد (۱۰٪) مبلغ قرارداد را بصورت ضمانتنامه بانکی معتبر یا هر نوع ضمانتنامه دیگر مورد تأیید خریدار و یا واریز معادل آن به حساب سپرده خریدار، بعنوان «ضمانت انجام تعهدات و گارانتی عملکرد کالاهای خریداری شده» نزد امورمالی خریدار تحویل نماید. ضمانتنامه مذکور پس از تحویل کالای خریداری شده و در صورت رضایت خریدار و تأیید نماینده خریدار، براساس تبصره ۱ ماده ۵ به فروشنده/سازنده مسترد خواهد شد .

تبصره ۱ : طول دوره گارانتی ۱۸ ماه پس از راه اندازی خواهد بود و نواقص ناشی از قصور فروشنده/سازنده در رعایت مشخصات فنی مورد نظر و خسارت های ناشی از آن به عهده فروشنده/سازنده خواهد بود. چنانچه در دوره نگهداری معایب و نواقصی در کار مشاهده شود که ناشی از قصور فروشنده/سازنده در انجام وظایف خود باشد،

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

فروشنده/سازنده مکلف است معایب و نواقص مزبور را به هزینه خود و در رأس مدت مقرر رفع نماید و در صورتیکه طبق دستور کتبی دستگاه نظارت خریدار و در مدتی که تعیین شده است، فروشنده/سازنده معایب و نواقص اعلام شده را بر طرف و اصلاح ننماید، خریدار حق دارد آنها را رأساً و به هر ترتیبی که خود صلاح و مقتضی بداند، رفع نموده و هزینه رفع معایب مربوطه را همراه با هزینه های بالاسری معینه توسط خریدار، از محل وجوه ودیعه سپرده و یا هر نوع مطالبات دیگر فروشنده/سازنده که نزدخود دارد کسر و برداشت نماید. پس از انقضای دوره نگهداری ماده فوق، تحویل قطعی انجام و ضمانتنامه تعهدات آزاد خواهد شد.

ماده ۶ : کسورات قانونی

خریدار نسبت به اعمال کسور قانونی به هر گونه پرداخت به فروشنده/سازنده اقدام خواهد نمود علاوه بر این چنانچه پس از انعقاد قرارداد، هرگونه عوارض و کسور قانونی، تحت هر عنوان به این قرارداد تعلق گیرد، بعهده فروشنده/سازنده خواهد بود.

ماده ۷ : معرفی نمایندگان

۱-۷- فروشنده/سازنده موظف است جهت مدیریت موضوع قرارداد و برقراری ارتباط با مسئولین ذیربط خریدار ، یک نماینده تام الاختیار معرفی شده از طرف صاحبان امضاء مجاز با تشرح حدود اختیارات، کتباً معرفی نماید، کلیه دستورات ابلاغی به نامبرده حکم ابلاغ به فروشنده/سازنده را دارد.

۲-۷- مدیر امور تعمیرات شرکت پتروشیمی خراسان یا نماینده تعیینی ایشان بعنوان نماینده خریدار در این قرارداد خواهد بود. اجرای دستورات نماینده خریدار در چارچوب مفاد و شرایط قرارداد الزامی است.

۳-۷- کلیه مکاتبات، اخذ مجوزها، پیگیری و هرگونه هماهنگی در اجرای این قرارداد، از طریق نمایندگان معرفی شده طرفین انجام می گیرد.

ماده ۸ : تعهدات فروشنده/سازنده

۱-۸- فروشنده/سازنده متعهد است کلیه کالای موضوع قرارداد را مطابق مشخصات کامل مندرج در ماده یک این قرارداد و با هماهنگی قبلی با خریدار بصورت صحیح و سالم تحویل خریدار نماید و در صورت بروز هرگونه مغایرت، خرابی، نامرغوب بودن هر یک از مشخصات مندرج در موضوع قرارداد (که منجر به عدم تأیید خریدار گردد) فروشنده/سازنده ملزم به عودت آنها به هزینه خود بوده و میبایست ظرف مدت تعیین شده توسط نماینده خریدار، نسبت به جایگزینی آنها اقدام نماید. در غیر این صورت خسارات وارده و میزان آن حسب تشخیص

خریدار از هرگونه مطالبات فروشنده/سازنده کسر خواهد شد و فروشنده/سازنده حق هیچگونه ادعا و خسارتی از این بابت نخواهد داشت.

۸-۲- فروشنده/سازنده موظف به تهیه تمامی متریال لازم از منابع معتبر و مورد تایید خریدار می باشد و قبل از شروع ساخت این منابع در اختیار خریدار قرار گیرد. یاد آوری می‌شود که متریال چینی و هندی مورد تایید نمی‌باشد.

۸-۳- تهیه و تامین کلیه ابزار و ماشین آلات و تجهیزات مورد نیاز به عهده و به هزینه فروشنده/سازنده می باشد.

۸-۴- فروشنده/سازنده حق واگذاری تمام یا قسمتی از قرارداد را در صورت عدم تایید خریدار، به غیر ندارد.

۸-۵- خریدار برای هر مورد/ روز تأخیر غیر موجه فروشنده/سازنده در ارسال کالای موضوع قرارداد به میزان یک پانصدم مبلغ اولیه قرارداد را بعنوان جریمه تأخیر محاسبه نموده و از مطالبات یا تضمینهای فروشنده/سازنده مستقیماً برداشت مینماید. سقف مبلغ جریمه تأخیر از ۱۰ درصد مبلغ اولیه قرارداد تجاوز نخواهد کرد.

۸-۶- پرداخت صورت وضعیت نهایی و تسویه حساب با فروشنده/سازنده، منوط به تأیید دستگاه نظارت، ارائه مفاصا حساب سازمان تأمین اجتماعی و انجام تسویه حسابهای داخلی با ادارات ذیربط مرتبط با موضوع قرارداد خواهد بود.

۸-۷- دادن هرگونه هدیه به مدیران و کارکنان خریدار به هر نحو و تحت هر عنوان ممنوع می باشد و در صورت تخلف از این امر، فروشنده/سازنده طرف متخلف، علاوه بر تعقیب کیفری در فهرست سیاه نیز قرار خواهد گرفت.

۸-۸- به منظور حمایت از توان تولیدی داخل و حمایت از کالای ایرانی طبق بند "ب" ماده ۵ قانون حداکثر استفاده از توان تولیدی فروشنده/سازنده مکلف است ضمن رعایت مفاد مرتبط با قانون مزبور، کالاها وخدمات مورد نیاز طرح وپروژه موضوع مناقصه را نیز از فهرست توانمندی ها و تولیدات داخلی مندرج در ماده ۴ آن قانون تامین نماید.

۸-۹- هزینه ایاب و ذهاب و اسکان پرسنل فروشنده/سازنده و هزینه حمل قطعات بعهده فروشنده/سازنده میباشد. ضمناً در زمان حضور پرسنل فروشنده/سازنده در مجتمع پتروشیمی خراسان، یک وعده ناهار بعهده خریدار خواهد بود.

۸-۱۰- فروشنده/سازنده موظف است ITP را تنظیم نموده و جهت تایید به خریدار ارائه نماید.

۸-۱۱- فروشنده/سازنده موظف است فعالیت هایی را که در ITP به صورت WITNESS و HOLD مشخص گردیده، دو هفته قبل از شروع عملیات به خریدار ارایه نماید.

۸-۱۲- فروشنده/سازنده باید تمامی مسائل کمی و کیفی مرتبط با بازرسی فنی و خدمات مربوطه را که در اسناد و مشخصات فنی به خریدار ارائه میشود را مد نظر قرارداده و نتیجه اقدامات خود را در جهت رفع این مسائل منعکس نماید.

۸-۱۳- فروشنده/سازنده باید هرگونه تغییر بوجود آمده و یا مشکلات مرتبط با خدمات موضوع قرارداد را که ممکن است تاثیر سوء بر پیشرفت و زمان انجام خدمات داشته باشد به خریدار منعکس نماید.

۸-۱۴- فروشنده/سازنده ملزم به رعایت کمی وکیفی مراحل ساخت مطابق استانداردها ونظرات نماینده خریدار میباشد

۸-۱۵- فروشنده/سازنده می بایست، گزارش پیشرفت پروژه را هر ماه یکبار به خریدار اعلام نماید.

۸-۱۶- فروشنده/سازنده متعهد می‌گردد که دقت لازم را در انجام خدمات خود به عمل آورده و مشخصات فنی، نقشه و استانداردهای مرجع کالای مورد نظر را بازرسی، کنترل و ارایه نماید.

۸-۱۷- محل تحویل تیوب باندل پس از ساخت، سایت صنعتی مجتمع پتروشیمی خراسان به آدرس خراسان شمالی- کیلومتر ۱۷ جاده بجنورد- شیروان میباشد.

۸-۱۸- در صورت نیاز برای سرویس گذاری حضور نماینده فروشنده/سازنده الزامی میباشد.

۸-۱۹- فروشنده/سازنده موظف به ارائه برنامه زمان بندی ساخت و زمان تحویل دستگاه به خریدار می باشد. در صورت هرگونه تغییر در زمان بندی، در اسرع وقت آنرا به کارفرما گزارش نماید.

۸-۲۰- هیدروتست در حضور نماینده خریدار درکارگاه فروشنده/سازنده انجام و CERTIFICATE مربوطه ارایه گردد.

۸-۲۱- فروشنده/سازنده موظف است آدرس دقیق کارگاه و محل ساخت را کتباً اعلام نماید.

۸-۲۲- در هر مرحله و زمان که نماینده خریدار بخواهد از کارگاه و حین ساخت از موضوع قرارداد بازرسی نماید، فروشنده/سازنده موظف به همکاری می باشد.

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

۸-۲۳- ارسال گواهینامه متریال خام از شرکت های مورد تایید مجتمع قبل از ساخت و همچنین اخذ تایید از خریدار الزامیست.گواهینامه متریال (MTC) شامل آنالیز شیمیایی و مکانیکی و همچنین تست های خوردگی می باشد.

۸-۲۴- ارسال روش های اجرایی و همچنین ITP قبل ساخت تجهیز الزامیست.

۸-۲۵- گواهینامه تست های NDT در کتابچه روش ساخت ارسال گردد.

۸-۲۶- کلیه جوشکاری ها توسط شخص مورد تایید خریدار انجام و همچنین گواهینامه های جوشکار به تایید خریدار رسیده باشد.

۸-۲۷- جهت انجام فرایند جوشکاری داشتن WPS و PQR تایید شده توسط خریدار الزامیست.

۸-۲۸- کلیه متریال ها باید از شرکت های مورد تایید خریدار، تامین گردد.

۸-۲۹- فروشنده/سازنده موظف است که گواهینامه تست هایدرواستاتیک توسط شرکت های بازرسی مورد تایید کارفرما در کشور را اخذ و به همراه تجهیز ارسال نماید.

۸-۳۰- در صورت نیاز، کلیه تست های انالیز متریال و NDT و تست هایدرواستاتیک در مجتمع در زمان تحویل انجام خواهد شد.

۸-۳۱- فروشنده/سازنده موظف است نقشه ها و اسناد ساخت را قبل انجام کار جهت تایید کارشناسان خریدار ارسال نماید.

۸-۳۲- فروشنده/سازنده موظف است در صورت تغییر هرگونه متریال تایید کارفرما را اخذ نماید.

ماده ۹ : فورس ماژور

چنانچه به دلیل بروز حوادث قهری و غیر مترقبه و هر آنچه طبق قوانین و عرف جاری کشور «فورس مـاژور» نامیـده میشود، هر یک از طرفین موفق به ایفای تعهدات خود در این قرارداد نشوند، در آن صورت از طریق مـذاکره نسـبت به تمدید مدت زمان قرارداد و یا فسخ آن اقدام خواهند نمود.

ماده ۱۰ : فسخ قرارداد

۱-۱۰- در صورت تاخیرات طولانی غیر موجه و عدم اجرای بموقع تعهدات قراردادی و همچنین در صورت عدم اقدام جهت رفع عیب و نقص کالاهای موضوع قرارداد رأس موعد مقرر شده توسط نماینده خریدار، خریدار محق به فسخ قرارداد و اعمال بند ۴-۱۰ذیل خواهد بود.

۲-۱۰- فروشنده/سازنده اعلام میدارد که در موقع عقد این قرارداد مشمول قانون منع مداخله مصوب ۲۲ دیماه ۱۳۳۷ شمسی نمیباشد. فروشنده/سازنده تعهد مینماید که منافع این قرارداد را به هیچیک از اشخاص یا افرادی که در قانون فوق الذکر پیش بینی شده و یا قابل استنباط از آن میباشند، انتقال نداده و یا با آنان مشارکت ننماید. در صورت اثبات تخلف از موارد فوق، خریدار محق به فسخ قرارداد و اعمال بند(۴-۱۰) ذیل خواهد بود.

۳-۱۰- در صورت تشخیص وقوع هر یک از موارد مندرج در ماده یک آئین نامه پیشگیری و مبارزه با رشوه در دستگاههای اجرایی موضوع مصوبه شماره ۷۳۳۷۷ ت / ۳۰۳۷۴ مورخه ۱۳۸۳/۱۲/۲۲ هیئت محترم وزیران، خریدار محق به فسخ قرارداد و اعمال بند ۴-۱۰ بر اساس مصوبه هیئت مدیره و یا بالاترین مقام اجرائی دستگاه (مدیرعامل) خریدار خواهد بود.

۴-۱۰- در صورت فسخ قرارداد توسط خریدار (به هر یک از دلایل مندرج در بندهای این ماده یا سایر مواد این قرارداد) خریدار محق است نسبت به ضبط تمامی ضمانتنامه های فروشنده/سازنده (تحت هر عنوان) و استیفاء خسارات وارده (به تشخیص خود) از محل ضمانتنامه های مذکور و سایر مطالبات فروشنده/سازنده اقدام و در صورت عدم تکافو ، نسبت به ارجاع امر به مراجع قضایی اقدام نماید.

۵-۱۰- پیش از اتمام تعهدات موضوع قرارداد و بدون آنکه تقصیری متوجه فروشنده/سازنده باشد ، خریدار بنا به مصلحت خود یا علل دیگر، در هر زمان میتواند با تشخیص خود و بدون نیاز به ارجاع به داوری یا مراجع قضایی با ذکر اخطار کتبی ۱۵ روزه نسبت به فسخ قرارداد اقدام نماید. در اینصورت میزان عملیات یا کالای تحویل شده توسط فروشنده/سازنده که مورد تایید خریدار می‌باشد صورت وضعیت گردیده و براساس آن مطالبات فروشنده/سازنده محاسبه و پرداخت خواهد شد. اقدامات لازم درخصوص ضمانت نامه انجام تعهدات مطابق ماده ۵ قرارداد انجام خواهد شد.

۶-۱۰- هرگاه پیش از اتمام کارهای موضوع قرارداد و یا قبل از پایان مدت آن ، بر اساس تشخیص دستگاه نظارت مدیرعامل / بالاترین مقام اجرایی خریدار / و یا هر یک از مراجع ذیصلاح ذیربط تنظیم و عقد قرارداد

پتروشیمی خراسان : خریدار			.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره	عضو هیئت مدیره	مهرشرکت	فروشنده/سازنده

حاضر در هر مرحله و به هر دلیل مخالف قوانین و مقررات و دستورالعملهای عمومی و یا شرایط خاص پیمان تشخیص و یا اعلام گردد، قرارداد حاضر بلافاصله و بدون نیاز به اعلام و یا ابلاغ به فروشنده/سازنده ، فسخ و از درجه اعتبار ساقط گردیده و اجرا مفاد آن (در هر مرحله و به هر میزان که باشد) متوقف خواهد شد. در این حالت، چنانچه مبنای تشخیص صرفاً قصور خریدار از مفاد قوانین موضوعه و یا هر موضوع دیگری (تحت هر عنوان) اعلام گردد در این صورت میزان کالای تحویلی و یا میزان فعالیت مورد تائید دستگاه خریدار صورت وضعیت گردیده و بر اساس آن مطالبات فروشنده/سازنده پرداخت خواهد شد و اقدامات لازم در خصوص ضمانت نامه انجام تعهدات انجام خواهد شد. در غیر اینصورت (هر دلیل دیگر) هیچگونه وجهی بابت مطالبات فروشنده/سازنده (راجع به کالاهای خریداری شده) به وی پرداخت نخواهد شد و خریدار علاوه بر اجرای مفاد بند ۴-۱۰ فوق ، نسبت به اجرای اقدامات قانونی اقدام خواهد نمود.

۷-۱۰- فروشنده/سازنده با امضاء ذیل این قرارداد حق هر گونه اعتراض یا ادعایی از ناحیه خود یا قائم مقام قانونی خود را نسبت به تصمیمات و اقدامات خریدار راجع به موارد مندرج در این قرارداد سلب می نماید.

ماده ۱۱ : حل اختلاف

۱-۱۱- طرفین قرارداد باید سعی نمایند که کلیه اختلافات ناشی از قرارداد حاضر یا مرتبط با آن (بجز بند ۱-۱۰ ماده ۱۰ را ظرف مدت (۳۰) روز از طریق مذاکرات دوستانه حل و فصل نمایند. در صورت عدم توافق موضوع به هیأت داوران که به منظور حل و فصل از سوی طرفین قرارداد تعیین می گردد ارجاع می شود. هر یک طرفین باید یک نفر داور را تعیین نمایند و نفر سوم (سرداور) توسط مدیر حقوقی شرکت از بین وکلاء پایه یک دادگستری که تسلط به امر داوری داشته باشد انتخاب گردد. هیأت داوران مطابق قانون تشکیل و در مدت مقرر تصمیم نهایی اتخاذ خواهد نمود. دوره داوری (۳) ماه و در صورت نیاز قابل تمدید خواهد بود.

۲-۱۱- طرفین قرارداد، در بازه زمانی که این ماده در جریان است، موظف به انجام تعهدات خود می باشند.

این قرارداد در پتروشیمی خراسان (سایت صنعتی بجنورد) و در یازده (۱۱) ماده تدوین و در سه (۳) نسخه تکثیر و تمام نُسخ به تأیید و امضاء طرفین رسیده و هر سه نسخه آن حکم واحد را دارند.

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

پیوست شماره ۱ – نقشه ها و مستندات فنی

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

شرکت پتروشیمی خراسان

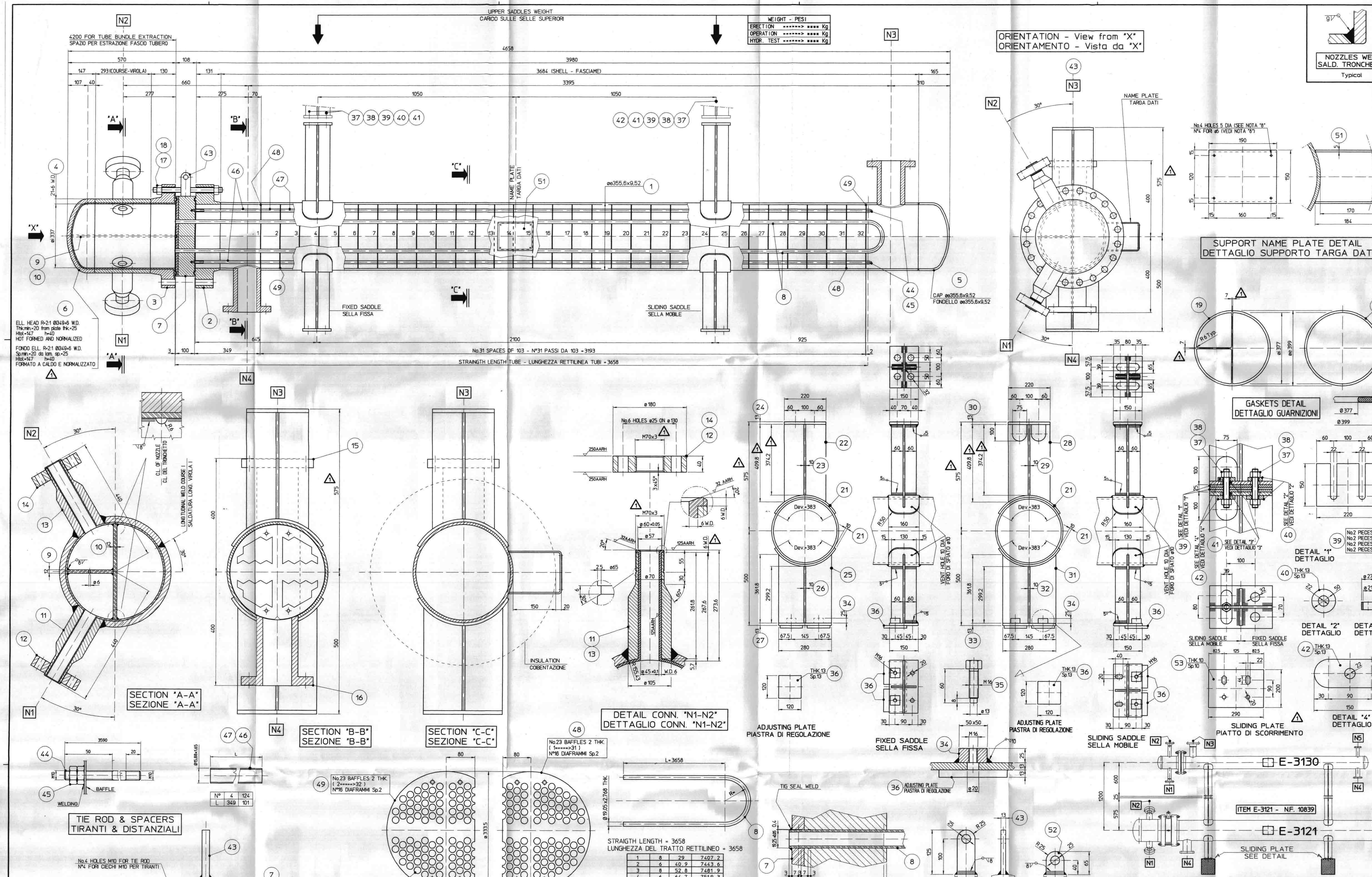
موضوع مناقصه ((شماره PKD-۴۰۲۱۰۱۵۹)) : ساخت و خرید تیوب باندل E-3121 , 1ST

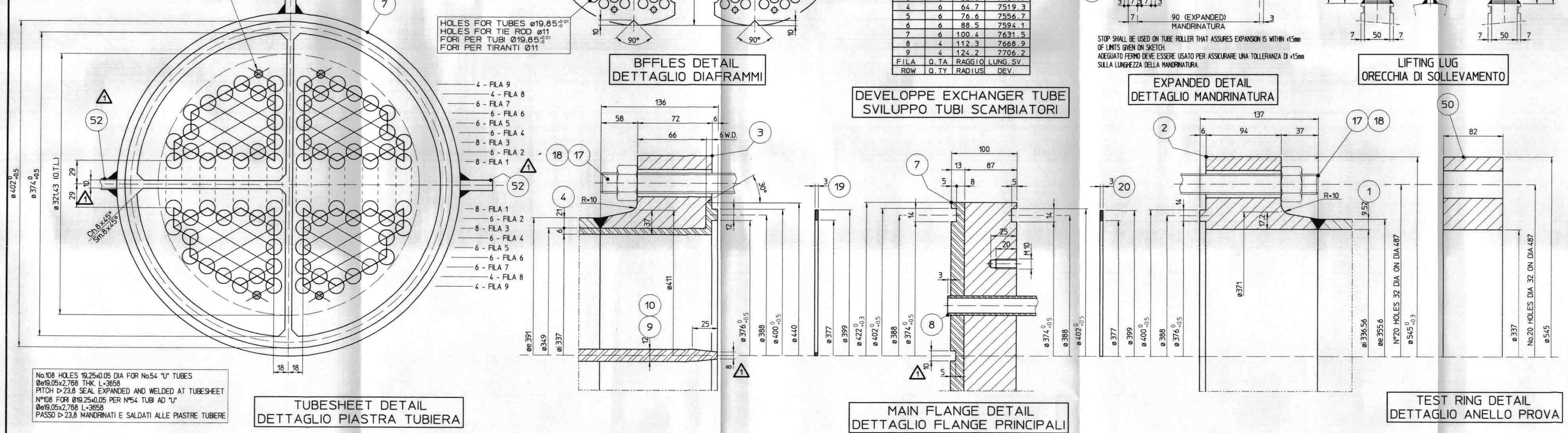
پیوست شماره ۲ – آنالیز قیمت مربوط به تقاضا

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده

پیوست شماره ۳ – گواهی تحویل موقت و تحویل قطعی

پتروشیمی خراسان : خریدار	.... : فروشنده/سازنده
مدیر عامل و عضو هیئت مدیره عضو هیئت مدیره مهرشرکت	فروشنده/سازنده





FOUNDATION LOAD CARICHI ALLA BASE	ERECTION EREZIONE	OPERATION ESERCIZIO	HYDROTEST PROVA IDRAULICA
VERTICAL FORCES KN	13.00	19.00	19.00

ENCLOSED DRAWING DISEGNI ALLEGATI		
5994-NP	NAME PLATE	TARGA DATI
5994-SH	SHIPPING	TRASPORTO

NOZZLE LOADS

ITEM	DIA	P (N)	VC (N)	Vl (N)	Mc (Nm)	Ml (Nm)	Mt (Nm)
N4	4"	5500	5000	5000	1500	2000	3000
N3	4"	5500	5000	5000	1500	2000	3000
N2	2"	3000	1500	1500	200	300	500
N1	2"	3000	1500	1500	200	300	500

NOTA "1" =====> SA 266 Gr.4 + W.D. AISI 310 (25-22-2)
NOTA "2" =====> SA 516 Gr.70 + W.D. AISI 310 (25-22-2)

POS. Mark	PEZZI Pieces	DESCRIZIONE Description	CERT	MATERIALE Material	DIMENSIONI Dimension
54					
53	2	PIATTO SCORR. SLIDING PLATE	C	SA 516 Gr.60	THK. 10 290 x 200
52	2	ORECCHIA - LUG	B	SA 516 GR.60	THK. 13 65 x 50
51	1	SUPPORTO TARGA-PLATE SUPPORT	B	SA 516 GR.60	THK. 5 190 x 515
50	1	ANELLO PROVA-TEST RING	C	SA 266 Gr.4	Ø 545 / 337 THK.82
49	16	DIAFRAMMA-BAFFLE 2===>32	C	SA 240-304	THK. 2 SEE DWG.
48	16	DIAFRAMMA-BAFFLE 1===>31	C	SA 240-304	THK. 2 SEE DWG.
47	124	TUBO DIST.- SPACER TUBE	C	SS 316	Ø 15.88 x 1.65 L=101
46	4	TUBO DIST.- SPACER TUBE	C	SS 316	Ø 15.88 x 1.65 L=349
45	8	DADO ESAG. - EXAG. NUT	C	SS 316	M 10
44	4	TIRANTE - TIE ROD	C	SS 316	M 10 L=3590
43	1	ORECCHIA - LUG	B	SA 516 GR.60	THK. 13 125 x 50
42	2	PIATTO - PLATE	C	SA 36	THK. 13 150 x 60
41	2	BUSSOLA - BEARING	C	SA 36	Ø27 / 21 H=16
40	4	RONDELLA - WASHER	C	SA 36	Ø50 / 22 THK.13
39	2	PIATTI - SHIMS PLATE	C	SA 36	150 x 220 THK. = SEE DWG.
38	12	DADO - NUT	C	SA 36	M20
37	6	TIRANTE - TIE ROD	C	SA 36	M20 L=130
36	4	PIASTRA REGOLAZIONE-ADJUST. PL.	C	SA 516 Gr.60	THK. 13 120 x 120
35	4	VITE REGOLAZIONE - ADJUST. NUT	C	SA 36	M16 L=60
34	4	BLOCCHETTO - PLATE	C	SA 516 Gr.60	THK. 25 50 x 50
33	1	PIASTRA DI BASE - BASE PLATE	C	SA 516 Gr.60	THK. 13 150 x 280
32	2	NERVATURA SELLA - RIB SADDLE	C	SA 516 Gr.60	THK. 10 60 x 299.2
31	1	NERVATURA SELLA - RIB SADDLE	C	SA 516 Gr.60	THK. 10 280 x 361.8
30	1	PIASTRA DI BASE - BASE PLATE	C	SA 516 Gr.60	THK. 13 150 x 220
29	2	NERVATURA SELLA - RIB SADDLE	C	SA 516 Gr.60	THK. 10 60 x 374.2
28	1	NERVATURA SELLA - RIB SADDLE	C	SA 516 Gr.60	THK. 10 220 x 409.8
27	1	PIASTRA DI BASE - BASE PLATE	C	SA 516 Gr.60	THK. 13 150 x 280
26	2	NERVATURA SELLA - RIB SADDLE	C	SA 516 Gr.60	THK. 10 60 x 299.2
25	1	NERVATURA SELLA - RIB SADDLE	C	SA 516 Gr.60	THK. 10 280 x 361.8
24	1	PIASTRA DI BASE - BASE PLATE	C	SA 516 Gr.60	THK. 13 150 x 220
23	2	NERVATURA SELLA - RIB SADDLE	C	SA 516 Gr.60	THK. 10 60 x 374.2
22	1	NERVATURA SELLA - RIB SADDLE	C	SA 516 Gr.60	THK. 10 220 x 409.8
21	4	SELLA - SADDLE	B	SA 516 GR.60	THK. 10 160 x SV.383
20	1+1	GUARNIZ.-GASKET METALLOPLASTIC	-	AISI 310 + GRAFITE	3 THK. DOUB.JKTD SEE DWG.
19	1+1	GUARNIZ.-GASKET METALLOPLASTIC	-	AISI 310 + GRAFITE	3 THK. DOUB.JKTD SEE DWG.
18	40+8	DADO ESAG.-EXAG. NUT	B	SA 194-2H	Ø1 1/8" 8UN 2B
17	20+4	TIRANTE-STUD BOLT	B	SA 193-B7 (SEE NOTA 9)	Ø1 1/8" 8UN 2A L=345
16	1	FLANGIA - FLANGE LWN-RF N4	B	SA 105	DN 4" ANSI 300# L=250
15	1	FLANGIA - FLANGE LWN-RF N3	B	SA 105	DN 4" ANSI 300# L=250
14	1	FLANGIA - FLANGE N2	B	SA 105	Ø180 x 40 THK. SEE DWG.
13	1	BOCCHELLO - NOZZLE N2	B	NOTA "1"	Ø105/45 - G 2 1/4" L=273.6
12	1	FLANGIA - FLANGE N1	B	SA 105	Ø180 x 40 THK. SEE DWG.
11	1	BOCCHELLO - NOZZLE N1	B	NOTA "1"	Ø105/45 - G 2 1/4" L=273.6
10	1	PIASTRA SETTO-PASS PARTITION	B	SA 240 Gr.310 MoLN	THK. 12 337 x 550
09	1	PIASTRA SETTO-PASS PARTITION	B	SA 240 Gr.310 MoLN	THK. 12 162 x 550
08	54	TUBO - TUBE "U"	B	SA 213 T310 MoLN	Øe19.05x2.768 m.w. L=SEE DWG
07	1	PIASTRA TUB.- TUBESHEET	B	NOTA "1"	Ø 402 THK.87+13 W.D.
06	1	FONDO ELLIT.-ELLIT. HEAD R 2:1	B	NOTA "2"	THK. 21/22 FR.PLATE Ø580
05	1	FONDELLO - CAP	B	SA 234 WPB	O.D. 355,6x9,52 THK.
04	1	MANTELLO-SHELL	B	NOTA "2"	THK. 21+6 DEV.1163 L=293
03	1	FLANGIA-MAIN FLANGE	B	NOTA "1"	Ø 545/349 THK.136
02	1	FLANGIA-MAIN FLANGE	B	SA 266 Gr.4	Ø 545/336.5 THK.137
01	1	MANTELLO-SHELL	B	SA 106 Gr.B	Ø 355.6x9.52 THK. L=3684

A , MATERIALE CON CERTIFICATO TIPO 3.1A O 3.1C — Material with certificate 3.1A or 3.1C
B , MATERIALE CON CERTIFICATO TIPO 3.1B — Material with certificate 3.1B
C , MATERIALE CON CERTIFICATO TIPO 2.1 — Material with certificate 2.1
- , MATERIALE SENZA CERTIFICATO — Material without certificate

DATI DI PROGETTO	Design data		LATO MANTELLO Shell side	LATO TUBI Tube side
CODICE DI COSTRUZIONE	Construction code		ASME SEC.VIII DIV.1 ed.'98+Add.2000 TEMA"R"ed.8 (Classic "C" for min THK)	
ENTE DI COLLAUDO	Inspection autority		LL.RR CLIENT	
PRESS. DI PROGETTO	Design pressure	Kg/cm2	87	87
BATTENTE IDROSTATICO	Hjdrostatic pressure	Kg/cm2	0.1	0.1
PRESS. ESERCIZ. MIN/MAX	Operating press. min/max	Kg/cm2	78	77
PRESS. PROVA IDR. ORIZ.	Hori. hydro-test pres.	Kg/cm2	130.5	130.5
PRESS. PROVA IDR. VERT.	Vert. hydro-test pres.	Kg/cm2	-	-
PRESS. PROVA PNEUMATICA	Pneumatic test pressure	Kg/cm2	-	-
TEMPERATURA DI PROGETTO	Design temperature	°C	400	340
TEMPERATURA DI ESERCIZIO	Operating temperature	°C	370/340	250/289
M.D.M.T PART.PRES./SUPP.	M.D.M.T. pr.ves/sup	°C	-12	-12
MASSIMA PRESS. LAVORO AMM.	Max. all. work press. M.A.W.P.	Kg/cm2	21	87
SOVRASPESSORE DI CORR.	Corrosion allowance	mm	3 (C.S. SUPPORT 1)	0.3
EFFICIENZA GIUNTI	Joint efficiences		1	1
CATEGORIA APPARECCHIO	Vessel category		N.A.	N.A.
CLASSE DI ESERCIZIO ISPESL	Work class "ISPESL"		N.A.	N.A.
CAMPO DI APPLICAZ. ISPESL	Application group "ISPESL"		N.A.	N.A.
CARICO-VELOCITA' VENTO	Wind load-Wind velocity		160 Km/h	
ZONA SISMICA	Seismic zone		(ZONE 4) 1 (ANSI 58.1)	
ESAME RADIOGRAFICO	X-ray examination		100%	100%
CLASSE ACCETTAB. DIFETTI	Acceptability grade		APPENDIX "4"	APPENDIX "4"
ESAME CON LIQUIDI PENETR.	Dye penetrant test		SEE ITP 30F041	
ESAME CON MAGNAFLUX	Magnaflux test		SEE ITP 30F041	
ESAME CON ULTRASUONI	Ultrasonic examination		SEE ITP 30F041	
TRATTAMENTO DI DISTENSIONE	Postweld heat treatment		N.A.	N.A.
TALLONI DI SALDATURA	Welding test plate		N.A.	N.A.
PROCEDIMENTI DI SALDATURA	Welding procedure		SEE 5994-WM	
ISPEZIONI E COLLAUDI	Inspections and testings		SEE ITP 30F041	
PROVE DI RESILIENZA	Impact test		N.A.	N.A.
FINITURA SUPERFICI INTERNE	Internal surfaces finishing		SEE NOTE "6"	SEE NOTE "6"
FINITURA SUPERFICI ESTERNE	External surfaces finishing		SEE NOTE "6"	SEE NOTE "6"
TOLLERANZE DI COSTRUZIONE	Construction tolerances		STD. EUROTECNICA + UG 80/81	
TOLLERANZA SP. LAMIERE	Thk. tolerance of plates	mm	0.25	0.25
TOLLERANZA SP. FONDI	Thk. tolerance of heads	mm	± 12.5%	
TOLLERANZA SP. TUBI	Thk. tolerance of pipes	mm	± 12.5%	±12.5%
COIBENTAZIONE	Insulation	mm	150	130
ANTINCENDIO	Fireproofing	mm	-	-
OVALIZZAZIONE	Out of roundness	%	1	1
NATURA DEL FLUIDO	Nature		DOWTHERM "A"	MELAMINE OAT SOL
STATO FISICO DEL FLUIDO	Physic state fluid		LIQUID	LIQUID
PESO SPECIFICO DEL FLUIDO	Specific gravity	Kg/m3	760	800
CAPACITA'	Capacity of vessel	m3	0.24	0.11
PESO A VUOTO	Empty weight	Kg	1700	
PESO FASCIO TUBIERO	Tube bundle weight	Kg	650	
PESO IN PROVA IDRAULICA	Full water weight	Kg	2400	
PESO IN ESERCIZIO	Operating weight	Kg	2350	
NUMERO PASSAGGI	Number of passes		1	4
SUPERFICE DELL'UNITA'	Surface per unit	m2	23	
TIPO TEMA	Tema type		"B E U"	

N.	REVISIONI Revision	DATA Date	DISEGN. Drawn	CONTROLL. Checked	APPROV. Approv.
4					
3					
2					
1	REVISED AS PER CLIENT COMMENTS	21-05-00	S.OLMI	W.DANESI	C.VALOTA
0	ISSUED FOR APPROVAL	11-04-00	S.OLMI	W.DANESI	C.VALOTA

ON THE HORIZONTAL CENTER LINE OF THE VESSEL LAID ON THE TRUCK WILL BE WRITTEN THE FOLLOWING ITEM BY 200 mm HIGH LETTERS:
SULL'ASSE ORIZZONTALE DEL SERBATOIO POSATO SUL CAMION, DEVE ESSERE RIPORTATA LA SEGUENTE SCRITTA IN CARATTERI ALTI 200 mm :
E-3121

1-ALL DIMENSION ARE IN MILIMETERS UNLESS OTHERWISE NOTED.
2-ALL BOLT HOLES TO BE STRADDLE VERTICAL AND HORIZZONTAL CENTER LINES OF THE VESSEL. UNLESS OTHERWISE NOTED.
3-FOR PROJECTION IT IS INTENDED THE DISTANCE BETWEEN VESSEL CENTER LINE AND FLANGE FACE. UNLESS OTHERWISE NOTED
4-THE EXCHANGER E-3120 D/E SHALL BE HYDRAULICALLY TESTED IN THE ASSEMBLED CONDITION.
5-NOZZLES PIPES SHALL BE WELDED FLUSH TO THE VESSEL INSIDE DIAMETER AND THE INSIDE EDGE SHALL BE ROUNDED UP. UNLESS OTHERWISE NOTED.
6-REINFORCING PADS OF NOZZLES TO HAVE A HOLE DIA.1/4" ASME B1.20.1 COMPLETE WITH PLUG. N°1 HOLE FOR NOZZLES EQUAL OR SMALLER DN 10" N°2 HOLES FOR NOZZLES FROM DN 12" TO DN 32".
7-AFTER HYDRAULIC TEST REMOVE PLUG OF REINFORCING PADS AND FILL THE HOLES WITH GREASE.
8-NOZZLE FLANGES ACCORDING TO ASME B16.5-1988 ADD.1998.
9-ALL RF FLANGES TO HAVE THE FACING TYPE SERRATED SPIRAL ACCORDING TO "EUROTECNICA STD-M2".
10-ALL STUD BOLTS MUST BE SUPPLIED TROPICALIZED.
11-GASKETS FOR NOZZLES ARE TYPE SPIRAL WOUND 4.5 THK. S.S. 316L FILLED WITH GRAPHITE AND WITH S.S. 304 CENTERING RING.
12-MATERIALS IN CONTACT WITH PROCESS FLUID SHALL BE "UREA GRADE" SEE SPC. 1924.
13-SKIRT AND SUPPORT BRAKETS TO HAVE A MINIMUM DESIGN METAL TEMPERATURE (M.D.M.T.) EQUAL TO -30°C.
14-WATER USED FOR HYDROSTATIC TEST TO HAVE MAXIMUM CHLORIDE CONTENT OF 25 PPM /AS PER SPC. KH 31-1924 PARA. 4.2.6).
15-SURFACES FINISHING: FOR S.S. PARTS ACID CLEANING OF WELDS AND DEGREASING OF OTHER PARTS. FOR C.S. PARTS SANDBLASTING SA 2 1/2 AND PAINTING WITH INORGANIC ZINC PRIMER THK.70 MICRONS + 1 INTERMEDIATE COAT AT THE NOT INSULATED PARTS (SADDLES) WITH EPOXY-VINYL THK.100 MICRONS.
16-MATERIAL SA 182 F310 MoLn IN ACCORDING "CODE CASE 2038/4".
17-NOZZLES N3-N4 VERIFIED WITH 50% REDUCTION OF LOADS IN DOC. 9201 REV.1.
18-DESIGN DATA FOR TOP SADDLES OF E-3130 PESI : ERECTION 440Kg OPERATION 700Kg HYDRAULIC TEST 700Kg.

1-TUTTE LE DIMENSIONI SONO IN MILLIMETRI SALVO DIVERSA INDICAZIONE.
2-TUTTI I FORI DELLE FLANGE DEVONO ESSERE A CAVALLO DEGLI ASSI VERTICALI ED ORIZZONTALI DEL RECIPIENTE, SALVO DIVERSA INDICAZIONE.
3-LA SPORGENZA DEI BOCCHELLI E' RIFERITA DAL C.L. DEL RECIPIENTE ALLA FACCIA DELLE FLANGE SALVO DIVERSA INDICAZIONE
4-GLI SCAMBIATORI E-3120D/E DOVRANNO ESSERE TESTATI IDRAULICAMENTE IN CONDIZIONI OPERATIVE.
5-I BOCCHELLI DEVONO ESSERE SALDATI A FILO DELLA PARETE INTERNA DEL RECIPIENTE ED IL BORDO INTERNO DEVE ESSERE ARROTONDATO SALVO DIVERSA INDICAZIONE.
6-SU TUTTE LE PIASTRE DI RINFORZO DEI BOCCHELLI PREVEDERE FORO DI SFIATO ø1/4" ASME B1.20.1 COMPLETO DI TAPPO N°1 FORO PER BOCCHELLI FINO A DN 10" N°2 FORI PER BOCCHELLI DA DN 12" A DN 32".
7-DOPO LA PROVA IDRAULICA TOGLIERE IL TAPPO DELLE PIASTRE DI RINFORZO E RIEMPIRE I FORI DI GRASSO.
8-LE FLANGE DEI BOCCHELLI SONO IN ACCORDO AD ASME B16.5-1988 ADD. 1998.
9-LE FLANGE RF DEVONO AVERE LA FINITURA TIPO "SERRATED SPIRAL" IN ACCORDO ALLO STANDARD "EUROTECNICA STD-M2".
10-I TIRANTI DEVONO ESSERE FORNITI TROPICALIZZATI.
11-GUARNIZIONI PER BOCCHELLI TIPO SPIROTALLICA SP. 4.5 S.S. 316L CON INSERZIONE DI GRAFITE E CON ANELLO DI CENTRAGGIO ESTERNO S.S. 304.
12-I MATERIALI A CONTATTO CON IL FLUIDO DI PROCESSO DEVONO ESSERE "UREA GRADE" VEDI SPEC. 1924.
13-IL MATERIALE DELLA GONNA E DEGLI ATTACCHI ESTERNI DEVE AVERE TEMPERATURA MINIMA DI PROGETTO (M.D.M.T.) DI -30°C.
14-L'ACQUA PER LA PROVA IDRAULICA DEVE AVERE UN CONTENUTO MASSIMO DI CLORURI 25 PPM (VEDI SPC. KH 31-1924 PARA. 4.2.6).
15-FINITURA SUPERFICI : PER PARTI IN ACCIAIO INOX PULITURA CON ACIDO DELLE SALDATURE E SGRASSAGGIO DELLE ALTRE PARTI. PER PARTI ACC. CARB. SABBIATURA SA 201/2 E VERNICIATURA CON ZINCANTE INORGANICO SP. 70 MICRONS + 1 MANO INTERMEDIA SULLE PARTI NON COIBENTATE (SELLE) CON EPOXY-VINIL SP. 100 MICRONS.
16-MATERIALE SA 182 F310 MoLn IN ACCIORDO "CODE CASE 2038/4".
17-I BOCCHELLI N3-N4 SONO VERIFICATI CON UNA RIDUZIONE DEL 50% DEI CARICHI INDICATI NEL DOC. 9201 REV.1.
18-DATI DI PROGETTO PER SELLE SUPERIORI (ITEM E-3130) PESI: IN EREZIONE 440Kg IN ESERCIZIO 700Kg IN PROVA IDRAULICA 700Jg.

MARCA Mark	Q.TA Q.ty	DN Dia.	SERIE Rating	TIPO Type	FACCIA Face	FINITURA Finish	SERVIZIO Service	FLANG. BLIND
N4	1	4"	300#	LWN	RF	125-250AARH	DOWTHERM OUTLET	-
N3	1	4"	300#	LWN	RF	125-250AARH	DOWTHERM INLET	-
N2	1	2"	PN 320	LJ SEE DWG	LE	SEE DWG	MEL. OAT SOL. OUTLET	-
N1	1	2"	PN 320	LJ SEE DWG	LE	SEE DWG	MEL. OAT SOL. INLET	-

ELENCO BOCCHELLI — Nozzles list

DISTRIBUZIONE DISEGNI
PRELIMINARE ☐
VALIDO PER COSTRUZIONE ☒
COSTRUITO FUORI DITTA ☐
DATA : 24-05-2001

EUROTECNICA Contractors and Engineers S.p.A. MILANO
KHORASAN PETROCHEMICAL COMPLEX BOJNURD, IRAN
20,000 MT/Y CRYSTAL MELAMINE UNIT
N.P.C. NATIONAL PETROCHEMICAL CO.
DECOMPOSER HEATER E-3121
COMM. N° / JOB N° 1417 — DIS. N° / DWG. N° 8091 — FOGLIO / SHEET 1 DI / OF 3 — REV. 0 1
CLIENT JOB N° 99-1 — AREA H — CLIENT DWG. N° KH 31-8091 SH. 1 OF 3
ETCE PURCHASE ORDER N° : 1417 / 009

SCOSTAMENTI PER QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA SECONDO VRV STD D-002/I
Deviations for dimensions without tolerance indications According to VRV Std D002/I
GRADO DI PRECISIONE Degree of accuracy: GROSSOLANO - Coarse / ☒ MEDIO - Fine / PRECISO - Extra Fine
CON PRESCRIZIONE DI COLLAUDO With inspection prescription: SI

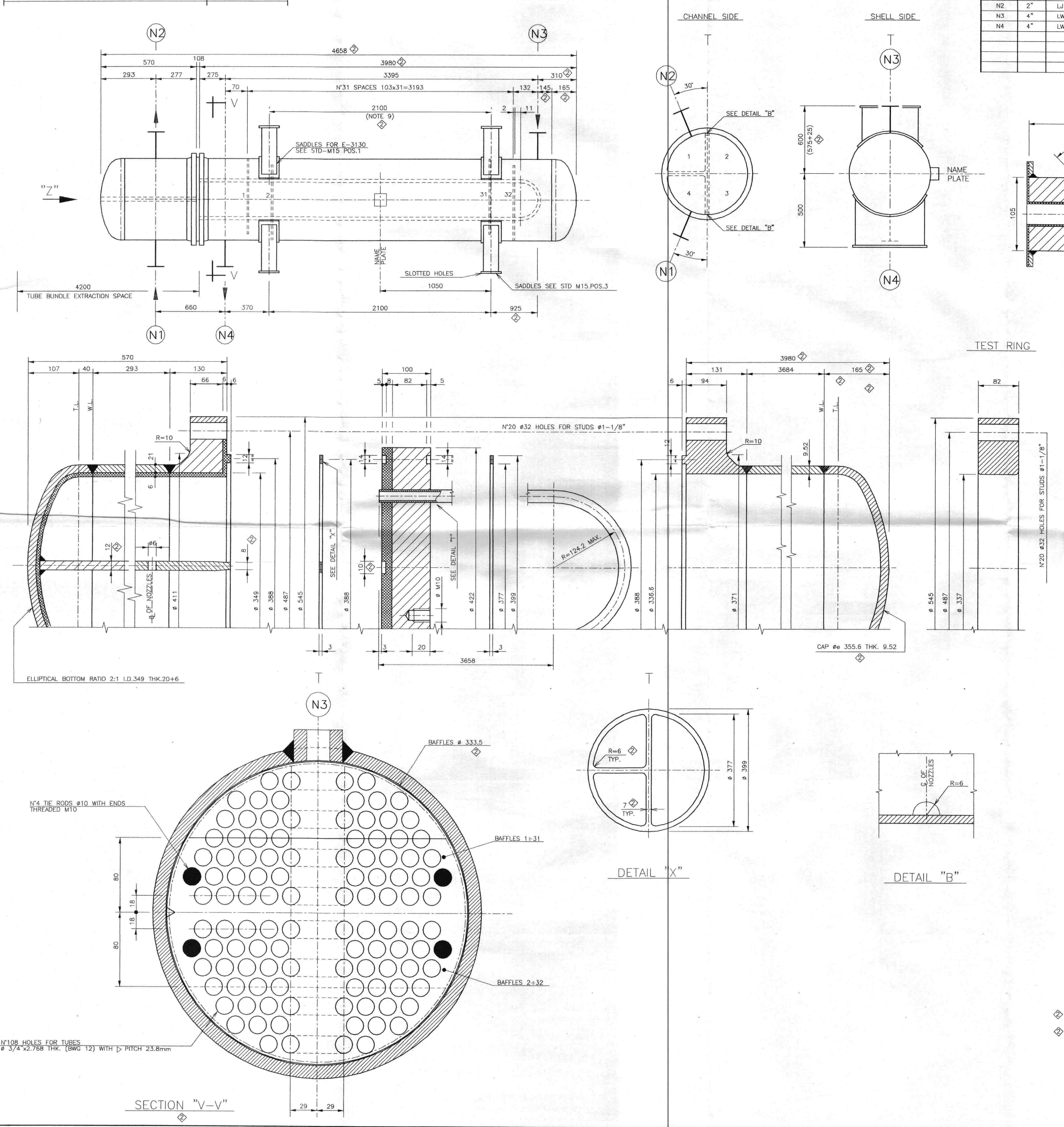
V.R.V. s.p.a.
COSTRUZIONI MECCANICHE PER L'INDUSTRIA CHIMICA
ORNAGO (MILANO)

DESCRIZIONE - Description :	DECOMPOSER HEATER	N. FABBRICA - Serial n.	10839
		COMMESSA - Job	30F041
SCALA - Scale	TOP. 1:1	SIGLA - Item	E-3121
Q.TA' - Q.ty	1	DISEGNO - Drawing	5994
RICAVATO DA - From	EUROTECNICA DWG.3097 Sh.1 of 1	REV.	0 1

Il presente disegno è proprietà della V.R.V. s.p.a. ne è quindi vietata, a termine di legge, qualsiasi riproduzione e/o circolazione che non sia preventivamente autorizzata. This drawing is exclusive ownership of V.R.V. s.p.a. any unauthorized reproductions and/or circulation are forbidden by law.

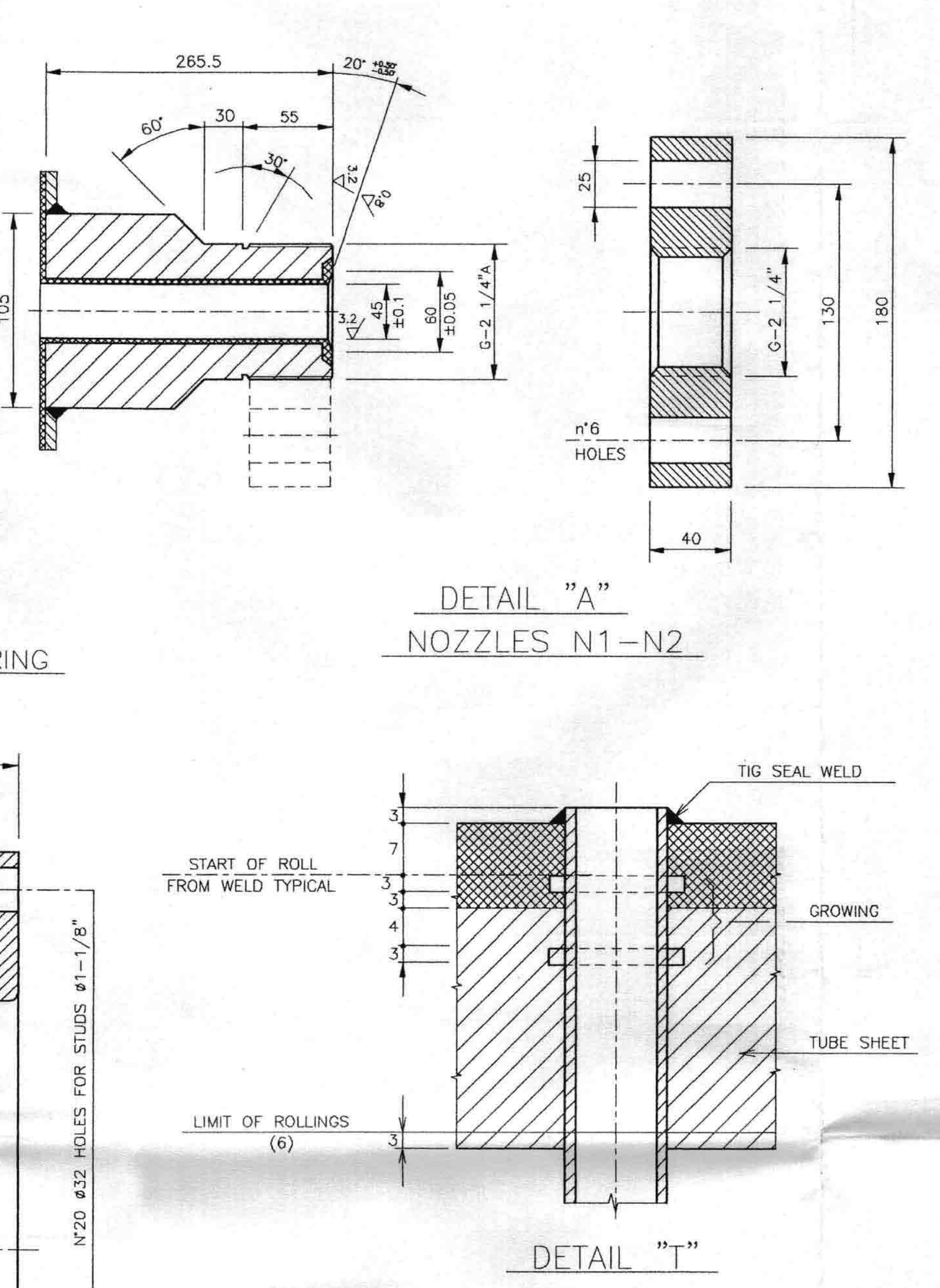
REFERENCE DRAWING	No.
E-3121 DATA SHEET	SPC-1223
HEAT EXCHANGER GENERAL NOTES	STD-M1
RF FLANGES SURFACE FINISH	STD-M2
HEAT EXCHANGERS "TEMA" FABRICATION TOLERANCES	STD-M3
EQUIPMENT FLANGE STUDS	STD-M10A

REFERENCE DRAWING	No.
SADDLES FOR HORIZONTAL VESSEL	STD-M15
EXCHANGERS SHELL & TUBE NAME PLATE	STD-M27
HORIZONTAL VESSEL NAME PLATE SUPPORT	STD-M28
FLANGES LONG WELDING NECKS	STD-M41A



NOZZLES

MARK	DN SIZE	FLANGE TYPE	RATING AND FACING	NECK THICKNESS	PROJECTION	REINF. PAD	BLIND FLANGE	DENOMINATION
N1	2"	LJ	PN320-TY.LE	SEE DWG.	440	–	–	MELAMINE OAT SOL. INLET
N2	2"	LJ	PN320-TY.LE	SEE DWG.	440	–	–	MELAMINE OAT SOL. OUTLET
N3	4"	LWN	ASME 300# RF	22.2	400	–	–	DOWTHERM INLET
N4	4"	LWN	ASME 300# RF	22.2	400	–	–	DOWTHERM OUTLET



NOTE FOR DETAIL "T"

1) DO ALL TUBE FIRST ROLLING

2) JOINT COMPONENTS SHALL BE METICOLOUSLY CLEANED PRIOR TO WELDING

3) EACH TUBE END SHALL BE WELDED INDIVIDUALLY WITHOUT STOPPING

4) ALL TUBE JOINT WELDS SHALL BE SOAP TESTED (WITH AIR) PRIOR TO FINAL ROLLING

5) DO ALL TUBE FINAL ROLLING AFTER COMPLETION OF WELDING

6) STOP SHALL BE USED ON TUBE ROLLER THAT ASSURES EXPANSION IS WITHIN ±1.5mm. OF LIMITS GIVEN ON SKETCH

NOTES

ON THE HORIZONTAL CENTER LINE OF THE VESSEL LAID ON THE TRUCK WILL BE WRITTEN THE FOLLOWING ITEM BY 200 mm HIGH LETTERS: E-3121

1) FOR GENERAL NOTE SEE STD-M1

2) SUPPLY WITH THE VESSEL ONE SET OF SPARE GASKET PLUS 5% OF FLANGES BOLTS (MINIMUM ONE SET)

3) ALL RF FLANGES SHALL HAVE THE FACING : SERRATED SPIRAL / ~~SERRATED CONCENTRIC~~ TYPE SEE STD-M2

4) AFTER HYDRAULIC TEST REMOVE PLUG OF REINFORCING PADS AND FILL THE HOLES WITH GREASE

5) ALL SPARE NOZZLES MUST BE SUPPLIED COMPLETE OF: BLIND FLANGE.STUDS AND GASKETS ALL NOZZLES WITH BLIND FLANGES MUST BE COMPLETE OF STUDS AND GASKETS

6) SKIRT, SUPPORT BRAKETS OR LEGS SHALL HAVE A MINIMUM DESIGN METAL TEEMPERATURE EQUAL TO -30 °C

7) ALL STUD-BOLTS SHALL BE SUPPLYED TROPICALIZED

8) WELD DEPOSIT HAS TO BE EXECUTED IN ORDER TO ENSURE THAT FOR A MINIMUM THICKNESS OF 3mm THE CHEMICAL ANALYSIS CORRESPONDS TO PURE AISI-310 (25-22-2)

2 9) DESIGN DATA FOR TOP SADDLES OF E-3130 WEIGHT: ERECTION = 440 kg – OPERATING = 700 kg – HYDRAULIC TEST = 700 kg

2

REV	DESCRIPTION	DATE	ORIG	CHECK	REVIEW	APPR
2	MODIFIED WHERE INDICATED AND ACCORDING MANUFACTURER DWG. 2	10-01	PLT	GM	LM	SF
1	MODIFIED WHERE INDICATED 1	12-00	PLT	GM	LM	SF
0	ISSUED	06-00	PLT	GM	LM	SF

CODE REQUIREMENTS

ASME SEC. VIII DIV.1	SURFACE PER UNIT 23 m^2
TEMA CLASS "R" (CLASS "C" FOR MIN. THK.) TYPE B-E-U	

DESIGN DATA

OPERATING PRESSURE	(SHELL/TUBE)	13/77.5	kg/cm^2 GAGE
OPERATING TEMPERATURE	(SHELL/TUBE)	370-340/250-289	°C
DESIGN PRESSURE	(SHELL/TUBE)	21/87	kg/cm^2 GAGE
DESIGN TEMPERATURE	(SHELL/TUBE)	400/340	°C
HYDROSTATIC PRESSURE	(SHELL/TUBE)	0.1 / 0.1 2	kg/cm^2 GAGE
HYDRAULIC TEST PRESSURE AT TOP	(SHELL/TUBE)	33.5/138.5	kg/cm^2 GAGE
GAS TEST PRESSURE	(SHELL/TUBE)	– / – 2	kg/cm^2 GAGE
MINIMUM DESIGN TEMPERATURE	(SHELL/TUBE)	(NOTE 6)-12°C	MAXIMUM ALLOWED PRESSURE 21/87 kg/cm^2 GAGE
MAXIMUM OUT-OF-ROUNDNESS		1%	
FLUID (S/T)	DOWTERM "A"/ MELAMINE OAT SOLUTION	FISIC STATE (S/T)	LIQUID/LIQUID
VOLUME (S/T)	2 0.24/0.11 m^3	FLUID DENSITY (S/T)	760/800 Kg/m^3
CORROSION ALLOWANCE	(SHELL/TUBES) mm	3 / 0.3 – SUPPORTS 1mm	
CONSTRUCTION TYPE (S/T)	WELDED	JOINTS TYPE (S/T)	DOUBLE BUTT WELD
WELDED CHECK (S/T)	100% / 100%	STRESS RELIEVING (S/T)	NO/NO 2
JOINTS EFFICIENCY (S/T)	1 / 1		1
EXTERNAL INSULATION: MATERIAL	(S/T) ROCK WOOL (ALLUMINIUM SHEET COATING)	THICKNESS mm (S/T)	150/130
INSTALLATION TYPE	HORIZONTAL		
PAINTING	FOR S.S.=ACID CLEANING OF WELDS AND DEGREASING OF OTHER PARTS FOR C.S.=SAND BLASTING 2 1/2+70 MICRON INORG. ZINC. PRIMER		
SEISMIC FACTOR (ZONE 4)	1 (ANSI A 58.1)	WIND VELOCITY	160 Km/h

MATERIALS

SHELL	SHELL	SA-106-Gr.B
	SHELL OF COVER	–
	HEAD OR COVER SHELL	2 SA-234-WPB
	SHELL AND COVER FLANGES	SA-266-Gr.4
	NOZZLE FLANGES	SA-105 (ASME B16.5)
	NOZZLE PIPES	SA-106-Gr.B (ASME B36.10)
	COUPLINGS AND PLUGS	ASTM-A105 (THR. ASME B1.20.1)
	COVER PASS PARTITIONS	–
	REINFORCING PADS	SA-516-Gr.60
CHANNEL	CHANNEL SHELL	SA-516-Gr.60+3 mm 25-22-2 (B)
	HEAD OR CHANNEL COVER	SA-516-Gr.60+3mm 25-22-2 (8)
	CHANNEL FLANGES	SA-266-Gr.4+3 mm 25-22-2 (8)
	NOZZLE FLANGES	SA-105 (SEE DWG.)
	NOZZLE PIPES	SA-266-Gr.4+3 mm 25-22-2 (8) (SEE DWG)
	COUPLINGS AND PLUGS	–
	CHANNEL PASS PARTITIONS	ASTM-A240-TY310 MoLN
	REINFORCING PADS	–
TUBE BUNDLE	TUBES (MINIMUM WALL)	SA-213-T310 MoLN (J.E.=1)
	SPACER TUBES	AISI 304
	STATIONARY TUBE SHEET	SA-266-Gr.4+25-22-2 (8) (SEE DWG)
	FLOATING TUBE SHEET	–
	FLOATING HEAD COVER	–
	FLOATING HEAD FLANGE	–
	FLOATING HEAD BACKING DEVICE	–
	LONGITUDINAL BAFFLES	2 –
	TRANSVERSE BAFFLES OR SUPPORT PLATES	2 S.S. 304
	TIE RODS AND NUTS	2 S.S. 316
STUDS/NUTS	SHELL SIDE	SA-193-B7/SA-194-2H (THR. ASME B1.1)
	TUBES SIDE	SA-193-B7/SA-194-2H (THR. ASME B1.1)
	FLOATING HEAD	–
	SHELL SIDE NOZZLES	–
	TUBES SIDE NOZZLES	–
GASKETS	SHELL SIDE	2 METALLOPLASTIC S.S. 310 + GRAPHITE
	TUBES SIDE	2 METALLOPLASTIC S.S. 310 + GRAPHITE
	FLOATING HEAD	–
	SHELL SIDE NOZZLES	–
	TUBES SIDE NOZZLES	–
MISCELLANEOUS	TEST RINGS	ASTM-A266 Gr.4
	SUPPORTS REINFORCING PADS	ASTM-A516 Gr.60
	SADDLES OR SUPPORT BRACKETS	ASTM-A516 Gr.60
	NAME PLATE SUPPORT	ASTM-A516 Gr.60
	NAME PLATE	AISI 304

WEIGHTS

ERECTION 2	OPERATING 2	HYDRAULIC TEST 2	TUBE BUNDLE
1700 kg (9)	2350 kg (9)	2400 kg (9)	650 kg

KHORASAN PETROCHEMICAL COMPANY
KHORASAN PETROCHEMICAL COMPLEX
BOJNURD. IRAN
20000 MT/Y CRYSTAL MELAMINE UNIT

N.P.C.

EUROTECNICA
CONTRACTORS AND ENGINEERS S.p.A.
MILANO

TITLE: DECOMPOSER HEATER E-3121

CLIENT JOB NUMBER		99-1	CLIENT DRAWING NUMBER KH31-3091 SH. 1 OF 1		
H	31	NONE	1417	3091 SH. 1 OF 1	2
AREA	UNIT	SCALE	JOB NUMBER	DRAWING NUMBER	REV

IL PRESENTE DISEGNO E' DI PROPRIETA' DELLA "EUROTECNICA CONTRACTORS AND ENGINEERS S.p.A – MILANO", E NON PUO' ESSERE MOSTRATO AD ALTRI NE IN ORIGINALI NE IN COPIA, SE NON CON NOSTRA AUTORIZZAZIONE SCRITTA. THE " EUROTECNICA CONTRACTORS AND ENGINEERS S.p.A – MILANO " IS THE EXCLUSIVE OWNER OF THIS DRAWING WHICH CAN NOT BE SHOWN TO OTHERS EITHER IN ORIGINAL OR IN COPY WITHOUT OUR WRITTEN AUTHORIZATION.

UNI A1 – (594*841)

EUROTECNICA Contractors and Engineers S.p.A. MILANO	NATIONAL PETROCHEMICAL COMPANY KHORASAN PETROCHEMICAL COMPANY 20.000 MTPY CRYSTAL MELAMINE PLANT - BOJNURD IRAN	JOB No.	1417
		DATA SHEET No.	1223
		SHEET	1 OF 1
	CLIENT JOB No. 99-1 / CLIENT DOC. No. KH31 – 1223	REV.	0 1

HEAT EXCHANGER DATA SHEET

ITEM E-3121

1	SERVICE	DECOMPOSER HEATER				
2	SIZE		TYPE B E U		POSITION HORIZONTAL	
3	SURFACE PER UNIT m^2 24		SHELL PER UNIT 1		SURFACE PER SHELL m^2 24	
4	No. OF UNITS 1		SHELL ARRANGEMENT			

PERFORMANCE OF ONE UNIT

			SHELL SIDE		TUBE SIDE	
5			SHELL SIDE		TUBE SIDE	
6	FLUID CIRCULATING		DOWTHERM "A"		MELAMINE/OAT SOLUTION	
7	TOTAL FLUID ENTERING	kg/h	26400		10019.4	
8			IN	OUT	IN	OUT
9	LIQUID	kg/h	26400	26400	10019.4	10019.4
10	VAPOR OF HYDROCARBONS	kg/h				
11	OTHER VAPORS	kg/h				
12	STEAM	kg/h				
13	WATER	kg/h				
14	NON-CONDENSABLE	kg/h				
15	DENSITY	kg/m^3	720	760	800	740
16	VISCOSITY	cP	0.15	0.18	0.1	0.1
17	VAPOR MOLECULAR WEIGHT					
18	SPECIFIC HEAT	kcal/kg °C	0.61	0.59	1.16	1.26
19	LATENT HEAT	kcal/kg				
20	THERMAL CONDUCTIVITY	kcal/ h m °C	0.09	0.09	0.46	0.42
21	TEMPERATURE	°C	370	340	250	289
22	OPERATING PRESSURE	kg/cm^2 g	13		77.5	
23	NUMBER OF PASSES PER SHELL		1		4	
24	PRESSURE DROP ALLOW. / CALC.	kg/cm^2	0.5/ 0.2		0.5/ 0.2	
25	FOULING FACTOR	h m^2 °C/kcal	0.0004		0.0002	
26	HEAT EXCHANGED	Gcal/h	0.48	MTD (CORRECTED) °C	82	
27	TRANSFER RATE	kcal/ h m^2 °C		SERVICE 370		CLEAN 500
28	REQUIRED OVERDESIGN :		50 %	ON : DUTY AND FLOW		

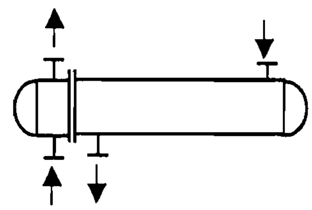
CONSTRUCTION FOR EACH SHELL

29	DESIGN PRESSURE	kg/cm^2 g	21		87	
30	TEST PRESSURE	kg/cm^2 g				
31	DESIGN TEMPERATURE	°C	400		340	
32	DESIGN TEMP. FOR EXPANSION JOINT	°C				
33	CORROSION ALLOWANCE / OVERTHICKNESS	Mm	3		0.3	
34	NOZZLE : INLET / OUTLET / RATING & FACING		4" / 4"	300 RF	2" / 2"	PN 320 LE
35	TUBES : No. 84	OD 3/4"	THK BWG 12		LENGTH mm 4877	
36	TUBES PITCH mm 23.8	⇨ ◀ △ □ ◇	SHELL : ID mm 307			
37	BAFFLES TYPE SINGLE SEGM.	No. 31	CUT 25 %		CUT POS. SIDE SIDE	
38	IMPINGEMENT PROTECTION NO		TYPE		LONGITUD. BAFFLES	

MATERIALS

39	TUBES	25 Cr - 22 Ni - 2 Mo (SEAMLESS)	BAFFLES	AISI 304
40	SHELL	CARBON STEEL	SHELL COVER	
41	CHANNEL	C.S. + CLADDING 25Cr - 22Ni – 2Mo	CHANNEL COVER	
42	TUBE SHEET	25 Cr - 22 Ni - 2 Mo	FLOATING HEAD COVER	
43	GASKETS : SHELL		FLTG.HD.	CHANNEL

44	TUBE TO TUBE SHEET JOINT	ROLLED AND SEAL WELDED	INSUL.: SHELL mm 150	CHANNEL mm 130
45	CODE :	ASME SECT. VIII DIV. 1		
46	TEMA CLASS :	R (CLASS C FOR MIN. THK.)		
47	NOTES :			
48	(1) INSULATION MATERIAL: ROCK WOOL			
49	(2) TUBE CURVES TO BE HEAT TREATED WHEN THE			
50	BENDING RADIUS IS ≤ 5 * TUBE OUTSIDE DIAMETER			
51				
52				
53				



REV.	DATE	DESCRIPTION	PREP.	CKD.	APPD.
1	07 / 00	GENERAL REVISION – THERMODYNAMIC DESIGN	SV	SV	DT
0	06 / 00	ISSUED FOR BASIC DESIGN	SV	SV	DT

گواهی تحویل موقت

موضوع قرارداد :

شماره قرارداد :

نام شرکت / پیمانکار :

بدینوسیله گواهی میشود که عملیات اجرایی قرارداد فوق الذکر در تاریخ شروع و در تاریخ

در حد درصد تکمیل گردیده و نهایتاً اجرای پروژه بدون نقص / * بطور ناقص مورد تأیید میباشد .

* پیمانکار متعهد میگردد که نواقص کار را طبق لیست پیوست ، طی مدت برطرف نماید .

ضمناً دوره نگهداری موضوع قرارداد ، پس از رفع نواقص شروع خواهد شد .

اظهار نظر دستگاه نظارت در مورد تأخیرات / مصالح و خدمات ارائه شده به پیمانکار / سایر موارد :

تأیید پیمانکار :

تأیید کارفرما :

- مهندس ناظر :

- رئیس امور :

- نماینده امور پیمانها :

- نماینده امور مالی

گواهی تحویل قطعی

موضوع قرارداد :

شماره قرارداد :

نام شرکت / پیمانکار :

بدینوسیله گواهی میشود که عملیات اجرایی قرارداد فوق الذکر در تاریخ   شروع و در تاریخ

تحویل موقت گردیده و کلیه نواقص در طی دوره بر اساس ماده   قرارداد ، تا تاریخ   برطرف

شده است و نهایتاً در تاریخ   تحویل قطعی گردیده است .

تأیید کارفرما :   **تأیید پیمانکار :**

مهندس پروژه :

- **مدیر تعمیرات :**
- **بازرسی فنی :**
- **مدیر خدمات فنی :**
- **نماینده امور پیمانها :**
- **نماینده امور مالی :**