



تاریخ: ۱۴۰۵/۰۴/۲۲
شماره: ۱۳۱۴۲۱ رپیژن دو
پیوست: سه پیوست



شرکت فولاد امیرکبیر کاشان

KASHAN AMIR KABIR STEEL CO.
شماره ثبت: ۱۹۷۱
شماره ملی: ۰۱۰۲۶۰۲۰۶۱۳۰

شرکت فولاد امیرکبیر کاشان

اسناد مناقصه خدمات فرآوری روی به آلیاژ

بسمه تعالی

کلیات و شرایط شرکت در مناقصه عمومی (دو مرحله‌ای)

شرکت فولاد امیرکبیر کاشان در نظر دارد تا از طریق برگزاری مناقصه عمومی دو مرحله ای نسبت به " خرید خدمات فراوری روی به آلیاژ " شرکت فولاد امیرکبیر کاشان واقع در کاشان ، کیلومتر ۱۴ جاده اردستان اقدام نماید.

موضوع مناقصه:

عبارت است از مناقصه عمومی خرید خدمات فراوری روی به آلیاژ شرکت فولاد امیرکبیر به شرح مشخصات

پیوست

چگونگی ارائه پیشنهادات:

متقاضیان باید پیشنهادات خود را در سه پاکت جداگانه در بسته و مهر و امضاء شده که هر سه پاکت دیگری لاک و مهر شده باشد به شرح ذیل ارائه نمایند :

۱- پاکت الف (سپرده شرکت در مناقصه)

سپرده شرکت در مناقصه به مبلغ ۵٪ مبلغ کل برآورد پیمانکار بصورت چک صیادی ثبت روز یا ضمانت نامه بی قید و شرط بانکی با اعتبار حداقل سه ماه و قابل تمدید در وجه شرکت فولاد فولاد امیر کبیر کاشان شناسه ملی ۰۱۰۲۶۰۲۰۶۱۳۰.

۲- پاکت ب (اسناد مناقصه ، رزومه و مدارک فنی با مهر و امضا پیشنهاد دهنده

- تمامی صفحات اسناد مناقصه و نقشه ها و جدول جرایم با مهر و امضاء

- پیشنهاد فنی پیمانکار

پاکت (ج) :فرم پیشنهاد قیمت طبق جدول پیوست شماره یک

۳- پیشنهاد قیمت باید از هر حیث مشخص و بدون ابهام و با لحاظ کسورات قانونی و مالیات بر ارزش افزوده به عهده

فروشنده و بدون قید و شرط باشد.

توجه: روی تمام پاکتها ذکر عبارت " مناقصه عمومی خرید خدمات فراوری روی به آلیاژ شرکت فولاد امیرکبیر کاشان "

صراحتاً قید شده باشد و نیز ذکر شناسه پاکت (الف-ب - ج) ضروری است.

ماده ۱: شرایط خصوصی خرید خدمات فرآوری روی به آلیاژ:

جدول مشخصات آلیاژ زاماک

آنالیز شیمیایی براساس استاندارد ASTM B860 (Type A-3*95.5 ZN/AL)

بیشترین مقدار آنالیز عنصری %

سرب (۱)	آهن (۲)	کادمیوم	مس	آلومینیوم (۳)	قلع	سایر
0.005	0.05	0.004	0.035	5.00	0.003	0.01

۱- با توجه به استفاده از سرب بعنوان ماده کمکی وان مذاب مقادیر سرب زاماک تا ۰,۰۳٪ قابل قبول می باشد.

۲- با توجه به محدوده مجاز آهن در وان مذاب و اثرات مخرب عنصر آهن ، مقدار آهن زاماک تا ۰,۰۱٪ قابل قبول می باشد.

۳- تیرانس قابل قبول آلومینیوم ۰,۵٪ ± ۵ می باشد.

مشخصات فیزیکی و ظاهری

۱- وزن هر اسلب در محدوده ۹ تا ۱۰ کیلوگرم باشد.

۲- بسته بندی اسلب ها با تسمه فلزی ۲ سانتی متری انجام شده باشد.

۳- کلیه بسته ها در فضای مسقف یا عاری از رطوبت و گردو خاک نگهداری و ارسال شود.

۴- سطح شمش روی باید عاری از هرگونه خلل و فرج و یا ناخالصی موثر بر آنالیز شیمیایی آن است، باشد.

۵- روی هر بندیل برچسب گواهی شناسایی حاوی (نوع فلز، استاندارد، تعداد، وزن، خلوص و شماره) الصاق شود.

نحوه نمونه برداری براساس استاندارد ASTM B949, ASTM E88

۶ - از هر ماشین تعداد ۵ اسلب بصورت تصادفی نمونه برداری می شود.

۷ - نمونه برداری از سطح ثبت برند اسلب ها می باشد.

۸ - نمونه گیری در امتداد قطر هر اسلب و در دوماحل در فواصل بین مرکز و کناره های اسلب صورت می پذیرد.

۹ - جهت جلوگیری از ورود آلودگی سطحی به براده ها تا ۰,۵ میلی متر اولیه براده را خارج و سپس نمونه گیری انجام می

پذیرد.

۱۰ - مقدار ۳۰ گرم براده برای هر نمونه لحاظ می شود که ۱۰ گرم آن برای آزمون و مابقی آرشیو می گردد.

۱۱ - نمونه گیری بر روی هر ماشین ورودی انجام می گردد.

*تایید محموله آلیاژ پس از مشاهده محموله از نظر ظاهری و آنالیز توسط آزمایشگاه شرکت فولاد امیر کبیر می باشد.

۱۲ - هیچ مرجع ثالثی برای تایید یا رد محموله ها بجز آزمایشگاه فولاد امیر کبیر کاشان پذیرفته نیست و در صورت عدم تایید ایشان ، کالا عودت می گردد و پیمانکار به ازای هر بار عودت محموله ، ۵ درصد مبلغ کل قرارداد جریمه خواهد شد.

۱۴ - پیمانکار موظف است برای هرپارت تحویل روی از کارفرما جهت انجام خدمات فراوری موضوع مناقصه ، یک فقره چک صیادی معادل ۱۵۰ درصد مبلغ کل هر محموله روی (مبلغ فی هر کیلوگرم روی براساس نظر کارفرما مشخص می گردد) به کارفرما تحویل دهد که تضمین مذکور پس از تحویل محموله فراوری شده موضوع مورد مناقصه به کارفرما و پس از تایید دستگاه نظارت کارفرما به وی عودت می گردد .

تبصره : در هر محموله ، ۵۰ تن روی تحویل پیمانکار می گردد که تضمین فوق بعد از تحویل محموله فراوری شده به کارفرما ، در صورت تایید کارفرما قابل استفاده برای محموله بعدی می باشد .

۱۵ - کلیه کسورات قانونی به عهده پیمانکار بوده که کسورات مذکور از هر پرداخت بعنوان تضمین اخذ مفاصا حساب کسر شده که این تضمین پس از ارائه پایان مدت قرارداد و پس از ارائه مفاصا حساب مربوطه با تایید دستگاه نظارت کارفرما ، به پیمانکار عودت خواهد شد. لازم بذکر است کسورات مذکور در صورت تایید کارفرما قابل تبدیل به تضمین مورد قبول کارفرما خواهد بود.

تبصره یک : اخذ مفاصا حسابهای قانونی از جمله اخذ مفاصا حساب تامین اجتماعی و هزینه های مربوطه بر عهده پیمانکار می باشد.

تبصره دو : تعیین نرخ کسورات تامین اجتماعی برعهده کارفرما می باشد .

۱۶ - مهلت تحویل هر محموله فراوری شده ، ماکزیمم ۱۴ روز کاری پس از دریافت محموله روی از کارفرما خواهد بود.

تبصره : به ازای هر روز تاخیر ، معادل نیم در صد مبلغ کل قرارداد ، جریمه به حساب پیمانکار منظور می گردد که از صورت وضعیت یا تضامین وی کسر خواهد شد .

۱۷ - قرارداد یکساله با برنده مناقصه منعقد خواهد شد.

۱۸ - کارفرما در رد یا قبول یک یا کلیه پیشنهادات مناقصه گران مختار است .

۱۹ - کلیه مسولیت و هزینه های حمل ، بارگیری و تخلیه مربوط به موضوع مورد مناقصه از محل انبار کارفرما تا کارخانه (یا انبار) پیمانکار و بالعکس برعهده پیمانکار می باشد که در جدول پیشنهاد مالی پیوست باید لحاظ گردد.

ماده ۲: نحوه پرداخت :

به این قرارداد ، هیچگونه پیش پرداختی تعلق نمی گیرد.

پرداخت پس از ارائه صورتحساب هر محموله فراوری شده و پس از تایید دستگاه نظارت کارفرما انجام خواهد شد.

...

ماده ۳: تضمین انجام تعهدات:

برای ضمانت انجام تعهدات، پیمانکار موظف است پس از تایید پیشنهاد مالی، به میزان ۱۰ درصد مبلغ کل پیشنهاد مالی را بصورت چک صیادی روز و ثبت شده به کارفرما ارائه دهد. بدیهی است ضمانت مذکور پس از تحویل موقت موضوع خرید، با تایید دستگاه نظارت کارفرما به پیمانکار عودت داده می شود. در صورت تمدید زمانی موضوع خرید، ضمانت مذکور نیز می بایست تمدید گردد.

تبصره: در صورت عدم تامین یا انصراف یا امتناع از تحویل کالا توسط برنده مناقصه، ضمانت مذکور به نفع شرکت فولاد امیر کبیر کاشان ضبط خواهد شد و تامین کننده در لیست سیاه تامین کنندگان شرکت فولاد امیر کبیر کاشان قرار خواهد گرفت.

ماده ۴: تضمین حسن انجام کار:

برای ضمانت حسن انجام کار، پیمانکار موظف است بعد از اخذ تاییدیه سفارش از کارفرما، به میزان ۱۰٪ مبلغ پیشنهادی، چک صیادی روز و ثبت شده به کارفرما ارائه دهد. بدیهی است ضمانت مذکور پس از اتمام دوره گارانتی با تایید دستگاه نظارت کارفرما به پیمانکار عودت داده می شود. در صورت تمدید زمانی موضوع خرید، ضمانت مذکور نیز می بایست تمدید گردد.

تبصره: در صورت عدم تامین یا انصراف یا امتناع از تحویل کالا توسط برنده مناقصه، ضمانت مذکور به نفع شرکت فولاد امیر کبیر کاشان ضبط خواهد شد و تامین کننده در لیست سیاه تامین کنندگان شرکت فولاد امیر کبیر کاشان قرار خواهد گرفت.

ماده ۵: تعهدات کارفرما:

پرداخت به موقع صورت حساب پیمانکار مطابق با شرایط موافقت نامه

ماده ۶: نحوه و زمان ارسال پاکات:

۱. شماره تلفنهای ۰۹۹۳۷۹۶۸۵۴۸ واحد بازرگانی و ۳۱۹ واحد انبار برای هرگونه سوالات و نمابر ۰۳۱-۵۵۵۰۳۸۶۵ آماده پاسخگویی میباشد.

۲. کارفرما در روزهای پنج شنبه و جمعه تعطیل بوده و از پذیرش پاکتها معذور است.

۳. مهلت ارسال پیشنهادات حداکثر تا ساعت ۱۶ مورخ ۱۴۰۵/۰۴/۳۱ می باشد.

۴. تذکر: کارفرما به پیشنهاداتی که بعد از مهلت مقرر در فوق، ارائه و یا از طریق پست ارسال شده باشد به هیچ وجه ترتیب اثر نخواهد داد.

۵. محل تحویل پیشنهادات دبیرخانه شرکت فولاد امیر کبیر کاشان میباشد.

تذکر : چنانچه پاکات پیشنهاد قیمت سهوا یا عمدا و بهر دلیل به غیر از آدرس مندرج در این بند ارسال و تسلیم گردد پیشنهادات مذکور تحویل نشده تلقی خواهد شد و هیچگونه مسئولیتی در این خصوص متوجه دستگاه مناقصه گزار نخواهد بود.

۶. شرکت کنندگان در مناقصه می توانند، جهت دریافت پاسخ سوالات احتمالی خود (در ارتباط با مسایل فنی - اجرائی) و یا کسب اطلاعات بیشتر از شرایط اجرای کار، حداکثر ظرف مدت یک هفته پس از دریافت اسناد مناقصه (به جزء پنجشنبه و ایام تعطیل) با شماره تماس و فاکس مندرج در بند ۱ مکاتبه نمایند .
۷. اینجانب/اینجانبان دارنده/دارندگانامضای مجاز شرکت ثبت شده به شماره که دارای سمت می باشم/می باشیم حق امضاء اسناد تعهدآور را دارا بوده و شرایط شرکت در مناقصه و پیوست آن را به دقت مطالعه نموده و از کم و کیف معامله و تمامی جزئیات آن آگاهی پیدا نموده و عالماً و عاملاً در مناقصه شرکت می نمایم / می نمائیم.

اقامتگاه قانونی :

آدرس :

کد پستی :

تاریخ امضاء صاحبان امضای مجاز و مهر شرکت

صاحبان امضاء مجاز براساس روزنامه رسمی			
ردیف	نام و نام خانوادگی	سمت	نمونه امضاء



تاریخ: ۱۴۰۵/۰۴/۲۲
شماره: ۱۳۱۴۲۱ رپیژن دو
پیوست: سه پیوست



شرکت فولاد امیرکبیر کاشان

KASHAN AMIR KABIR STEEL CO.
شماره ثبت: ۱۹۷۱
شماره ملی: ۰۱۰۲۶۰۲۰۶۱۳۰

پیوست یک

جدول پیشنهاد مالی

مدت اعتبار:

تاریخ:

قیمت پیشنهادی خدمات فرآوری روی به آلیاژ			
ردیف	شرح	مقدار سالیانه (کیلوگرم)	فی (ریال)
۱	خدمات فرآوری روی به آلیاژ (ماهیانه ۵۰ تن) با احتساب هزینه های حمل ، بارگیری و تخلیه از محل انبار کارفرما تا کارخانه پیمانکار) رفت و برگشت) طبق اسناد مناقصه	۶۰۰,۰۰۰	
	مبلغ کل به عدد (بدون احتساب ارزش افزوده) به ریال با احتساب کلیه هزینه های بیمه ، بالاسری و ... و حمل ، بارگیری و تخلیه از انبار کارفرما به انبار پیمانکار و بالعکس مطابق اسناد مناقصه		
	مبلغ کل به حروف (بدون احتساب ارزش افزوده) به ریال با احتساب کلیه هزینه های بیمه ، بالاسری و ... و حمل ، بارگیری و تخلیه از انبار کارفرما به انبار پیمانکار و بالعکس مطابق اسناد مناقصه		

۱- هیچگونه تعدیل قیمت به قرارداد فوق تعلق نخواهد گرفت .

۲- کلیه مسولیت ها و هزینه های حمل ، بارگیری و تخلیه مربوط به موضوع مورد مناقصه از محل انبار کارفرما تا کارخانه پیمانکار و بالعکس برعهده پیمانکار می باشد که در قیمت پیشنهاد مالی فوق باید تو سط مناقصه گر لحاظ گردد .



تاریخ: ۱۴۰۵/۰۴/۲۲
شماره: ۱۳۱۴۲۱ ریبیزن دو
پیوست: سه پیوست



شرکت فولاد امیرکبیر کاشان

KASHAN AMIR KABIR STEEL CO.
شماره ثبت: ۱۹۷۱
شماره ملی: ۰۱۰۲۶۰۲۰۶۱۳۰

پیوست دو

استاندارد ASTM B860



Standard Specification for Zinc Master Alloys for Use in Hot Dip Galvanizing¹

This standard is issued under the fixed designation B860; the number immediately following the designation indicates the year of original adoption or, in the case of revision, the year of last revision. A number in parentheses indicates the year of last reapproval. A superscript epsilon (ε) indicates an editorial change since the last revision or reapproval.

1. Scope*

1.1 This specification covers zinc master alloys which are used in hot dip galvanizing for the purpose of adjusting the concentration of certain alloying elements in the molten zinc bath. **Table 1** covers the chemical composition of these materials which include six master alloys of zinc-aluminum (brightener) and one master alloy of zinc-antimony.

ASTM	Common	UNS
Type A-1	90/10 Zn/Al High Purity	Z30750
Type A-2	90/10 Zn/Al Low Purity	Z31710
Type A-3	95/5 Zn/Al High Purity	Z30503
Type A-4	95/5 Zn/Al Low Purity	Z31510
Type A-5	96/4 Zn/Al High Purity	Z31520
Type A-6	96/4 Zn/Al Low Purity	Z30504
Type S-1	90/10 Zn/Sb	Z55710

1.2 The values stated in inch-pound units are to be regarded as standard. The values given in parentheses are mathematical conversions to SI units that are provided for information only and are not considered standard.

1.3 *This standard does not purport to address all of the safety concerns, if any, associated with its use. It is the responsibility of the user of this standard to become familiar with all hazards including those identified in the appropriate Material Safety Data Sheet (MSDS) for this product/material as provided by the manufacturer, to establish appropriate safety and health practices, and determine the applicability of regulatory limitations prior to use.*

2. Referenced Documents

2.1 The following documents of the issue in effect on date of order acceptance form a part of this specification to the extent referenced herein:

2.2 ASTM Standards:²

B897 Specification for Configuration of Zinc and Zinc Alloy Jumbo Block and Half Block Ingot

¹ This specification is under the jurisdiction of ASTM Committee B02 on Nonferrous Metals and Alloys and is the direct responsibility of Subcommittee B02.04 on Zinc and Cadmium.

Current edition approved Feb. 1, 2013. Published March 2013. Originally approved in 1995. Last previous edition approved in 2009 as B860 – 09a^{ε1}. DOI: 10.1520/B0860-13.

² For referenced ASTM standards, visit the ASTM website, www.astm.org, or contact ASTM Customer Service at service@astm.org. For *Annual Book of ASTM Standards* volume information, refer to the standard's Document Summary page on the ASTM website.

B899 Terminology Relating to Non-ferrous Metals and Alloys

E29 Practice for Using Significant Digits in Test Data to Determine Conformance with Specifications

E88 Practice for Sampling Nonferrous Metals and Alloys in Cast Form for Determination of Chemical Composition

E527 Practice for Numbering Metals and Alloys in the Unified Numbering System (UNS)

E536 Test Methods for Chemical Analysis of Zinc and Zinc Alloys

2.3 ISO Standards:³

ISO 3815-1 Zinc and zinc alloys — Part 1: Analysis of solid samples by optical emission spectrometry

ISO 3815-2 Zinc and zinc alloys — Part 2: Analysis by inductively coupled plasma optical emission spectrometry

3. Terminology

3.1 Terms defined in Terminology **B899** shall apply unless defined otherwise in this standard.

3.2 Definitions of Terms Specific to This Standard:

3.2.1 *brightener bar, n*—brightener bar is a zinc alloy containing aluminum which is added to the galvanizing bath to adjust the aluminum content of the bath to: suppress the formation of iron-zinc alloy layers, increase the brightness and ductility of the galvanized coating, and improve the drainage of zinc from the work as it exits the bath; also called brightener.

4. Ordering Information

4.1 Orders for ingots under this specification shall include the following information:

4.1.1 Quantity, lb,

4.1.2 Alloy type (see **Table 1**),

4.1.3 Size and type of ingot (jumbo, type 1 block, type 2 block, slab or other ingot shape), if not manufacturer's standard,

4.1.4 Specification number and year date,

4.1.5 Source inspection (see Section 8), and

4.1.6 Marking (see Section 10).

³ Available from American National Standards Institute (ANSI), 25 W. 43rd St., 4th Floor, New York, NY 10036, <http://www.ansi.org>.

*A Summary of Changes section appears at the end of this standard

TABLE 1 Chemical Requirements Composition, % (Range or Maximum Value)^A

Type A-1	90 % Zinc–10 % Aluminum (90/10 Zn/Al)					High Purity	
Type A-2	90 % Zinc–10 % Aluminum (90/10 Zn/Al)					Low Purity	
Type A-3	95 % Zinc–5 % Aluminum (95/5 Zn/Al)					High Purity	
Type A-4	95 % Zinc–5 % Aluminum (95/5 Zn/Al)					Low Purity	
Type A-5	96 % Zinc–4 % Aluminum (96/4 Zn/Al)					High Purity	
Type A-6	96 % Zinc–4 % Aluminum (96/4 Zn/Al)					Low Purity	
Type S-1	90 % Zinc–10 % Antimony (90/10 Zn/Sb)						
UNS ^B	Type A-1 90/10 Zn/Al Z30750	Type A-2 90/10 Zn/Al Z31710	Type A-3 95/5 Zn/Al Z30503	Type A-4 95/5 Zn/Al Z31510	Type A-5 96/4 Zn/Al Z31520	Type A-6 96/4 Zn/Al Z30504	Type S-1 90/10 Zn/Sb Z55710
Fe	0.05 max	0.15 max	0.05 max	0.15 max	0.05 max	0.15 max	0.03 max
Pb	0.005 max	0.4 max	0.005 max	0.4 max	0.005 max†	0.4 max	0.015 max
Cd	0.004 max	...	0.004 max	...	0.004 max	...	0.003 max
Cu	0.035 max	0.5 max	0.035 max	0.5 max	0.035 max	0.5 max	0.003 max
Mg	...	...	...	...	0.06 max	0.06 max	...
Sn	0.003 max	...	0.003 max	...	0.003 max	...	0.01 max
As	...	...	...	...	...	...	0.015 max
Al	9.5–10.5	9.5–10.5	4.5–5.5	4.5–5.5	4.0–4.5	4.0–4.5	...
Sb ^C	...	...	...	...	...	...	9.5–10.5
Others, Total	0.01 max	0.25 max	0.01 max	0.25 max	0.01 max	0.25 max	0.03 max
Zn ^D	Remainder	Remainder	Remainder	Remainder	Remainder	Remainder	Remainder

^A The following applies to all specified limits in this table: For purposes of determining conformance with this specification, an observed value obtained from analysis shall be rounded off to the nearest unit in the last right-hand place of figures used in expressing the limiting value, in accordance with the rounding method of Practice E29.

^B UNS numbers in conformance with Practice E527.

^C Chemical method under development.

^D For information only. Quantitative determination of this element is not required. Zinc is assumed to be the difference between 100 % and the sum of those elements listed above.

† Corrected editorially.

5. Materials and Manufacture

5.1 The material covered by this specification shall be of uniform quality and shall be free from harmful contamination. The ingot surface shall contain a minimum of dross and adhering foreign matter.

6. Chemical Requirements

6.1 *Limits*—The alloys shall conform to the requirements as to chemical composition prescribed in Table 1. Conformance shall be determined by the producer by analyzing samples taken at the time the ingots are made. If the producer has determined the chemical composition of the metal during the course of manufacture, he shall not be required to sample and analyze the finished product.

6.2 In case of dispute, the following requirements shall apply:

6.2.1 *Number of Samples*—Samples for verification of chemical composition shall be taken as follows:

6.2.1.1 Not less than five ingots shall be taken at random from each car or truckload of the same alloy for sampling. Each heat in the shipment shall be represented. If the shipment is less than a carload lot, one sample ingot shall be taken for each 10 000 lb (4540 kg) or fraction thereof. When it is deemed necessary, a sample may be taken from each melt of 1000 lb (454 kg) or more.

6.3 *Methods of Sampling*—Samples from ingots for determination of chemical composition shall be taken in accordance with one of the following methods:

6.3.1 Samples for chemical analysis shall be taken from the material by drilling, sawing, milling, turning, or clipping a

representative piece or pieces to obtain weight of prepared sample not less than 100 g. Sampling shall be in accordance with Practice E88.

6.3.2 By agreement, an optional method of sampling would be to select, at random, ingots of the same heat, melt together representative portions of each ingot selected, and cast a disc or suitable sample from the liquid composite for spectrographic or chemical analysis.

6.3.3 Samples for chemical analysis may also be in the form of a separately cast spectrographic disc specimen taken from the same pour used to cast the ingot.

6.3.4 Alternate procedures for sampling and exchange of samples shall be agreed upon between the producer and the customer.

6.4 *Method of Analysis*—The determination of chemical composition shall be made in accordance with suitable chemical Test Methods E536, suitable spectrochemical methods ISO3815-1 and ISO 3815-2, or other methods. In case of dispute, the results should preferably be secured by Test Methods E536, or ISO 3815-1 or ISO 3815-2 and shall be the basis of acceptance.

7. Size and Shape

7.1 Master alloys may be ordered as jumbos, blocks, slabs or other ingot configurations.

7.1.1 *Jumbo*—large casting of zinc or zinc alloy, having through holes for chains, designed for handling by mechanical equipment, which is also referred to as a jumbo or strip jumbo. See Specification B897 for additional details.



7.1.2 *Block*—large casting of zinc or zinc alloy, having lift pockets, designed for handling by mechanical equipment, which is also referred to as block. See Specification B897 for additional details.

7.1.3 *Slab*—smaller casting of zinc or zinc alloy, designed for manual handling. A slab usually weighs about 55 lb (25 kg) but may weigh anywhere from 40 to 60 lb (18 to 27 kg). Slabs are usually shipped in strapped bundles weighing about 2200 lb (one metric ton).

7.1.4 Other shapes and sizes as may be agreed upon between the producer and the customer may be cast to the chemical requirements of this specification.

8. Source Inspection

8.1 If the purchaser desires that his representative inspect or witness the inspection and testing of the product prior to shipment, such agreement shall be made by the purchaser and producer or supplier as part of the contract or purchase order.

8.2 When such inspection or witness of inspection and testing is agreed upon, the producer or supplier shall afford the purchaser's representative all reasonable facilities to satisfy him that the product meets the requirements of this specification. Inspection and tests shall be conducted in such a manner that there is no unnecessary interference with the producer's operations.

9. Rejection and Rehearing

9.1 Material that fails to conform to the requirements of this specification may be rejected. Rejection should be reported to the producer or supplier promptly and in writing. In case of dissatisfaction with the results of the test, the producer or supplier may make claim for a rehearing. If the rehearing establishes that the material does not conform to the requirements of this specification, it should be rejected and returned to the producer.

10. Identification Marking

10.1 All ingots shall be properly marked for identification with the producer's name or brand.

10.2 Each bundle or skid shall be identified with the bundle weight and the producer's heat number.

11. Packaging

11.1 Unless otherwise specified, the ingot shall be packaged to provide easy access for unloading by overhead crane or forklift. Each package shall contain only one alloy unless otherwise agreed upon.

12. Keywords

12.1 brightener; zinc; zinc alloys; zinc-aluminum alloy; zinc-antimony alloy; zinc master alloys; zinc metal

SUMMARY OF CHANGES

Committee B02 has identified the location of selected changes to this standard since the last issue (B860 – 09a^{e1}) that may impact the use of this standard. (Approved February 1, 2013.)

(1) UNS numbers were added.

ASTM International takes no position respecting the validity of any patent rights asserted in connection with any item mentioned in this standard. Users of this standard are expressly advised that determination of the validity of any such patent rights, and the risk of infringement of such rights, are entirely their own responsibility.

This standard is subject to revision at any time by the responsible technical committee and must be reviewed every five years and if not revised, either reapproved or withdrawn. Your comments are invited either for revision of this standard or for additional standards and should be addressed to ASTM International Headquarters. Your comments will receive careful consideration at a meeting of the responsible technical committee, which you may attend. If you feel that your comments have not received a fair hearing you should make your views known to the ASTM Committee on Standards, at the address shown below.

This standard is copyrighted by ASTM International, 100 Barr Harbor Drive, PO Box C700, West Conshohocken, PA 19428-2959, United States. Individual reprints (single or multiple copies) of this standard may be obtained by contacting ASTM at the above address or at 610-832-9585 (phone), 610-832-9555 (fax), or service@astm.org (e-mail); or through the ASTM website (www.astm.org). Permission rights to photocopy the standard may also be secured from the ASTM website (www.astm.org/COPYRIGHT/).



تاریخ: ۱۴۰۵/۰۴/۲۲
شماره: ۱۳۱۴۲۱ ریبیزن دو
پیوست: سه پیوست



شرکت فولاد امیرکبیر کاشان

KASHAN AMIR KABIR STEEL CO.
شماره ثبت: ۱۹۷۱
شماره ملی: ۰۱۰۲۶۰۲۰۶۱۳۰

پیوست سه

متن قرارداد

" به نام خدا "

قرارداد فرآوری شمش روی به آلیاژ زاماک

این قرارداد در کاشان فیما بین شرکت فولاد امیرکبیر کاشان به نمایندگی آقایان به شناسه ملی ۱۰۲۶۰۲۰۶۱۳۰ و کد اقتصادی ۴۱۱۱۷۷۸۴۴۱۱۶ و شماره ثبت ۱۹۷۱ به نشانی: کاشان، کیلومتر ۱۴ جاده اردستان و کدپستی ۸۷۳۵۱۶۸۳۱۳ و تلفن: ۵۵۵۰۳۸۴۱-۷ به عنوان کارفرما از یک طرف و شرکت که در این قرارداد پیمانکار خوانده میشود با شرایط و ضوابط ذیل منعقد می گردد:

ماده ۱- موضوع قرارداد

عبارت است از فرآوری حداکثر تا میزان ۶۰۰،۰۰۰ کیلوگرم شمش روی به آلیاژ زاماک مطابق با اسناد مناقصه شماره به تاریخ

تبصره ۱: کلیه مسئولیت ها و هزینه های حمل، بارگیری و تخلیه مربوط به موضوع قرارداد از محل انبار کارفرما تا محل کارخانه (یا انبار) پیمانکار و بالعکس برعهده پیمانکار می باشد که در مبلغ قرارداد لحاظ گردیده است.

تبصره ۲: خدمات موضوع قرارداد تا سقف بیست و پنج درصد (۲۵٪) مبلغ اعتبار قرارداد با تأیید دستگاه نظارت قابل افزایش می باشد. در این صورت پیمانکار موظف است خدمات جدید را بر اساس کلیه ضوابط، پیوستها و شرایط این قرارداد انجام دهد.

ماده ۲- اسناد و مدارک قرارداد

اسناد و مدارک ذیل به عنوان جزئی از این قرارداد تلقی شده که عبارتند از:

- ۱- متن قرارداد حاضر
- ۲- شرایط عمومی پیمان در محل های مسکوت در قرارداد
- ۳- اسناد مناقصه به شماره به تاریخ که به امضا و تأیید پیمانکار رسیده است.
- ۴- پیوست شماره یک: جدول پیشنهاد مالی
- ۵- پیوست شماره دو: استاندارد ASTM B860
- ۶- فرم سازمان تأمین اجتماعی
- ۷- فرم عدم افشای اطلاعات
- ۸- فرم تعهد نامه التزام به اجرای قوانین HSE پیمانکاران شرکت فولاد امیر کبیر کاشان
- ۹- فرم تعهدنامه پولشویی
- ۱۰- پروانه سمت
- ۱۱- اسناد تکمیلی که حین انجام خدمات، در چارچوب قرارداد و به منظور انجام آن، به پیمانکار ابلاغ شده و بین دو طرف قرارداد، مبادله می شود.

که همه موارد جزء لاینفک این قرارداد می باشد.

ماده ۳- دستگاه نظارت قرارداد

مدیر بازرگانی کارفرما خواهد بود .

تبصره: مسئولیت پیگیری و اجرایی شدن این قرارداد به عهده دستگاه نظارت می باشد.

ماده ۴- کلیت قرارداد

این قرارداد یک کلیت و مجموعه است که یک بخش یا یک ماده از آن نمی تواند به تنهایی مورد استفاده قرار گیرد و هیچ ماده ای از این قرارداد با ماده دیگر نقض نمی گردد. (به استثناء ماده ۲۰)

ماده ۵- مبلغ قرارداد

مبلغ قرارداد جهت انجام خدمات موضوع قرارداد به ازای هر کیلوگرم شمش رویریال و مبلغ اعتبار کل قرارداد جهت فرآوری حداکثر ۶۰۰,۰۰۰ کیلوگرم شمش روی به میزان ریال می باشد.

تبصره ۱: مبلغ پیش بینی شده به منظور تأمین اعتبار برای پرداخت هزینه‌های مربوط به قرارداد بوده و پیمانکار تنها در حدود صورت وضعیت های ارائه شده که مورد تأیید دستگاه نظارت قرار گرفته است، استحقاق دریافت حق الزحمه خواهد داشت و هیچگونه حقی را جهت مطالبه کامل مبلغ اعتبار قرارداد برای پیمانکار ایجاد نخواهد کرد.

تبصره ۲: مالیات بر ارزش افزوده به شرط ارائه اسناد و مدارک مثبت به مبلغ قرارداد اضافه می گردد.

تبصره ۳: هیچگونه تعدیل به مبلغ قرارداد تعلق نمی گیرد .

ماده ۶- نحوه پرداخت

مبلغ قرارداد پس از ارائه هر صورت وضعیت توسط پیمانکار و با تأیید دستگاه نظارت و پس از کسر مبلغ ۱۶/۶۷٪ از هر صورت وضعیت بابت ضمانت اخذ مفاصا حساب تأمین اجتماعی در وجه پیمانکار واریز خواهد شد و مبلغ مذکور بابت ضمانت اخذ مفاصا حساب تأمین اجتماعی بعلاوه تضمین انجام تعهدات (مطابق با ماده ۱۴)، پس از پایان مدت قرارداد و پس از ارائه مفاصا حساب سازمان تأمین اجتماعی توسط پیمانکار به کارفرما با تأیید دستگاه نظارت به پیمانکار مسترد می گردد.

تبصره: واریز مبلغ قرارداد منوط به اجرای بند ۹-۱۵ خواهد بود.

ماده ۷- مدت قرارداد

مدت انجام موضوع این قرارداد از تاریخ لغایت به مدت ۱۲ ماه شمسی می باشد .

ماده ۸- محل اجرا

محل اجرای موضوع قرارداد، شرکت می باشد.

ماده ۹- تعهدات پیمانکار

- ۹-۱- پیمانکار موظف می باشد شمش روی بارگیری شده را به محل پیمانکار که در مقدمه قرارداد ذکر شده است، حمل نماید.
- ۹-۲- پیمانکار متعهد است جهت رعایت اصول ایمنی نسبت به تهیه و تأمین وسایل مرتبط با ایمنی اقدام نماید و در صورت بروز هرگونه حادثه، مسئولیت بر عهده پیمانکار می باشد.
- تبصره : تجهیزات ایمنی فوق باید به تأیید سازمان آتش نشانی و نیز مسئول ایمنی فنی کارفرما رسیده و به صورت دوره ای تست و کتبا "سلامت آن محرز شود .
- ۹-۳- پیمانکار به هیچ عنوان حق تخلیه شمش روی مصرفی را در محلی به غیر از محل کارخانه خود پیمانکار ندارد .
- تبصره : در نقض بند فوق تمام مسئولیت حقوقی و کیفری متوجه شخص پیمانکار می باشد و کارفرما از تمامی مسئولیت های مذکور بری خواهد بود .
- ۹-۴- در صورت افزایش نرخ مواد سوختی از قبیل گازوئیل و بنزین و نیز سهمیه بندی گازوئیل، هیچگونه تغییری در مفاد قرارداد از جمله ماده ۵ ایجاد نخواهد شد و پیمانکار همچنان تا پایان مدت قرارداد متعهد به انجام کلیه تعهدات توافق شده می باشد .
- ۹-۵- پیمانکار و کلیه پرسنل او بایستی قوانین و مقررات ایمنی کارگاه کارفرما را رعایت نمایند.
- ۹-۶- پیمانکار باید وسیله نقلیه حمل شمش روی و آلیاژ زاماک را تا حداکثر میزان دیه، بیمه نماید .
- ۹-۷- پیمانکار می بایست در هنگام بارگیری محموله (شمش روی یا آلیاژ زاماک) جهت جبران خسارت احتمالی نسبت به تهیه بارنامه و بیمه کالا به ارزش واقعی کالای بارگیری شده اقدام نماید.
- ۹-۸- رانندگانی که برای حمل شمش روی و آلیاژ زاماک وارد شرکت فولاد امیر کبیر کاشان می شوند باید حتماً بیمه گزار تأمین اجتماعی باشند و موانع اشتغال از قبیل بازنشستگی و ... را نداشته باشند. در غیر اینصورت تمام دیون و مسئولیت های مرتبط به عهده پیمانکار می باشد.

۹-۹- پیمانکار موظف است آلیاژ زاماک را مطابق با شرایط خصوصی مندرج در اسناد مناقصه (جدول مشخصات آلیاژ زاماک)، فرآوری نماید.

تبصره ۱: نمونه گیری آلیاژ زاماک بر روی هر ماشین ورودی پیمانکار توسط کارفرما انجام می گردد.

تبصره ۲: تایید محموله آلیاژ پس از مشاهده محموله از نظر ظاهری و آنالیز توسط آزمایشگاه شرکت فولاد امیر کبیر کاشان می باشد.

تبصره ۳: هیچ مرجع ثالثی برای تایید یا رد محموله ها بجز آزمایشگاه شرکت فولاد امیر کبیر کاشان پذیرفته نیست و در صورت عدم تایید این آزمایشگاه، کالا عودت می گردد و پیمانکار به ازای هر بار عودت محموله، ۵ درصد مبلغ اعتبار کل قرارداد جریمه خواهد شد که از محل تضامین و مطالبات وی برداشت می شود. ضمناً پیمانکار موظف است با هزینه خود نسبت به رفع مشکل مربوطه و در صورت لزوم، تامین روی با همان خلوص اقدام نماید.

۹-۱۰- پیمانکار موظف است برای هرپارت تحویل روی از کارفرما جهت انجام خدمات فرآوری موضوع قرارداد، یک فقره چک صیادی معادل ۱۵۰ درصد مبلغ کل هر محموله روی مطابق با قیمت روز روی به کارفرما تحویل دهد که تضمین مذکور پس از تحویل محموله فرآوری شده موضوع قرارداد به کارفرما و پس از تایید دستگاه نظارت به وی عودت می گردد .

تبصره : در هر محموله، ۵۰ تن روی جهت فرآوری تحویل پیمانکار می گردد که تضمین فوق بعد از تحویل محموله فرآوری شده به کارفرما، در صورت تایید کارفرما قابل استفاده برای محموله بعدی می باشد .

۹-۱۱- مهلت تحویل هر محموله فرآوری شده، حداکثر ۱۴ روز کاری پس از دریافت محموله روی از کارفرما خواهد بود.

۹-۱۲- در بازه زمانی فرآوری هر محموله شمش روی به آلیاژ زاماک، نمایندگان کارفرما در محل پیمانکار حضور خواهند داشت و روند اجرای موضوع قرارداد را کنترل خواهند نمود. لذا پیمانکار موظف است هماهنگی های لازم را در خصوص حضور نمایندگان کارفرما در محل پیمانکار و انجام وظایف ایشان، انجام دهد.

تبصره: پیمانکار موظف است یک روز زودتر شروع بازه زمانی فرآوری شمش روی به آلیاژ زاماک را به صورت مکتوب به دستگاه نظارت اطلاع رسانی نماید در غیر این صورت به ازای هر مرتبه عدم اطلاع رسانی به میزان ۱٪ (یک درصد) مبلغ اعتبار کل قرارداد با تایید دستگاه نظارت برای پیمانکار جریمه در نظر گرفته می شود که از محل مطالبات و تضامین پیمانکار کسر می گردد و پیمانکار حق هرگونه اعتراض را از خود سلب و ساقط می نماید.

۹-۱۳- پیمانکار موظف است حداکثر ظرف مدت ۴۸ ساعت بعد از اعلام کارفرما جهت بارگیری هر محموله شمش روی و یا تخلیه آلیاژ زاماک تولید شده مطابق با بند ۹-۱۱، وسایل نقلیه خود را جهت بارگیری و یا تخلیه به محل کارفرما اعزام و اقدام به بارگیری و یا تخلیه نماید.

۹-۱۴- پیمانکار موظف است در سامانه Eservices.Tamin.ir ثبت نام نموده و نسبت به تکمیل و ارسال فرم سازمان تأمین اجتماعی که به پیوست می باشد برای کارفرما اقدام نماید. ضمناً پیمانکار دارای کد کارگاهی ۱۹۲۳۵۴۰۱۲ نزد شعبه تأمین اجتماعی شهرستان کاشان می باشد.

۹-۱۵- پیمانکار ملزم به ارائه ردیف پیمان مطابق با قرارداد فیما بین به امور مالی کارفرما جهت دریافت وجوه میباشد.

ماده ۱۰- تعهدات کارفرما

۱۰-۱- دستگاه نظارت جهت سهولت در کار ، شخصی را از واحد بازرگانی (واحد خرید و تدارکات) به عنوان نماینده خود به پیمانکار معرفی خواهد نمود.

۱۰-۲- کارفرما هیچ گونه هزینه ای خارج از موارد قید شده در این قرارداد و یا صورتجلسات فیما بین را بدون توافق کتبی و رعایت تبصره مندرج در ماده ۱ قرارداد تقبل نمی نماید.

ماده ۱۱- کسورات قانونی

کلیه کسورات قانونی به عهده پیمانکار می باشد

تبصره: اخذ مفاصا حسابهای قانونی از جمله مفاصا حساب سازمان تأمین اجتماعی به عهده پیمانکار می باشد.

ماده ۱۲- مباشرت پیمانکار

پیمانکار تحت هیچ عنوان حق واگذاری قرارداد را به غیر ندارد و در صورت تخلف حق فسخ برای کارفرما ایجاد شده و تعهدات کارفرما از اعتبار خارج میگردد .

ماده ۱۳- جریمه تأخیر

۱۳-۱- پیمانکار موظف است طبق بند ۹-۱۳ حداکثر ۴۸ ساعت پس از هماهنگی و اعلام دستگاه نظارت به پیمانکار جهت بارگیری شمش روی مصرفی و مطابق با بند ۹-۱۱ حداکثر ظرف مدت ۱۴ روز کاری پس از بارگیری شمش روی، جهت تخلیه آلیاژ زاماک تولید شده، در خصوص ارسال وسائل نقلیه با توجه به تعداد وسائل نقلیه درخواستی دستگاه نظارت و میزان شمش روی موجود در محل کارفرما و میزان آلیاژ زاماک تولید شده در محل پیمانکار، اقدام به بارگیری و یا تخلیه نماید. به ازای هر روز دیرکرد در بارگیری و یا تخلیه توسط پیمانکار، ۵٪ (نیم درصد) مبلغ کل اعتبار قرارداد بعنوان جریمه تأخیر محاسبه و از محل مطالبات و تضمین پیمانکار کسر می گردد.

در صورت ادامه این روند بیش از ۳ روز، کارفرما حق دارد قرارداد را بدون مراجعه به مراجع قضایی فسخ شده اعلام نماید و علاوه بر ضبط تضمین انجام تعهدات و ضبط تضمین حسن انجام کار، کلیه خسارات وارده نیز از پیمانکار مطالبه می گردد و پیمانکار حق هرگونه اعتراضی را از خود سلب و ساقط می نماید.

تبصره: مبنای محاسبه جریمه تأخیر، گزارش دستگاه نظارت می باشد.

۱۳-۲- پیمانکار در صورت عدم رعایت موارد ایمنی مطابق با گزارش واحد HSE کارفرما تا سه درصد مبلغ اعتبار کل قرارداد با تأیید دستگاه نظارت جریمه خواهد شد.

ماده ۱۴- تضمین انجام تعهدات

پیمانکار باید بلافاصله پس از مبادله قرارداد حاضر به منظور تضمین انجام تعهدات موضوع آن معادل ۱۰٪ مبلغ اعتبار کل قرارداد را به صورت چک صیادی به روز، تسلیم کارفرما نماید. این تضمین پس از پایان مدت قرارداد و پس از ارائه مفاصاحساب سازمان تأمین اجتماعی از طرف پیمانکار، چنانچه موجبی برای ضبط و وصول آن نباشد با تأیید دستگاه نظارت به پیمانکار مسترد می گردد.

ماده ۱۵- تضمین حسن انجام کار

۱۵-۱- برای حصول اطمینان از حسن انجام کار و تکالیف پیمانکار، پیمانکار موظف است پس از امضای قرارداد، معادل ۱۰٪ مبلغ اعتبار کل قرارداد را به صورت چک صیادی به روز به عنوان تضمین حسن انجام کار به کارفرما تحویل نماید و در صورت عدم انجام تعهدات پیمانکار و یا خاتمه دادن به قرارداد و یا فسخ قرارداد بعثت قصور پیمانکار در انجام تکالیف یا در صورت عدول پیمانکار از انجام قرارداد، تضمین مذکور بنفع کارفرما ضبط خواهد شد.

۱۵-۲- تضمین حسن انجام کار پس از پایان مدت قرارداد چنانچه موجبی برای ضبط و وصول آن نباشد با تأیید دستگاه نظارت به پیمانکار مسترد خواهد شد.

ماده ۱۶- قوانین حاکم بر قرارداد

قرارداد حاضر طبق قوانین و مقررات جاری جمهوری اسلامی ایران تنظیم گردیده و قوانین حاکم بر آن قوانین حقوقی کشور ایران است.

ماده ۱۷- حوادث قهریه

در صورت بوجود آمدن حوادث قهریه که انجام تعهدات طرفین و موضوع قرارداد را غیر ممکن نماید طرفین از انجام تعهد خود در طول مدت حادثه مبری خواهند بود .

تبصره: تحریم طبق توافق انجام گرفته حوادث قهریه محسوب نمیشود.

ماده ۱۸- خاتمه قرارداد

کارفرما علاوه بر اختیارات مندرج در ماده ۱۹ حق خواهد داشت یک ماه زودتر با اخطار کتبی به قرارداد حاضر خاتمه دهد در این صورت پیمانکار پس از تأیید دستگاه نظارت، محق به دریافت حق الزحمه کارهای انجام شده تا تاریخ خاتمه قرارداد پس از اعمال کسور قانونی خواهد بود.

ماده ۱۹- فسخ قرارداد

کارفرما می تواند در صورت وقوع هریک از موارد زیر و بدون مراجعه به مراجع قضایی، قرارداد را یکجانبه فسخ نموده و نسبت به وصول مطالبات خود و ضبط تضامین پیمانکار اقدام نماید و پیمانکار حق هرگونه اعتراضی را از خود سلب می نماید.

- ۱- تأخیر در انجام تعهدات مطابق مواد مندرج در قرارداد از طرف پیمانکار بیش از سه روز
 - ۲- ورشکستگی، مصادره اموال، انحلال شرکت پیمانکار.
 - ۳- واگذاری قرارداد به صورت کامل یا جزئی به غیر.
 - ۴- نقض تمام و یا قسمتی از مفاد قرارداد توسط پیمانکار.
 - ۵- پیمانکار مشمول ممنوعیت قانون منع مداخله در معاملات دولتی مصوب در سال ۱۳۳۷ باشد.
 - ۶- هرگاه کارفرما تشخیص دهد که پیمانکار قادر به اجرای مطلوب کار نمی باشد و ادامه کار توسط پیمانکار موجب ضرر و زیان کارفرما خواهد بود.
 - ۷- رها کردن و یا تعطیل کردن کار بدون اجازه کارفرما و بدون علل قهری موضوع ماده ۱۶
 - ۸- عدم توانایی مالی یا فنی پیمانکار برای انجام کار به تشخیص دستگاه نظارت.
 - ۹- عدم اجرای هر یک از مواد قرارداد و یا عدم اجرای دستورات دستگاه نظارت به منظور رفع نقایص و تجدید یا اصلاح کارهای انجام شده ناقص یا معیوب در مهلتی که برای پیمانکار تعیین می کند.
 - ۱۰- در صورت بکارگیری پرسنل کارفرما در اجرای مفاد قرارداد توسط پیمانکار.
- تبصره ۱:** هرگاه کارفرما قرارداد را به یکی از علل مشروح در این ماده فسخ کند مراتب را کتبا" به اطلاع پیمانکار میرساند و بدون احتیاج به انجام دادن تشریفات قضائی و یا اداری تضمین و مطالبات پیمانکار را به سود خود ضبط و وصول می نماید.
- تبصره ۲:** تشخیص کارفرما مبنی بر انطباق تخلف و یا تخلفات پیمانکار با یک یا تعدادی از موارد مذکور در ماده ۱۹ کافی برای فسخ قرارداد می باشد.

ماده ۲۰- حل اختلاف

در مرحله اول کلیه اختلافات در تفسیر و تعبیر شرایط و مسائل اجرایی قرارداد، به داور مرضی الطرفین ارجاع داده شده و حل و فصل می گردد و در صورت عدم نتیجه گیری در مرحله اول (عدم تراضی در انتخاب داور و یا عدم پذیرش رای داور توسط هر یک از طرفین) در مرحله دوم، موضوع به مدیریت امور حقوقی و قراردادهای شرکت سرمایه گذاری شستان (یا نماینده معرفی شده توسط این مدیریت) ارسال شده و نظر مکتوب این مدیریت برای طرفین قرارداد لازم الاجرا و غیر قابل اعتراض میباشد و طرفین حق هرگونه مراجعه به محاکم قضایی را از خود سلب و ساقط می نمایند.

تبصره ۱: پیمانکار ملزم است تا زمان حل نهائی اختلاف، تعهداتی را که به موجب قرارداد مربوطه بعهدہ دارد، اجرا نماید و در غیر این صورت کارفرما به هر طریقی تعهدات مربوطه را انجام داده و هزینه های آن به اضافه ۱۵ درصد بالاسری از مطالبات و یا تضامین پیمانکار کسر میگردد و پیمانکار حق طرح هیچگونه ادعایی نخواهد داشت.

تبصره ۲: مفاد ماده ۲۰ مستقل از قرارداد جاری می باشد.

ماده ۲۱- شرایط عمومی پیمان

چنانچه در متن قرارداد به مواردی به صورت صریح اشاره نشده باشد تابع شرایط عمومی پیمان خواهد بود.

ماده ۲۲- سایر شرایط

۲۲-۱- هر گونه تغییر در مفاد و شرایط این قرار داد در صورت توافق کتبی طرفین نافذ و معتبر خواهد بود.
۲۲-۲- رعایت کلیه اصول حرفه ای در خصوص انجام موضوع قرارداد از قبیل رعایت آئین نامه های صنفی، رعایت مقررات به روز شده مبادی ذیربط به عهده پیمانکار بوده و در صورت عدم رعایت و یا هرگونه اهمال در این خصوص تمامی جرائم و مسئولیتهای ناشی از آن به عهده پیمانکار بوده و در صورتیکه کارفرما از طرف هر دستگاهی موظف به جرائم و یا خسارت و یا دیگر الزامات گردد، پیمانکار مکلف به پرداختهای ذکر شده از طرف کارفرما به عنوان جبران خسارت های وارده خواهد بود.

ماده ۲۳- ابلاغ ها و خطاها

کلیه مکاتبات بین طرفین قرارداد، زمانی ابلاغ شده تلقی می گردد که با نامه از طریق دبیرخانه کارفرما و یا پست سفارشی و یا با تلفکس و یا با فاکس به نشانی مندرج در مقدمه قرارداد حاضر و یا به صورت اظهارنامه رسمی از طریق دفاتر خدمات قضائی و یا به صورت حضوری و یا با استفاده از خدمات فضای مجازی ارسال و ارائه شود. چنانچه هر یک از طرفین نشانی خود را در طول مدت قرارداد تغییر دهد، می بایست مراتب را کتبا " ۱۵ روز پیش از تغییر آدرس با ذکر آدرس جدید به طرف دیگر اطلاع دهد، در غیر این صورت کلیه مکاتبات، ابلاغ ها، خطاها و غیره به نشانی مذکور در این قرارداد ارسال و ابلاغ شده تلقی خواهد شد.

ماده ۲۴- قطعیت مفاد قرارداد

طرف قرارداد (پیمانکار) با اطلاع و آگاهی از مفاد این قرارداد و مقررات جاری کشور اقدام به انعقاد این قرارداد نموده و پس از آن نمی تواند به دلایلی از قبیل جهل به قوانین و عدم محاسبه کافی از آن سر باز زند.

ماده ۲۵- نسخ قرارداد

این قرارداد در ۵ نسخه و ۲۵ ماده که همگی دارای اعتبار یکسان است تنظیم گردیده که یک نسخه از آن برای پیمانکار و چهار نسخه برای کارفرما می باشد .

کارفرما	دستگاه نظارت	پیمانکار
شرکت فولاد امیر کبیر کاشان		شرکت