



شرکت پلیمر آریا ساسول
ARYA SASOL POLYMER COMPANY
سپتامبر ۱۳۸۵

اسناد و مدارک مناقصه
پروژه اجرای تقویت فنس اصلی مجتمع

شماره مناقصه: ASPC-400/2163/CA

Tir 1401

Con. Spec. Name. A.S

CR No:2783.

فهرست مندرجات

- | | |
|---------|--|
| بخش ۱ - | دعوتنامه شرکت در مناقصه، شرایط و نحوه مناقصه |
| بخش ۲ - | دستورالعمل مناقصه |
| بخش ۳ - | برگ پیشنهاد قیمت |
| بخش ۴ - | نمونه سند پیمان |



بخش اول دعوتنامه شرکت در مناقصه

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



به نام خدا

«دعوتنامه شرکت در مناقصه عمومی یک مرحله‌ای با ارزیابی کیفی»

با سلام

بدینوسیله از آن شرکت محترم دعوت می‌گردد در مناقصه‌ای محدود یک مرحله‌ای با ارزیابی کیفی با مشخصات مشروحه زیر شرکت نمایید:

۱. موضوع مناقصه: اجرای تقویت فنس اصلی مجتمع
۲. محل اجرای کار: سایت شرکت پلیمر آریاساسول و یا خارج از سایت شرکت در محدوده منطقه ویژه انرژی اقتصادی پارس عسلویه
۳. مدت اجرای کار: ۹ ماه شمسی
۴. کارفرما: شرکت پلیمر آریا ساسول
۵. دستگاه نظارت: واحد مهندسی عمومی مجتمع.
۶. دستگاه مناقصه گزار: شرکت پلیمر آریا ساسول
۷. مبلغ سپرده (تضمین) شرکت در مناقصه: ۲,۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰ (دو میلیارد و پانصد میلیون) ریال که باید مطابق فرم نمونه پیوست اسناد مناقصه به یکی از دو روش زیر:
 - ۱- به صورت ضمانتنامه بانکی یا چک تضمین شده بانکی تهیه و منضم به اسناد مناقصه ارایه گردد. مدت اعتبار تضمین فوق باید حداقل سه ماه پس از تاریخ افتتاح پیشنهادها بوده و برای سه ماه دیگر نیز قابل تمدید باشد.
 - ۲- واریز وجه نقدی به همین میزان به حساب شماره ۲۶۶۵۰۷۱۷۷۷ نزد بانک تجارت در وجه شرکت پلیمر آریاساسول با ذکر موضوع مناقصه اقدام و فیش واریزی به ضمیمه اسناد مناقصه ارسال گردد.
۸. تاریخ تحویل اسناد: اسناد مناقصه از تاریخ ۱۴۰۱/۰۴/۲۱ در وبسایت شرکت به آدرس www.aryasasol.com تامین کنندگان و مشتریان، بخش مناقصه و مزایده بارگذاری می‌گردد.



۹. تاریخ دریافت پیشنهادهای مالی و فنی: آخرین مهلت تسلیم پیشنهادهای، ساعت ۱۶:۰۰ مورخ ۱۴۰۱/۰۵/۰۸ (حاوی جدول و نامه پیشنهاد قیمت) با مهر و امضاء به آدرس رایانامه (ایمیل) زیر می باشد. محل دریافت پاکات الف و ب منطقه ویژه انرژی اقتصادی پارس جنوبی عسلویه، مجتمع های پتروشیمی، فاز یک، شرکت پلیمر آریاساسول، واحد دبیرخانه خواهد بود.

aspc-tender@aryasasol.com

توجه فرمایید جهت حفظ محرمانگی از ارسال رایانامه (ایمیل) به آدرسهای دیگر و یا استفاده از گزینه Reply خودداری فرمایید

۱۰. محل دریافت پیشنهادهای اسناد: منطقه ویژه انرژی اقتصادی پارس جنوبی عسلویه، مجتمع های پتروشیمی، فاز یک، شرکت پلیمر آریاساسول، دبیر کمیسیون معاملات.

۱۱. سایر شرایط:

- تمام اسناد مناقصه، از جمله این دعوتنامه باید به مهر و امضای مجاز تعهدآور پیشنهاد دهنده برسد و همراه با پیشنهاد قیمت تسلیم شود.
- اسناد و مدارک لازم جهت شرکت در مناقصه، پس از تکمیل توسط پیشنهاددهنده باید در پاکات جداگانه لاک و مهر شده (الف) و (ب) قرارداد شود. پاکت (الف) باید محتوی ضمانتنامه بانکی، پاکت (ب) باید محتوی اسناد و مدارک مناقصه تکمیل شده و پیشنهاد فنی باشد.
- پیشنهاددهندگان قبل از ارائه پیشنهاد قیمت ملزم به بازدید از محل اجرای پروژه بوده و هیچگونه ادعایی در آینده پذیرفته نخواهد بود.
- جلسه توجیهی راس ساعت ۱۱ صبح در تاریخ ۱۴۰۱/۰۵/۰۳ در محل سایت واقع در عسلویه تشکیل خواهد گردید و حضور کلیه مناقصه گران در آن الزامی می باشد. ضروری است حداکثر تا ساعت ۱۴ تاریخ ۱۴۰۱/۰۵/۰۲ نسبت به ارسال معرفی نامه کتبی نماینده آن شرکت با قید شماره تلفن و محل اسکان نماینده مربوطه به آدرس ایمیل safadela@aryasasol.com اقدام گردد.

نام و امضای

تعهدآور و مهر پیشنهاد دهنده

تاریخ:

نام و امضای

شرکت پلیمر آریاساسول

تاریخ:

بخش دوم دستورالعمل و شرایط مناقصه

توجه:

۱. مناقصات شرکت پلیمر آریاساسول به لحاظ خصوصی بودن این شرکت، تابع مقررات آیین نامه مناقصات دولتی نمی باشد.
۲. اسناد مناقصه حاضر ممکن است بنا بر صلاحدید کارفرما تا زمان عقد قرارداد دچار تغییراتی جزئی گردد.
۳. پیشنهادات واصله بر اساس ضوابط داخلی شرکت آریاساسول و بدون دعوت از مناقصه گران توسط کمیسیون معاملات کارفرما بازگشایی و برنده/ برندگان مناقصه اعلام خواهد شد.
۴. شرکت پلیمر آریاساسول در رد یا قبول هر یک از پیشنهادات و همچنین ابطال و یا تجدید مناقصه در هر مرحله از جمله پس از ارسال نامه ابلاغ برنده، مختار می باشد.



عطف به برگزاری مناقصه عمومی یک مرحله‌ای اجرای تقویت فنس اصلی مجتمع - مربوط به شرکت پلیمر آریاساسول، آن شرکت ضمن دریافت یک نسخه از اسناد و مدارک مناقصه مذکور تأیید می‌نماید که قیمت پیشنهادی خود را براساس اسناد و مدارک مناقصه با توجه به دستورالعمل و شرایط مناقصه مشروحه ذیل اعلام نماید.

۱. این دستورالعمل و شرایط مناقصه و همچنین سایر مدارک مناقصه محرمانه بوده و نباید هیچگونه اطلاعاتی در این خصوص افشاء گردد.

۲. چنانچه پس از دریافت اسناد و مدارک مناقصه و شرکت در جلسه توجیهی از شرکت در این مناقصه منصرف شده باشید مراتب را در حداکثر تا آخرین ساعت اداری تاریخ ۱۴۰۱/۰۵/۰۱ کتباً با ذکر علت به‌مراه کلیه اسناد و مدارک مناقصه به شرکت پلیمر آریاساسول واحد امور قراردادهای مسترد نمایید.

۳. پیشنهاددهندگان می‌بایست پیشنهادات خود را با توجه به بندهای ۵ و ۶ و مطابق بند ۹ دستورالعمل و شرایط مناقصه حداکثر تا ساعت ۱۶:۰۰ مورخ ۱۴۰۱/۰۵/۰۸ به آدرس رایانامه (ایمیل) زیر ارسال نمایند:

aspc-tender@aryasasol.com

توجه فرمایید جهت حفظ محرمانگی از ارسال رایانامه (ایمیل) به آدرس‌های دیگر و یا استفاده از گزینه Reply خودداری فرمایید.

۴. شرکت‌کنندگان در مناقصه بایستی ضمانت‌نامه بانکی غیر مشروط و غیرقابل برگشت قابل تمدید با اعتبار ۳ ماهه یا چک تضمین شده بانکی برابر با ۲,۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال بابت تضمین شرکت در مناقصه در وجه شرکت پلیمر آریاساسول بر اساس بند ۸ دستورالعمل و شرایط مناقصه تحویل نمایند و یا نسبت به واریز وجه نقدی به همین میزان در وجه شرکت پلیمر آریاساسول به شماره حساب ۲۶۶۵۰۷۱۷۷۷ نزد بانک تجارت با ذکر موضوع مناقصه اقدام و فیش واریزی را ضمیمه اسناد مناقصه ارسال نمایند. چنانچه تضمین فوق ضمیمه مدارک پیشنهاددهنده نباشد پیشنهاد وی قابل قبول نبوده و بررسی نمی‌گردد.

مشخصات حساب بانکی آریاساسول به قرار ذیل می‌باشد:

- شماره حساب: ۲۶۶۵۰۷۱۷۷۷

- شماره شبانه: IR ۴۴۰ ۱۸۰ ۰۰۰۰ ۰۰۰۰ ۲۶۶۵۰۷۱۷۷۷

- نام بانک و کد شعبه: تجارت شعبه آریاساسول - عدلویه کد ۲۶۶۵۰

- نام صاحب حساب: شرکت پلیمر آریاساسول

۵. قیمت پیشنهادی که ملاک بررسی قرار خواهد گرفت مبلغی است که بوسیله پیشنهاددهنده در نامه پیشنهاد قیمت و جدول ارائه پیشنهاد قیمت با مرکب و بدون قلم خوردگی نوشته می‌شود، بنابراین به پیشنهادات مشروط، ناقص، مخدوش،

مبهم یا نوشته شده با مداد و همچنین پیشنهاداتی که پس از موعد مقرر واصل گردد ترتیب اثر داده نخواهد شد. کارفرما نه تنها هیچگونه تعهدی نسبت به واگذاری تمامی یا قسمتی از کارهای تحت مناقصه به پیشنهاددهنده برنده مناقصه یا نفر بعدی وی ندارد بلکه مختار خواهد بود به تشخیص خود تمامی یا قسمتی از کارهای تحت مناقصه را به هر ترتیبی که صلاح می‌داند واگذار یا مناقصه مجدد برگزار نماید، کلیه پیشنهاددهندگان این اصل را پذیرفته و حق هیچگونه اعتراض از این بابت را نخواهند داشت. لذا دستگاه مناقصه‌گزار مختار می‌باشد بر اساس ارزشیابی فنی انجام شده و یا هر ترتیبی دیگری که صلاح بداند نسبت به انتخاب برنده اقدام نماید.

۶. پیشنهاددهندگان می‌بایست با دقت، رعایت کامل دستورالعمل و شرایط مناقصه را بنمایند و هیچگونه تصرف و تغییری نباید در اسناد و مدارک صورت گیرد در غیر اینصورت پیشنهادات واصله مورد قبول قرار نخواهد گرفت. کارفرما حق دارد بدون نیاز به هرنوع توضیح یا استدلالی، چنین پیشنهاداتی را مردود بداند.

۷. هرگاه در مناقصه وقوف حاصل شود که پیشنهاددهندگان به زیان کارفرما تبانی کرده‌اند پیشنهادات واصله از این شرکت‌کنندگان مردود و اسامی پیشنهاددهندگان متخلف بنا به تشخیص کارفرما بطور موقتی/دائم از فهرست پیمانکاران صلاحیتدار حذف می‌گردد.

۸. پیشنهاددهنده باید با تکمیل جدول ارائه پیشنهاد قیمت، بطور دقیق و روشن مطابق آنچه که در ضوابط اسناد و مدارک مناقصه از پیشنهاددهنده خواسته شده است اقدام نماید که در نتیجه نمایانگر دقت نظر، توانائی و تسلط و تجربه پیمانکار جهت انجام کار می‌باشد و در ملاک بررسی جهت تعیین برنده مناقصه مؤثر خواهد بود.

پیشنهاد دهندگان باید پس از انجام بازدید و بررسی و تحقیقات لازم و بررسی مطالب مندرج در بند یک این دستورالعمل و نیز مطالعه و محاسبه دقیق حجم عملیات و فهرست مقادیر واقعی کارها و شرح عملیات هر یک از آنها و نیز مطالعه دقیق نقشه‌ها و جزئیات اجرایی آنها مبلغ پیشنهادی خود بصورت خوانا و بدون قلم‌خوردگی در برگ پیشنهاد قیمت ارائه نماید.

۹. مدارک مناقصه پس از تکمیل توسط پیشنهاددهنده باید به شرح زیر در پاکات لاک و مهرشده "الف"، "ب" و با مهر و نام و نشانی پیشنهاددهنده و عنوان مناقصه روی آن قید شده باشد تسلیم و رسید دریافت شود.

پاکت "الف" محتوی :

ضمانتنامه شرکت در مناقصه (طبق بند ۴ فوق‌الذکر و نمونه ضمانتنامه شرکت در مناقصه پیوست این اسناد)

پاکت "ب" محتوی سایر اسناد و مدارک مناقصه به شرح ذیل:

۱. مشخصات فنی خصوصی.
۲. نمونه سند قرارداد
۳. دعوتنامه شرکت در مناقصه.

- اجرای تقویت فنس اصلی مجتمع
۴. شرایط مناقصه
 ۵. نمودار سازمانی پیشنهادی
 ۶. برنامه زمانبندی اجرایی.
 ۷. روش اجرای کار با ذکر جزئیات.
 ۸. کپی مصدق اساسنامه شرکت و روزنامه رسمی با آخرین تغییرات و آگهی در مورد دارندگان امضاء مجاز پیشنهاددهنده برای اسناد مالی و تعهدآور و گواهی امضاء از دفاتر اسناد رسمی.
 ۹. کپی کارت اقتصادی و کارت ملی و کدپستی صاحبان امضاء مجاز تعهدآور، تلفن، دورنگار، آدرس رسمی شرکت، شماره شناسه ملی.
 ۱۰. فرمهای ارزیابی کیفی که به صورت فایل اکسل به مناقصه گران ارائه شده است و مناقصه گران موظف هستند پس از تکمیل و مهر وامضای مجاز فرم های مذکور را در پاکت (ب) ارسال نمایند.
 ۱۱. هر نوع ضمیمه و مدارکی که بعداً از طرف مناقصه گزار ارسال شده باشد (از قبیل تغییرات در پاره‌ای از مشخصات و غیره).
 ۱۲. رزومه کامل مناقصه گران (شامل سوابق و مستندات کارهای انجام شده، گواهی حسن انجام کارهای دریافت شده از کارفرمایان قبلی، گواهی نامه های دریافت شده و...)

توضیح ۱: کلیه اسناد و مدارکی که در پاکت فوق می‌باشند می‌بایست مهر و امضاء پیشنهاددهنده را دارا باشند و ارزیابی فنی مناقصه بر این اساس بوده و عدم ارائه هر کدام از مدارک ذکر شده به منزله عدم کسب امتیاز فنی مورد نظر خواهد بود.

توضیح ۲: در میان اسناد و مدارک پاکت "ب" نباید هیچگونه اثری از قیمت یا توضیح اشاره کننده به آن وجود داشته باشد.

توضیح ۳: در صورتی که دارندگان امضای مجاز در اساسنامه حق دادن وکالت به غیر را داشته باشند و مناقصه گر به وکالت از طرف مسئولان شرکت پیشنهاد بدهد، رایحه رونوشت مصدق وکالتنامه رسمی نیز الزامی است.

توضیح ۴: مدارک و مستندات بخش فنی، مالی و ایمنی جهت ارائه در پاکت ب نیز به ترتیب گفته شده هر یک در یک پاکت مجزا تفکیک گردد.

توضیح ۵: پیشنهاد دهندگان باید برنامه زمانبندی اجرایی خود را به صورت کلی در رابطه با نحوه اجرای عملیات موضوع پیمان بطوری که زمان شروع و خاتمه هر قسمت از کار در آن پیش‌بینی شده باشد تهیه و ضمیمه این پاکت نمایند.

برنامه زمانبندی تفصیلی ۱۰ روز بعد از ابلاغ قرارداد می‌بایست توسط برنده مناقصه به کارفرما ارائه و به تایید وی برسد.

۱۰. در صورت عدم تکمیل فرمهای ارزیابی و یا عدم صحت مدارک و مستندات درخواستی، پیشنهاد رایحه شده، مردود خواهد شد.

۱۱. پیشنهاد مالی ارسالی به رایانامه کمیسیون معاملات شامل :

a. نامه پیشنهاد قیمت و جدول ارقام تفکیکی پیشنهاد قیمت که باید طبق فرم پیوست تکمیل شده باشد.

"کلیه هزینه‌های تامین اسکان، غذا، ایاب و ذهاب و پرواز رفت و برگشت پرسنل پیمانکار بین عسلویه و تهران و یا شهرهای دیگر و سایر هزینه‌های مربوطه به عهده و هزینه پیمانکار خواهد بود و باید در قیمت پیشنهادی پیمانکار لحاظ گردد."

توضیح: کلیه اسناد و مدارکی که در پاکات فوق می‌باشند می‌بایست مهر و امضاء پیشنهاددهنده را دارا باشند.

۱۲. نحوه گشایش پاکات به شرح ذیل می‌باشد: ابتدا پاکت "الف" محتوی تضمین شرکت در مناقصه باز شده و کنترل می‌شود. در صورتی که تضمین شرکت در مناقصه مطابق با شرایط باشد و تایید شود، سپس پاکت "ب" محتوی پیشنهاد فنی باز خواهد شد. بدیهی است برنده مناقصه بنا به تشخیص کارفرما ضمن در نظر گرفتن ارزیابی فنی تعیین می‌گردد. پاکات مالی بدون حضور مناقصه‌گران بازگشایی خواهد شد.

چنانچه تضمین شرکت در مناقصه به تشخیص "کارفرما" طبق شرایط مندرج در بند ۴ این دستورالعمل تهیه نشده باشد، پیشنهاد مورد بحث مردود شناخته شده و سایر پاکات گشوده نخواهد شد.

۱۳. پیشنهاددهنده متعهد می‌گردد در صورتیکه بعنوان برنده مناقصه انتخاب شد، براساس مفاد اسناد مناقصه و مطابق فرم نمونه قرارداد، که ممکن است توسط کارفرما تغییر یابد، قراردادی را با کارفرما منعقد نماید و همچنین متعهد می‌شود پس از انعقاد قرارداد، کارهای موضوع این مناقصه و قرارداد حاصل از آن را به ترتیبی که در سند قرارداد و سایر اسناد و مدارک پیش‌بینی گردیده است در مدت تعیین شده بدون عیب و نقص انجام و تحویل دهد.

۱۴. برنده مناقصه متعهد می‌گردد حداکثر هفت روز بعد از ابلاغ کارفرما مبنی بر ارائه ضمانت نامه انجام تعهدات معادل ۵٪ (پنج درصد) از مبلغ قرارداد بصورت ضمانت‌نامه بانکی یا چک تضمین شده بانکی بعنوان تضمین انجام تعهدات تسلیم کارفرما نماید. در صورت فسخ قرارداد بدلیل قصور پیمانکار در انجام تعهدات یا سایر ادله، تضمین مذکور بنبف کارفرما ضبط می‌گردد.

۱۵. هرگونه کسور قانونی احتمالی مربوط به موضوع این قرارداد بعهده و هزینه پیمانکار بوده و کارفرما هیچگونه مسئولیتی در این خصوص نخواهد داشت.

تعهدات مناقصه‌گزار

۱. پس از امضای قرارداد، کارفرما به منظور تقویت بنیه مالی برنده مناقصه و تهیه و تأمین مصالح و امکانات توسط وی جهت شروع بکار، مبلغی معادل ۲۰٪ مبلغ قرارداد را در صورت درخواست کتبی پیمانکار و تایید کارفرما که در متن قرارداد به آن اشاره خواهد شد، بعنوان پیش‌پرداخت و در مقابل اخذ ضمانت‌نامه بانکی مورد تایید کارفرما، به پیمانکار پرداخت خواهد نمود.

۲. مناقصه‌گزار پس از انعقاد قرارداد در قبال انجام کارها و خدمات پیشنهاددهنده، مبلغ قرارداد را که ناخالص خواهد بود بعد از کسر مالیات و سایر کسور قانونی پیش‌بینی شده در قرارداد و سایر اسناد و مدارک و ضمایم آن به ترتیبی که تعیین گردیده به پیشنهاددهنده پرداخت خواهد نمود.
۳. سپرده یا ضمانت‌نامه‌های شرکت در مناقصه نفر اول و دوم تا انعقاد قرارداد نگهداری شده و ضمانت‌نامه‌های بقیه شرکت‌کنندگان پس از تعیین نفرات اول و دوم آزاد خواهد شد. در صورتیکه برنده مناقصه ظرف هفت روز از اعلام کارفرما جهت تحویل تضمین حسن انجام تعهدات و یا امضاء قرارداد خودداری نماید، در این صورت وجه تضمین مندرج در بند ۴ این دستورالعمل بدون هیچگونه تشریفات قضایی به نفع کارفرما ضبط خواهد شد.
- درچنین موردی تضامین شرکت در مناقصه پیشنهادهای منتخب کمیسیون معاملات یا مرجع ذیصلاح، تا زمان مشخص شدن طرف نهایی قرارداد نگهداری شده و تضامین دیگر شرکت‌کنندگان عودت می‌شود. چنانچه دیگر پیشنهادهای هم از امضای قرارداد و ارائه ضمانت‌نامه اجرای تعهدات استنکاف کنند، مقرر فوق در خصوص آنها صادق و معتبر است.
۴. نشانی پیشنهاددهنده همان است که در نامه پیشنهاد نرخ ذکر شده و هر مکاتبه‌ای به نشانی مذکور ارسال شده باشد، ابلاغ شده تلقی خواهد گردید، مگر آنکه هرگونه تغییری در نشانی بصورت کتبی قبلاً اعلام شده باشد.
۵. جلسه توجیهی در تاریخ ۱۴۰۱/۰۵/۰۳ راس ساعت ۱۱ صبح برگزار می‌گردد و هر یک از دعوت شدگان که نسبت به مفهوم اسناد و مدارک مناقصه ابهامی داشته باشد باید حداکثر تا تاریخ یاد شده مراتب را کتباً به دستگاه مناقصه‌گزار اعلام نمایند و تقاضای توضیح کتبی نمایند.
۶. مناقصه‌گزار حق تغییر، اصلاح یا تجدیدنظر در اسناد و مشخصات را قبل از انقضای مهلت تسلیم پیشنهادها برای خود محفوظ می‌دارد و اگر چنین موردی پیش آید مراتب به دعوت شدگان ابلاغ می‌شود و در صورتی که پیشنهادی قبل از ابلاغ مراتب یادشده تسلیم شده باشد، پیشنهاد دهنده حق دارد تقاضای استرداد آن را بنماید. پیشنهادات واصله بر اساس مقررات و ضوابط معاملات شرکت آریاساسول و بدون دعوت از مناقصه‌گران توسط کمیسیون معاملات کارفرما بازگشایی و برنده مناقصه اعلام خواهد شد.
- از آنجا که ممکن است تجدید نظر یا اصلاح در اسناد و مشخصات مستلزم تغییر مقادیر یا قیمت‌ها باشد، در این صورت دستگاه مناقصه‌گزار می‌تواند آخرین مهلت دریافت پیشنهادها را با اعلام کتبی به پیشنهاد دهندگان به تعویق اندازد به نحوی که آنان فرصت کافی برای اصلاح و تجدیدنظر در پیشنهاد خود داشته باشند.
۷. مناقصه‌گزار این حق را برای خود محفوظ می‌دارد که تمام یا تعدادی از پیشنهادات را رد نماید و به هیچ وجه مقید به قبول پیشنهاد خاصی نبوده و نیز تعهدی مبنی بر امضای پیمان با پیشنهاددهنده پایین‌ترین قیمت ندارد.
۸. مناقصه‌گزار هزینه‌هایی را که پیشنهاد دهندگان بابت تهیه و تسلیم پیشنهادات خود متحمل شده‌اند پرداخت نمی‌نماید. مطالبه هرگونه خسارتی از مناقصه‌گزار مردود می‌باشد.

تاییدات مناقصه‌گران:

۱. پیشنهاددهندگان بایستی قبل از ارائه پیشنهاد، از محل کار مورد پیمان بازدید و نسبت به شرایط و امکانات محلی و کلیه عواملی که ممکن است به نحوی در محاسبه مبلغ پیشنهادی موثر باشد آگاهی کامل حاصل نموده و نیز قبل از تسلیم پیشنهاد، اسناد و مدارک مناقصه را دقیقاً مطالعه و بررسی و از مفهوم جزء به جزء آنها مطلع گردند. **بازدید از محل الزامی می‌باشد.** چنانچه هنگام مطالعه اسناد و مدارک مناقصه یا بازدید از محل انجام کار، بنظر پیشنهاددهنده نکات مبهم و یا ناقص وجود داشته باشد که نیاز به شرح و توضیح بیشتری باشد پیشنهاد دهنده در آن مورد از کارفرما توضیحات و اطلاعات لازم را خواسته و چنانچه در نتیجه سوالات، اطلاعات و توضیحاتی بدست آید که در اسناد و مدارک مناقصه منعکس نباشد مراتب کتباً به اطلاع کلیه شرکت‌کنندگان خواهد رسید.
هیچ‌گونه ادعایی از طرف پیشنهاددهندگان در خصوص توضیحات شفاهی و هیچ نوع ادعای بعدی بدلیل اینکه پیشنهاددهنده از شرایط و چگونگی کار آگاه نبوده است و هیچ‌گونه عذر و ادعایی در ارتباط با عدم فهم مطالب اسناد مناقصه و یا استناد به نارسا بودن مطالب مندرج در آنها از سوی پیشنهاددهنده پذیرفته نخواهد بود. عدم آگاهی و همچنین عدم اطلاعات کافی از مندرجات هر یک از اسناد و مدارک مناقصه، هرگونه ادعای بعدی از سوی پیمانکار را با توجه به مراتب فوق‌الذکر سلب و ساقط خواهد نمود. بدیهی است عواقب و خسارات ناشی از عدم رعایت نکات فوق متوجه پیشنهاددهندگان خواهد بود.
۲. پرداخت کلیه هزینه‌ها از جمله هزینه رفت و آمد به عسویه بر عهده شرکت‌کنندگان می‌باشد.
۳. در صورتیکه برنده مناقصه در مدتی که کارفرما جهت تحویل تضمین حسن انجام تعهدات و یا امضاء قرارداد تعیین خواهد کرد، از ارائه تضمین مورد نظر و یا امضای قرارداد استنکاف نماید، در این صورت وجه تضمین مندرج در بند ۴ این دستورالعمل بدون هیچ‌گونه تشریفات قضایی به نفع کارفرما ضبط خواهد شد. این مدت حداکثر ۷ روز کاری از تاریخ اعلام کارفرما خواهد بود.
در چنین موردی کارفرما در صورت صلاحدید نفر دوم را بعنوان برنده اعلام می‌کند و در صورتیکه نفر دوم نیز به شرح مذکور بموقع تضمین حسن انجام اجرای تعهدات را تسلیم ننموده و حاضر به انعقاد قرارداد نشود تضمین شرکت در مناقصه او نیز ضبط خواهد شد. تشخیص کارفرما در این مورد قطعی خواهد بود.
علاوه بر ضبط تضمین‌های شرکت در مناقصه، کارفرما می‌تواند اسامی این پیشنهاددهندگان را به طور موقت/دائم از فهرست فروشندهگان یا ارائه‌دهندگان خدمات خود حذف نماید.
۴. رقم پیشنهاد قیمت باید برای کل کار و کلیه هزینه‌های مربوط به آن به عدد و حروف در برگ پیشنهاد نوشته شود. برای تعیین برنده مناقصه ارقامی که به حروف نوشته شده ملاک عمل خواهد بود. پیشنهادی که قیمت کل به حروف را نداشته باشد، مردود است.
۵. کارفرما می‌تواند میزان کار را تا ۲۵٪ مبلغ قرارداد با همان قیمت افزایش یا کاهش دهد.

۶. در صورتیکه پس از عقد پیمان و قبل از تحویل موقت کار و قوف حاصل شود که پیمانکار تمام یا قسمتی از عملیات مورد پیمان خود را بدون داشتن مجوز به شخص حقیقی یا حقوقی دیگری واگذار کرده است، به دستور کارفرما از پیمانکار خلع ید به عمل خواهد آمد.
۷. برای انجام کارموضوع قرارداد، دستورالعمل ها، بخشنامه ها و آئین نامه معاملات شرکت پلیمر آریاسول نسبت به بخشنامه های سازمان مدیریت و برنامه ریزی اولویت خواهد داشت.
۸. پیشنهاد دهنده باید تجزیه تفکیکی مبلغ پیشنهادی خود را ضمیمه پیشنهاد مالی نماید.
۹. مادامیکه سند قرارداد تنظیم و امضاء و مبادله نشده است، نرخهای پیشنهادی و کلیه اسناد و مدارک مربوط به این مناقصه بانضمام موافقت کتبی مناقصه گزار با واگذاری کار به منزله قرارداد معتبر فیما بین تلقی خواهد شد.
۱۰. چنانچه پیشنهاد دهنده در تعیین بهای کل پیشنهادی خود دچار اشتباهی به ضرر خود باشد مناقصه گزار خود را ملزم به پرداخت هیچگونه وجهی نمی داند و در هر صورت اساس پرداخت همان مبلغ کل پیشنهادی پیشنهاددهنده خواهد بود که از طرف مناقصه گزار قطعی تلقی می شود، مگر اینکه مناقصه گزار دستور انجام کارهای اضافی یا حذف قسمتی از کار را صادر نماید که در این صورت طبق شرایط پیمان قیمت کارهای اضافی و یا نقصانی براساس ارقام تفکیکی یا واحد بهای پیمان محاسبه و بر حسب مورد طبق مقررات به مبلغ پیمان اضافه یا از آن کم خواهد شد.
۱۱. چنانچه مناقصه گزار به هر علت از اجرای طرح و یا انعقاد پیمان با برنده مناقصه منصرف گردد، در این صورت برنده مناقصه حق هیچگونه ادعایی نسبت به جبران خسارت از این بابت نخواهد داشت.
۱۲. سایر اطلاعات و شرایط مناقصه در اسناد مناقصه درج گردیده است.
۱۳. مناقصات شرکت پلیمر آریاسول به لحاظ خصوصی بودن تابع مقررات آیین نامه مناقصات دولتی نمی باشد.
۱۴. اسناد مناقصه ممکن است بنا بر صلاحدید کارفرما تا زمان عقد قرارداد دچار تغییراتی جزئی گردد.
۱۵. پیشنهادات واصله بر اساس ضوابط معاملات شرکت آریاسول و بدون دعوت از مناقصه گران توسط کمیسیون معاملات کارفرما بازگشایی و برنده/ برندگان مناقصه اعلام خواهد شد.
۱۶. شرکت پلیمر آریاسول در رد یا قبول هر یک از پیشنهادات و همچنین ابطال و یا تجدید مناقصه در هر مرحله از جمله پس از ارسال نامه ابلاغ برنده، مختار می باشد.

مراتب فوق تأیید می گردد.

نام شرکت پیشنهاددهنده

نام و نام خانوادگی :

سمت:

امضاء / مهر:

تاریخ:

بخش سوم
برگ پیشنهاد قیمت

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



۷. به پیشنهاددهندگان ارائه گردیده به نفع خود ضبط می‌نماید. چنانچه بنابر تشخیص شرکت پلیمر آریاساسول پیشنهاد ارائه شده نیاز بیشتری به بررسی داشته باشد و مراتب به این شرکت ابلاغ گردد در آن صورت این شرکت حاضر است برای مدت‌هایی که مورد توافق طرفین بوده و کمتر از یکماه نباشد اقدام نماید.

۸. چنانچه این پیشنهاددهنده بخواهد تمام یا قسمتی از عملیات خدمات مورد پیمان را پس از عقد پیمان و قبل از پایان آن بدون مجوز لازم یا بدون اطلاع کارفرما به شخص حقوقی یا حقیقی دیگری واگذار نماید، شرکت پلیمر آریاساسول حق دارد نسبت به ضبط تضمین حسن اجرای تعهدات و خلع ید از این شرکت اقدام نموده و یا هر اقدام مقتضی دیگری را بعمل آورد.

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



| ردیف | شرح آیتم | مقدار | واحد | قیمت واحد (ریال) | قیمت کل (ریال) |
|------|---|-------|----------------|------------------|----------------|
| ۱ | خاکبرداری دستی | 75 | m ³ | | |
| ۲ | تسطیح و رگلاژ و آب پاشی و کوبیدن محل خاکبرداری شده | 100 | m ² | | |
| ۳ | تهیه مصالح و ساخت و اجرای بتن مگر | 10 | m ³ | | |
| ۴ | قالب بندی فلزی | 370 | m ² | | |
| ۵ | تهیه مصالح و آرماتوربندی با آرماتور آجدار با هر سایز AIII | 2850 | kg | | |
| ۶ | تهیه مصالح و ساخت و اجرای بتن با مقاومت فشاری حداقل ۳۵۰ کیلوگرم بر سانتی مترمربع | 36 | m ³ | | |
| ۷ | تهیه خاک مناسب و بکفیل اطراف فونداسیونها | 41 | m ³ | | |
| ۸ | بارگیری و حمل خاک ماراد یه بیرون از سایت و تخلیه در محل مورد تایید منطقه ویژه | 38 | m ³ | | |
| ۹ | حمل و نصب پایه های پیش ساخته فنس در محل مورد نظر | 180 | No. | | |
| ۱۰ | تهیه مصالح و اجرای پرایمر بر روی سطوح بتنی | 275 | m ² | | |
| ۱۱ | جمع آوری توری فنس موجود و حمل ضایعات آن به بیرون از سایت | 3190 | m ² | | |
| ۱۲ | تهیه مصالح ، ساخت و نصب پایه عمودی فنس در فونداسیون با لوله گالوانیزه گرم ۲ اینچ Tk=2 mm همراه با کلیه قطعات لازم مانند کپ و بست و موارد مشابه طبق مشخصات ذکر شده در نقشه . | 560 | m | | |

Contract No.
ASPC-400/2163/CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



| | | | | | |
|--|--|----------------|------|---|----|
| | | m | 8685 | "تهیه مصالح و ساخت و اجرای پایه افقی فنس با لوله گالوانیزه گرم ۱,۵ اینچ = Tk 2 mm همراه با کلیه قطعات لازم مانند بست ، قطعات نگه دارنده و موارد مشابه طبق مشخصات ذکر شده در نقشه" | ۱۳ |
| | | m ² | 8900 | تهیه مصالح و نصب توری فنس گالوانیزه به عرض ۲,۶۰ متر و ابعاد چشمه ۵۰ * ۵۰ mm و ضخامت مفتول ۴ mm | ۱۴ |
| | | m ² | 1000 | تهیه مصالح و نصب توری فنس گالوانیزه به عرض ۲,۴۰ متر و ابعاد چشمه ۵۰ * ۵۰ mm و ضخامت مفتول ۴ mm | ۱۵ |
| | | No. | 1 | تهیه مصالح ، ساخت ، رنگ آمیزی و نصب درب فلزی به ابعاد ۱۱ * ۳ متر (رنگ آمیزی بر اساس پروسیجر رنگ آمیزی شرکت آریاساسول) | ۱۶ |
| | | Kg | 1620 | تهیه مصالح و ساخت ، رنگ آمیزی و نصب نبشی بر روی پایه فنس (رنگ آمیزی بر اساس پروسیجر رنگ آمیزی شرکت آریاساسول) | ۱۷ |
| | | | | قیمت کل (ریال) : | |

* با توجه به ماهیت کار، در مکانهایی که نیاز به کار در ارتفاع می باشد هزینه تامین و ایجاد هرگونه مسیر و تجهیزات دسترسی از قبیل و نه محدود به داربست بندی، چهارپایه و سبد استاندارد، جرثقیل ، لجر و مطابق با استانداردهای HSE کارفرما بر عهده پیمانکار بوده و در قیمت های پیشنهادی منظور شده است.
* مقادیر ذکر شده برآوردی بوده و مقادیر نهایی بر اساس کار واقعی انجام شده تعیین می شود.

نام پیشنهاد دهنده:

تاریخ:

نام و نام خانوادگی و امضاء تعهدآور و مهر پیشنهاد دهنده:
ارائه آنالیز قیمت پیشنهادی الزامی است.

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



بخش ۴ نمونه سند پیمان

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



فهرست مندرجات

| | |
|---------|------------------------------------|
| بخش ۱ - | موافقتنامه |
| بخش ۲ - | شرایط عمومی پیمان |
| بخش ۳ - | شرایط خصوصی پیمان |
| بخش ۴ - | شرح کار |
| بخش ۵ - | برنامه زمانبندی کار و صورت کارکنان |
| بخش ۶ - | جدول قیمت پیمان |
| بخش ۷ - | مشخصات فنی |
| بخش ۸ - | نمونه ضمانتنامه ها ، تعهد نامه ها |

بخش ۱ موافقتنامه

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



این قرارداد با استناد به مصوبه شماره مورخ کمیسیون معاملات شرکت پلیمر آریا سا سول در تاریخ ۹۷/۰۰/۰۰ بین شرکت پتروشیمی آریا سا سول که تحت شماره ۷۷۷ در اداره ثبت کنگان به ثبت رسیده و شناسه ملی ۱۰۳۲۰۰۵۳۴۹۸ با کد اقتصادی ۸۵۸۵-۵۷۴۱-۴۱۱۱ به نمایندگی آقایان محمدرضا حیدرزاده (مدیر عامل) و حامد جمالی (مدیر مالی)، صندوق پستی ۷۵۱۱۸۳۶۹، شماره تلفن ۰۷۷-۳۷۲۶۴۱۴۲ و شماره فکس ۰۷۷-۳۷۲۶۴۱۷۷ به نشانی عسلویه-منطقه ویژه اقتصادی انرژی پارس کدپستی ۷۵۱۱۸۱۱۳۶۵ که از این پس کارفرما نامیده می شود، از یکطرف،

و شرکت (.....) به نمایندگی و امضاء مجاز آقای (.....) طبق روزنامه رسمی شماره مورخ به آدرس: کد پستی شماره تلفن: همراه: شناسه ملی ، به شماره اقتصادی و پست الکترونیک: که منبعد پیمانکار نامیده می شود از طرف دیگر به شرح زیر منعقد می شود:

ماده یک - موضوع پیمان

موضوع پیمان عبارت است از: پروژه اجرای تقویت فنس اصلی مجتمع پلیمر آریاساسول واقع در عسلویه کاملاً منطبق بر راهنما و شرح کار پیوست این قرارداد و در چهارچوب برنامه زمانبندی پیوست مشتمل بر تامین تجهیزات، مصالح، کالاها، ابزار و لوازم مورد نیاز برای اجرای کامل کارهای موضوع قرارداد در محل اجرای کار، تامین کلیه ابزار و ماشین آلات و نیز تجهیز کارگاه و اجرای عملیات برچیدن کارگاه و انجام سایر کارها، عملیات و اقدامات لازم، بر اساس دستورالعملهای مندرج و طبق اسناد و مدارک، مشخصات فنی منضم به این پیمان (مدرج در ماده ۲) که کلاً به رویت، مهر و امضای پیمانکار رسیده است و جز لاینفک آن تلقی می شود و پیمانکار با اطلاع از کمیت و کیفیت آنها، مبادرت به قبول تعهد نموده است.

تبصره: پیمانکار اعلام و اقرار میدارد که از کم و کیف کارهای موضوع پیمان و نیز کلیه شرایط موثر در اجرای کامل کارها و تعهدات موضوع پیمان کاملاً اطلاع داشته و موجبی که به استناد آن به عذر عدم اطلاع متعذر گردد وجود ندارد. همچنین پیمانکار تایید می نماید که شرح فوق و شرح کار قرارداد صرفاً مشتمل بر عناوین کلی کارهای موضوع پیمان بوده و پیمانکار مکلف است کلیه اقدامات، فعالیتها و کارهای لازم را برای اجرای کامل موضوع پیمان بنحوی که بصورت کامل و بی عیب و نقص برای کارفرما قابل استفاده و بهره برداری باشد، انجام دهد و تایید می نماید که تمامی هزینه های خود را به اضافه سود پیمانکار در نرخ های مقطوع قرارداد منظور نموده است اگر چه کارهایی باشد که در فهرست کار برای آن آیتیم جداگانه منظور نشده باشد.

ماده دوم - اسناد و مدارک پیمان

اسناد و مدارک زیر جزء لاینفک این پیمان می باشند:

۱- موافقتنامه

۲- شرایط عمومی

۳- شرایط خصوصی

۴- شرح کار

۵- برنامه زمانی کلی و صورت کارکنان

۶- جدول قیمت

۷- نقشه ها

۸- مشخصات فنی دستورالعملها و استانداردهای فنی و اسناد مناقصه

۸- نمونه ضمانتنامه ها و تعهد نامه ها

در صورت وجود دوگانگی بین اسناد و مدارک پیمان، موافقتنامه بر اسناد دیگر اولویت دارد. هرگاه دوگانگی مربوط به مشخصات فنی باشد، اولویت به ترتیب با شرح کار و مشخصات فنی پیمان است. در صورت تعارض میان شرایط عمومی و شرایط خصوصی پیمان، اولویت با شرایط خصوصی می باشد.

تبصره ۱: اسناد تکمیلی که در حین اجرای عملیات یا در مدت اعتبار پیمان در چارچوب اسناد و مدارک پیمان بمنظور اجرای پیمان به پیمانکار ابلاغ می شود یا بین نمایندگان ذی صلاح طرفین مبادله می گردد نیز جزء اسناد و مدارک پیمان بشمار می آید. این اسناد ممکن است بصورت شرح عملیات، دستور کار، صورتجلسه و الحاقیه باشد.

تبصره ۲: کلیه مکاتبات فنی مربوط به اجرای پیمان از طرف کارفرما توسط مدیر واحد مهندسی عمومی و کلیه مکاتبات قراردادی، حقوقی و اخطاریهها توسط مدیر قراردادها و حقوقی کارفرما انجام خواهد گرفت.

ماده سوم - مبلغ پیمان

مبلغ پیمان برای اجرای کامل و مطلوب کلیه کارهای موضوع قرارداد برابر با
ریال برآورد می گردد. (.....)

نرخها و آحاد بهای قرارداد تا اجرای کامل کارها و عملیات موضوع قرارداد ثابت بوده و هیچگونه تعدیلی به آن تعلق نخواهد گرفت و پیمانکار ادعان می نماید که کلیه هزینهها و سود خود را در نرخها و آحاد بهای مقطوع قرارداد به شرح جدول پیوست قرارداد لحاظ نموده است و نمی تواند تا پایان اجرای قرارداد درخواست افزایش یا تعدیل نرخ های پیمان را به هر دلیل ممکن (اعم از تورم و عدم ثبات قیمتها و سایر موارد) مطرح نماید.
در صورت افزایش یا کاهش شرح کار طبق دستور کارفرما (Change Order)، نرخها و آحاد بهای قرارداد تا اجرای کامل کارها و عملیات موضوع قرارداد ثابت بوده و هیچگونه تعدیلی به آن تعلق نخواهد گرفت.

تبصره ۱: مالیات و عوارض بر ارزش افزوده در صورت شمولیت طبق قانون مصوب جمهوری اسلامی ایران به قیمت های قرارداد اضافه شده و در صورت ارائه مدارک لازم از جمله گواهی ثبت نام در نظام مالیات بر ارزش افزوده معتبر و صورتحساب مطابق با نمونه مورد تأیید سازمان امور مالیاتی، مبلغ مزبور توسط کارفرما پرداخت می گردد.

تبصره ۲: چنانچه طبق قانون مالیات بر ارزش افزوده مصوب، این قرارداد از پرداخت مالیات و عوارض بر ارزش افزوده معاف باشد، مالیات و عوارض بر ارزش افزوده به قیمت های قرارداد تعلق نمی گیرد. کارفرما همکاری لازم را جهت معرفی پیمانکار به سازمان منطقه ویژه اقتصادی انرژی پارس (عسلویه) جهت اخذ مجوز فعالیت انجام خواهد داد.

در صورت لزوم کارفرما همکاری لازم را در خصوص انجام مکاتبات لازم (صدور معرفی نامه) با سازمان منطقه ویژه انرژی اقتصادی پارس عسلویه بمنظور دریافت مجوز فعالیت با پیمانکار بعمل خواهد آورد.

تبصره ۳: ذکر مبلغ مذکور در این ماده تعهدی به پرداخت آن برای کارفرما ایجاد نمی کند و مبلغ نهایی قابل پرداخت به پیمانکار بر اساس کار واقعی انجام شده و با احتساب نرخ های مندرج در جداول منضم به قرارداد، طی رسیدگی به صورت وضعیتهای پیمانکار و تأیید دستگاه نظارت کارفرما و پس از کسر کسور قانونی و قراردادی مطابق با مفاد قرارداد، چنانچه موجبی برای عدم پرداخت آن نباشد و جریمه ای در اثر عملکرد نامطلوب یا دیر هنگام به پیمانکار تعلق نگیرد در وجه پیمانکار پرداخت می گردد.

ماده چهارم - تاریخ تنفیذ، مدت، تاریخ شروع کار

الف- این پیمان پس از امضای طرفین و از تاریخ مبادله آن (ابلاغ از سوی کارفرما) نافذ است.

ب- مدت اجرای عملیات **۹ ماه** است.

ج- تاریخ شروع کار عبارت است از تاریخ ابلاغ قرارداد می باشد.

د - پیمانکار متعهد است در مدت پیمان عملیات موضوع پیمان را انجام داده و از کارفرما درخواست تحویل موقت کند.

ماده پنجم - پیش پرداخت

کارفرما موافقت دارد ۲۰٪ (بیست درصد) از مبلغ اولیه پیمان معادل (.....) ریال بعنوان پیش پرداخت بعد از موثر شدن قرارداد و در ازای ضمانتنامه بانکی معادل و مورد قبول کارفرما که بلا شرط و غیر قابل برگشت و عندالمطالبه و بدون نیاز به اقدام قضایی یا اداری و غیره، قابل وصول باشد، به پیمانکار پرداخت نماید.

تبصره ۱: پیش پرداخت مذکور متناسباً از صورت وضعیت های پیمانکار کسر و مستهلک خواهد شد.

تبصره ۲: پرداخت آخرین صورت وضعیت منوط به استهلاک کامل پیش پرداخت است.

تبصره ۳: بنا به درخواست پیمانکار مبلغ ضمانتنامه به تناسب کسر مبلغ پیش پرداخت از محل صورت وضعیت های پیمانکار کاهش داده می شود.

تبصره ۴: عدم ارائه ضمانتنامه بانکی پیش پرداخت حداکثر ظرف دو هفته هفته از ابلاغ قرارداد به منزله انصراف پیمانکار از دریافت پیش پرداخت لقی می شود و هیچ گونه پیش پرداختی به پیمانکار پرداخت نخواهد شد.

ماده ششم - دوره تضمین

حسن انجام عملیات موضوع پیمان، از تاریخ تحویل موقت یا تاریخ دیگری که طبق ماده ۳۹ شرایط عمومی تعیین می شود، برای ۱۲ ماه از سوی پیمانکار، تضمین می گردد و این مدت بنام دوره تضمین نامیده می شود و به ترتیب ماده ۴۲ شرایط عمومی عمل می شود.

اگر در دوره تضمین معایب و نقائصی در کار مشهود شود که منتسب به پیمانکار یا ناشی از عدم رعایت مشخصات و یا بکار بردن مصالح بد یا نامرغوب باشد پیمانکار مکلف است معایب و نقائص را به هزینه خود رفع کند برای این منظور کارفرما مراتب را با ذکر معایب و نقائص و محل آنها به پیمانکار ابلاغ می کند پیمانکار باید حداکثر ۱۵ روز پس از ابلاغ شروع به رفع معایب و نقائص کند و آنها را طی مدتی که از سوی کارفرما معین می شود رفع نماید. هرگاه پیمانکار در انجام این تعهد خود قصور ورزد و یا مسامحه کند کارفرما حق دارد آن معایب و نقائص را رأساً و یا به هر ترتیب که مقتضی بداند رفع کند و هزینه آنرا به اضافه پانزده درصد بالا سری از محل تضمین پیمانکار یا هر نوع مطالبات و سپرده ای که پیمانکار نزد او دارد برداشت نماید.

ماده هفتم - نظارت در اجراء

پیمانکار بر طبق مفاد این پیمان و مدارک پیوست آن تقبل نموده است نظارت در اجرای تعهدات بعهدہ دستگاہ نظارت بوده و پیمانکار موظف است کارها را طبق پیمان و اصول فنی و همچنین بر طبق دستورات و تعلیماتی که دستگاہ نظارت یا نماینده آن در حدود مشخصات اسناد و مدارک پیوست پیمان می دهد، اجرا کند. دستگاہ نظارت این پیمان نماینده واحد خدمات فنی می باشد که بعد از ابلاغ پیمان به پیمانکار معرفی خواهد شد.

ماده هشتم - تهیه مصالح

تهیه کلیه مصالح، داربست، لوازم، ابزار و تجهیزات مورد نیاز پیمان طبق مشخصات مندرج در اسناد پیمان و هزینه های مربوط به حمل مصالح تا پای کار و همچنین تهیه و حمل کلیه مصالحی که صراحتاً در اسناد پیمان درج نشده ولی برای اجرای کامل کارها و خدمات موضوع قرارداد و شرح کار پیمان ضروری می باشد به عهده پیمانکار می باشد و در مبلغ پیمان لحاظ شده است. (به استثناء مصالح عهده کارفرما به شرح احصاء شده در اسناد قرارداد)

ماده نهم - نوسان قیمت‌ها

پیمانکار اعتراف می‌کند که از مقتضیات محل کار و نوسان قیمت‌ها در طول مدت اجرای کار آگاه است و به هیچ وجه نمی‌تواند به عذر عدم اطلاع متعذر شود. آحادبهای مندرج در قرارداد نیز برای یک یا کلیه ردیفها معتبر بوده، تا پایان مدت قرارداد و اجرای کامل کار ثابت بوده، مشمول هیچ گونه تعدیلی نمی‌شود و پیمانکار از این بابت هیچگونه ادعائی نخواهد داشت.

ماده دهم - کاهش یا افزایش کارهای موضوع پیمان و کارهای جدید

کارفرما می‌تواند کارهای موضوع قرارداد را طبق مندرجات در قرارداد و با همان قیمت و شرایط مندرج در قرارداد افزایش و یا کاهش دهد. جمع مبلغ مربوط به افزایش کارهای جدید و یا کاهش مقادیر و حذف آنها نباید از ۲۵٪ درصد مبلغ قرارداد بیشتر شود. با افزایش یا کاهش سقف قرارداد مدت قرارداد نیز در صورت لزوم به همان نسبت تغییر می‌یابد.

قیمت کارهای جدید ابلاغی به پیمانکار تا سقف ۲۵ درصد مبلغ اولیه پیمان، بر اساس نرخ‌ها و آحادبهای قرارداد پس از تصویب کارفرما قابل پرداخت خواهد بود. آحادبهای مربوط به افزایش یا کاهش شرح کار برای یک یا کلیه ردیفها معتبر بوده و پیمانکار از این بابت هیچگونه ادعائی نخواهد داشت.

در صورت ابلاغ کارهای جدید خارج از آیت‌های جداول قراردادی، مبنای پرداخت به پیمانکار قیمت‌های مندرج در فهرست بهای ابنیه سازمان برنامه و بودجه سال ۱۴۰۱ با لحاظ نمودن ضریب منطقه ای ۱/۱۵، ضریب تجهیز کارگاه ۱/۰۴ و ضریب بالاسری ۱/۴۱ می‌باشد و تعدیلهای فصلی اعلامی از سوی سازمان برنامه خواهد بود. در صورت عدم وجود آیت‌های جدید در فهرس بهای ذکر شده، آنالیز بهای جدید قبل از انجام کار با توافق طرفین تعیین می‌شود و ملاک پرداخت خواهد بود.

ماده یازدهم - شرایط پرداخت به پیمانکار

پیمانکار موظف است صورت و وضعیت کلیه کارهاییکه در مدت یک ماه انجام شده است حسب مقادیر کار انجام شده و بر اساس جداول آحاد پیمان و به همراه یک نسخه از کلیه تاییدیه‌ها و صورت جلسات تنظیم شده که به تایید کارفرما رسیده باشد تهیه و تسلیم دستگاه نظارت کارفرما نماید. پیمانکار موظف است صورت وضعیت را در فرمت مورد تایید کارفرما ارائه نماید.

کارفرما ظرف ۴۵ روز از تاریخ دریافت صورت و وضعیت نسبت به پرداخت آن اقدام می‌نماید. صورت و وضعیتی از سالی پیمانکار باید کامل، مستدل، بدون نقص، فاقد خط‌خوردگی، در قالب توافق شده میان دستگاه نظارت و سرپرست کارگاه پیمانکار بوده و تمام مستندات لازم به آن ضمیمه شده باشد. صورت وضعیتهایی که حتی فاقد یکی از این ویژگیها باشد صورت وضعیت کامل محسوب نشده و عودت داده می‌شود. پیمانکار موظف است صورت وضعیت مزبور را اصلاح و صورت وضعیت جدید صادر نماید.

شروع مهلت ۴۵ روزه کارفرما برای پرداخت صورت وضعیت از زمان دریافت صورت وضعیت اصلاح شده است که با مشخصات فوق منطبق باشد.

پیمانکار حق هرگونه ادعا و اعتراض نسبت به تاخیر در پرداخت صورت وضعیت ها را که ناشی از ارسال صورت وضعیت ناقص و فاقد شرایط مذکور در این ماده باشد، از خود سلب می نماید.

پس از اینکه صورت وضعیت مذکور از جمله از نظر کیفیت کارهای اجرائی و اجرای کامل تعهدات مورد کنترل و تصویب دستگاه نظارت قرار گرفت کارفرما پس از اعمال کسور قانونی و کسور متعلقه و استهلاك پیش پرداخت طبق شرایط عمومی پیمان و اعمال جرائم در صورت لزوم، مبلغ قابل پرداخت به پیمانکار را به نام پیمانکار پرداخت می کند.

پرداخت‌های ماهیانه به پیمانکار جنبه علی الحساب دارد. لیکن پیمانکار بایستی صورت وضعیت قطعی را مطابق شرایط مندرج در شرایط عمومی و خصوصی تهیه و تنظیم نماید.

پرداخت آخرین صورت وضعیت پیمانکار منوط به ارائه مفاصا حساب نهایی از سازمان تامین اجتماعی، استهلاك کامل پیش پرداخت و ارائه صورتجلسات تایید انجام کار که به امضاء نمایندگان مجاز کارفرما و پیمانکار رسیده باشد، خواهد بود. در این قرارداد منظور از آخرین صورت وضعیت، صورت وضعیتی خواهد بود که حداقل ۱۰٪ مبلغ قرارداد برای حق بیمه را پوشش دهد. در غیر اینصورت، صورت وضعیتهای قبلی تا حد ۱۰٪ فوق ملاک نگهداری نزد کارفرما خواهد بود.

پرداخت مبالغ هر یک از صورت وضعیت‌های تنظیمی به پیمانکار، متضمن تایید پیمانکار به دریافت کلیه مطالبات وی اعم از کارکرد، هزینه ها و سود وی بوده و پیمانکار تایید می نماید که با دریافت این مبالغ حق هیچگونه مطالبه و ادعای دیگری در خصوص مبالغ قراردادی نخواهد داشت. به بیان دیگر با پرداخت هر صورت وضعیت، کلیه دعاوی و مطالبات پیمانکار علیه کارفرما از زمان شروع قرارداد تا زمان ارائه صورت وضعیت میان طرفین صلح قاطع می گردد.

ماده دوازدهم - کسور قانونی

پرداخت هر گونه کسور قانونی که به این قرارداد تعلق گیرد بر اساس طرحهای غیر عمرانی بعهد و به هزینه پیمانکار خواهد بود. از هرپرداخت به پیمانکار بابت صورت وضعیت ها ۵٪ بابت بیمه تامین اجتماعی علی الحساب کسر می گردد. در اجرای ماده ۳۸ قانون تامین اجتماعی ، استرداد کسور تامین اجتماعی و نیز پرداخت مبلغ آخرین صورت وضعیت پیمانکار منوط به ارائه مفاصا حساب از سازمان تامین اجتماعی خواهد بود.

ماده سیزدهم - کارکنان

- الف - پیمانکار بایستی بمنظور اجرای مراحل مختلف این قرارداد نیروهای صلاحیت‌دار به تعداد کافی و مناسب با عملیات مفاد قرارداد داشته باشد.
- ب - پیمانکار مسئولیت تأمین حقوق و مزایا، ایاب و ذهاب، غذا، مسکن، بیمه و درمان و سایر هزینه‌ها و مزایای پرسنل مربوطه را بر عهده داشته و از این بابت مسئولیتی متوجه کارفرما نخواهد بود.
- ج - کارفرما هیچگونه تعهدی در رابطه پرداخت دستمزد و مزایا و سایر مسائل پرسنلی افراد پیمانکار که در محلهای مربوطه مشغول به کار می گردند ندارد. پاسخگویی به کلیه ادعاهای پرسنل پیمانکار از جمله ادعاهای ناشی از خاتمه قرارداد یا اخراج در مراجع قانونی به عهده و هزینه پیمانکار خواهد بود. چنانچه از این بابت خسارتی به کارفرما وارد گردد، خسارات مزبور از محل مطالبات و تضامین پیمانکار جبران خواهد شد.
- د - مسئولیت کلیه حوادث ناشی از کار بر عهده پیمانکار است. جبران خسارت های جانی و مالی و نیز پاسخگویی به کلیه دعای مطروحه در این خصوص به عهده و هزینه پیمانکار است.
- ه - پیمانکار موظف است حقوق و مزایای پرسنل خود را حداکثر تا آخر (سی ام) همان ماه و بیمه و مالیات حقوق را حداکثر تا پایان ماه بعد پرداخت نماید، در صورت تاخیر در پرداخت تعهدات این بند (با توجه به تعهد نامه دریافت شده) کارفرما می تواند به ازای هر روز تاخیر برای بار اول ۰.۵٪ و بار دوم ۱.۰٪ و بار سوم ۱.۵٪ مبلغ صورت وضعیت آن ماه را به عنوان جریمه به حساب پیمانکار منظور نماید. در صورت تکرار برای بارهای سوم به بعد کارفرما اختیار فسخ قرارداد را دارد.

ماده چهاردهم - کارگاه سایت

در محل انجام کار محدوده‌ای جهت استقرار پیمانکار بعنوان کارگاه پیش‌بینی شده که در خلال اجرای کار در اختیار پیمانکار قرار داده خواهد شد. حفاظت محدوده کارگاه بعهد پیمانکار است در این محدوده پیمانکار باید دفتر مجهز به سیستم گرمایش و سرمایش آب و برق و سایر تجهیزات کارگاهی را فراهم آورد. ظرف دو هفته از پایان عملیات پیمان، پیمانکار موظف است طبق نظر کارفرما محدوده کارگاه را بصورت اولیه در آورده و تحویل کارفرما نماید. در غیر این صورت کارفرما به هزینه خود عملیات برچیدن کارگاه را انجام می دهد و هزینه آن را به علاوه ۱۵ درصد بالاسری از محل تضامین یا مطالبات پیمانکار برداشت می نماید.

ماده پانزدهم - مقررات ایمنی

پیمانکار موظف به اجرای کلیه قوانین و مقررات ایمنی تدوین شده و لازم الاجراء کشور، شرکت ملی صنایع پتروشیمی و کارفرما می باشد و این ماده بمنزله تأیید اجرای این قوانین بوده و هزینه اجرای آن در قیمت و نرخ های قرارداد دیده شده است.

ماده شانزدهم - آب و برق

تأمین آب و برق در محل کارگاه و تجهیز کارگاه بعهدہ پیمانکار میباشد. مگر اینکه بگونه دیگری در اسناد پیمان صریحاً قید شده باشد.

ماده هفدهم - جریمه تأخیر در انجام عملیات پیمان

شرایط خصوصی پیمان در خصوص جریمه تأخیر در انجام عملیات پیمان در این قرارداد مبنای محاسبه و وصول جرائم تأخیر است.

ماده هجدهم - ضمانت انجام تعهدات و ضمانت حسن انجام کار

پیمانکار موظف است ۵ درصد مبلغ برآوردی پیمان، معادل ریال را به صورت ضمانتنامه بانکی یا چک تضمین شده بانکی صادر شده از طرف بانک مورد قبول کارفرما که قابل تمدید، بلا شرط و غیر قابل برگشت و عندالمطالبه و بدون نیاز به اقدام قضائی یا اداری و غیره، قابل وصول باشد به عنوان ضمانت حسن انجام تعهدات تسلیم کارفرما نماید که بعد از پایان عملیات موضوع پیمان و تنظیم صورتجلسه تحویل موقت چنانچه موجبی برای ضبط و وصول آن نباشد به پیمانکار مسترد خواهد شد.

همچنین از کلیه پرداخت های پیمانکار معادل ۱۰ درصد به عنوان ضمانت حسن انجام کار کسر می گردد، که پنجاه درصد آن بعد از گواهی تحویل موقت و ۵۰ درصد باقیمانده پس از طی دوره تضمین و تأیید کیفیت کار توسط دستگاه نظارت و تنظیم صورتجلسه تحویل قطعی، کسور مربوطه آزاد خواهد شد.

چنانچه پیمان به علل قصور پیمانکار فسخ گردد، یا چنانچه در نتیجه قصور پیمانکار خسارتی به کارفرما وارد شود، یا کارفرما خود بخشی از کارهای موضوع پیمان را انجام دهد و یا چنانچه پیمانکار به مسئولیتهای خود در خصوص دوره تضمین و کسورات قانونی عمل ننماید و به طور کلی هر هزینه ای در نتیجه فعل یا ترک فعل پیمانکار به کارفرما تحمیل شود، کارفرما میتواند از محل این تضامین نسبت به جبران هرگونه هزینه و خسارت وارده و وصول جرایم قراردادی اقدام کند.

تبصره: در پایان مدت قرارداد چنانچه بخش هایی از کار موضوع قرارداد تکمیل نشده باشد و یا مطابق با کیفیت موضوع قرارداد انجام نشده باشد، کارفرما می تواند راساً و یا به هر طریقی که صلاح بداند کارهای موضوع قرارداد را

تکمیل کند و هزینه آن را به اضافه پانزده درصد بالاسری از محل تضامین و مطالبات پیمانکار وصول نماید. تشخیص کارفرما در این خصوص (از جمله در خصوص کیفیت کار انجام شده و نیز مبلغ کارهای باقی مانده) قطعی و غیر قابل اعتراض است.

ماده نوزدهم - حد مسئولیت پیمانکار

مسئولیت پیمانکار در این قرارداد مطلق بوده و هیچ سقفی نخواهد داشت. در صورت عدول و یا عدم انجام تعهدات تحت این قرارداد توسط پیمانکار و یا در صورت عدم اتمام خدمات در مدت معینه قرارداد و یا خاتمه دادن و یا فسخ قرارداد به علت قصور پیمانکار و یا چنانچه در حین عملیات اجرائی پیمان و یا تا پایان مدت عملیات پیمان اشکالاتی حادث شود و طبق تشخیص کارفرما معلوم شود این اشکالات ناشی از قصور پیمانکار از اجرای صحیح و انجام خدمات بوده در این صورت کارفرما حق خواهد داشت تضامین موضوع این قرارداد را به نفع خود و به عنوان تأمین بخشی از خسارات وارده به کارفرما ضبط و برداشت نماید و پیمانکار حق هر گونه ادعایی را در این مورد از خود سلب مینماید. در صورتی که میزان خسارات وارد شده به کارفرما از مبالغ تضامین قراردادی - اجرای تعهدات و حسن انجام کار - فراتر رود کارفرما محق خواهد بود که این خسارات را از محل مطالبات یا اموال پیمانکار نزد خود یا اشخاص دیگر وصول نماید. این عمل کارفرما هیچگونه خدشه و خللی به سایر حقوق کارفرما که ممکن است در نتیجه اجرای این قرارداد در مدت قبل از ضبط تضامین و یا در نتیجه آن و یا در هر وضعیتی حاصل شده باشد وارد نخواهد ساخت.

ماده بیستم - برنامه ریزی اجرائی

پیمانکار موظف است ظرف مدت ۱۰ روز از تاریخ شروع عملیات پیمان، برنامه زمانی دقیق شامل تاریخ شروع و خاتمه کلیه عملیات پیمان را به نحوی که کار در مدت پیمان انجام شود را تهیه و تسلیم کارفرما و تایید کارفرما را اخذ نماید. در غیر این صورت برنامه زمانبندی ابلاغی کارفرما مبنای محاسبه تاخیرات پیمانکار خواهد بود. در پایان هر ماه پیمانکار موظف است کارهای انجام شده را گزارش و علت عقب افتادگی احتمالی و نحوه جبران آن را اعلام نماید (ماده ۱۸ شرایط عمومی پیمان) در صورتی که بنا به تشخیص کارفرما، پیمانکار موفق به جبران عقب افتادگی از برنامه زمانبندی مذکور نگردد، کارفرما محق خواهد بود مطابق ماده ۱۷ نسبت به اعمال جریمه اقدام نماید. در صورتیکه عقب افتادگی مطابق نظر کارفرما غیرقابل جبران تشخیص داده شود، کارفرما حق خواهد داشت با اخطار قبلی ۱۰ روزه قرارداد را فسخ (و پیمانکار را خلع ید نماید) و ضمانتنامه حسن انجام تعهدات و همچنین کسور حسن انجام کار موضوع ماده ۱۸ قرارداد را به نفع خود ضبط نماید.

ماده بیست و یکم - خاتمه قرارداد

کارفرما می‌تواند با اعلام قبلی ۱۰ روزه، بدون آنکه تقصیری متوجه پیمانکار باشد، پیمان مذکور را خاتمه داده و در چنین مواردی مطابق ماده ۴۸ شرایط عمومی پیمان با پیمانکار تسویه حساب می‌گردد.

ماده بیست و دوم - فسخ پیمان

موارد فسخ پیمان و اقدامات پس از فسخ پیمان مطابق شرایط عمومی پیمان (مواد ۴۶ و ۴۷) خواهد بود.

ماده بیست و سوم - حل اختلاف

کلیه اختلافات ناشی از تفسیر یا اجرای این قرارداد ابتدا برای مذاکره و سازش به واحد قراردادهای و حقوقی کارفرما و در صورت عدم حصول نتیجه به مدیرعامل کارفرما ارجاع خواهد شد. در صورت عدم سازش طرفین ظرف مدت یک ماه از تاریخ حدوث اختلاف، موضوع به هیئت داوری جهت حل و فصل قاطع اختلافات با شرایط ذیل ارجاع خواهد شد:

هیأت داوری متشکل از سه نفر است، یک داور به انتخاب صاحبان امضای مجاز هر یک از طرفین و سرداور که منتخب داوران دو طرف خواهد بود. در صورتی که یک طرف بیش از یک ماه از تاریخ ابلاغ نامه درخواست داوری به نشانی مذکور در قرارداد از تعیین داور خودداری کند، رییس مرکز داوری اتاق بازرگانی ایران از جانب طرف مستنکف داور او را تعیین خواهد کرد. همچنین در صورتی که یک ماه پس از معرفی داوران، طرفین نتوانند در خصوص انتخاب سرداور توافق کنند، رییس مرکز داوری اتاق بازرگانی ایران سرداور را انتخاب خواهد کرد. سرداور باید از میان حقوقدانانی انتخاب شود که از حداقل ده سال تجربه کار قضاوت، وکالت، داوری، مشاوره حقوقی، مدیریت حقوقی یا تدریس حقوق برخوردارند.

هیأت داوری ظرف سه ماه رای قاطع خود را در خصوص موضوع یا موضوعات اختلافی اعلام خواهد کرد. در صورتی که سرداور تشخیص دهد این زمان تا دو دوره سه ماهه دیگر قابل تمدید است.

هیأت داوری می‌تواند از خدمات کارشناسان فنی تخصصی (اعم از کارشناسان رسمی دادگستری یا غیر از آنها) که حداقل ده سال در رشته خود تجربه داشته باشند برابر تعرفه مصوب قوه قضاییه برای کارشناسان رسمی دادگستری بهره‌برداری کند. کارشناسی صرفاً در موضوعات تخصصی مجاز است و کارشناسان حق ورود در مسائل حکمی اختلافات را ندارند.

حق الزحمه هیأت داوری برابر تعرفه مصوب مرکز داوری اتاق بازرگانی، صنایع و معادن ایران خواهد بود مگر طرفین به نحو دیگری توافق نمایند.

طرفین می‌توانند در جلسات داوری وکیل یا نماینده حقوقی خود را داشته باشند.

رای داور از طریق اظهارنامه رسمی به طرفین ابلاغ و عیناً مشابه آرای قطعی قضایی اجرا خواهد شد.

تبصره: در موارد اختلاف و حدوث داوری، پیمانکار ملزم است تا زمان حل اختلاف، تعهداتی را که به موجب پیمان به عهده دارد طبق برنامه زمانی اجرا نماید و به هیچ عنوان حق توقف و یا تعویق کل و یا بخش‌هایی از کار را ندارد.

ماده بیست و چهار - نسخ پیمان

این قرارداد در ۲۴ ماده تنظیم و به همراه ضمیمه آن در ۳ نسخه به امضاء طرفین رسیده است و هر یک از نسخ حکم واحد را دارد.

پیمانکار: شرکت

نام و نام خانوادگی:
سمت: مدیرعامل
تاریخ:
امضاء:
نام و نام خانوادگی:
سمت:
تاریخ:
امضاء:

کارفرما: شرکت پلیمر آریاساسول

نام و نام خانوادگی: محمدرضا حیدرزاده
سمت: مدیر عامل
تاریخ:
امضاء:
نام و نام خانوادگی: حامد جمالی
سمت: مدیر مالی
تاریخ:
امضاء:

بخش ۲

شرایط عمومی پیمان

شرایط عمومی سازمان مدیریت و برنامه‌ریزی کشور ابلاغی طی بخشنامه شماره ۵۴/۸۴۲-۱۰۲/۱۰۸۸ مورخ ۱۳۷۸/۰۳/۰۳ به عنوان شرایط عمومی این پیمان انتخاب و طبق ماده ۲ موافقت‌نامه جزء اسناد و مدارک پیمان می‌باشد. به منظور احتراز از ازدیاد حجم اسناد و مدارک از پیوست نمودن آن خودداری شده و امضای ذیل این صفحه به منزله امضای کلیه صفحات آن می‌باشد.

نماینده پیمانکار

نام و نام خانوادگی

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



بخش ۳
شرایط خصوصی پیمان

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



شرایط خصوصی پیمان

این شرایط خصوصی، در توضیح و تخصیص موادی از شرایط عمومی پیمان است که تعیین تکلیف برخی از موارد در آنها، به شرایط خصوصی پیمان موکول شده است و در صورت تعارض مفاد آن با شرایط عمومی، بر شرایط عمومی پیمان اولویت خواهد داشت. شماره و حروف به کار رفته در مواد این شرایط خصوصی، همان شماره و حروف مربوط به آن در شرایط عمومی پیمان است.

ماده ۱۸-ب) آخرین مهلت پیمانکار برای ارائه برنامه تفصیلی اجرای کار، ده روز از تاریخ مبادله پیمان است.

جزئیات روش تهیه برنامه زمانی تفصیلی و به هنگام کردن آن، به شرح زیر می باشد.

- پیمانکار موظف است برنامه زمان بندی را طبق نرم افزار مورد نظر کارفرما ارائه دهد.
- سیستم اندازه گیری پیشرفت پروژه می بایستی تا پیش از ارائه اولین صورت وضعیت پیمانکار به تایید کارفرما رسیده شود.
- برنامه زمان بندی باید شامل فعالیت های موضوع قرارداد و تخصیص منابع و بودجه بندی همه فعالیتها باشد.
- فایل الکترونیکی برنامه زمان بندی همراه با نسخه کپی ارائه گردد.
- پیمانکار موظف به تهیه و ارائه برنامه کنترل کیفی و برنامه بازدید کارهای روزانه به دستگاه نظارت بوده که پس از تایید دستگاه نظارت ملزم به انجام آن می باشد. هرگونه فعالیتی بایستی بر طبق نقشه ها باشد و به تایید دستگاه نظارت برسد.
- ارائه ساختار شکست کار تا ۳ سطح واقعی (WBS) و گرفتن تایید دستگاه نظارت
- اعلام وزن فعالیتها از دیدگاه فیزیکی (حجم کار) و ریالی
- اعلام ساختار سازمانی شرکت (براساس آخرین تغییرات)
- اعلام ساختار سازمانی پروژه
- تهیه و ارسال ماتریس (Liner Responsibility Matrix) LRM پروژه
- تهیه فهرست منابع
- تهیه و ارائه CBS (Cost Breakdown Structure) پروژه و گرفتن تایید دستگاه نظارت
- برنامه کار ماشین آلات، مصالح، نیروی فنی اجرایی و عملیات اجرایی بصورت مجزا با تعیین درصد وزنی هر یک از ردیفها هم از نظر فیزیکی و هم ریالی با در نظر گرفتن تقدم و تاخر و مسیر بحرانی (CPM) طبق برنامه نرم افزاری کنترل پروژه MSPProject با تقویم شمسی، مورد تایید دستگاه نظارت، تعیین و مشخص گردد.



ماده ۱۸-۵) گزارش پیشرفت کار پیمانکار باید دارای جزئیات زیر باشد.

گزارش پیشرفت ماهانه طبق فرمت مورد نظر کارفرما در تاریخ مقرر باید ارائه شود.

این گزارشات باید حداقل شامل ساختار شکست کار پروژه، اندازه گیری پیشرفت پروژه مطابق رویه توافق شده، آنالیز و به هنگام تحویل برنامه زمان بندی، جداول صورت وضعیت ها، مکاتبات، نیروی انسانی، ماشین آلات باشد.

به ازای عدم ارسال گزارش ماهانه ۵ درصد از مبلغ هر صورت وضعیت کسر می شود.

ماده ۲۰-الف) پیمانکار موظف است که پس از تحویل گرفتن کارگاه، با توجه به مدت تعیین شده برای تجهیز، طرح جانمایی تجهیز کارگاه را تهیه کرده و پس از تایید مهندس مشاور، آن را مبنای تجهیز کارگاه قرار دهد. کارفرما هیچگونه تعهدی در تامین راه، آب و برق و مخبرات پیمانکار ندارد و هیچگونه تسهیلاتی از جمله اسکان و غذا و ایاب و ذهاب نفرات پیمانکار و غیره در اختیار پیمانکار قرار نمی دهد.

تامین مخزن ذخیره آب شرب و آب مورد مصرف در عملیات اجرائی و مخزن ذخیره آنها بر عهده پیمانکار میباشد. پیمانکار موظف به رعایت مقررات و دستورالعملهای HSE کارفرما در سایت می باشد.

پیمانکار موظف به تهیه و استفاده از لباس کار متحدالشکل و کلاه و کفش ایمنی مطابق دستور العمل کارفرما در کارگاه می باشد.

ماده ۲۰-ب و ۲۰-ز)

کارفرما هیچگونه تجهیزاتی و ماشین آلتی در اختیار پیمانکار قرار نمی دهد.

تامین مصالح عهده پیمانکار محدود به جداول اقلام، کالاها، ابزار، تجهیزات و مصالح مندرج در قسمتهای مختلف قرارداد نبوده و پیمانکار متعهد است کلیه ملزومات برای اجرای کامل کارهای موضوع قرارداد را بجز آنچه صراحتاً در تعهد کارفرما قرار گرفته است تامین نماید. همچنین پیمانکار تایید می نماید که هزینه تامین کلیه مصالح و اقلام مورد نیاز را در قیمت پیشنهادی خود منظور نموده است.

ماده ۲۰-۵) پیمانکار باید مشخصات تعیین شده در زیر را در تامین ماشین آلات رعایت کند.

ماشین آلات باید مطابق پیشرفته ترین استانداردهای عملی کار باشد و از نوع درجه یک و با قدرت مناسب با کارهای اعمال شده و **دارای برگ تاییدیه های مستند ایمنی و بازرسی** کارفرما باشد. پیمانکار موظف است مطابق فرم نمونه ابلاغی کارفرما، لیست کاملی از مصالح و ماشین آلات و دستگاهها و تجهیزاتی که به کارگاه حمل می نماید تهیه نموده و به تائید دستگاه نظارت کارفرما برساند.

مسئولیت تهیه و تدارکات و نگهداری و تعمیر و تعویض و حمل و نقل و تامین قطعات یدکی و پرداخت مالیات و عوارض و غیره به عهده پیمانکار است.

ماده ۲۰-ح) پیمانکار متعهد است که برای کارکنان خود و کارکنان خود نسبت به تهیه دفتر کارگاهی؛ غذا و سایر ملزومات مورد نیاز اقدام خواهد نمود.

ماده ۲۱-ج) تامین کلیه بیمه نامه های مورد لزوم و ضروری برای اجرای قرارداد در تعهد پیمانکار می باشد. همچنین پیمانکار موظف است علاوه بر موارد ذکر شده در بند ج ماده ۲۱ شرایط عمومی پیمان نسبت به بیمه حوادث و تمام خطر پروژه، بیمه مسئولیت در قبال کارکنان و نیز بیمه پرسنل سایت مطابق با چارت ارائه شده و مورد تایید کارفرما بصورت بی نام به هزینه خود اقدام نماید و مدارک آنرا به کارفرما ارائه دهد. بدیهی است هزینه تامین بیمه نامه ها در قیمت ها و ضریب پیشنهادی پیمانکار دیده شده است. در صورت عدم تهیه این بیمه توسط پیمانکار، کارفرما راساً نسبت به تامین این بیمه اقدام نموده و هزینه آنرا بعلاوه ۱۵٪ از صورتوضعیت پیمانکار کسر خواهد نمود.

ضمناً پرداخت کلیه کسور و فرانشیزها تا جبران کامل خسارت به عهده و هزینه پیمانکار خواهد بود.

ماده ۲۱-و) چگونگی پرداخت هزینه احداث و نگه داری راه های انحرافی به پیمانکار، به شرح زیر است:

پیمانکار هرگونه هزینه احداث و نگهداری راههای انحرافی و دسترسی به محل نصب تجهیزات را به هزینه خود انجام خواهد داد.

ماده ۲۲-الف) شماره نسخه های نقشه ها و مشخصات فنی که بدون دریافت هزینه در اختیار پیمانکار قرار می گیرد، به شرح زیر است:

دو نسخه از نقشه های جانمایی و مشخصات فنی و سایر مدارک فنی مورد نیاز تأیید شده جهت اجرا و استفاده در تهیه نقشه های اجرائی و ارائه خدمات طراحی و مهندسی بتدریج در طول اجرای کار در اختیار پیمانکار قرار می گیرد.

ماده ۲۴-ب) پیمانکار موظف است که در انتخاب پیمانکاران جزء موارد زیر را رعایت کند.

پیمانکار موظف است قبل از انعقاد قرارداد با پیمانکاران جزء موافقت کارفرما را کسب و صلاحیت آنها را از کارفرما اخذ نماید.

حداقل شرایط پیمانکار دست دوم:

۱. دارای سابقه و تجربه کاری باشند.

۲. متخصص در امور محوله باشند.
۳. در امانت داری و صدق عمل شهرت داشته باشند.
۴. تجهیزات و امکانات لازم را داشته باشند.

ماده ۲۸- الف)

فقط تامین زمین مورد نیاز جهت دائر نمودن کارگاه به عهده کارفرما می باشد.
آزادسازی زمین و اخذ مجوز برای انجام تعهدات پیمانکار در محدوده خارج از سایت و اخذ مجوز کلی به عهده کارفرما می باشد.

ماده ۲۹- ه) تعدیل نرخ پیمان به شرح زیر است:

نرخ ها و آحاد بهای این قرارداد برای اجرای کامل و مطلوب کلیه کارهای موضوع قرارداد ثابت بوده به این پیمان هیچ گونه تعدیلی تعلق نمی گیرد.

ماده ۳۲- ج) هزینه انجام آزمایش های زیر، به عهده پیمانکار است:

هزینه کلیه آزمایشات مربوط به پرسنل، آزمایش های فنی، تستها و بازرسی فنی براساس مشخصات فنی و شرایط پروژه مندرج در پیوست های این پیمان به عهده پیمانکار است.

ماده ۳۷) مطابق با ماده ۱۱ سند پیمان

ماده ۳۸- الف) : کارفرما هیچ گونه تعهدی به پرداخت ارز به پیمانکار دارد. در صورت نیاز پیمانکار به پرداخت ارزی ، کارفرما معادل ریالی ارز پرداخت شده توسط پیمانکار را بر مبنای نرخ تسعیر ارز به ریال که به شرح زیر محاسبه می شود را در وجه پیمانکار پرداخت خواهد نمود:

نرخ تسعیر دلار عبارتست از نرخ میانگین موزون خرید یا فروش حواله دلار هر کدام که کمتر است در روز کاری قبل از روز پرداخت قابل دسترس در سامانه سنا به آدرس <https://sanarate.ir> یا fxmarketrate.cbi.ir

نرخ تسعیر یورو بر اساس نرخ تسعیر دلار و نرخ برابری یورو / دلار در روز پرداخت قابل دسترس از وب سایت بانک مرکزی جمهوری اسلامی ایران به آدرس www.cbi.ir محاسبه می شود.

ماده ۳۹- ب) پیمانکار موظف است که پیش از تکمیل کل کار، قسمت های زیر را در زمان هایی که برای هر یک از آنها به شرح زیر تعیین شده است، تکمیل کند و به کارفرما تحویل دهد.
کلیه کارها را مطابق با برنامه زمانبندی شده تکمیل و تحویل کارفرما خواهد شد.

ماده ۵۰- ب-۶) جریمه تاخیر غیر مجاز پیمان و قصور در انجام تعهدات به میزان و ترتیب زیر، از پیمانکار وصول می شود.

در ازاء هر هفته تاخیر و دیرکرد غیر مجاز پیمانکار در اجرای قرارداد مطابق برنامه زمان بندی، معادل نیم درصد (۰/۵٪) از مبلغ اولیه قرارداد (مندرج در ماده ۳ قرارداد) به حساب پیمانکار جریمه منظور میگردد.

در صورتی که پیمانکار در هر قسمت از مراحل انجام کار مطابق برنامه زمانی پروژه بیش از ۲ هفته تاخیر غیرمجاز داشته باشد و تاخیر خود را حسب نظر کارفرما و حداکثر ظرف مدت ۱۴ روز جبران نکند، کارفرما می تواند راساً یا توسط اشخاص دیگر آن قسمت را انجام داده و هزینه آنرا بعلاوه ۱۵٪ درصد بالاسری به حساب پیمانکار منظور نماید.

در صورت قصور و کوتاهی پیمانکار در انجام تعهدات به تشخیص کارفرما، و همچنین عدم پیروی از دستورالعمل ها و ابلاغیه های کارفرما و یا دستگاه نظارت، پنج درصد از صورت وضعیت آن ماه پیمانکار کسر خواهد شد.

در صورتی که در نتیجه قصور پیمانکار خسارتی به کارفرما وارد شود، خسارات مزبور توسط کارفرما برآورد و به اضافه ۱۰ درصد بالاسری از صورت وضعیت، مطالبات و تضامین پیمانکار کسر خواهد شد.

تشخیص کارفرما در مورد جرایم تاخیر، هزینه ها و خسارت قطعی و غیر قابل اعتراض می باشد. پیمانکار بدین وسیله حق هرگونه اعتراضی در این خصوص را از خود سلب می نماید.

اخذ جریمه و خسارت مانع از الزام مشاور به اجرای تعهدات قراردادی نیست.

ماده (۵۳) در صورت بروز اختلاف، حل اختلاف مطابق ماده ۲۲ سند موافقتنامه خواهد بود.

بخش ۴
شرح کار

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



شرح کار

۱- موضوع قرارداد: تهیه مصالح ، لوازم و انجام کلیه عملیات سیویل شامل عملیات خاکی، آرماتور بندی ، قالب بندی ، بتن ریزی ، پرایمر بتن ، حمل و نصب قطعات بتنی ، رنگ آمیزی ، ساخت و نصب قطعات فلزی ، جمع آوری توری فنس موجود و عملیات فنس کشی همراه کلیه ملحقات لازم و سایر اقدامات مورد نیاز جهت اجرای پروژه طبق نقشه های اجرایی ، جدول احجام و دستورالعمل های فنی .

شرح مختصر قسمت های پروژه :

a. اضافه نمودن لوله افقی و توری فنس جدید بر روی فنس موجود به طول تقریبی ۱۱۸۵ متر.

b. جمع آوری توری فنس موجود ، اضافه نمودن لوله افقی و نصب دو لایه توری فنس به طول تقریبی ۱۱۴۰ متر.

c. اجرای فنس به طور کامل (فونداسیون ، پایه عمودی و افقی و توری فنس) به طول تقریبی ۴۱۰ متر.

d. جمع آوری ۱ عدد درب فنسی به عرض ۱۱ متر و ساخت و نصب درب فلزی با پوشش ورق سوراخدار.

۲- محل اجرای موضوع قرارداد شرکت پلیمر آریا ساسول ویا خارج از شرکت در محدوده منطقه ویژه اقتصادی انرژی پارس (عسلویه) می باشد .

۳- در صورت ابلاغ کارهای جدید خارج از آئتمهای جداول قراردادی، مبنای پرداخت به پیمانکار قیمت های مندرج در فهرست بهای ابنیه سازمان برنامه و بودجه سال ۱۴۰۱ با لحاظ نمودن ضریب منطقه ای ۱/۱۵، ضریب تجهیز کارگاه ۱/۰۴ و ضریب بالا سری ۱/۴۱ می باشد و تعدیلهای فصلی اعلامی از سوی سازمان برنامه خواهد بود. چنانچه موردی در فهرست بها تعریف نشده باشد طبق دستور العمل فهرست بها بر اساس آنالیز قیمت اقدام خواهد شد.

۴- تهیه ماشین آلات مورد نیاز جهت انجام موضوع قرارداد به عهده وهزینه پیمانکار می باشد. کلیه ماشین آلات جهت ورود به سایت می بایست فاقد هرگونه مشکل گمرکی باشند.

۵- تهیه برق و آب مصرفی برای کارگاه و جهت اجرای کار بر عهده و هزینه پیمانکار می باشد.

۶- به قیمت پیشنهادی (فهرست بهای منضم به پیمان)، هیچگونه تعدیلی تعلق نخواهد گرفت.
هزینه انجام آزمایشات لازم به عهده پیمانکار می باشد.

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



بخش ۵

برنامه زمانبندی کار و صورت کارکنان

فهرست مندرجات

- برنامه زمانبندی
- صورت کارکنان پیمانکار



۱-۵ برنامه کار

۱-۱-۵- پیمانکار باید برنامه کاری خود را به صورت خطی در جداول پیوست تکمیل نموده و همراه با مدارک پیشنهادی خود ارائه نماید.

۱-۲-۵- برنامه کاری باید به نحوی تنظیم گردد که علاوه بر متمایز بودن قسمت‌های مختلف و مهم کار، در هر قسمت تا حد ممکن جزئیات مربوطه نیز قید گردد.

۱-۳-۵- این برنامه کاری در چهارچوب مورد نظر کارفرما تنظیم گشته و جزو مدارک پیمان ملاک عمل کلی کارها خواهد بود. ولی پیمانکار متعهد است تا ۱۰ روز پس از ابلاغ قرارداد، برنامه زمانی دقیق شامل تاریخ شروع و خاتمه کلیه عملیات پیمان را به نحوی که کار در مدت پیمان انجام شود را تهیه و تسلیم کارفرما نماید و تایید کارفرما را اخذ نماید. در غیر این صورت برنامه زمانبندی ابلاغی کارفرما مبنای محاسبه تاخیرات پیمانکار خواهد بود.

۱-۴-۵- موافقت کارفرما با جزئیات ارائه شده در برنامه زمانبندی از مسئولیت پیمانکار در قبال انجام به موقع کار طبق مدت‌های توافق شده برای دوره‌های تجهیز کارگاه، انجام کار و راه‌اندازی نخواهد کاست.

۲-۵ صورت کارکنان پیمانکار

پیمانکار می‌باید کارکنان خود را برای انجام خدمات مربوط به نصب و ساختمان به نحوی که بتوانند با بهترین روش و شیوه و سرعت عمل نیازهای عملیاتی و اجرائی این پیمان را برآورده نمایند تعیین نماید.

بخش ۶

جدول قیمت پیمان

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



جدول قیمت

| ردیف | شرح آیتم | مقدار | واحد | قیمت واحد(ریال) | قیمت کل(ریال) |
|------|--|-------|----------------|-----------------|---------------|
| ۱ | خاکبرداری دستی | 75 | m ³ | | |
| ۲ | تسطیح و رگلاژ و آب پاشی و کوبیدن محل خاکبرداری شده | 100 | m ² | | |
| ۳ | تهیه مصالح و ساخت و اجرای بتن مگر | 10 | m ³ | | |
| ۴ | قالب بندی فلزی | 370 | m ² | | |
| ۵ | تهیه مصالح و آرماتوربندی با آرماتور آجدار AIII با هر سایز | 2850 | kg | | |
| ۶ | تهیه مصالح و ساخت و اجرای بتن با مقاومت فشاری حداقل ۳۵۰ کیلوگرم بر سانتی مترمربع | 36 | m ³ | | |
| ۷ | تهیه خاک مناسب و بکفیل اطراف فونداسیونها | 41 | m ³ | | |
| ۸ | بارگیری و حمل خاک مراد یه بیرون از سایت و تخلیه در محل مورد تایید منطقه ویژه | 38 | m ³ | | |
| ۹ | حمل و نصب پایه های پیش ساخته فنس در محل مورد نظر | 180 | No. | | |
| ۱۰ | تهیه مصالح و اجرای پرایمر بر روی سطوح بتنی | 275 | m ² | | |
| ۱۱ | جمع آوری توری فنس موجود و حمل ضایعات آن به بیرون از سایت | 3190 | m ² | | |
| ۱۲ | تهیه مصالح ، ساخت و نصب پایه عمودی فنس در فونداسیون با لوله گالوانیزه گرم ۲ اینچ Tk=2 mm همراه با کلیه قطعات لازم مانند کپ و بست و موارد مشابه طبق مشخصات ذکر شده در نقشه. | 560 | m | | |

| | | | | | |
|--|--|----------------|------|---|----|
| | | m | 8685 | "تهیه مصالح و ساخت و اجرای پایه افقی فنس با لوله گالوانیزه گرم ۱,۵ اینچ = Tk 2 mm همراه با کلیه قطعات لازم مانند بست ، قطعات نگه دارنده و موارد مشابه طبق مشخصات ذکر شده در نقشه" | ۱۳ |
| | | m ² | 8900 | تهیه مصالح و نصب توری فنس گالوانیزه به عرض ۲,۶۰ متر و ابعاد چشمه ۵۰ * ۵۰ mm و ضخامت مفتول ۴mm | ۱۴ |
| | | m ² | 1000 | تهیه مصالح و نصب توری فنس گالوانیزه به عرض ۲,۴۰ متر و ابعاد چشمه ۵۰ * ۵۰ mm و ضخامت مفتول ۴mm | ۱۵ |
| | | No. | 1 | تهیه مصالح ، ساخت ، رنگ آمیزی و نصب درب فلزی به ابعاد ۱۱*۳ متر (رنگ آمیزی بر اساس پروسیجر رنگ آمیزی شرکت آریاساسول) | ۱۶ |
| | | Kg | 1620 | تهیه مصالح و ساخت ، رنگ آمیزی و نصب نبشی بر روی پایه فنس (رنگ آمیزی بر اساس پروسیجر رنگ آمیزی شرکت آریاساسول) | ۱۷ |
| | | | | قیمت کل (ریال) : | |

- شرح ردیف‌های جداول مقادیر و میزان کارهای مذکور در آن تعیین کننده تمامی تعهدات پیمانکار نمی‌باشد و پیمانکار بایستی کلیه کارهای مورد نیاز جهت تکمیل موضوع پیمان را بر اساس اسناد و مدارک و نقشه‌ها و مشخصات فنی شرح کار و سایر اسناد و مدارک قرارداد طبق نظر دستگاه نظارت انجام دهد.

۲- نرخ‌ها و قیمت قرارداد دربرگیرنده کلیه هزینه‌های مرتبط با اجرای کامل کار از قبیل و نه محدود به موارد زیر می‌باشد:

- کلیه کالاهای مورد نیاز جهت اجرای کامل و بی نقص کارهای موضوع قرارداد به استثناء موارد احصاء شده در شرایط خصوصی پیمان، ساخت و بارگیری، حمل و تخلیه آن در پایکار
- اتلاف و پرت کالا، تهیه آب، سوخت و تأمین مواد مصرفی (CONSUMABLE) در تعهد پیمانکار.
- تأمین و بکارگیری کلیه نیروی انسانی، ماشین‌آلات و ابزار کار.
- صعوبت انجام کار در هر ارتفاع و طبقات.
- هزینه‌های بالاسری، منطقه‌ای، تورم، بیمه، مالیات، سود، عوارض و ...
- تجهیز و برچیدن کارگاه
- سایر موارد

۳- شرح ردیف‌های جداول مقادیر کار اکامل و جامع نمی‌باشد ولی توضیحات مفصلی در مورد کارهای موضوع قرارداد در شرح کار، نقشه‌ها و مشخصات فنی ارائه شده است و به تدریج و با توجه به پیشرفت کاری پیمانکار تکمیل و به پیمانکار ابلاغ خواهد شد. پیمانکار با توجه به شرح ردیف‌های جدول مقادیر و فهرست بهاء، توضیحات هر فصل، شرح کار، مشخصات فنی، شرایط خصوصی و سایر اسناد و مدارک قرارداد که مکمل یکدیگرند آحاد بهای پیشنهادی خود را ارائه نموده است.

۴- قیمت‌های این فهرست بهاء، قیمت‌های کاملی برای انجام کار، طبق نقشه و مشخصات فنی است. هیچگونه اضافه‌بهایی بابت سختی زمین عمق یا ارتفاع، انحناء، دهانه‌های کم یا زیاد، تعبیه سوراخ، بارگیری، حمل، باراندازی و کیفیات دیگر که اجرای کار را مشکلتر و یا مخصوص می‌کند (به جز مواردی که به صراحت در فهرست بهاء درج شده است)، قابل پرداخت نمی‌باشد.

۵- تهیه کلیه مصالح و لوازم ابزارآلات و ماشین‌آلات مورد نیاز جهت اجرای کار به عهده و هزینه پیمانکار بوده و در نرخهای واحد منظور شده است.

۶- در کلیه قیمت‌های فهرست بهاء، هزینه‌های حمل و پرت مصالح و اجناس و ... منظور شده است و از این بابت هیچگونه پرداختی صورت نخواهد گرفت.

۷- وزن پیچ و مهره و الکتروود در محاسبه وزن کار انجام شده لحاظ نخواهد شد. پیمانکار هزینه های ناشی از آن را در قیمت قرارداد لحاظ نموده است.

۸- در مورد ردیف‌هایی که پرداخت بهای واحد آنها بر اساس وزن کار صورت می‌گیرد، وزن کار، طبق وزن تئوریک کار به ماخذ جدولهای استاندارد مربوط یا جدولهای کارخانه سازنده، محاسبه و منظور خواهد شد.

۹- عملیاتی که پس از انجام کار پوشیده می‌شود و امکان بازرسی کامل آنها بعداً میسر نیست، مانند پی‌کنی‌ها و نصب میلگرد، سیم‌کشی، لوله‌کشی و ... باید مطابقت آن با نقشه‌های اجرائی، مشخصات فنی و دستور کارها حین اجرای کار و قبل از پوشیده شدن، با دستگاه نظارت صورتجلسه شود.

۱۳- اندازه‌گیری کارها، براساس ابعاد کارهای انجام شده که طبق ابعاد درج شده در نقشه‌های اجرائی، دستور کارها و صورتجلسه‌ها است، صورت می‌گیرد.

۱۴- هزینه‌های تجهیز و برچیدن کارگاه در قیمت‌ها منظور شده است و هزینه جداگانه‌ای از این بابت پرداخت نخواهد شد. ضمناً هزینه‌های تجهیز و برچیدن کارگاه برای آیتم‌های کارهای اضافی و جدید تعلق نخواهد گرفت.

۱۵- پیمانکار تایید می‌نماید تمامی مفاد مندرج در قرارداد و کلیه قوانین (ایمنی، اداری، حراست و...) موجود در شرکت پلیمر آریا ساسول آشنایی کامل دارد و هزینه‌های مربوط به رعایت و اجرای کامل آن‌ها را در قیمت‌های واحد و مبالغ مندرج در جدول قیمت فوق در نظر گرفته است.

۱۶- با توجه به ماهیت کار، در مکانهایی که نیاز به کار در ارتفاع می‌باشد هزینه و تامین و ایجاد هرگونه مسیر و تجهیزات دسترسی از قبیل و نه محدود به داربست بندی، چهارپایه و سبد استاندارد، جرثقیل، لجر بر عهده پیمانکار بوده و در نرخ‌های پیمان منظور شده است.

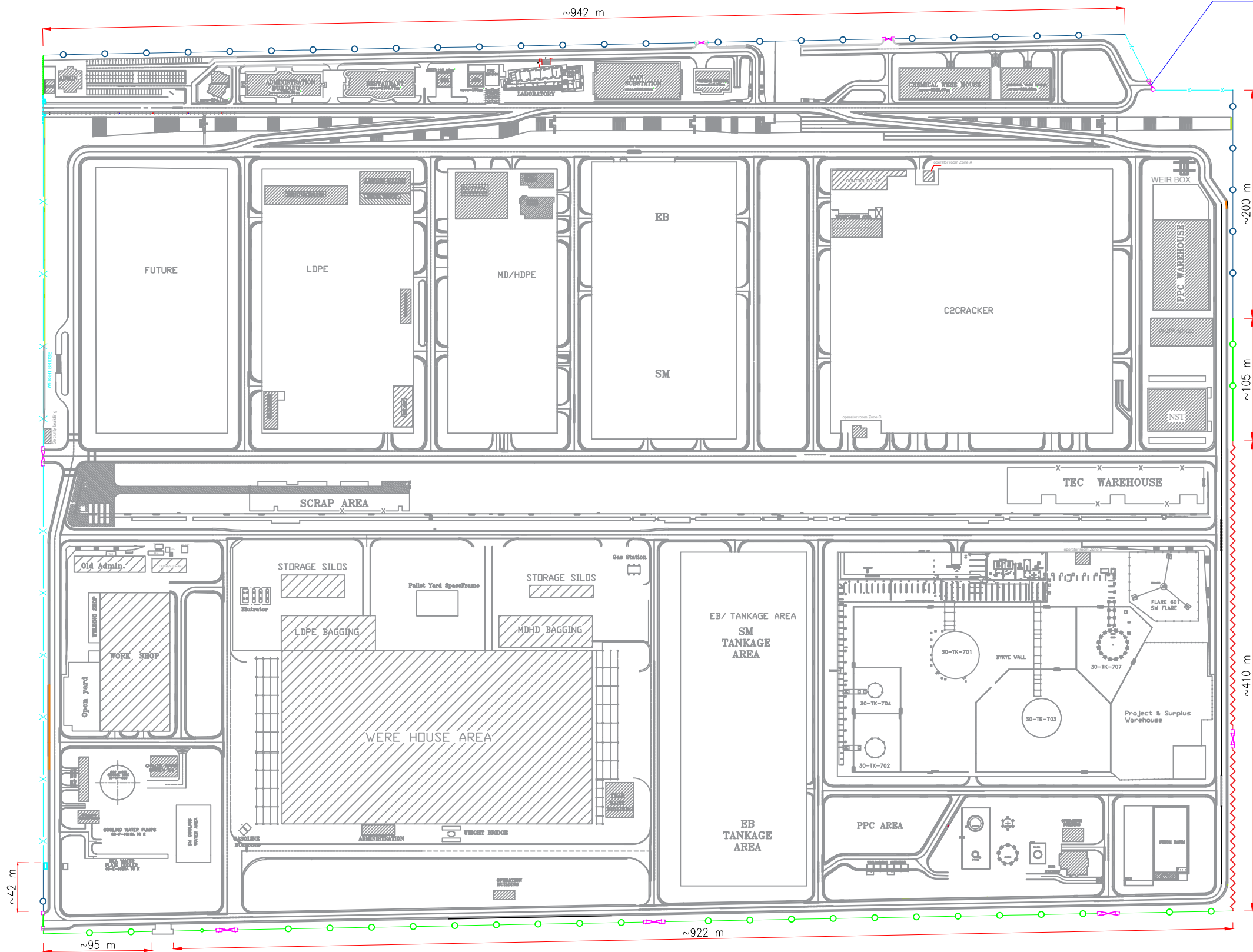
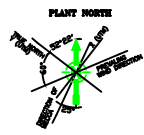
بخش ۷
مشخصات فنی پیمان

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature





PLOT DETAILS

| REFERENCE DWG. | DWG. NO. |
|----------------|----------|
| | |
| | |
| | |
| | |

LEGEND

- EXISTING FENCE
- EXISTING FENCE + SECOND LAYER OF CHAIN LINK
- EXISTING FENCE + TWO LAYER OF CHAIN LINK
- EXISTING FENCE + SECOND LAYER OF FENCE

- NOTES :**
- ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETER UNLESS OTHERWISE NOTED.
 - ALL ELEVATIONS ARE IN METER UNLESS OTHERWISE
 - ALL MAIN BARS ARE TYPE AIII AND ALL SHEAR BARS ARE TYPE AII.



KEY PLAN

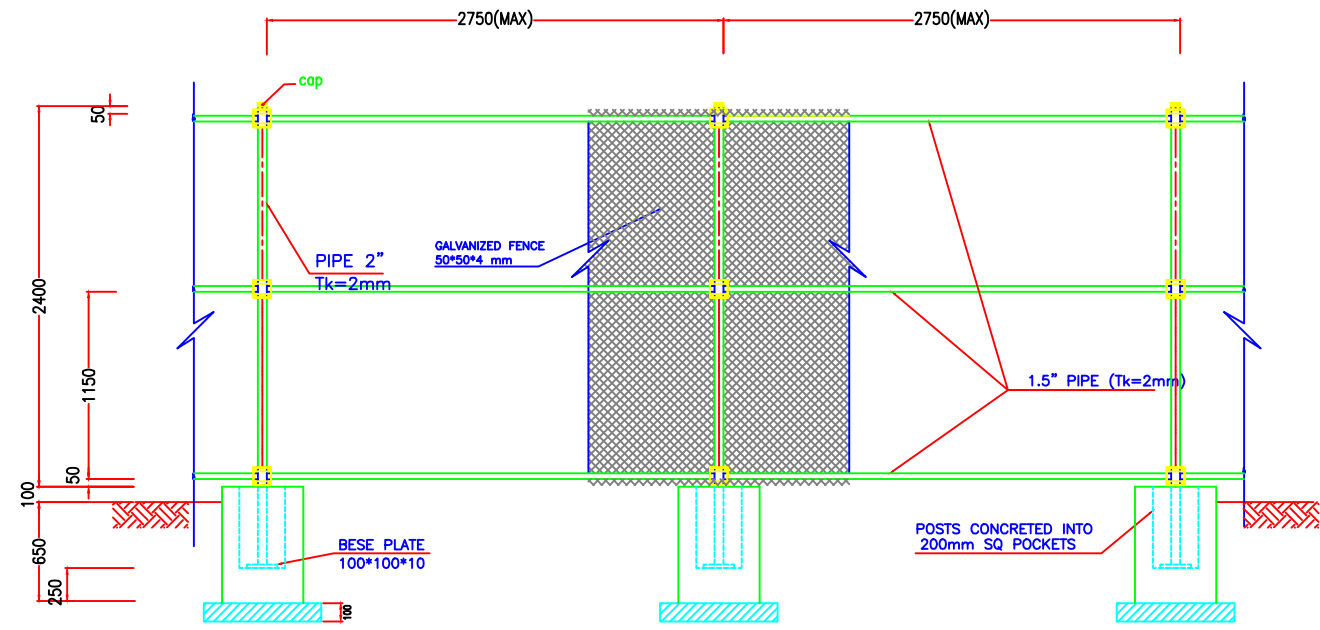
| REV. | ISSUE DATE | DESCRIPTION | DRAWING BY | CHECKED BY | APPROVED BY | DATE |
|------|--------------|-------------------------|------------|------------|-------------|------|
| 0 | 29, June, 21 | ISSUED FOR CONSTRUCTION | MESRI | ESMAELI | SOLTANAN | |

OWNER :

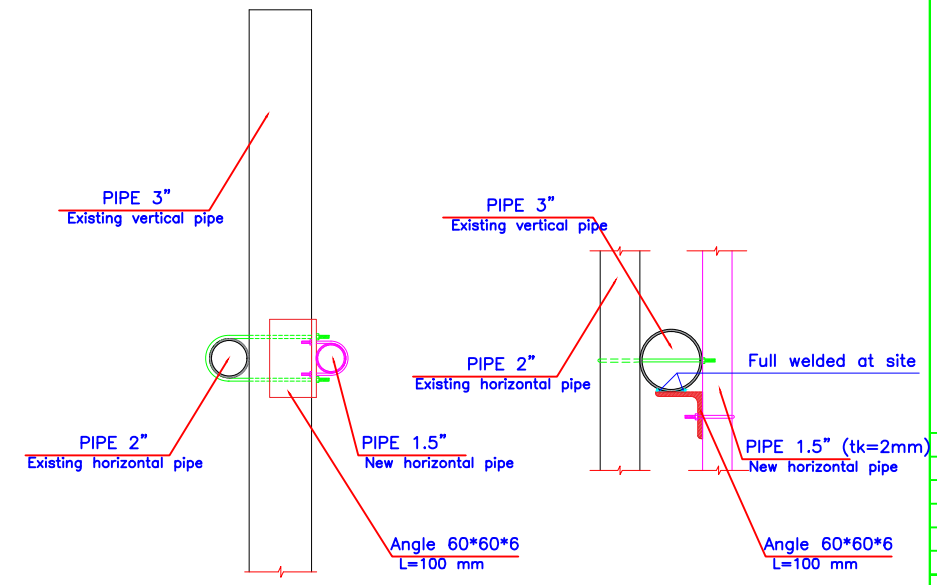
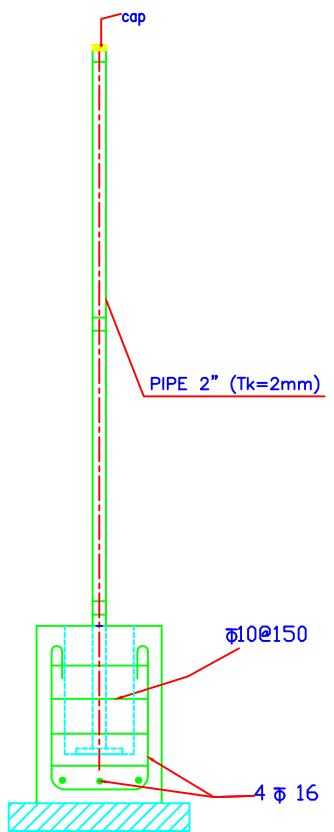
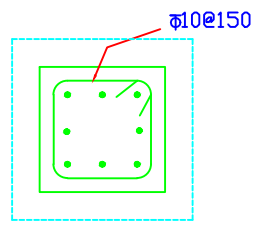
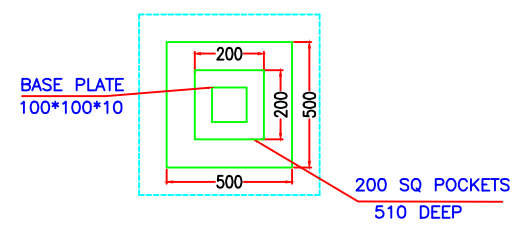
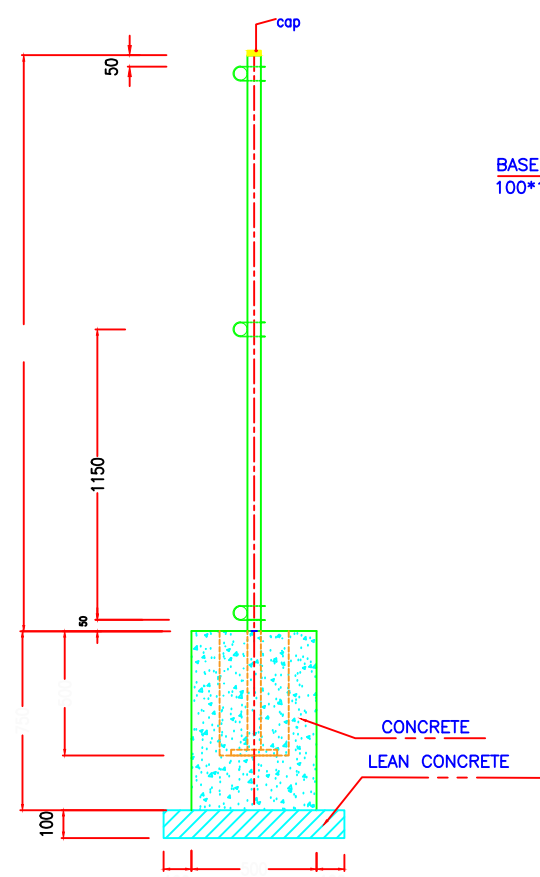
ARYA SASOL POLYMER COMPANY

PROJECT: ARYA SASOL POLYMER COMPANY PROJECTS ENGINEERING GROUP, BANDAR ASALUYEH, IRAN

| | | | |
|-----------------|--|----------------|--------|
| TSR PROJECT NO: | 20-NIB-2173 | SIZE: | A3 |
| TITLE : | Strengthen the main fence of the complex (Plot Plan) | Status of DWG: | I.F.C |
| DRAWING NO. | NIB-CI-DW-0084 | SHEET: | 1 of 3 |
| | | SCALE: | NTS |
| | | REV. | 0 |



FENCE DETAILS



TWO LAYER CHAIN LINK FENCE

FENCE FOUNDATION DETAILS

| REFERENCE DWG. | DWG. NO. |
|----------------|----------|
| | |
| | |
| | |

LEGEND

NOTES :


1. ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETER UNLESS OTHERWISE NOTED.
2. ALL ELEVATIONS ARE IN METER UNLESS OTHERWISE NOTED.
3. ALL MAIN BARS ARE TYPE AIII AND ALL SHEAR BARS ARE TYPE AII.



KEY PLAN

| REV. | ISSUE DATE | DESCRIPTION | DRAWING BY | CHECKED BY | APPROVED BY | DATE |
|------|--------------|-------------------------|------------|------------|-------------|------|
| 0 | 29, June, 21 | ISSUED FOR CONSTRUCTION | MESRI | ESMAELI | SOLTANIAN | |

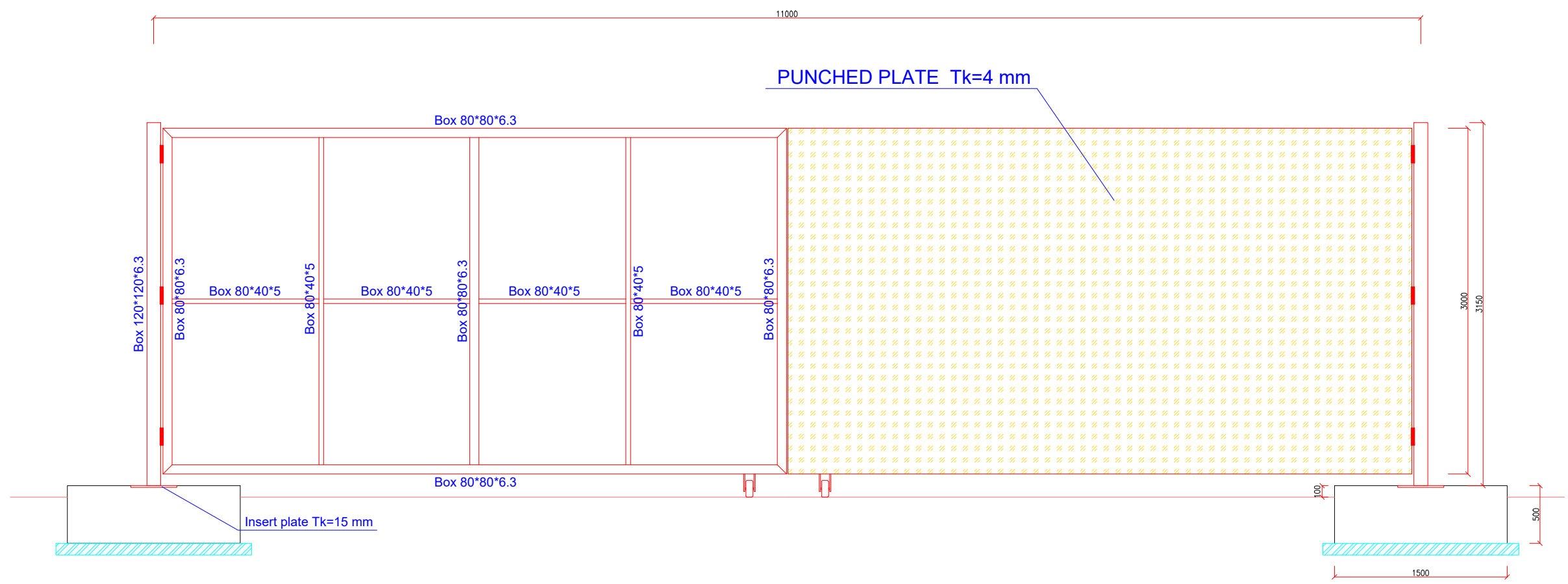
OWNER :



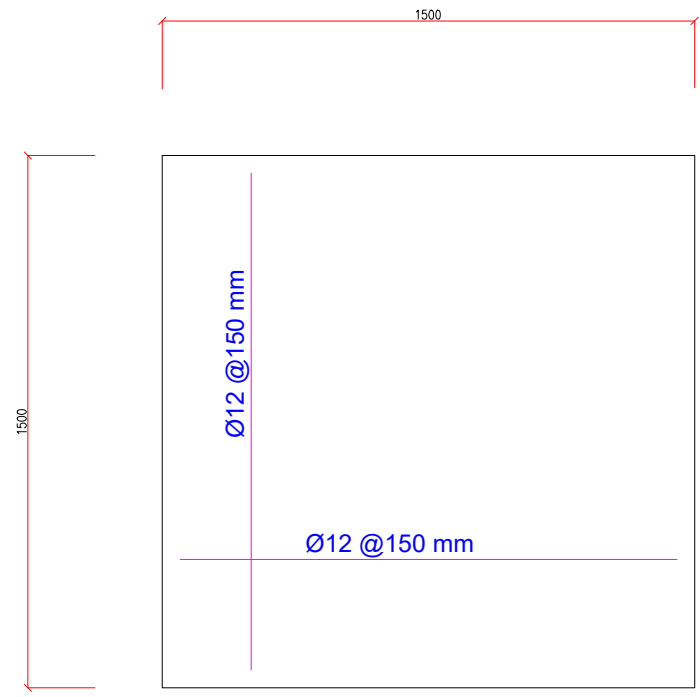
ARYA SASOL POLYMER COMPANY

PROJECT: ARYA SASOL POLYMER COMPANY PROJECTS ENGINEERING GROUP, BANDAR ASALUYEH, IRAN

| | | | |
|-----------------|--|----------------|--------|
| TSR PROJECT NO: | 20-NIB-2173 | SIZE: | A3 |
| TITLE : | Strengthen the main fence of the complex (Fence details) | Status of DWG: | I.F.C |
| DRAWING NO. | NIB-CI-DW-0084 | SHEET: | 2 of 3 |
| | | SCALE: | NTS |
| | | REV. | 0 |



DOOR DETAILS



FOUNDATION DETAILS

| REFERENCE DWG. | DWG. NO. |
|----------------|----------|
| | |
| | |
| | |

LEGEND

- NOTES :**
1. ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETER UNLESS OTHERWISE NOTED.
 2. ALL ELEVATIONS ARE IN METER UNLESS OTHERWISE
 3. ALL MAIN BARS ARE TYPE AIII AND ALL SHEAR BARS ARE TYPE AII.



KEY PLAN

| REV. | ISSUE DATE | DESCRIPTION | DRAWING BY | CHECKED BY | APPROVED BY | DATE |
|------|------------|-------------------------|------------|------------|-------------|------|
| 0 | 29,June,21 | ISSUED FOR CONSTRUCTION | MESRI | ESMAELI | SOLTANAN | |

OWNER :



ARYA SASOL POLYMER COMPANY

PROJECT:
 ARYA SASOL POLYMER COMPANY PROJECTS ENGINEERING GROUP, BANDAR ASALUYEH. IRAN

| | | | |
|-----------------|---|----------------|--------|
| TSR PROJECT NO: | 20-NIB-2173 | SIZE: | A3 |
| TITLE : | Strengthen the main fence of the complex (Door details) | Status of DWG: | I.F.C |
| DRAWING NO. | NIB-CI-DW-0084 | SHEET: | 3 of 3 |
| | | SCALE: | NTS |
| | | REV. | 0 |



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 1/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 1/35 |

**JOB SPECIFICATION FOR DESIGN
PAINTING**

Pages modified under this revision: 4, 7, 8, 9, 11, 21, 22, 23 and 24

| | | | | | |
|-----|------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|------------------------------|
| 1 | 06.12.2001 | IFD As per Owner's Comments | G. Fillot | P. Benard | P.E. Crouzier |
| 0 | 18.07.2001 | IFD As per Owner's Approval | G. Fillot | P. Benard | M. Capgras |
| B | 18.06.2001 | IFA | G. Fillot | P. Benard | M. Capgras |
| A | 02.04.2001 | IDC | G. Fillot | P. Benard | M. Capgras |
| Rev | Date DD/MM/YY | STATUS | WRITTEN BY (name & visa) | CHECKED BY (name & visa) | APPROVED BY (name & visa) |

DOCUMENT REVISIONS

Sections changed in last revision are identified by a vertical line in the right margin



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 2/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 2/35 |

CONTENTS

| | |
|---|-----------|
| 1. GENERAL | 4 |
| 1.1 Introduction | 4 |
| 1.2 Purpose | 4 |
| 1.3 Order of precedence | 4 |
| 1.4 Definitions | 4 |
| 1.5 Codes and standards | 5 |
| 2. SCOPE | 7 |
| 2.1 Design basis | 7 |
| 2.1.1 Climatic parameters | 7 |
| 2.1.2 Process parameters | 7 |
| 2.2 Surfaces to be coated | 7 |
| 2.3 Surfaces not to be coated | 7 |
| 2.4 Painting data | 7 |
| 2.5 Coating systems | 8 |
| 2.6 Painting codes | 9 |
| 2.7 Original Manufacturer's coating systems | 9 |
| 2.8 Bulk valves | 10 |
| 2.8.1 Carbon steel valves | 10 |
| 2.8.2 Alloy steel valves | 10 |
| 2.8.3 High alloy and stainless steel valves | 11 |
| 2.9 Coating composition | 11 |
| 3. COATING APPLICATION | 12 |
| 3.1 Material supply | 12 |
| 3.2 Sources of materials | 12 |
| 3.3 Equipment for surface preparation and coating application | 12 |
| 3.4 Surface preparation and cleaning | 12 |
| 3.4.1 General | 12 |
| 3.4.2 Abrasive blast cleaning | 12 |
| 3.4.3 Protection of surfaces not to be coated | 13 |
| 3.4.4 Galvanized surfaces | 13 |
| 3.4.5 Stainless steel surfaces | 13 |
| 3.4.6 Weld areas and sharp edges | 14 |



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 3/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 3/35 |

| | | |
|------------|---|-----------|
| 3.4.7 | Anchor profile | 14 |
| 3.4.8 | Manual and Mechanical (Power-Tool) Cleaning | 14 |
| 3.5 | Preparation and application of coating material | 14 |
| 3.5.1 | General | 14 |
| 3.5.2 | Coating preparation | 14 |
| 3.5.3 | Coating Application | 15 |
| 3.5.4 | Priming | 15 |
| 3.5.5 | Subsequent coat | 15 |
| 3.5.6 | Drying times | 16 |
| 3.5.7 | Weather conditions | 16 |
| 3.5.8 | Contrasting coatings | 16 |
| 3.5.9 | Storage of materials | 16 |
| 3.5.10 | Painting before installation | 17 |
| 3.5.11 | Shipping, handling and storage of coated items | 17 |
| 4. | EQUIPMENT USED FOR COATING PREPARATION AND APPLICATION | 18 |
| 4.1 | Blasting equipment | 18 |
| 4.2 | Hand tools | 18 |
| 4.3 | Spray equipment | 18 |
| 5. | INSPECTION | 19 |
| 5.1 | General | 19 |
| 5.2 | Thickness check | 19 |
| 5.3 | Drying/curing | 19 |
| 5.4 | Adhesion check | 19 |
| 5.5 | Supplementary testing | 19 |
| 5.6 | Repair of defects or damages | 20 |
| 6. | COLOUR SCHEDULE | 21 |
| 7. | COLOUR CODING OF PIPING SYSTEMS (TO BE CONFIRMED) | 22 |
| 8. | MARKING | 24 |
| 9. | GUARANTEE | 24 |



**9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT**



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 4/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 4/35 |

1. GENERAL

1.1 Introduction

This General Design Rules is applicable to all external surfaces of structures, equipment, piping, instruments, accessories of the 9TH Olefin Complex – Ethane Cracking Plant at Bandar Asaluye, Iran.

This specification is based on Engineering Standard NPCES-ES-TP-01 Rev 0 “Painting and color coding”.

1.2 Purpose

The purpose of this Job Specification for Design is to define the painting of steel structures, equipment, machinery, piping, instruments, etc. subject to corrosion. It includes different coating systems, the surface preparation required, the limits of paint, the thickness to be applied, and the application techniques.

Lining is excluded from this specification.

1.3 Order of precedence

In case of conflict between requirements specified herein and the requirements of any other referenced document, the order of precedence shall be :

- This specification
- Engineering Standard NPCES-ES-TP-01 Rev 0
- Codes and standards listed herein
- Rules of Art

1.4 Definitions

For the purpose of this specification, the following definitions shall apply:

OWNER — The Client (PPC).

CONCESSION REQUEST — A deviation requested by the SUBCONTRACTOR OR VENDOR, usually after receiving the contract package or purchase order. Often, it refers to an authorization to use, repair, recondition, reclaim, or release materials, components or equipment already in progress or completely manufactured but which does not meet or comply with requirements of this specification. A CONCESSION REQUEST is subject to OWNER approval.

CONTRACTOR — The party which carries out all or part of the design, engineering, and procurement of the Project. (TECHNIP/NARGAN Engineering)

CS _ Carbon steel surfaces, including low alloy steels

MANUFACTURER/VENDOR — The party which manufactures and/or supplies the equipment.

COATING MANUFACTURER —The party which manufactures and/or supplies the coating products



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 5/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 5/35 |

| | |
|------------------------|---|
| <u>PROJECT</u> — | 9 TH Olefin Complex – Ethane Cracking Plant. |
| <u>SHALL</u> — | Indicates a mandatory requirement. |
| <u>SHOULD</u> — | Indicates a strong suggestion. |
| <u>SS</u> _ | Stainless steel surfaces, including high alloy steels |
| <u>SUBCONTRACTOR</u> — | The party that carries out the activities at site, surface preparation, application, and testing of the coatings/systems as specified and supplied by the CONTRACTOR. |

1.5 Codes and standards

The latest edition (at contractual date) of codes listed below are to be read in conjunction with this specification and are to be used as a minimum requirement for the supply of materials/work. For work on the job the safe working procedures laid down by the OWNER must be adhered to.

For work carried out at VENDOR premises it may be necessary to use other specifications and codes that conform to local and/or government requirements for safe working procedures. Where this is the case these local and governmental regulations shall prevail.

All materials, workmanship and testing except as specified otherwise herein, shall be in accordance with latest editions and supplements of the following specifications and Codes of Practice.

American Society for Testing and Materials (ASTM)

| | |
|------------|--|
| ASTM A123 | Zinc (hot-galvanized) coatings on product fabrication for rolled, pressed and forged steel shapes, plates, bars and strip. |
| ASTM A153 | Zinc coating (hot-dip) on iron and steel hardware. |
| ASTM D3359 | Measuring adhesion by tape test. |
| ASTM D4414 | Measurement of wet film thickness by notch gauges. |
| ASTM D4541 | Pull-off strength of coatings using portable adhesion testers |
| ASTM D4752 | Measuring MEK resistance of ethyl silicate (inorganic) zinc-rich primers by solvent rub |
| ASTM D5402 | Assessing the solvent resistance of organic coatings using solvent rubs |

International Organization for Standardization (ISO)

| | |
|-----------------|--|
| ISO 1461 | Hot-Dip galvanized coatings on fabricated iron and steel articles – Specifications and test methods. |
| ISO 2178 | Non-magnetic coatings on magnetic substrates - Measurement of coating thickness - Magnetic method |
| ISO 2409 | Paints and varnishes - Cross-cut test |
| ISO 2808 | Paints and varnishes -- Determination of film thickness |
| ISO 4624 | Paints and varnishes - Pull-off test for adhesion |
| ISO 4628-1 to 6 | Paints and varnishes - Evaluation of degradation of paint coatings - Designation of intensity, quantity and size of common types of defect |
| ISO 8501-1 | Preparation of steel substrates before the application of paints and related products |



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 6/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 6/35 |

-Visual assessment of surface cleanliness - Part 1: Rust grades and preparation grades of uncoated steel substrates and of steel substrates after overall removal of previous coatings

ISO 8502-3 Preparation of steel substrates before application of paints and related products - Tests for the assessment of surface cleanliness - Part 3: Assessment of dust on steel surfaces prepared for painting (pressure-sensitive tape method)

ISO 8502-6 Preparation of steel substrates before application of paints and related products - Tests for the assessment of surface cleanliness - Part 6: Extraction of soluble contaminants for analysis - The Bresle method

ISO 8503-2 Preparation of steel substrates before application of paints and related products - Surface roughness characteristics of blast-cleaned steel substrates - Part 2: Method for the grading of surface profile of abrasive blast-cleaned steel - Comparator procedure

Steel Structures Painting Council (SSPC – Pittsburgh, PA)

SSPC-PA 1 Paint application specification N° 1 : Shop, field and maintenance painting.

SSPC-PA 2 Paint application specification N° 2 : Measurement of dry paint thickness with magnetic gauges.

SSPC-PA 3 Paint application application guide N° 3 : A guide to safety in paint application.

SSPC-SP COM Surface preparation specifications, surface preparation commentary.

SSPC-Vis 2 Colour photographic standards for evaluating degree of rusting on painted steel surfaces.

SSPC-Guide to Vis 2 Guide to visual standard N° 2 : Guide to standard method of evaluating degree of rusting on painted steel surfaces.

SSPC-SP 1 Surface preparation specification N° 1 : Solvent cleaning.

SSPC-SP 2 Surface preparation specification N° 2 : Hand tool cleaning.

SSPC-SP 3 Surface preparation specification N° 3 : Power tool cleaning.

SSPC-SP 5 Surface preparation specification N° 5 : White metal blast cleaning.

SSPC-SP 6 Surface preparation specification N° 6 : Commercial blast cleaning.

SSPC-SP 7 Surface preparation specification N° 7 : Brush-Off blast cleaning.

SSPC-SP 8 Surface preparation specification N° 8 : Pickling.

SSPC-SP 10 Surface preparation specification N° 10 : Near-White blast cleaning.

SSPC-SP 11-87T Surface preparation specification N° 11-87T : Power tool cleaning to bare metal.

SSPC-Paint 20 Paint specification N° 20 : Zinc-Rich primers (type I, “Inorganic”, and type II, “Organic”)

Volume 1 Steel structure painting manual. Good painting practice.



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 7/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 7/35 |

2. SCOPE

2.1 Design basis

2.1.1 Climatic parameters

Costal and marine environment shall be selected.

Note: climatic conditions are of great influence on the complete painting process and may seriously disturb the surface preparation and application activities as well as lead to changes in the choice of the protective coating systems. (Refer to Project specification 6465C 30 PP 206 "Basic design data")

2.1.2 Process parameters

Operating temperature range:-196°C to 750°C

2.2 Surfaces to be coated

- ◆ Carbon and alloy steel surfaces as per paragraph 2.5
- ◆ Galvanized surfaces in acid areas and as per paragraph 6 (safety colors)
- ◆ Insulated stainless steel surfaces within temperature range 450 °C – 800 °C
- ◆ Concrete surfaces of concrete structures and fireproofed surfaces

2.3 Surfaces not to be coated

- ◆ Insulated CS surfaces at temperature above 125 °C
- ◆ Uninsulated SS surfaces
- ◆ Insulated SS surfaces at temperature below 450 °C
- ◆ Other non-ferrous metal surfaces (aluminum, copper alloys, etc.)
- ◆ Machined surfaces, such as flange faces
- ◆ Friction surfaces of assemblies using friction
- ◆ Surfaces used for identifications purposes, such as nameplates, serial number plates, valve identification signs, gauge glasses and guards, gauge faces and light fixtures, valve stems and flange bolts shall not be coated
- ◆ non-metallic surfaces except when required (solar protection)
- ◆ concrete surfaces of equipment support.

2.4 Painting data

This information shall be indicated on the following documents:

| | | |
|--------------------------------------|---|--|
| Structure painting | : | Structure drawings |
| Equipment and storage tanks painting | : | Equipment list and "Painting, Insulation & Fireproofing Data Sheet" (see attachment ; to be filled in by equipment Manufacturer) |
| Pipe painting | : | Line list |



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 8/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 8/35 |

2.5 Coating systems

The purpose of this paragraph is to illustrate the coating systems suitable for the structures, equipment and piping. Coating systems will be chosen depending of nature of surface, presence of insulation or fireproofing and operating temperature.

| Surface | Material | Insulation or fireproofing | operating temperature | Coating system | Application | | Appendix |
|--|---|---|-----------------------|----------------|-----------------|-------|----------|
| | | | | | shop | Field | |
| <u>STRUCTURAL STEEL</u> | C.S. | Non fireproofed | Ambient (below 90°C) | A | 1 | 2 | 1 |
| | | Fireproofed | | D | 1 | 2 | 4 |
| | G.S. | Only in acid area | G | - | 2 | 6 | |
| | Concrete | NA | I | - | 3 | 8 | |
| <u>EQUIPEMENT (1)(4)</u> Columns, reactors, drums, exchangers, heaters, filters, air coolers, Including supports (2) such as skirts, saddles, legs, brackets, etc. | C.S. | Uninsulated | -54°C to 90°C | A | 1 | 2 | 1 |
| | | | 91°C to 400°C | B | 1 | 2 | 2 |
| | | | 401°C to 580°C | C | 1 | 2 | 3 |
| | | Insulated and/or fireproofed | -54°C to 125°C | D | 1 | 4 | 4 |
| | Above 125 °C | | NP | | | | |
| S.S. | Insulated | 450°C. up to 800°C | F | 1 | 4 | 5 | |
| <u>PIPING and PIPING MATERIAL (3)(4)</u> Process and utility piping, associated piping accessories except valves, associated pipe and instrument supports (2) | C.S. | Uninsulated | -54°C to 90°C | A | - | 3 | 1 |
| | | | 91°C to 400°C | B | - | 3 | 2 |
| | | | 401°C to 580°C | C | - | 3 | 3 |
| | Insulated and/or fireproofed | -54°C to 125°C | D | - | 3 | 4 | |
| | | Ambient (below 90°C) | G | - | 2 | 6 | |
| S.S. | Insulated | 450°C up to 800°C | F | - | 3 | 5 | |
| <u>CONTROL VALVES</u> | Body | Shall be in accordance with above requirements (material, insulation and temperature) | | | | | |
| <u>ON/OFF VALVES</u> | Actuator | Original Manufacturer's paint system according to paragraph 2.7 of this specification | | | | | |
| <u>STORAGE TANK AND SPHERE (4)</u> | C.S. | Uninsulated | Up to 90 °C | A | - | 3 | 1 |
| | | Insulated | Up to 90 °C | D | - | 1 | 4 |
| <u>UNDERNEATH OF STORAGE TANK BOTTOM</u> | C.S. | - | Up to 90 °C | H | - | 3 | 7 |
| <u>BURIED EQUIPMENT</u> Excluding piping | C.S. | Uninsulated | Up to 90 °C | H | - | 3 | 7 |
| <u>UNPAINTED SURFACES</u> | All | | | NP | | | 9 |
| <u>ALL OTHERS</u> such as, machinery, pumps, compressors, blowers, electric motors. | Original Manufacturer's paint system according to paragraph 2.7 of this specification | | | | Complete system | 4 | - |



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 9/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 9/35 |

C.S. = carbon steel, including low temperature carbon steel; low alloy steel; cast iron/steel; etc

G.S. = hot dipped galvanized steel or steel galvanized by electrodeposition (Sendzimir)

S.S. = stainless steel and high alloy steel

1. primer
2. intermediate and/or finish coat
3. complete system
4. touch-up and minor repairs

Note 1: Uninsulated nozzles and other protrusions such as brackets, clips, valves, relief valves, etc shall be painted with the coating system suitable for their operating temperature conditions.

Note 2: piping supports and equipment supports shall be painted with the relevant painting system for temperature up to 120°C (depending of nature of the surface, fireproofing, etc.).

Note 3: Non-itemized piping material, such as valves and manifold shall be supplied as follows:

- External C.S. surface shall be cleaned by abrasive blasting to grade Sa 2,5 before applying 75 µm of an approved inorganic zinc (zinc silicate) primer, unless otherwise specified.
- Items made of S.S. shall be supplied unpainted.

Note 4: Surfaces that have to be post weld heat treated (PWHT) shall be prepared and painted after heat treatment has been done.

Note 5: Surfaces that operate at cyclic temperatures, i.e. that normal operating temperature is below 90 °C and are above 90 °C for regeneration, shall be painted for the maximum operating temperature, even if insulated.

Note 6: Insulated carbon steel surfaces of equipment at temperature range above 125 °C shall be protected with an appropriate Tectyle film.

2.6 Painting codes

| System Code | Appendix |
|-------------|----------|
| A | 1 |
| B | 2 |
| C | 3 |
| D | 4 |
| F | 5 |
| G | 6 |
| H | 7 |
| I | 8 |
| NP | 9 |

2.7 Original Manufacturer's coating systems

Packaged equipment (including mechanical parts, pressure vessels, piping and piping material, instruments, machinery, etc.) and equipment items, such as pumps, compressors, turbines, blowers, electric motors, transformers, generators, hoists and cranes, instrumentation, etc. will be completely coated according to Manufacturers standard provided it complies with the following requirements.

Painting procedure including description of the coating system (type and trade name of coating



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 10/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 10/35 |

products, number of coating layers, dry film thickness of each layer, etc.) shall be submitted to CONTRACTOR for written approval, together with product data sheets. This shall be done by filling in a Painting, Insulation and Fireproofing Data Sheet per item/group of items.

The Manufacturer coating system must meet the required quality of corrosion protection adapted to the climatic and the corrosive conditions of the plant. Moreover, coating systems shall comply with the following:

Minimum requirements for Manufacturer coating system

- ◆ For carbon steel surfaces at temperature below 120°C, the coating system shall be based on two-component products, including no less than 50 µm of primer containing an approved corrosion inhibitive pigment. The total dry film thickness of the system shall be no less than 150 µm.
- ◆ For carbon steel surfaces at operating temperature above 120°C up to 400°C, the coating system shall consist of the following:
 - one coat of two-component inorganic zinc primer at minimum 75 µm dry film thickness,
 - two coats of heat resistant inorganic coating.
- ◆ Stainless steel equipment and piping surfaces requiring corrosion protection, shall be coated with paint materials compatible with stainless steel. Paint material shall not include sulphur, zinc, lead, copper or their compounds, or leachable chlorides/halides.
- ◆ Colour shall be in accordance with paragraph 6 of this specification.
- ◆ Equipment items in special service conditions, such as for instance immersion, shall receive a two-component coating system designed for these particular service conditions as per product technical data sheets of the Coating Manufacturer.

2.8 Bulk valves

2.8.1 Carbon steel valves

Carbon steel valves, including low alloy steel shall be coated as follows:

- a. At Manufacturer's shop
 1. Surface shall degreased before any surface preparation
 2. Sandblasting to Sa 2,5 according to ISO 8501-1
 3. Apply 1 coat of inorganic ethyl zinc silicate to 75 µm
- b. At site

Intermediate and finish coats, when required, shall be applied in accordance with relevant paint system as defined in para 2.5.

2.8.2 Alloy steel valves

Low alloy steel valves shall be coated as follows:

- c. At Manufacturer's shop

9TH OLEFIN COMPLEX

ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 11/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 11/35 |

1. Surface shall be degreased before any surface preparation
2. Sandblasting to Sa 2,5 according to ISO 8501-1
3. Apply 1 coat of pure or aluminium silicone to 25 µm. Paint material shall have a temperature resistance at least of 600 °C

d. At site

Intermediate and finish coats, when required, shall be applied in accordance with relevant paint system as defined in para 2.5.

2.8.3 High alloy and stainless steel valves

Shall be delivered to site uncoated.

2.9 Coating composition

All coating products used in shop or on site shall meet the NPCES-ES-TP-01 Rev 0 specification and the following requirements.

- a. All coating product formulation shall respect the local legislation of the place of application (e.g. VOC, isocyanates, etc) and to some extent they shall comply with the legislation of the country/state where the plant is built.
- b. Coatings shall be free of heavy metals such as arsenic, barium, cadmium, lead, mercury, silver, chromium, selenium. However, zinc coatings containing barium sulfate and less than 0.02% lead are acceptable.
- c. Two pack finish coats for uninsulated surfaces up to 90°C shall be based on acrylic or aliphatic polyurethane media. Where isocyanate cured products are not allowed, alternative finish products shall be submitted to OWNER for approval. Finish coat shall have gloss retention and weather/UV resistance.
- d. Epoxy coatings shall be based on a polyamide or amine adduct cured two pack epoxy media and shall be pigmented with titanium dioxide and/or light fast colored pigments to provide the necessary opacity, film build and weather resistance.
- e. Silicone coatings shall be based on a one-pack formulation. They may comprise leafing aluminum pigment dispersed in the silicone or modified silicone media. The coating shall be capable of withstanding continuous exposure to temperatures up to 580°C when required.
- f. Inorganic zinc (zinc silicate) primers shall be based on ethyl silicate media and shall contain not less than 85 % metallic zinc by weight in the dry film. They shall be two component products.
- g. Painting of equipment underface baseplate (including skids of machinery) in contact with epoxy grouting shall be checked by Manufacturer/Vendor for compatibility before application.



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 12/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 12/35 |

3. COATING APPLICATION

3.1 Material supply

CONTRACTOR shall supply all painting material and thinners necessary for the execution of this job.

Painting SUBCONTRACTOR is responsible for supplying all other materials, equipment, tools for execution and testing, including consumables like solvents for surface cleaning, sand for sandblasting, etc.

3.2 Sources of materials

Only the materials generically specified for a given service in this specification as detailed in annexes are to be used

Mixing products of different Coating Manufacturers in the same layer/application for any given system is NOT acceptable. Next layer coating of different Coating Manufacturer than prior coat is to be individually supported by written statements from each Coating Manufacturer involved as to compatibility and integrity of finished coating system.

All paint and coating materials shall be delivered in the Coating Manufacturer unopened original containers, in good state and correctly labeled. Label shall feature the Coating Manufacturer's name, brand name, batch number, shelf life and date of manufacture as a minimum.

3.3 Equipment for surface preparation and coating application

The coating SUBCONTRACTOR shall supply and transfer to site all the equipment and blasting material necessary to carry out the cleaning, masking and painting work in accordance with this specification and Coating Manufacturer's recommendations. Test equipment including wet and dry film thickness gauges, blast profile testers, pinhole holiday detectors, hydrometers, temperature measuring devices, shall be provided by the coating SUBCONTRACTOR.

3.4 Surface preparation and cleaning

3.4.1 General

The following method of surface preparation shall be used as specified in the annexes.

In all cleaning methods the equipment and tools used shall be of suitable design and quality to properly complete the works to the specification. Where compressed air is used, air lines shall be provided with effective, well maintained oil and water traps. Efficient well maintained air filters shall be provided to control dust.

During cleaning, all weld areas and attachments shall be given special attention to ensure all welding flux and spatter is removed by the use of solvents, files scrapers, chipping hammers, power or hand brushes or grinders fitted with flexible grinding discs.

Prior to the commencement of any of the cleaning methods detailed below, the surface to be cleaned shall have all oil, grease or wax removed by swabbing with a suitable emulsion cleaner. The surface shall then be washed down with clean fresh water to remove dirt, stains and residues. Where necessary, hand brushing shall be included to ensure a clean surface.

3.4.2 Abrasive blast cleaning

In this method, millscale, rust and other surface contaminants shall be removed using blast or



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 13/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 13/35 |

centrifugally propelled abrasives. After the specified standard has been achieved, all dust, loose materials and abrasive residues shall be removed from the cleaned surface and the surface shall be coated before contamination or flash rusting occurs.

Contaminants such as oil, greases, chemicals or soil shall be removed prior to abrasive cleaning by the use of a suitable emulsion cleaner. The surface shall be cleaned as specified in the annexes.

The applicable standard for surface preparation shall be the latest edition or revision of the international norm ISO 8501-1.

After blast cleaning and before application of the priming coat the surface shall be vacuum cleaned to remove dust and abrasives. Due care shall be exercised to prevent the abrasive grit entering inside equipment and pipe work. On completion of blasting operations, the inside of equipment and piping shall be inspected and cleaned out if the presence of abrasive grit is detected.

The use of abrasives containing silica is not permitted. The abrasive must be free from oil, grease, moisture, etc. Re-used abrasive shall be clean and reasonably sharp. They shall not be rusted or noticeably worn or dull when compared with fresh material and must be free from contaminants.

Re-used abrasive shall be approved by OWNER and shall meet the requirements as specified above.

Following the blast cleaning to the specified quality surfaces shall be brushed or blown clean with dry, oil-free compressed air or shall be cleaned by vacuum to remove all dust blast-cleaning abrasive from the surface and in particular from pockets and corners. Any surface showing signs of handling contamination after blasting shall be solvent cleaned and re-blasted.

Blast cleaning shall not commence unless a protective coating can be applied before contamination or flash rusting occur.

Blasting shall not be done outside normal daylight work hours unless authorized by OWNER.

Blasting operations shall not be carried out unless surfaces to be prepared are 3°C above ambient air dew point.

3.4.3 Protection of surfaces not to be coated

Protect all surfaces not to be coated from damage and from products by adequate temporary coverings during all operations of surface preparations and painting. Remove coating that may have fallen on these surfaces e.g., valves stems, glass, adjacent equipment, flange bolts, etc.

In particular, stainless steel and non-ferrous surfaces shall be protected from blasting, overspray and coatings intended for carbon steel, especially coatings containing zinc.

3.4.4 Galvanized surfaces

Surface preparation shall consist of thoroughly degreasing and treating with a mordant/etching solution. After the reaction period the surfaces shall be washed down with clean water.

Alternatively, sweep blast cleaning is acceptable after thorough degreasing. Dust from blast cleaning operation shall be removed as previously described.

Note: Weathered galvanized surfaces should be wire brushed first to remove all corrosion products.

3.4.5 Stainless steel surfaces

Surface preparation shall consist of thoroughly degreasing followed by sweep blast cleaning to Sa 1 (ISO 8501-1). The blast media shall be suitable for stainless steel in order to prevent any ferrous



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 14/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 14/35 |

contamination and shall be free of any contaminant (e.g. chlorides and halides).

Anchor profile shall be 25-40 microns.

3.4.6 Weld areas and sharp edges

All weld seams, sharp edges and surface irregularities shall be contoured and surface irregularities ground smooth as required.

3.4.7 Anchor profile

Unless otherwise specified, the surface profile after blast cleaning shall have a min/max height of 50-75 microns with rough peaks to 100 microns (R_z).

Safety - The continuous inhalation of fine dust created during blast cleaning can be a health hazard. Nozzle operators and other involved personnel must wear the appropriate protective equipment at all times during blast cleaning operations; e.g.. Operators shall be supplied with clean fresh air and provided with full protective hood, hearing protection, safety footwear, gloves, heavy-duty overalls and aprons. All associated personnel shall be supplied with eye protection, face mask and hoods during blasting as a minimum level of protection. Nozzle operators and assistants shall be fully trained in safe use of their equipment.

3.4.8 Manual and Mechanical (Power-Tool) Cleaning

In this process dirt, rust, millscale and/or paint remains are removed and the metal surface prepared by hand chipping, scraping or wire brushing or preferably where possible by powered hand tools such as powered wire brushes or needle guns to achieve the specified standard.

Manual cleaning shall only be carried out when the use of power tools is prohibited and with the permission of OWNER.

The quality of surface cleanliness achieved by manual or mechanical cleaning is specified in accordance with latest edition of ISO 8501-1 for manual or mechanical cleaning.

On completion of the surface preparation, all dust and other foreign materials shall be removed and the primer coat applied before any contamination or rusting occur, but in any case within four hours. Should the cleaned surface be left uncoated overnight surface preparation shall be repeated prior to painting.

3.5 Preparation and application of coating material

3.5.1 General

Coating SUBCONTRACTOR shall adhere strictly to the instructions and recommendations as prescribed by the coating Manufacturers for the preparation and application of all coating materials. Successive coats shall have a contrasting colors or tints.

3.5.2 Coating preparation

Coating components shall be power-stirred to obtain a homogenous consistency. No hand stirring is allowed for quantities greater than 5 litres. Before further use, coating shall be allowed to stand for a time long enough to remove aeration caused by stirring.

Two-pack or multiple pack coating systems shall be mixed in the proportions and under the conditions recommended by the Manufacturer. The mixed coating shall not be used on expiry of its "pot life".

9TH OLEFIN COMPLEX

ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 15/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 15/35 |

The mixed coating shall color match with other prepared products of the same coat.

Coatings visually showing deterioration such as settling, separation, gelling, skin formation, etc. shall be discarded.

3.5.3 Coating Application

Painting shall be done according to the application instructions of the Coating Manufacturer and shall be performed by skilled and experienced staff, aware of health and hazard issues related to painting activities.

Coating may be applied by brush, roller, conventional spray or airless spray methods as approved or specified by the coating Manufacturer. Brush or rollers used shall be of a suitable size and shape and shall be kept clean by use of approved solvents. Where rollers are used, the nap shall be of sufficient length to work the coating well into the surface.

When using conventional spray or airless spray methods, all the equipment shall have adequate, well-maintained pressure regulating devices, effective strainers, traps, and separators, suitable size hoses and clean, well-maintained guns. The traps and separators for removing oil and water maintained from the compressed air shall be such that air atomizing guns will not deposit oil or water when directed on to a clean surface for 15 seconds.

Nozzles shall be of the correct size and provide the most suitable spray shape for the most effective and economical application of the coating without excessive overspray.

The specified coating thickness shall be achieved at all protrusions, corners and crevices. Edges, cracks, bolt heads, etc. may require the coating to be evened by laying off with a brush after roller application.

All coating materials shall be applied evenly in a normal full coat free from mud cracking, wrinkling, sagging, curtaining, cissing, fish eyes, orange peeling, pinholes, brush and roller marks and other defects.

The dry film thickness shall be measured from the peaks of the grit blast profile and suitable pieces of grit blasted steel shall be prepared to enable the thickness meters to be calibrated in accordance with the indications from the equipment Manufacturer.

Due care shall be exercised whilst spraying to prevent overspray and contamination of other surfaces by the use of shields, etc.

Under no circumstances shall zinc or aluminum in the form of coating pigments or metal spray be allowed to come into contact with stainless steels, nickel based alloys or copper based alloys.

3.5.4 Priming

The priming coat shall be applied as soon as possible after the surface preparation has been carried out and before any contamination of the cleaned surface. The specified surface preparation is understood to be the one at the moment of the application.

Angles, corners, sharp edges, bolt or rivet heads shall be stripe-coated by brush. This coat shall be the same product as the primer, but should be of a different color for identification purpose.

3.5.5 Subsequent coat

When the primer coat has cured and its correct application and thickness has been confirmed, and the primer surface has, if necessary, been cleaned to remove dust/moisture, the specified protective



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 16/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 16/35 |

coating shall be applied.

When more than one coat is required, the Coating Manufacturer's recommendations on overcoating time shall be complied with.

Wet film thickness should be checked when each coat is applied to ensure that the full coating thickness will be achieved in the specified number of coats. Total system dry film thickness shall also be in accordance with this specification.

A final coat shall be applied in accordance with the undercoat overcoating time recommended by the Coating Manufacturer.

The final coat shall provide a smooth, even finished coating surface, where gloss finish coats are applied, the surface shall be a smooth gloss finish with no breaks in the surface.

The multicoat system shall be free of all the defects previously mentioned.

3.5.6 Drying times

Each coat shall be allowed to cure thoroughly in accordance with the Coating Manufacturer's instructions for overcoating before the next coat is applied. Curing times are highly dependent on local conditions.

3.5.7 Weather conditions

Painting SUBCONTRACTOR shall measure and record local conditions of temperature and humidity during blasting, painting and curing.

Coating shall only be applied when suitable weather conditions prevail. Coating shall not be applied under the following conditions or when such conditions are likely to prevail before the coating is cured.

4. At temperatures below 10°C (or according to Coating Manufacturer recommendation) or when the temperature is likely to fall below this figure before the surface film is dry, or on surfaces registering low temperatures.
5. When the relative humidity of the atmosphere exceeds 85 %.
6. The steel temperature is less than 3°C above the dew point.
7. During foggy or misty conditions.
8. Before dew or moisture has evaporated.
9. When it is raining or rain is imminent.

Guidelines for weather and other atmospheric suitability shall be agreed with OWNER but painting SUBCONTRACTOR shall remain responsible for scheduling his activities.

Coating which is contaminated during curing, for example by dust, condensation or rain, shall, if deemed necessary by OWNER be removed and redone.

3.5.8 Contrasting coatings

Where it is necessary to apply more than one coat of a particular product to obtain a specified dry film thickness, then the first coat shall be selected sufficiently different in color, in order to distinguish from the subsequent coats.

3.5.9 Storage of materials

9TH OLEFIN COMPLEX

ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 17/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 17/35 |

All products shall be received in sealed containers, clearly marked with product description, reference number, batch number and date of manufacture. Thinners, solvents, etc. shall be stored in a well-ventilated fireproof building, separate from other painting consumables. The building temperature shall be controlled if necessary in order that the coating products will not suffer from local climatic conditions.

3.5.10 Painting before installation

Prepared welding edges and surfaces within 50 mm to 75 mm of welding shall be left uncoated or coated with an approved welding primer only.

All surfaces that will be inaccessible after assembly or installation shall be cleaned and coated before installation. Such surfaces include underneath of baseplate, skids, saddles, etc. When painting is carried out before installation, all reasonable steps shall be taken by the painting SUBCONTRACTOR to reduce to a minimum damages to the coating system before and during installation.

Metal contact surfaces -i.e. bolted joints in structures- should be coated with one full layer of the specified primer on both surfaces immediately before bolting up. Fretting surfaces where friction grip is required shall not be coated.

3.5.11 Shipping, handling and storage of coated items

- ◆ Coated items shall not be handled or moved until all coatings have been properly dried or cured as required in the Coating Manufacturer's instructions.
- ◆ Coated items shall be handled with equipment such as wide belt slings, web belts, and wide padded skids selected to prevent damage to the coating. Handling equipment likely to cause damage to the coating shall not be used. Items such as chains, cables, hooks, tongs, metal bars, and narrow skids shall not be permitted to come in contact with the coating. Dragging or skidding coated items shall not be permitted.
- ◆ Coated items shall be loaded, padded, and secured for transport in such a manner that the coating will not be damaged in transit.
- ◆ Coated items shall be separated so that the items do not bear against each other.
- ◆ Coated items shall be stacked off the ground using suitable means (e.g. parallel height ridges of rock-free sand, wooden timbers placed under the uncoated pipe ends) to avoid damages of the coating.



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 18/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 18/35 |

4. EQUIPMENT USED FOR COATING PREPARATION AND APPLICATION

The SUBCONTRACTOR shall be in possession of the latest issue of the product data sheets and material safety data sheets. The SUBCONTRACTOR shall also obtain the written recommendations of the Coating Manufacturer on storage, preparation and application of the paint products. These documents shall be submitted to the OWNER before the commencement of work.

The SUBCONTRACTOR shall supply and transport to site, all the equipment and materials necessary to carry out the cleaning, masking, and painting work in accordance with the specification.

The SUBCONTRACTOR shall provide the evidence that his equipment is suitable and adequate to produce the standard of surface preparation and paint application required by the specifications.

The equipment will include, but not be limited to:

- paint brushes, rollers and spraying equipment (including air compressors), etc.
- power and hand wire brushes, chipping hammers, scrapes and abrasive cleaning equipment including blast abrasives, hoses, nozzles, compressors, etc.
- mechanical paint mixing and stirring equipment, volume calibrated containers,
- scaffolding, ladders, cradles,
- personnel safety equipment including goggles, masks, screens and other protective equipment used in association with blast cleaning and paint spraying,
- test equipment including wet and dry film thickness gauges, blast profile testers, pinhole holiday detectors, flow cups, hydrometers, temperature and viscosity measuring devices and visual metal cleaning standards.

4.1 Blasting equipment

All blasting equipment supplied will have a current inspection certificate from a third party independent source if required.

The pressure and volume of the compressed air supply for blast cleaning shall meet the work requirement and shall be sufficiently free of oil and water contamination to ensure that the cleaning process is not impaired. Traps, separators and filters shall be emptied and cleaned regularly.

4.2 Hand tools

Chipping, scraping and steel wire brushing using manual or power driven tools shall be of a type acceptable to OWNER.

4.3 Spray equipment

All spray equipment supplied will have a current inspection certificate from a third Party independent source if required.

The pressure and volume of the compressed air used for spray application shall meet the work requirement and be free from oil and water contamination. Traps, separators and filters shall be emptied and cleaned regularly.

The size of spray nozzle shall be as per Coating Manufacturer recommendations.



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 19/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 19/35 |

5. INSPECTION

5.1 General

The following inspection and testing shall be performed during the application of coating systems:

- ◆ Visual examination of surface preparation in accordance with the international standards
- ◆ Profile checking with a suitable "profilometer" according to ISO 8503
- ◆ Thickness checking (acceptance criteria shall be per (SSPC - PA 2 -Rule 80 - 20))
- ◆ Curing checking
- ◆ Adhesion checking

5.2 Thickness check

Dry film thickness shall be measured with a magnetic or ultrasonic probe, such as "ELCOMETER" or "MICROTEST" etc ... The equipment shall be calibrated at least twice daily in accordance with the Coating Manufacturers' recommendations.

It is suggested that, in order to achieve the specified dry-film thickness, wet-film thickness be checked during the coating application with wet film thickness gauges such as the Elcometer wheel or comb type.

If the dry film thickness does not meet the specified value, additional coats shall be applied, except for inorganic zinc (zinc silicate) primers that shall be re-blasted and re-applied at the required dry film thickness.

Inorganic zinc (zinc silicate) primers applied at dry film thickness greater than 100µm or showing mud-cracking shall also be re-blasted and re-applied at the required dry film thickness.

5.3 Drying/curing

For each coat, the curing shall be checked by assessing the solvent resistance.

Test shall be performed according to ASTM D5402 for organic coatings or according to ASTM D4752 for inorganic zinc (zinc silicate) primers.

5.4 Adhesion check

The coating shall be examined for adhesion between coats and for adhesion of the first coat to the substrate by tape test according to ISO 2409 or ASTM D3359.

An adhesion pull-off test shall be carried out at any location where there is evidence of any sort of failure in any coating including, but not limited to lifting of coats or loss of adhesion between layers in coating system.

The adhesion pull-off test result shall be carried out in accordance with ISO 4624 or ASTM D4541.

Coating whose adhesion pull test result is less than 30 kg/cm² (3 MPa) shall be considered to have failed, except on silicon based coatings.

5.5 Supplementary testing

The following tests may be carried out at the discretion of the CONTRACTOR.

Soluble salt contamination – Testing for chloride and soluble salt concentrations and the pH level shall be done using a Bresle Sampler according to ISO 8502-6. The chloride and soluble salt concentrations shall be less than 10 ppm and the pH shall be neutral (between 6 and 8). When these levels are



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 20/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 20/35 |

exceeded, the surfaces shall be either steam cleaned or high-pressure water washed before abrasive blasting. The cleaned surface shall be re-tested to verify that the contaminant levels are within the acceptable range.

Millscale test – A copper sulfate test shall be performed to determine the presence of millscale.

5.6 Repair of defects or damages

Any defect or damage that may occur shall be repaired before the application of further coats.

Areas that are to be overcoated shall be thoroughly cleaned free from grease, oil and other contaminants and shall be dry.

The surfaces shall then be prepared to the standard as specified. Edges of sound coating around the repair area shall be feathered back approximately 50 mm for a smooth transition. If necessary vacuum blasting equipment shall be used for surface preparation.

Subsequently additional compatible coats shall be applied, until they meet the specification. Those additional coats shall be blend in with final coating on adjoining area.

For operating temperature up to 90°C; damaged areas of uninsulated surfaces shall be touched up after cleaning with one or two coats of surface tolerant high solids epoxy coating compatible with previously applied coats of different nature. The repair coat shall overlap sound coating.

For operating temperature above 90°C, a suitable heat resistant coating shall be used for touch up:

- epoxy phenolic coatings shall be repair by themselves (temperature up to 200°C),
- inorganic zinc (zinc silicate) primers and silicone based coatings shall be repaired by application of silicone based product up to the original dry film thickness.

Galvanised steel presenting damages exposing the steel substrate shall be repaired. Prior to touch up, the damaged surface shall be cleaned by mechanical wire brushing to ST3. Touch up shall be with zinc rich epoxy coating and shall match original grey color of galvanized steel. Minimum dry film thickness of zinc rich epoxy repair coat shall be 80 microns.



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 21/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 21/35 |

6. COLOUR SCHEDULE

ITEM

COLOR

RAL NUMBER

STRUCTURES

| | | |
|--|--------------|------|
| Concrete structure and pipe racks | grey | 7000 |
| Main steel structure and pipe racks | grey | 7000 |
| Equipment structure and supports | grey | 7000 |
| Platforms, ladders, stairways, handrails | | |
| - Upper ladders, horizontal poles, top rails | Black | 9005 |
| - Platform lower edges and toe boards, mid rails, safety cages | Light orange | 2000 |

EQUIPMENT

| | | |
|--|------------------------------|------|
| Vessels, columns, reactors, fired heaters, exchangers | | |
| - below 90°C | grey | 7038 |
| - above 90°C | aluminium | 9006 |
| Vessels and equipment containing caustic soda, sulfuric acid, hydrochloridric and chromic acid, hydrogen sulphide, sulphur dioxide, amonia, etc, | grey/ | 7038 |
| Tanks, sphers, etc | 300 mm yellow band (note 1) | 1004 |
| Stack | white | 9010 |
| Machinery; such as pumps; compressors, turbines | aluminium | 9006 |
| Other machinery | grey | 7038 |
| | Manufacturer standard colour | |

PIPING & VALVES

General

| | | |
|---|-------------------------------|------|
| - temperature below 90°C | grey | 7038 |
| - temperature above 90°C | aluminium | 9006 |
| Piping containing caustic soda, sulfuric acid, hydrochloridric and chromic acid, hydrogen sulphide, sulphur dioxide, amonia, etc, including flanges and gate valves | golden yellow/ white (note 2) | 1004 |
| Safety valves on towers, vessels, pumps, heat exchangers, including valves prior to and afer safety valves | golden yellow | 1004 |

SAFETY

| | | |
|--|-------------------------------|-----------|
| Firefighting piping and equipment | red | 3020 |
| Safety equipment as safety showers, eye wash showers, Safety shower cabins | green/ white (note3) | 6024 9002 |
| Pipes, columns, supports and metallic parts of equipment represented a hazard in walkway areas as Guards for rotating or moving components | golden yellow/ white (note 4) | 1004 9002 |
| Boxes containing breathing apparatus, respirators, masks and other safety equipment | Green | 6010 |

INSTRUMENTS

| | | |
|---|-------------------|------|
| Field instruments | Vendor's standard | |
| Control panels, cabinets, distribution boards | green | 6021 |

9TH OLEFIN COMPLEX

ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 22/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 22/35 |

Operator console, FCS and ESD auxiliary panels

Vendor's standard

ELECTRICAL EQUIPMENT

| | | |
|---|-------------------|------|
| Conduit, container and boxes, electrical motors | blue | 5010 |
| Static machines : transformers, resistors, etc | grey | 7038 |
| Fuse boxes, motor switches and electric cable metallic joints | blue | 5002 |
| Electrical panels, switchboards | Vendor's standard | |

Notes for colour schedule

- 300 mm yellow bands shall be painted either horizontally or vertically depending on the shape of the equipment. Descriptions shall be stenciled onto the yellow band.
- 150 mm wide diagonal bands in alternative colours golden yellow and white.
- 150 mm wide diagonal bands in alternative colours green and white.
- 150 mm wide diagonal bands in alternative colours golden yellow and white.

7. COLOUR CODING OF PIPING SYSTEMS (TO BE CONFIRMED)

| Fluid identification | Fluid | Base colour band | RAL code | Code colour band | RAL code |
|----------------------|----------------------------------|------------------|----------|------------------|----------|
| AC | Acid | | | | |
| AP | Process air | Light blue | 5012 | Yellow | 1004 |
| AV | Air vent | Light blue | 5012 | Orange | 2008 |
| BD | Blow down | Silver grey | 7001 | Orange | 2008 |
| BR | Brine water | | | | |
| BW | Boiled feed water | Green | 6010 | Grey | 7003 |
| CA | Caustic | | | | |
| CB | Continuous blow down | Silver grey | 7001 | Orange | 2008 |
| CD | Chemical drain | Brown | 8008 | Black | 9005 |
| CE | Continuous contaminated effluent | Brown | 8008 | Black | 9005 |
| CF | Cold flare | | | | |
| CH | Chemical | Brown | 8008 | Black | 9005 |
| CW | Cooling water and return | Green | 6010 | Blue | 5012 |
| DA | Decoking air | Light blue | 5012 | Yellow | 1004 |
| DC | Cold drain | | | | |
| DG | Decoking gas | | | | |
| DS | Dilution steam | Silver grey | 7001 | Orange | 2008 |
| DW | Deminerlized water | Green | 6010 | Red | 3020 |
| ER | Ethylene refrigerant | | | | |
| FG | Fuel gas | Yellow | 1004 | Grey | 7003 |
| FL | Flue gas | | | | |
| FW | Fire water | - | - | - | - |



**9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT**



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 23/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 23/35 |

| | | | | | |
|----|-------------------------------------|-------------|------|--------|------|
| HC | High pressure steam condensate | Silver grey | 7001 | Blue | 5012 |
| HG | Hydrogen | | | | |
| HP | High pressure steam | Silver grey | 7001 | Orange | 2008 |
| IA | Instrument air | Light blue | 5012 | White | 9010 |
| IB | Intermittent blow down | Silver grey | 7001 | Orange | 2008 |
| LC | Low pressure condensate | Silver grey | 7001 | Blue | 5012 |
| LF | Low pressure flare | | | | |
| LO | Light oil | Black | 9005 | Orange | 2008 |
| LP | Low pressure steam | Silver grey | 7001 | Orange | 2008 |
| LU | Lubrication oil | Black | 9005 | Orange | 2008 |
| ME | Methanol | | | | |
| MC | Medium pressure condensate | Silver grey | 7001 | Blue | 5012 |
| MP | Medium pressure steam | Silver grey | 7001 | Orange | 2008 |
| N | Nitrogen | Yellow | 1004 | White | 9010 |
| NG | Natural gas | Yellow | 1004 | Grey | 7003 |
| OW | Oily sewer water | Black | 9005 | Blue | 5012 |
| P | Process | | | | |
| PA | Plant air | Light blue | 5012 | Orange | 2008 |
| PC | Process condensate | | | | |
| PH | Hydrocarbon gas hydrogen service | Yellow | 1004 | Black | 9005 |
| PR | Propylene refrigerant | | | | |
| PO | Potentially oily contaminated water | Black | 9005 | Blue | 5012 |
| PW | Potable water | Green | 6010 | White | 9010 |
| QW | Quench water | Green | 6010 | Yellow | 1004 |
| RW | Raw water | Green | 6010 | White | 9010 |
| SC | Spent caustic | Brown | 8008 | Black | 9005 |
| SD | Soda drain | Brown | 8008 | Black | 9005 |
| SN | Sanitary | Green | 6010 | Orange | 2008 |
| SO | Seal oil | Black | 9005 | | |
| SW | Sea water supply and return | Green | 6010 | | |
| TC | Turbine condensate | Silver grey | 7001 | Blue | 5012 |
| UW | Utility water | Green | 6010 | Orange | 2008 |
| VC | Vacuum | Brown | 8008 | Blue | 5012 |
| VH | High high pressure steam | Silver grey | 7001 | Orange | 2008 |
| VT | Vessel trim | | | | |
| WD | Desalinated water | | | | |
| WF | Wet flare | | | | |
| WO | Wash oil | | | | |



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 24/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 24/35 |

Painted bands shall be compatible with the underlying paint system or insulation jacketing and shall be provided at the following significant points of plant :

- Commencement and termination of pipe run.
- Branches.
- Local to valve.
- 1,5 m away from connection to equipment.

The width of the basic colour band shall be 2 x 120 mm and marked on two opposite sides of piping.

The code colour band shall be positioned in the centre of the basic colour and shall be of the following widths :

- Pipes up to NPS 8" : 50 mm wide.
- Pipes NPS 10" and above : 100 mm wide.

8. MARKING

Markings shall be realized at site under OWNER's responsibility.

9. GUARANTEE

The painting SUBCONTRACTOR and the Coating Manufacturer will jointly guarantee the coating systems applied for a period of five (5) years from the date of shipment.

Corrosion shall not exceed degree of rusting Re 3 of the "European scale of degree of rusting for anticorrosive paints" (picture 7).

During this period, no coating failures such as cracking, peeling, delamination, loss of adhesion, etc. shall occur in the intended service conditions.



**9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT**



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 25/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 25/35 |

APPENDIX 1

**CARBON STEEL, UNINSULATED – TEMPERATURE FROM -54°C UP TO 90°C
EXTERIOR OF STORAGE TANKS, UNINSULATED – TEMPERATURE UP TO 90 °C**

| SYSTEM | SURFACE PREPARATION | Primer | dry film thickness | Intermediate | dry film thickness | Finish coat | dry film thickness | required total dry film thickness |
|----------|--|-----------------------------------|--------------------|--------------|--------------------|---|--------------------|-----------------------------------|
| A | Abrasive blast cleaning Sa 2.5 Anchor profile R _z = 50-75 µm | inorganic zinc (zinc silicate) | 75 µm | | | polyamide modified high build epoxy coating | 125 µm | 200 µm |

| APPROVED SYSTEMS | HOLD | HOLD | HOLD |
|---------------------------------------|------|------|------|
| Primer Intermediate Finish coat | | | |



**9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT**



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 26/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 26/35 |

APPENDIX 2

CARBON STEEL, UNINSULATED – TEMPERATURE FROM 91°C UP TO 400°C

| SYSTEM | SURFACE PREPARATION | Primer | dry film thickness | Intermediate | dry film thickness | Finish coat | dry film thickness | required total dry film thickness |
|----------|--|-----------------------------------|--------------------|--------------|--------------------|------------------------------------|--------------------|-----------------------------------|
| B | Abrasive blast cleaning Sa 2.5 Anchor profile R _z = 50-75 µm | inorganic zinc (zinc silicate) | 75 µm | | | aluminium pigmented silicone | 25 µm | 100 µm |

| APPROVED SYSTEMS | HOLD | HOLD | HOLD |
|---------------------------------------|------|------|------|
| Primer Intermediate Finish coat | | | |



**9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT**



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 27/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 27/35 |

APPENDIX 3

CARBON STEEL, UNINSULATED – TEMPERATURE FROM 401°C UP TO 580°C

| SYSTEM | SURFACE PREPARATION | Primer | dry film thickness | Intermediate | dry film thickness | Finish coat | dry film thickness | required total dry film thickness |
|----------|--|------------------------------|--------------------|--------------|--------------------|------------------------------|--------------------|-----------------------------------|
| C | Abrasive blast cleaning Sa 2.5 Anchor profile R _z = 50-75 μm | aluminium pigmented silicone | 25 μm | | | aluminium pigmented silicone | 25 μm | 50 μm |

| APPROVED SYSTEMS | HOLD | HOLD | HOLD |
|---------------------------------------|------|------|------|
| Primer Intermediate Finish coat | | | |



**9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT**



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 28/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 28/35 |

APPENDIX 4

**CARBON STEEL, INSULATED – TEMPERATURE FROM -54°C UP TO 125°C
CARBON STEEL - FIREPROOFED**

| SYSTEM | SURFACE PREPARATION | Primer | dry film thickness | Intermediate | dry film thickness | Finish coat | dry film thickness | required total dry film thickness |
|----------|--|-----------------------------------|--------------------|--------------|--------------------|-------------|--------------------|-----------------------------------|
| D | Abrasive blast cleaning Sa 2.5 Anchor profile R _z = 50-75 µm | inorganic zinc (zinc silicate) | 75 µm | | | | | 75 µm |

| APPROVED SYSTEMS | HOLD | HOLD | HOLD |
|---------------------------------------|------|------|------|
| Primer Intermediate Finish coat | | | |



**9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT**



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 29/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 29/35 |

APPENDIX 5

STAINLESS STEEL, INSULATED – TEMPERATURE FROM 450 °C UP TO 800°C

| SYSTEM | SURFACE PREPARATION | Primer | dry film thickness | Intermediate | dry film thickness | Finish coat | dry film thickness | required total dry film thickness |
|----------|--|--|--------------------|--------------|--------------------|-------------|--------------------|-----------------------------------|
| F | Light sweep blast cleaning with non ferrous abrasive media Anchor profile R _a = 25-40 μm | Modified inorganic coating containing silicone resin and methoxy (liquid) and silica + iron oxide (powder) | 125 μm | | | | | 125 μm |

| APPROVED SYSTEMS | HOLD | HOLD | HOLD |
|---------------------------------------|------|------|------|
| Primer Intermediate Finish coat | | | |



**9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT**



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

CONTRACTOR DOCUMENT N°

OWNER DOCUMENT N°

| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
|------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 30/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 30/35 |

APPENDIX 6

GALVANIZED STEEL, UNINSULATED – TEMPERATURE AMBIANT

| SYSTEM | SURFACE PREPARATION | Primer | dry film thickness | Intermediate | dry film thickness | Finish coat | dry film thickness | required total dry film thickness |
|----------|---|--------|--------------------|--------------|--------------------|--|--------------------|-----------------------------------|
| G | Chemical etching with mordant solution or sweep blast cleaning with non metallic abrasive media | | | | | High solids High Built acrylic or aliphatic polyurethane | 75 µm | 75 µm |

| | | | |
|---------------------------------------|-------------|-------------|-------------|
| APPROVED SYSTEMS | HOLD | HOLD | HOLD |
| Primer Intermediate Finish coat | | | |



**9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT**



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 31/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 31/35 |

APPENDIX 7

UNDERNEATH OF STORAGE TANK BOTTOMS – TEMPERATURE UP TO 90°C

BURIED EQUIPMENT – TEMPERATURE UP TO 90°C

| SYSTEM | SURFACE PREPARATION | Primer | dry film thickness | Intermediate | dry film thickness | Finish coat | dry film thickness | required total dry film thickness |
|----------|--|--------|--------------------|----------------|--------------------|----------------|--------------------|-----------------------------------|
| H | Abrasive blast cleaning Sa 2.5 Anchor profile R _z = 50-75 µm | Epoxy | 30 µm | Coal tar epoxy | 150 µm | Coal tar epoxy | 150 µm | 330 µm |

| APPROVED SYSTEMS | HOLD | HOLD | HOLD |
|---------------------------------------|------|------|------|
| Primer Intermediate Finish coat | | | |



**9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT**



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 32/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 32/35 |

APPENDIX 8
CONCRETE STRUCTURES

| SYSTEM | SURFACE PREPARATION | Primer | dry film thickness | Intermediate | dry film thickness | Finish coat | dry film thickness | required total dry film thickness |
|----------|---|-----------------|--------------------|--------------|--------------------|--|--------------------|-----------------------------------|
| I | Hydro jetting in order to eliminate foreign matters and non-adherent loose surface of cement. | Epoxy polyamine | 50 µm | | | High solids High Built acrylic or aliphatic polyurethane | 75 µm | 125 µm |

| APPROVED SYSTEMS | HOLD | HOLD | HOLD |
|---------------------------------------|------|------|------|
| Primer Intermediate Finish coat | | | |



**9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT**



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 33/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 33/35 |

APPENDIX 9
UNPAINTED SURFACES

| SYSTEM | SURFACE PREPARATION | Primer | dry film thickness | Intermediate | dry film thickness | Finish coat | dry film thickness | required total dry film thickness |
|-----------|---------------------|--------|--------------------|--------------|--------------------|-------------|--------------------|-----------------------------------|
| NP | NOT PAINTED | | | | | | | |

| APPROVED SYSTEMS | HOLD | HOLD | HOLD |
|---------------------------------------|------|------|------|
| Primer Intermediate Finish coat | | | |



**9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT**



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|--------------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 34/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 34/35 |

PAINTING, INSULATION & FIREPROOFING EQUIPMENT DATA SHEET (2 pages)

1. EQUIPMENT DATA

| | |
|--------------------------------|--|
| Equipment type : | |
| Configuration : | <input type="radio"/> vertical <input type="radio"/> horizontal <input type="radio"/> in-line <input type="radio"/> other: |
| Supports : | <input type="radio"/> skirt <input type="radio"/> legs <input type="radio"/> saddles <input type="radio"/> brackets <input type="radio"/> skid <input type="radio"/> other: |
| Surface to be coated : | <input type="radio"/> external <input type="radio"/> internal |
| Exposure : | <input type="radio"/> atmospheric <input type="radio"/> immersion <input type="radio"/> underground <input type="radio"/> other: <input type="radio"/> indoors <input type="radio"/> water <input type="radio"/> outdoors <input type="radio"/> other: <input type="radio"/> splash zone |
| Nature of substrate : | <input type="radio"/> carbon steel <input type="radio"/> galvanised <input type="radio"/> stainless steel <input type="radio"/> other: |
| Outside diameter (mm) : | |
| Operating temperature : |°C Tracing : YES / NO |
| Maximum temperature : |°C (case of cyclic service, regeneration, steam out, etc.) |
| External temperature : |°C (if different from operating or maximum temperature, e.g. furnace) |

2. INSULATION

| Surface to be insulated | Insulation type | Thickness (mm) | Notes |
|-------------------------|-----------------|----------------|-------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| Notes: | | | |

3. FIREPROOFING

| Surface to be fireproofed | Fireproofing material | Thickness (mm) | Notes |
|---------------------------|-----------------------|----------------|-------|
| | | | |
| | | | |
| Notes: | | | |



9TH OLEFIN COMPLEX
ETHANE CRACKING PLANT



PARS PETROCHEMICAL COMPANY

| CONTRACTOR DOCUMENT N° | | | | | | | OWNER DOCUMENT N° | | | | | | |
|------------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|-------------------|------|-----------|---------------|-----------|------|-------|
| Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page | Project N° | Unit | Doc. Type | Material Code | Serial N° | Rev. | Page |
| 6465C | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 35/35 | 3930 | 30 | JSD | 2310 | 01 | 1 | 35/35 |

4. PAINTING

Surface preparation

Procedure for dust removal, deoiling/degreasing:

Type of surface treatment : abrasive blasting hand tool cleaning
 power tool cleaning other:

Type of media :

Grade of cleanliness :

Anchor profile :

Procedure for surface preparation:

Other procedures for corrosion protection

- on machined surfaces:
- on weld bevels:
- on other unpainted surfaces

Surface to be painted:

| | Primer | Intermediate 1 | Intermediate 2 | Finish coat |
|--------------------------|--------|----------------|----------------|-------------|
| Product name | | | | |
| & manufacturer | | | | |
| Generic type | | | | |
| Dry film thickness | | | | |
| Color | | | | |
| Application (shop/field) | | | | |

Total dry film thickness:

Application procedure:

Note: product technical data sheets attached

.../... (add tables if necessary)

بخش ۸

نمونه ضمانتنامه ها و تعهدنامه ها

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



تعهد نامه اجرا و پذیرش مسئولیت‌های ناشی از مقررات

و اسناد و مدارک عمومی مناقصه و پیمان

مربوط به مناقصه:

بدین وسیله تایید می‌نماید که مهر و امضاء مجاز این پیمانکار در آخر این اوراق نشان
دهنده اطلاع کامل این پیمانکار از متن قوانین، مصوبات، آئین‌نامه‌ها، دستورالعمل‌ها،
بخشنامه‌ها و به طور کلی اسناد و مدارک نامبرده شده در اسناد قرارداد می‌باشد.

نام و امضای پیمانکار

به نام خدا

«نمونه ضمانت نامه‌ها»

- | | |
|-----------------------|---|
| فرم ضمانتنامه شماره ۱ | (شرکت در مناقصه) |
| فرم ضمانتنامه شماره ۲ | (حسن اجرای تعهدات) |
| فرم ضمانتنامه شماره ۳ | (پیش پرداخت بر حسب مورد به پیمانکار و یا مهندس مشاور) |
- پیوست گردیده است، که در هنگام اخذ ضمانت نامه برای کارهای موضوع این پیمان مورد استفاده قرار گیرد.



به نام خدا
ضمانت نامه اجرای تعهدات

بانک

شعبه:

تاریخ صدور:

شماره ضمانت نامه:

شماره سریال:

شماره سپام:

نظر به اینکه شرکت(ضمانت خواه/مضمون عنه)به شناسه ملیکد اقتصادی به نشانی به این بانک اطلاع داده است قرارداد به شماره را با شرکت پلیمر آریا ساسول(مضمون له) به شناسه ملی ۱۰۳۲۰۰۵۳۴۹۸ و کد اقتصادی ۸۵۸۵-۵۷۴۱-۴۱۱۱ منعقد نموده است، بدینوسیله این بانک برای اجرای تعهداتی که شرکت به موجب قرارداد اشاره شده به عهده می گیرد، تعهد و تضمین می نماید در صورتی که بنا به تشخیص شرکت پلیمر آریا ساسول به این بانک اطلاع دهد که شرکت از اجرای هر یک از تعهدات ناشی از قرارداد مذکور تخلف ورزیده است، تا میزانریال، به عدد(.....ریال به حروف)، هر مبلغی را بابت این ضمانت نامه به هر عنوان و هر جهتی که شرکت پلیمر آریا ساسول(مضمون له) تشخیص داده و مطالبه نماید، به محض دریافت اولین تقاضای کتبی واصله قبل از انقضای سررسید، بدون اینکه محتاج به اثبات قصور و سقم داشته باشد بلادرنگ در وجه یا حواله کرد مضمون له این ضمانتنامه بپردازد.

این ضمانت نامه تا آخر وقت اداری روز.....(به عدد) برابر با(به حروف) معتبر بوده و بنا به درخواست کتبی مضمون له تا قبل از پایان وقت اداری روز خاتمه اعتبار، حداکثر برای مدتی که درخواست شود قابل تمدید خواهد بود و در صورتیکه بانک نتواند و یا نخواهد مدت ضمانت نامه را تمدید و یا مضمون عنه موجبات تمدید را قبل از انقضای مدت مرقوم فوق نزد بانک فراهم نسازد و بانک را حاضر به تمدید ننماید در این صورت بانک متعهد است بدون اینکه احتیاج به مطالبه مجدد باشد مبلغ مرقوم را در وجه یا حواله کرد شرکت پلیمر آریا ساسول پرداخت کند.

محل امضاء مجاز

بانک

و مهر بانک

شعبه

نشانی بانک:

مبلغ ضمانتنامه پرفراژ گردد

به نام خدا

ضمانت نامه پیش پرداخت

بانک

شعبه:

تاریخ صدور:

شماره ضمانت نامه:

شماره سریال:

شماره سپام:

نظر به اینکه شرکت(ضمانت خواه/مضمون عنه)به شناسه ملیکد اقتصادی به نشانی به این بانک اطلاع داده است قرارداد به شماره را با شرکت پلیمر آریا ساسول(مضمون له) به شناسه ملی ۱۰۳۲۰۰۵۳۴۹۸ و کد اقتصادی ۴۱۱۱-۵۷۴۱-۸۵۸۵ منعقد نموده است و قرار است مبلغریال به عدد(.....ریال به حروف) به عنوان پیش پرداخت در مقابل ضمانت نامه بانکی به شرکت(ضمانت خواه/مضمون عنه)پرداخت شود، این بانک متعهد است در صورتی که شرکت پلیمر آریا ساسول(مضمون له) کتباً به بانک اطلاع دهد که خواستار مبلغ پیش پرداخت داده شده به شرکت(ضمانت خواه/مضمون عنه) است، بدون اینکه نیازی به اثبات صحت و یا سقم و یا اقامه دلیلی از طرف مضمون له این ضمانتنامه باشد بلادرنگ در وجه یا حواله کرد مضمون له این ضمانتنامه بپردازد.

این ضمانت نامه تا آخر وقت اداری روز.....(به عدد) برابر با(به حروف) معتبر بوده و بنا به درخواست کتبی مضمون له تا قبل از پایان وقت اداری روز خاتمه اعتبار، حداکثر برای مدتی که درخواست شود قابل تمدید خواهد بود و در صورتیکه بانک نتواند و یا نخواهد مدت ضمانت نامه را تمدید و یا مضمون عنه موجبات تمدید را قبل از انقضای مدت مرقوم فوق نزد بانک فراهم نسازد و بانک را حاضر به تمدید ننماید در این صورت بانک متعهد است بدون اینکه احتیاج به مطالبه مجدد باشد مبلغ مرقوم را در وجه یا حواله کرد شرکت پلیمر آریا ساسول پرداخت کند.

محل امضاء مجاز

بانک

و مهر بانک

شعبه

نشانی بانک:

به نام خدا

ضمانت نامه شرکت در مناقصه

بانک

شعبه:

تاریخ صدور:

شماره ضمانت نامه:

شماره سریال:

شماره سپام:

نظر به اینکه شرکت (ضمانت خواه/مضمون عنه) به شناسه ملی کد اقتصادی به نشانی به این بانک اطلاع داده است که مایل است در مناقصه به شماره شرکت پلیمر آریا ساسول (مضمون له) به شناسه ملی ۱۰۳۲۰۰۵۳۴۹۸ و کد اقتصادی ۴۱۱۱-۵۷۴۱-۸۵۸۵ شرکت نماید، بدینوسیله این بانک تضمین و تعهد می نماید چنانچه شرکت پلیمر آریا ساسول (مضمون له) کتباً به این بانک اطلاع دهد که پیشنهاد شرکت (ضمانت خواه/مضمون عنه) مورد قبول واقع شده و مشاراًلیه (ضمانت خواه/مضمون عنه) از امضای پیمان مربوط یا تسلیم ضمانت نامه انجام تعهدات پیمان، استنکاف نموده است، تا میزان ریال (به عدد)، ریال (به حروف)، هر مبلغی را که شرکت پلیمر آریا ساسول کتباً قبل از انقضای مدت این ضمانت نامه با ارائه نسخه اصلی آن مطالبه نماید، به محض دریافت اولین تقاضای کتبی واصله از سوی شرکت پلیمر آریا ساسول بدون اینکه احتیاجی به اثبات استنکاف یا اقامه دلیل و یا اقدامی از مجاری قانونی یا قضایی داشته باشد، در وجه یا حواله کرد شرکت پلیمر آریا ساسول بپردازد.

مدت اعتبار این ضمانت نامه است و تا آخر ساعت اداری روز (به عدد) برابر با (به حروف) معتبر می باشد. و بنا به درخواست کتبی شرکت پلیمر آریا ساسول تا قبل از پایان وقت اداری روز خاتمه اعتبار، برای حداکثر دیگر قابل تمدید خواهد بود و در صورتیکه این بانک نتواند و یا نخواهد مدت ضمانت نامه را تمدید کند و یا شرکت (ضمانت خواه/مضمون عنه) موجبات تمدید را قبل از انقضای مدت مرقوم فوق نزد بانک فراهم نسازد و بانک را حاضر به تمدید نماید در این صورت بانک متعهد است بدون اینکه احتیاج به مطالبه مجدد باشد مبلغ مرقوم در این ضمانت نامه را در وجه یا حواله کرد شرکت پلیمر آریا ساسول پرداخت کند.

بانک

محل امضاء مجاز

شعبه

و مهر بانک

نشانی بانک:



تعهد نامه ایمنی

بنام خدا

اینجانب به شماره ملی مدیر عامل شرکت تعهد می‌نمایم که از کلیه موارد ایمنی و زیست محیطی لازم برای انجام تعهدات مندرج در قرارداد حاضر اطلاع و آگاهی کامل داشته و تمام سعی خود را برای اجرای این موارد به کار خواهم بست و تعهد می‌نمایم با رعایت دستورالعمل بخش چهارم این قرارداد و سایر بخشنامه‌های ابلاغی سعی خود را برای اجرای کار با رعایت موازین ایمنی، بهداشتی و زیست محیطی نموده و هرگونه خسارت و حادثه‌ای که ناشی از عدم رعایت موارد ایمنی، بهداشتی و زیست محیطی باشد به عهده و مسئولیت اینجانب می‌باشد و کارفرما را از هر مسئولیتی مبرا می‌دانم.

نام و نام خانوادگی

تاریخ

امضاء

Contract No.
ASPC-

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....
Signature



دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت


بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature




| | | | |
|--|---|---|------------|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | |  | |
| صفحه: ۱ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | | نام سند: |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | | شماره سند: |

دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران

| تصویب کننده | | تایید کننده | | تهیه کننده | |
|-----------------|-------|----------------|-------|----------------|-------|
| امضاء | | امضاء | | امضاء | |
| رئیس مجتمع | سمت | رئیس اداره HSE | سمت | مدیر بخش ایمنی | سمت |
| محمود هاشم زاده | نام | حسین چرخند | نام | علی امجدی | نام |
| ۱۳۹۸/۰۳/۱۵ | تاریخ | ۱۳۹۸/۰۳/۱۵ | تاریخ | ۱۳۹۸/۰۳/۱۵ | تاریخ |


| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|--|---|------------|--|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | | |  |
| صفحه: ۲ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: | |

ثبت اصلاحیه ها

| شرح وضعیت (اصلی / تجدید نظر / تغییر اداری / فسخ) | ویرایش سند | تاریخ اجرا | توضیح |
|--|------------|------------|---|
| اصلی | ۰ | ۱۳۸۸/۱۲/۲۵ | این اولین ویرایش از این سند است |
| بازنگری | ۱ | ۱۳۹۱/۱۰/۰۹ | اضافه کردن بند ۳۳ به الزامات ایمنی و آتش نشانی و بروز رسانی موارد مربوط به دستور کار موارد بهداشتی پیمانکاران |
| بازنگری | ۲ | ۱۳۹۳/۳/۱۳ | بازنگری عمومی |
| بازنگری | ۳ | ۱۳۹۴/۱/۱۰ | بازنگری عمومی |
| بازنگری | ۴ | ۱۳۹۶/۱۱/۳۰ | به روز رسانی مراجع-الزامات سازمان منطقه ویژه در مورد تایید صلاحیت ایمنی پیمانکاران و تایید صلاحیت رئیس ایمنی- الزامات بهداشتی و طب صنعتی |
| بازنگری | ۵ | ۱۳۹۸/۰۳/۱۵ | -بازنگری در الزامات استخدام مسول بهداشت حرفه ای -تغییر در الزامات معاینات شغلی و آزمایشات مربوطه -بازنگری در آزمایشات تخصصی پرسنل حراست ، رانندگان لیفتراک ، پرتوکاران الزام کارت سلامت پرسنل رستوران و آبدارچی |

| | | |
|--|------------------------|---------------|
| <p>در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید.</p> | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |


| | | |
|--|---|---|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | |  |
| صفحه: ۳ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | |
| | | نام سند: |
| | | شماره سند: |

فهرست مندرجات

| صفحه | عنوان |
|------|-------|
|------|-------|

- ۱- هدف ۴
- ۲- دامنه ۴
- ۳- مراجع ۴
- ۴- تعاریف و اختصارات ۵
- ۵- مسئولیت ها ۵
- ۶- روش اجرا ۷
- ۷- نمودار گردش کار ۱۷
- ۸- تاریخ اجرا و بروز رسانی ۱۷
- ۹- ملاحظات محیط زیست، ایمنی و بهداشت شغلی ۱۷
- ۱۰- سوابق ۱۷
- ۱۱- گیرندگان ۱۷
- ۱۲- مستندات و ضمایم ۱۸

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|--|---|------------|---|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | | |  |
| صفحه: ۴ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: | |

۱. هدف

این سند با هدف هدایت و حفظ یکپارچگی در مستندات سیستم ایمنی، بهداشت و محیط زیست تهیه شده است و توسط اداره HSE برای پوشش امور ایمنی بهداشت و محیط زیست در واحدهای عملیاتی شرکت پلیمر آریاساسول تالیف شده است.

کنترل ایمن فرایند (مدیریت پیمانکاران/پروژه) شناسائی شده و استانداردها و الزامات ایمنی که بایستی توسط پیمانکاران اجرا گردد و عملیات ممیزی بمنظور اطمینان از موثر بودن فرایند فوق در این دستورالعمل مشخص گردیده است.

۲. دامنه اجرا:


این دستورالعمل برای کلیه پیمانکاران و واحدهای عملیاتی و فرایندهای مواد شیمیائی خطرناک و برای شرکت های ثالث الزامیست.

۳. مراجع:

- قانون کار ایران
- وزارت بهداشت ایران
- مجموعه الزامات بهداشت کار در صنایع پتروشیمی
- سازمان محیط زیست ایران
- دستورالعمل تایید صلاحیت ایمنی پیمانکاران منطقه ویژه اقتصادی پارس LS-W-01
- استاندارد سیستم مدیریت ایمنی و بهداشت شغلی ISO 45001
- استاندارد سیستم مدیریت محیط زیست ISO 14001
- خط مشی ایمنی بهداشت و محیط زیست MGT-MA-PO-001
- دستورالعمل مسئولیتها و اختیارات HRE-TR-WI-001
- دستورالعمل الزامات لوازم حفاظت فردی HSE-SA-WI-009
- دستورالعمل پروانه کار HSE-SA-WI-015
- دستورالعمل معاینات طب صنعتی HSE-HE-WI-002
- دستورالعمل آموزشهای ایمنی مقدماتی HSE-SA-WI-018

۴. تعاریف:

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | |
|--|---|---|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | |  |
| صفحه: ۵ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: |

HSE-MS

سیستم مدیریت ایمنی، بهداشت و محیط زیست (ISO 45001 – ISO 14001 – ISO 9001)

EMS

سیستم مدیریت محیط زیست

PPE

تجهیزات حفاظت فردی

واحدهای عملیاتی:

در این دستورالعمل منظور از واحدهای عملیاتی، واحدهای

OFFSITE LDPE, MD/HD, C2 CRACKER, LD/HD BAGGING, انبار محصول، انبار مواد شیمیایی و

انبار تجهیزات یدکی می باشد.

آفسایت:

کلیه مناطق که خارج از واحدهای عملیاتی می باشند اطلاق می گردد. مثل جاده ها، انبارها، ساختمانهای اداری، خطوط انتقال مواد

کارگاه:

شامل کارگاه مکانیک و ابزار دقیق و برق می شود.

حداقل الزامات:

یک دسته از الزامات و قوانین مرتبط به عنوان قسمتی از استاندارد که اجرای آن الزامیست.

پروانه انجام کار:

پروانه انجام کار، مجوزی است جهت اجرای کار که باید با الزامات مشخص شده اجرا شود.

۵. مسئولیت ها:

مدیریت شرکت: وظایف مدیران در اسناد IMS تعریف شده است. (HRE-TR-WI-001)


امور قراردادها: موظف است یک نسخه از دستورالعمل فوق را به همراه یک نسخه از خلاصه الزامات به کلیه قراردادهای پیمانکاران الحاق نماید و کلیه صفحات آن می بایست توسط پیمانکار امضاء گردد.

پیمانکاران:

اجرای موفق هر سیستم HSE نیازمند تعهد مدیریت ارشد می باشد و علاوه بر آن مسئولیتهای زیر باید اجرائی شود.

- تعهد مدیریت جهت اجرا و بکارگیری رهبری و هدایت مشهود در محدوده تحت سرپرستی.

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |


| | | | |
|---|--|------------|--|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | | |  ASPC |
| صفحه: ۶ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: | |

- اطمینان از شناسایی فعالیتهای خطرناک در محدوده تحت سرپرستی و تعیین تجهیزات حفاظت فردی مورد نیاز در جهت کاهش پیامدهای حوادث
- اطمینان از آموزش مناسب نیروی کار برای اجرای کار ایمن و ثبت و نگهداری نتایج و دسترسی در زمان مورد نیاز.
- اطمینان از آگاهی نفرات از قوانین ایمنی شرکت پلیمرآریاساسول.
- تهیه و نظارت بر استفاده از تجهیزات حفاظت فردی در محدوده تحت سرپرستی.
- اطمینان از شناسایی کلیه کارهای مخاطره آمیز و تعیین، تهیه و استفاده از تجهیزات حفاظت فردی جهت کاهش پیامدهای حوادث.
- تا زمانیکه استفاده از تجهیزات حفاظت فردی به عنوان آخرین راهکار و حفاظ استفاده می شود، تمامی کارکنان باید جهت استفاده و محدودیتهای تجهیزات حفاظت فردی آموزشهای لازم را آموخته باشند.
- اطمینان از خرید تجهیزات حفاظت فردی تایید شده توسط اداره HSE آریاساسول.
- مدیر مستقیم در نهایت مسئول اجرای سیستم مدیریت HSE می باشد.
- اطمینان از عدم به کارگیری کارگر زیر ۱۸ سال بر اساس قانون حمایت از کودکان کار
- پیمانکار موظف به پیروی و اجرای کلیه قوانین و ابلاغیه های جدید از مراجع ذی صلاح در زمینه مسایل HSE در طول پیمان می باشد .
- اطمینان از بکارگیری و استخدام سرپرست و کارشناسان و بازرسان ایمنی مورد نیاز جهت همکاری با مدیریت در نظارت و اجرای برنامه های ایمنی.

مدیر/ بازرسان HSE پیمانکاران:

- همکاری به مدیریت در :
 - اجرا برنامه های ارتقاء ایمنی
 - انجام بازرسی ها و تهیه گزارش بمنظور بهبود وضعیت ایمنی
 - نظارت بر اجرای دائمی قوانین، دستورالعمها و روشهای اجرایی ایمنی
 - گزارش به اداره HSE آریاساسول در مورد مسائل HSE و حصول اطمینان از انطباق برنامه ایمنی پیمانکاران با استانداردها، دستورالعملها و روش های اجرای شرکت پلیمرآریا ساسول.

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|--|---|------------|---|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | | |  |
| صفحه: ۱۸ از ۷ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: | |

۶. روش اجرا:

قواعد کلی که بایستی جهت شناسایی و انتخاب پیمانکاران در نظر گرفته شود :

- ا. در فرآیند شناسایی، ارزیابی و انتخاب پیمانکاران بایستی مکانیزم ارزیابی بر مبنای کارایی و توانایی در اجرای الزامات HSE انجام شود.
- ب. ضوابط، اصول و مقررات HSE همزمان با تعریف شرح خدمات باید جهت هر یک از موضوعات مورد واگذار به پیمانکار توسط امور HSE شناسایی و تعیین گردد.
- ج. اصول و مقررات و ضوابط HSE می بایست به قرارداد جهت مبادله پیمان ضمیمه باشد.
- د. این اصول مقررات و ضوابط با توجه به موضوع قرارداد بایستی شامل :

دستورکار موارد بهداشتی پیمانکاران

الف) انتخاب مسئول بهداشت حرفه ای

- ا. براساس ماده ۹۳ قانون کار جمهوری اسلامی ایران و الزامات وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی کلیه کارگاه های بالای ۱۰۰ نفر می بایست اقدام به جذب کارشناس بهداشت حرفه ای به صورت تمام وقت نموده و کمیته های حفاظت فنی و بهداشت کار را با حضور مسئول بهداشت حرفه ای تشکیل و و زیر نظر امور HSE آریاساسول فعالیت نماید.
- ب. در مورد شرکت های زیر ۱۰۰ نفر، کارشناس بهداشت حرفه ای می تواند به صورت پاره وقت فعالیت نماید.
- ج. شرایط به کارگیری و فعالیت مسئولین بهداشت حرفه ای شرکتهای پیمانکاری می بایست بر اساس مفاد مندرج در آیین نامه نحوه ارائه خدمات بهداشت حرفه ای توسط دانش آموختگان بهداشت حرفه ای در شرکتهای پیمانکاری مستقر در مجتمع های پتروشیمی (۱-۶۱۸-HSE) باشد.
- تبصره- صرفاً در مورد شرکتهای ارائه دهنده خدمات تهیه و طبخ غذا، می توانند با هماهنگی اداره HSE، به جای کارشناس بهداشت حرفه ای از دانش آموختگان رشته بهداشت محیط یا تغذیه استفاده نمایند.
- د. صلاحیت مسئول بهداشت حرفه ای می بایست مورد تأیید اداره HSE شرکت آریاساسول باشد.
- ه. بکارگیری دانش آموختگان سایر رشته ها ممنوع بوده و پیگرد قانونی در بر دارد.

ب) معاینات شغلی

۱. پیمانکار موظف است مطابق ماده ۹۲ قانون کار، کارگران خود را قبل از اشتغال به کار و به صورت دوره ای بر اساس الزامات مندرج در آیین نامه اجرایی انجام معاینات سلامت شغلی در صنعت پتروشیمی (۲-۶۰۵-HSE) مورد معاینات پزشکی قرار دهد.
۲. معاینات و آزمایشات قبل از استخدام در درجه اول می بایست نکات زیر را مشخص کند:
 - اعتیاد به الکل و مواد مخدر
 - ابتلا به بیماری های روانی
 - ابتلا به بیماری های واگیردار

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |



واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی

| | | |
|---------------|---|------------|
| صفحه: ۸ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: |


○ قدرت انجام کار موردنظر

۳. پیمانکار موظف است کلیه کارکنان خود را حداقل سالی یکبار بر اساس الزامات مندرج در آیین نامه اجرایی انجام معاینات سلامت شغلی در صنعت پتروشیمی (HSE-۶۰۵-۰۲) مورد معاینه پزشکی (معاینات دوره ای) قرار دهد و پس از پایان روند کامل معاینات و پیگیری ارجاعات آن، نتایج آن در پرونده پزشکی آنها درج و پایگانی نماید.
۴. معاینات طب صنعتی پیمانکاران می بایست براساس روش اجرایی معاینات طب صنعتی به شماره HSE-HE-PR-002 برای تمامی نفرات انجام پذیرد. قابل ذکر است برای گروه های خاصی که جهت انجام صحیح وظایف خود نیاز به توان جسمانی و روانی مناسبی دارند به صورت اختصاصی معاینات انجام پذیرد.
۵. پیمانکار موظف است گزارش انجام معاینات شغلی کارکنان را به همراه آمار بیماری های و عوارض ناشی از کار در پایان هر دوره انجام معاینات (حداکثر در پایان هر سال) مطابق آیین نامه اجرایی انجام معاینات شغلی در صنعت پتروشیمی (HSE-۶۰۵-۰۲) به امور HSE شرکت آریاساسول ارائه دهد.
۶. نحوه انجام معاینات و شرایط شرکت های انجام دهنده معاینات می بایست مطابق با آیین نامه استفاده از خدمات مراکز تخصصی طب کار در صنعت پتروشیمی (به شماره HSE-611-02) باشد.
۷. پیمانکار موظف است به محض اطلاع از ابتلاء یکی از کارکنان به امراض واگیردار، مراتب را به اداره HSE شرکت آریاساسول اطلاع دهد.
۸. نحوه انجام معاینات کلیه رانندگان که به هر شکل به حرفه رانندگی اشتغال دارند، بایستی مطابق دستورالعمل نحوه انجام معاینات پزشکی و صدور صلاحیت پزشکی در رانندگان صنعت نفت به شماره (WI-07-01-OM) باشد
۹. نحوه انجام معاینات رانندگان جرثقیل و لیفتراک، بایستی مطابق دستورالعمل نحوه انجام معاینات پزشکی و صدور صلاحیت پزشکی در رانندگان جرثقیل و لیفتراک به شماره (WI-05-02-OM) باشد.
۱۰. نحوه انجام معاینات پرسنل حراست، بایستی مطابق دستورالعمل نحوه انجام معاینات پزشکی و صدور صلاحیت پزشکی در کارکنان حراست به شماره (WI-21-03-OM) باشد.
۱۱. نحوه انجام معاینات پرتوکاران، بایستی مطابق دستورالعمل نحوه انجام معاینات پزشکی و صدور صلاحیت پزشکی در پرتوکاران به شماره (WI-17-01-OM) و فرمهای قید شده در دستورالعمل سازمان انرژی اتمی باشد.
۱۲. مطابق ماده ۲۳ آیین نامه الزامات بهداشتی پیمانکاران در صنعت پتروشیمی؛ هزینه انجام کلیه معاینات و ارجاعات آن و کارت سلامت بر عهده پیمانکار بوده و نبایستی از کارگر اخذ گردد.
۱۳. کلیه پیمانکاران در پایان قرارداد می بایست تمامی پرونده های طب صنعتی پرسنل خود را به صورت تمام و کمال در اختیار اداره HSE کارفرما قراردهند.
۱۴. کلیه نیروهای خدماتی (آبدارچی و رستوران) می بایست علاوه بر انجام معاینات طب صنعتی دارای کارت سلامت (تاییدیه از مرکز بهداشت) به صورت هر شش ماه یکبار را دارا باشند.

ج) تسهیلات بهداشتی

تسهیلات بهداشتی پیمانکار شامل دوش، رختکن، محل غذاخوری، انبار مواد غذایی، توالت، دستشویی و ... می بایست منطبق با آیین نامه تسهیلات بهداشتی در صنعت پتروشیمی (HSE-608-03) (برگرفته از آیین نامه الزامات وزارت بهداشت، درمان و

| | | |
|---|------------------------|---------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|--|------------|--|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | | |  ASPC |
| صفحه: ۹ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: | |

آموزش پزشکی) باشد و آئین نامه مذکور به قراردادهای پیمانکاری تهیه، طبخ و توزیع غذا الحاق شود. ضروریست کلیه کارگران خدماتی (رستوران، آبدارخانه و کمپاس) دوره های ویژه بهداشت عمومی (بهداشت اصناف) را به ترتیبی که معاونت سلامت وزارت بهداشت تعیین واعلام می نماید، گذرانده و گواهینامه معتبر آن را دریافت نموده و مستندات آن به اداره HSE ارسال گردد.

د) اماکن تهیه، طبخ و توزیع مواد غذایی

۱- شرایط بهداشتی اماکن تهیه، طبخ و توزیع مواد غذایی می بایست منطبق با مفاد آئین نامه "بهداشت اماکن تهیه، طبخ و توزیع مواد غذایی در صنعت پتروشیمی (HSE-604-04) باشد.

۲- پرداخت صورتحساب پیمانکاران تهیه، طبخ و توزیع مواد غذایی می بایست منوط به تأیید اداره HSE شرکت آریاساسول باشد

۳- کارشناس بهداشت HSE می بایست به طور مرتب از اماکن تهیه، طبخ و توزیع مواد غذایی بازدید نموده و در صورت عدم رعایت اصول بهداشتی در مرحله اول اخطار کتبی و در مراحل بعدی نسبت به جریمه پیمانکار غذا و در صورت لزوم لغو قرارداد پیمانکار غذا اقدام نمایند. (این بند مطابق راهنمای ارزیابی نظارت و کنترل عملکرد پیمانکاران تهیه و طبخ و توزیع غذا به شماره 03-210 HSE قابل اجراء خواهد بود).

۴- پیمانکار موظف است قبل از عقد قرارداد با آشپزخانه های مجاز مورد تایید مرکز بهداشت منطقه (پیمانکار تامین غذا)، محل ساختمان آشپزخانه توسط واحد بهداشت کارفرما بازدید شده و در صورت تایید، پیمانکار مجاز خواهد بود تا نسبت به عقد قرارداد با آشپزخانه مورد نظر اقدام نماید.

ه) بهداشت آب آشامیدنی

شرایط بهداشتی آب آشامیدنی می بایست منطبق با آیین نامه بهداشت آب در صنعت پتروشیمی (HSE-606-04) باشد.

و) بهداشت اقامتگاه های کارکنان و سایر اماکن عمومی

شرایط بهداشتی اماکن عمومی از جمله کمپ ها و اقامتگاه های کارکنان می بایست مطابق مفاد مندرج در آیین نامه بهداشت اماکن عمومی در صنعت پتروشیمی به شماره HSE-609-04 باشد.

-پیمانکار موظف است قبل از عقد قرارداد برای تامین محل اسکان پرسنل، محل ساختمان خوابگاه توسط واحد بهداشت کارفرما بازدید شده و در صورت تایید، پیمانکار مجاز خواهد بود تا نسبت به تامین خوابگاه و عقد قرارداد اقدام نماید.

-پیمانکارموظف است نسبت به سم پاشی و طعمه گذاری اماکن مسکونی و اداری مطابق آیین نامه مبارزه با حشرات و جوندگان موذی در صنعت پتروشیمی به شماره HSE-603-02 به صورت روتین اقدام نماید.


-تعداد کمپاس ها در هر خوابگاه می بایست متناسب با تعداد نیروها و حجم فعالیتهای محوله باشد.

-کلیه کمپاس ها بایستی دارای کارت سلامت بهداشت بوده و به صورت سالیانه تمدید گردد.

موارد ایمنی و آتش نشانی پیمانکاران

۱- پیمانکار موظف است قبل از شروع به کار اقدام به معرفی یک نفر به عنوان مسئول HSE (کارشناس HSE) نماید. صلاحیت

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|--|------------|--|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱۰ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: | |

مسئول HSE معرفی شده می بایست توسط اداره HSE تأیید گردد.

۲- پیمانکار موظف است قبل از شروع به کار به ازاء هر ۵۰ نفر کارکنان ، کتبا نسبت به معرفی یک نفر بعنوان کارشناس ایمنی که دارای تجربه و دانش فنی در خصوص ایمنی بوده اقدام نماید. صلاحیت کارشناس ایمنی معرفی شده می بایست توسط اداره HSE تأیید گردد.

۳- تایید صلاحیت و بکارگیری رییس ایمنی در کارگاه

براساس دستورالعمل تایید صلاحیت ایمنی پیمانکاران منطقه ویژه اقتصادی پارس به شماره LS-W-01 ، پیمانکار موظف است جهت اخذ تایید صلاحیت مسئول ایمنی از کمیته تشخیص صلاحیت ایمنی پیمانکاران منطقه ویژه اقدام لازم را انجام نماید و گواهی تایید صلاحیت مذکور را قبل از شروع به قرارداد به شرکت پلیمر آریاساسول ارائه نماید.

۴- تایید صلاحیت ایمنی پیمانکاران

براساس دستورالعمل تایید صلاحیت ایمنی پیمانکاران منطقه ویژه اقتصادی پارس به شماره LS-W-01 ، پیمانکار موظف است جهت اخذ تایید صلاحیت ایمنی شرکت پیمانکاری از کمیته تشخیص صلاحیت ایمنی پیمانکاران منطقه ویژه اقدام لازم را انجام نماید و گواهی تایید صلاحیت مذکور را قبل از شروع به قرارداد به شرکت پلیمر آریاساسول ارائه نماید.

۵- پیمانکار موظف است جهت انجام کار در زمان تجهیز کارگاه، نسبت به برآورد و تهیه وسایل ایمنی و آتش نشانی مورد نیاز براساس نوع کار و تعداد کارکنان اقدام نماید.

۶- پیمانکار موظف است جهت انجام کار از افراد با صلاحیت، با دانش و تجربه کافی و آموزش دیده استفاده نماید.

۷- در صورتی که کارکنان پیمانکار نسبت به خطرات کار مورد نظر آشنا نبوده و نیاز به آموزش داشته باشند، امور HSE موظف است از ادامه کار جلوگیری کرده و با همکاری اداره آموزش و مسئول ایمنی پیمانکار، کلاس های آموزش لازم را جهت کارکنان پیمانکار اجرا نموده و هزینه آن را به حساب پیمانکار منظور نماید.

۸- مسئول ایمنی و کلیه کارکنان ایمنی پیمانکار زیر نظر اداره HSE آریاساسول کار می کند و موظف است گزارشات را به امور HSE آریاساسول ارائه نماید.

۹- کلیه کارکنان پیمانکار موظفند مقررات ایمنی حاکم در مجتمع آریاساسول که از سوی امور HSE شرکت ارائه شده را رعایت نمایند.

۱۰- نوع وسایل حفاظت فردی مورد نیاز پیمانکار توسط امور HSE تعیین می گردد.(HSE-SA-WI-009)

۱۱- وسایل حفاظت فردی که پیمانکار تهیه می نماید باید از نوع مرغوب، مقاوم و متناسب با نوع کار بوده و قبل از خرید انبوه می بایست نمونه ای از آن به تأیید امور HSE رسیده باشد.


۱۲- چنانچه بنا به دلایل مختلف، پیمانکار جهت انجام کار از پیمانکار فرعی استفاده نماید، تمام موارد مطرح شده در این سند مشمول پیمانکاران فرعی نیز خواهد بود. ضمن اینکه در نهایت پیمانکار اصلی پاسخگوی موارد نقص خواهد بود.

۱۳- در صورت عدم تأمین لوازم استحفاظ فردی مناسب توسط شرکت پیمانکاری، امور HSE موظف است جهت تأمین ایمنی و جلوگیری از خطرات موجود، لوازم مناسب را در اختیار پرسنل پیمانکار قرار داده و با احتساب ۳۰٪ هزینه بالاسری به حساب پیمانکار شارژ نماید.

۱۴- پیمانکار موظف است در زمان حمل و نقل تجهیزات و وسایل ، مجموعه مقررات ایمنی ارائه شده از سوی HSE آریاساسول را رعایت نموده و در تمامی مراحل هماهنگی های لازم را با امور HSE مجتمع بعمل آورد.


۱۵- در صورتیکه پیمانکار در حین انجام کار از عملیات پرتونگاری/رادیوگرافی استفاده نماید، لازم است پیش بینی کامل تجهیزات و لوازم مورد نیاز به عمل آمده و از تمامی مجموعه مقررات کشوری و شرکت ملی صنایع پتروشیمی پیروی گردد.

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|--|------------|--|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱۱ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: | |

- ۱۶- پیمانکار موظف است در زمان تجهیز کارگاه، انبار و یا فضاهای کار، تمامی موارد ایمنی را رعایت نموده و در صورت نیاز از امور HSE آریاساسول جهت ایجاد محیطی ایمن کمک بگیرد.
- ۱۷- پیمانکار موظف است قبل از شروع به کار، لیست نفرات خود را به امور HSE آریاساسول ارائه نماید.
- ۱۸- کلیه وسایل و تجهیزات مورد استفاده پیمانکار می بایست استاندارد بوده و از سلامت کامل برخوردار باشند. این وسایل قبل از ورود به مجتمع می بایست از نظر سلامت و ایمن بودن مورد تأیید امور HSE قرار گیرد.
- ۱۹- از ورود وسایل و تجهیزاتی که دارای نقص فنی بوده و می تواند ایمنی کارکنان را به خطر اندازد جلوگیری خواهد شد.
- ۲۰- انبار PPE و انبار تجهیزات شرکت های پیمانکاری به صورت ماهیانه توسط بخش ایمنی اداره HSE بازدید خواهد شد و موارد نایمن جهت رفع در تاریخ مقرر به اطلاع پیمانکار مربوطه خواهد رسید و در صورت عدم رفع شرایط نایمن در تاریخ تعیین شده اقدامات قانونی مقتضی با هماهنگی ناظر مربوطه در این خصوص اعمال خواهد شد.
- ۲۱- انجام هرگونه کاری توسط کارکنان پیمانکار اعم از کار سرد، گرم، حفاری و کار در ارتفاع و ورود به فضاهای بسته، می بایست با هماهنگی مسئولین ذیربط بوده و پس از کسب مجوزهای لازم مطابق با دستورالعمل های جاری شرکت که از سوی امور HSE ارائه می گردد انجام شود. (مجوز انجام کار HSE-SA-WI-015)
- ۲۲- پیمانکار موظف است پس از انجام کار، نسبت به پاکسازی و بهسازی محیط کار و بازگرداندن آن به حالت اولیه اقدام کند.
- ۲۳- چنانچه از ادامه فعالیت پیمانکار بدلیل عدم رعایت موارد ایمنی جلوگیری به عمل آید، تا زمان رفع نقص و نارسایی و صدور مجوز مجدد از سوی امور HSE، پیمانکار حق هیچگونه فعالیتی را نخواهد داشت.
- ۲۴- پیمانکارانیکه برای انجام فعالیت خود نیاز به وسایط نقلیه دارند، موظفند قبل از شروع به کار نسبت به معرفی راننده و خودرو اقدام و مجوزهای لازم را کسب نمایند.
- ۲۵- کلیه وسایط نقلیه، بایستی سالم و بدون نقص فنی بوده و از نظر ظاهری نیز دارای شرایط مناسب باشند. در غیر اینصورت از ورود آنها جلوگیری خواهد شد.
- ۲۶- کلیه رانندگان وسایط نقلیه داخل مجتمع موظفند از قوانین ترافیکی داخل مجتمع پیروی نموده و قبل از شروع به رانندگی اقدام به اخذ گواهینامه رانندگی داخلی از اداره HSE نمایند.
- ۲۷- در صورتیکه بواسطه عدم رعایت مقررات توسط کارکنان پیمانکار، حادثه ای با خسارت جانی و مالی رخ دهد در خصوص خسارات جانی، پیمانکار پاسخگوی مراجع قانونی بوده و کلیه خسارات مالی ناشی از حادثه نیز به حساب پیمانکار منظور خواهد شد.
- ۲۸- پیمانکار موظف است از قوانین، خط مشی ها، دستورالعمل ها و استانداردهای شرکت به طور کامل پیروی نماید.
- ۲۹- پیمانکار موظف است به نحوی برنامه ریزی نماید که کلیه کارکنان تحت سرپرستی او از وسایل استحضاطی تحویلی استفاده نمایند.
- ۳۰- در صورتیکه فرد یا افرادی از کارکنان پیمانکار از مقررات ایمنی تبعیت ننموده و ایمنی خود و دیگران را به خطر اندازد با نظر امور HSE، پیمانکار موظف است نسبت به اخراج ایشان اقدام نمایند. در غیر اینصورت امور HSE رأساً به این امر اقدام خواهد نمود.
- ۳۱- پیمانکار موظف است قبل از استفاده از ماشین آلات و تجهیزات سنگین، گواهینامه تست سلامت فنی آنها را به امور HSE ارائه نماید.
- ۳۲- پیمانکار موظف خواهد بود کلیه کارکنان و کارگران خود را در مقابل حوادث ناشی از کار بیمه نماید.
- ۳۳- پیمانکار موظف است بروز هرگونه حوادث و رویدادها و رخدادها را حداکثر ۱۲ ساعت بعد حادثه به امور HSE گزارش نماید.

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |


| | | | |
|---|--|------------|--|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱۲ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: | |

- ۳۴- در صورت اهمال پیمانکار در اجرای هر یک از بندهای فوق الذکر، آریاساسول مختار است مطابق با قوانین انضباطی HSE اقدام به برخورد با پیمانکار نماید.
- ۳۵- پیمانکار موظف به هماهنگی جهت انجام ممیزی ISO 45001 و اخذ گواهی نامه مربوطه در حوزه کاری تعریف شده در آریاساسول می باشد.
- ۳۶- پیمانکار موظف است با توجه به پتانسیل خطرات موجود در منطقه و همچنین وجود گازهای خطرناک با توجه به ماهیت تولیدی پتروشیمی های مجاور ، جهت پاسخگویی مناسب در شرایط اضطراری و حفظ جان نفرات اقدام به تهیه و توزیع ماسک تمام صورت با فیلتر مناسب پس از تایید اداره HSE کارفرما نماید.
- ۳۷- پیمانکار موظف است در تمامی مراحل از جمله شرکت در مناقصه ، تجهیز کارگاه ، فعالیت ، برچیده شدن کارگاه از دستورالعمل CMA-HSE-WI-003 پیروی نماید.

الزامات آتش نشانی:

- ۱- هر یک از کارکنان پیمانکار می بایست دوره های آموزشی زیر را مطابق با برنامه زمانبندی تعیین شده از سوی آریاساسول طی نمایند :
- آموزش مقدماتی آشنائی با قوانین ایمنی و حراستی (Site Induction) HSE-SA-WI-018
 - آموزش عکس العمل در زمان شرایط اضطراری مطابق با دستور العمل مجتمع
 - آموزش مقدماتی واحد های عملیاتی (در صورت نیاز ورود به واحد عملیاتی)
 - آموزش شناسائی مخاطرات (HAZID)
 - آموزشی عمومی آتش نشانی و آموزش اطفاء حریق با خاموش کننده به صورت عملی
- ۲- شرکت پیمانکاری موظف به تهیه کپسول های آتش نشانی مناسب جهت دفاتر اداری و فعالیت های روز مره خود در مجتمع می باشد و مسئولیت شارژ مجدد و بازدید های دوره ای آن نیز بر عهده پیمانکار است. در صورتی که آریاساسول اقدام به شارژ مجدد کپسول های اطفاء حریق نماید ، هزینه آن با احتساب ۳۰٪ بالاسری به حساب پیمانکار منظور می گردد و شرکت پیمانکاری می بایست قبل از شارژ مجدد کپسول ها توسط اداره HSE آریاساسول ، اسناد مربوط به تست های دوره ای بدنه سیلندرها را به آریاساسول ارائه نماید.
- ۳- کلیه پرسنل HSE پیمانکار می بایست توانایی لازم را جهت پوشش فعالیت های با خطر و ریسک بالا (استند بای) پس از طی دوره های آموزشی تخصصی که توسط آریاساسول ارائه می شود را داشته باشند.
- ۴- استفاده از شبکه آب آتش نشانی برای کار های روزمره ممنوع بوده و در صورت مشاهده برابر مقررات داخلی مجتمع با شرکت پیمانکاری برخورد خواهد شد.
- ۵- در صورتی که شرکت پیمانکاری در حین انجام فعالیت خود در مجتمع به هریک از تجهیزات و سیستم های آتش نشانی صدمه ای وارد کند ، می بایست نسبت به تعمیر و یا جبران خسارت اقدام نماید .

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|--|------------|--|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱۳ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: | |

موارد زیست محیطی پیمانکاران:

شرکت ملی صنایع پتروشیمی و شرکت های تابعه از جمله شرکت پلیمر آریاساسول مطابق با خط مشی زیست محیطی خود، اهمیت فوق العاده ای به پاسخگویی و پایبندی به تعهدات زیست محیطی در فعالیت های خود قائل است. لذا همه پیمانکاران فعال در سایت نیز باید الزامات این سیستم مدیریت محیط زیست (EMS) که موارد مرتبط آن، به صورت خلاصه در این دستورالعمل اشاره شده است هماهنگ شوند.

الف) تطابق با الزامات زیست محیطی سایت و قوانین ملی و محلی

پیمانکاران باید کلیه الزامات زیست محیطی قانونی و سایت را رعایت کنند. عمده ترین قوانین، دستورالعمل ها و آیین نامه های زیست محیطی مورد استفاده در شرکت ملی صنایع پتروشیمی و شرکت های تابعه عبارتست از:

۱- مجموعه قوانین و مقررات حفاظت محیط زیست ایران (۲ جلد)، دفتر حقوقی و امور مجلس سازمان حفاظت محیط زیست، اسفند ماه ۱۳۸۳

۲- بخشنامه تهیه گزارشات نظارت و بازرسی از روند رعایت ملاحظات زیست محیطی در پروژه یا طرح های در دست احداث، موضوع بخشنامه شماره ۱/۲-۴۴۰ مورخ ۱۳۸۳/۰۸/۲۱ معاون محیط زیست انسانی سازمان حفاظت محیط زیست


۳- دستورالعمل ها و آیین نامه های زیست محیطی شرکت ملی صنایع پتروشیمی و شرکت های تابعه بدیهی است پیمانکار قبل از آغاز کار باید اطمینان حاصل نماید که فعالیتهایش مطابق با الزامات و قوانین زیست محیطی است. مسئولیت هرگونه تخلف از قوانین زیست محیطی کشور و پرداخت جرائم قانونی احتمالی در این خصوص، برعهده پیمانکار بوده و تحت هیچ شرایطی شرکت ملی صنایع پتروشیمی و واحدهای تابعه مسئولیتی در این خصوص نخواهند داشت.

ب) مدیریت زائدات

پیمانکار باید حداکثر تلاش خود را برای کاهش تولید زائدات ناشی از ساخت و ساز و فعالیت های خدماتی، تعمیراتی و بهره برداری صرف نماید. مجتمع های تولیدی به منظور اطمینان از مدیریت مناسب فعالیت های جمع آوری، دفع و بازیافت زائدات، دارای سیستم مدیریت زائدات هستند. لذا در مجتمع های تولیدی، پیمانکار باید خود را با این سیستم هماهنگ نماید. در طرح های جدیدالاحداث که هنوز دارای سیستم مدیریت زائدات نیستند، رعایت الزامات قانونی و دستورالعمل های موردی شرکت ملی صنایع پتروشیمی و آریاساسول در این خصوص ضروری است. پیمانکارانی که با زائدات با حجم زیاد سر و کار دارند، به منظور اطمینان از به کارگیری روش های دفع مناسب، باید کاملاً با واحد محیط زیست اداره HSE آریاساسول هماهنگ بوده و برنامه خود را به تصویب این واحد برسانند. پیمانکار باید در مدیریت زائدات خود به کاهش زائدات و بازیافت آن، ضبط و ربط، مدیریت بشکه ها و ظروف خالی، هیدروکربن های زائد و مواد زائد خطرناک توجه ویژه ای مبذول دارد. برخی از عمده ترین دستورالعمل ها و آیین نامه های زیست محیطی در این ارتباط به شرح ذیل است:

- قانون مدیریت پسماندها، مصوب ۱۳۸۳/۰۲/۲۰ مجلس شورای اسلامی
- دستورالعمل شناسایی، بازیافت و دفع پسماندهای ویژه در مجتمع های صنایع پتروشیمی
- دستورالعمل مدیریت زائدات
- دستورالعمل مدیریت زائدات خطرناک

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|--|------------|--|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱۴ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: | |

- دستورالعمل کاهش زائدات
- دستورالعمل مدیریت زائدات عادی اداره و مجتمع
- دستورالعمل مدیریت زائدات ناشی از شستشوی اتصالات ابزار (Tool Joint Cleaning)
- دستورالعمل مدیریت روغن های مستعمل و فیلترهای روغن
- دستورالعمل مدیریت باطری های مستعمل
- دستورالعمل مدیریت تراشه ها، براده ها و خرده ریزه های فلزی
- دستورالعمل مدیریت ظروف خالی


ج) مدیریت هیدروکربن ها و مواد شیمیایی

- ۱- پیمانکار باید برای حمل و نقل، نگهداری و استفاده از هیدروکربن ها و مواد شیمیایی، موارد بهداشتی، ایمنی و زیست محیطی لازم را رعایت نماید.
- ۲- پیمانکار باید با مدیریت مناسب مواد شیمیایی و هیدروکربن ها مانع از آلودگی خاک، آبهای سطحی و آبهای زیرزمینی شود.
- ۳- مجتمع ها و شرکت های تابعه شرکت ملی صنایع پتروشیمی برای کنترل و پاکسازی ریزش مواد، دارای یک طرح عکس العمل در شرایط اضطراری می باشند که پیمانکار باید به وظایف خود در این طرح آگاه بوده و طبق آن عمل نماید.
- ۴- پیمانکار باید برای انتخاب محل و روش پاکسازی و دفع مناسب خاک و آب آلوده، از امور HSE سایت آریاساسول کسب تکلیف نماید.
- ۵- وظیفه جمع آوری، پاکسازی و دفع مواد آلوده و جایگزینی منطقه آلوده شده با خاک و مواد تمیز و هزینه های مربوط به علاوه جریمه های قانونی احتمالی بر عهده پیمانکار خواهد بود.
- ۶- برخی از عمده ترین دستورالعمل ها و آیین نامه های زیست محیطی در این ارتباط به شرح ذیل است:
 - * آیین نامه اجرایی حمل و نقل جاده ای مواد خطرناک (مصوبه شماره ۴۴۸۷۰/ت/۲۹۰۲۹ ه مورخ ۸۰/۱۲/۲۷ هیات وزیران)
 - * دستورالعمل شناسایی، بازیافت و رفع پسماندهای ویژه در مجتمع های صنایع پتروشیمی
 - * دستورالعمل مدیریت هیدروکربن ها و مواد شیمیایی در مجتمع های پتروشیمی
 - * دستورالعمل مدیریت زائدات ناشی از شستشوی اتصالات ابزار (Tool Joint Cleaning)
 - * دستورالعمل مدیریت زائدات ناشی از شستشوی تجهیزات
 - * دستورالعمل مدیریت روغن های مستعمل و فیلترهای روغن

د) مدیریت زمین

- ۱- با توجه به گستردگی سایت های صنایع پتروشیمی در کشور و بزرگی این سایت ها، احتمال وجود یا برخورد با آثار تاریخی، روستا(ها)ی کوچک و مناطق حفاظت شده یا مناطق دارای گونه های گیاهی و جانوری نادر در محدوده سایت صنعت وجود دارد. در اینگونه موارد پیمانکاران حق آسیب رساندن به این آثار و اماکن را نداشته و باید مطابق با الزامات و آئین نامه های مربوطه عمل کنند.

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|--|------------|--|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱۵ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: | |

۲- پیمانکار نباید در محدوده فعالیت خود به حیوانات اهلی آسیب برساند. گزارش کردن هرگونه آسیب و جرح به حیوانات اهلی یا کشته شدن آنها بر اثر تصادفات جاده ای، به بخش محیط زیست آریاساسول از مسئولیت ها و تعهدات پیمانکار است. بدیهی است راننده در مقابل قوانین ملی و محلی ذیربط مسئول خواهد بود.

۳- برخی از عمده ترین دستورالعمل ها و آئین نامه های زیست محیطی در این ارتباط به شرح ذیل است:

* قانون حفاظت و بهسازی محیط زیست (مصوب ۱۳۵۳/۰۳/۲۸ و اصلاحیه ۱۳۷۱/۰۸/۲۴)

* قانون شکار و صید (مصوب ۱۳۴۶/۰۳/۱۶ با اصلاحیات ۱۳۵۳/۱۰/۳۰ و ۱۳۷۵/۰۹/۲۵)

* قانون حفظ نباتات (مصوب ۱۳۴۶/۰۲/۱۲)

* آیین نامه اجرایی قانون حفاظت و بهسازی محیط زیست (مصوبه شماره ۸۱۸۰۴ مورخ ۱۳۵۴/۱۲/۰۴ هیات وزیران با اصلاحات بعدی)

* دستورالعمل مدیریت زمین در مجتمع های پتروشیمی

هـ) مدیریت آب

۱- فعالیت پیمانکار نباید باعث آلودگی آبهای سطحی زیرزمینی منطقه شود، پیمانکار باید حداکثر تلاش خود را جهت حفظ و پیشگیری از آلودگی آن اعمال نماید.

۲- پیمانکار باید در طرح مدیریت HSE خود، برای جمع آوری و دفع فاضلاب های بهداشتی کارکنان و پساب های صنعتی ناشی از فعالیت خود برنامه داشته و آن را اجرا نماید.

۳- پیمانکار باید مواد مصرفی و سایت تحت فعالیت خود را بگونه ای نگهداری کند که در مواقع بارندگی باعث آلودگی رواناب ناشی از بارندگی نشود.

۴- تخلیه هر نوع ماده یا زائدات در شبکه جمع آوری فاضلاب متعلق به آریاساسول ممنوع است، مگر آنکه قبلاً مجوز لازم از اداره HSE آریاساسول اخذ شده باشد.

۵- تخلیه هر نوع ماده یا زائدات در شبکه جمع آوری آب باران ممنوع بوده و پیمانکار متخلف باید مسیر را پاکسازی کرده و با صلاحدید اداره HSE آریاساسول، پیمانکار جریمه خواهد شد.

۶- برخی از عمده ترین دستورالعمل ها و آیین نامه های زیست محیطی در این ارتباط به شرح ذیل است:

* آیین نامه جلوگیری از آلودگی آب (مصوبه شماره ۱۸۲۴۱/ت/۷۱ هـ مورخ ۱۳۷۳/۰۳/۱۶ هیات وزیران)

* دستورالعمل پیشگیری از آلودگی آب در مجتمع های پتروشیمی


و) مدیریت کیفیت هوا

۱- کنترل و مدیریت هرگونه آلاینده هوا در محدوده فعالیت پیمانکار بر عهده پیمانکار است.

۲- کنترل ذرات و گرد و غبار ناشی از فعالیت پیمانکار بر عهده وی می باشد. در مکان هایی که به علت خاکی بودن محیط کار، پتانسیل ایجاد گرد و غبار وجود دارد باید برنامه آب پاشی مرتب با هماهنگی کامل اداره HSE آریاساسول صورت گیرد.

۳- برای مکان هایی که همزمان چند پیمانکار مشغول به فعالیت هستند و پتانسیل آلودگی هوا با گرد و غبار وجود دارد، آریاساسول

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|--|------------|--|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱۶ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: | |

برنامه آب پاشی سایت را مدیریت نموده و هزینه ها را بین پیمانکاران سرشکن خواهد کرد.

۴- استفاده از مواد مخرب لایه ازن همچون تری کلرو اتان یا مواد اطفاء حریق BCF (برمور فلورو کربن ها) در سایت ممنوع است.

۵- برخی از عمده ترین دستورالعمل ها و آیین نامه های زیست محیطی در این ارتباط به شرح ذیل است:

* قانون نحوه جلوگیری از آلودگی هوا (مصوب ۱۳۷۴/۰۲/۰۳)

* آیین نامه اجرای قانون نحوه جلوگیری از آلودگی هوا (مصوبه شماره ۲۷۲۴۸/ت/۲۲۵۵۵ هـ مورخ ۷۹/۰۶/۲۸ هیات وزیران)

* دستورالعمل مدیریت کیفیت هوا در مجتمع های صنایع پتروشویی

موارد آموزشی پیمانکاران

۱- کلیه پرسنل پیمانکار قبل از ورود به مجتمع و یا سایت اجرای پروژه می بایست توسط اداره آموزش شرکت زیر نظر امور HSE تحت آموزش ایمنی داخل مجتمع قرار گیرند.

۲- هزینه آموزشی مندرج در بند یک به عهده شرکت بوده و هیچگونه هزینه ای در این خصوص به پیمانکاری وارد نخواهد بود.

۳- کلیه پرسنل می بایست از نظر فعالیت واگذار شده توسط امور HSE تعیین صلاحیت گردند.

۴- کلیه کارگران حرفه ای و تخصصی می بایست قبلاً دوره های تخصصی فعالیت واگذار شده از سوی پیمانکار را طی نموده و از مراجع ذیصلاح گواهینامه مربوطه را اخذ نموده باشند در غیر اینصورت رد صلاحیت شده و از ورود به مجتمع و یا سایت اجرای پروژه جلوگیری به عمل خواهد آمد. نظیر جوشکاری - داربست بندی راننده جرثقیل - لیفتراک - برق کار و ...

۵- کلیه کارکنان و کارگران پس از تعیین صلاحیت و آموزشهای لازم از سوی امور HSE به حراست جهت صدور کارت ورود و تردد معرفی خواهند شد.

۶- کارکنان و کارگران هر پیمانکار فقط مجاز به فعالیت در محدوده کاری خود بوده و تردد در بخش های دیگر سایت و یا مجتمع ممنوع بوده و امور HSE بر آن نظارت خواهد داشت. کلیه مسئولیت های بعدی عدول از این موضوع به عهده پیمانکار می باشد.

۲- نظارت بر عملکرد پیمانکاران

۲-۱- پیمانکاران می بایست نسبت به تدوین HSE-PLAN و اخذ مصوبه از امور HSE قبل از شروع به فعالیت اقدام نماید.

۲-۲- در صورتیکه موضوع پیمان به دلیل سادگی و جزئی بودن به تشخیص امور HSE شرکت نیاز به ارائه HSE-PLAN مستقل از پیمانکاران نداشته باشد در این صورت شرکت می تواند به الزامات درخواست شده از سوی امور HSE مطابق بند ۱-۳ این راهنما اکتفا نموده و به عنوان HSE-PLAN پیمانکار تلقی نماید.

۲-۳- ساختار HSE PLAN حداقل باید شامل موارد ذیل باشد.


۲-۳-۱- ساختار سازمانی پروژه و جایگاه نماینده / نمایندگان HSE در این ساختار باید روشن و تعامل آن با سایر بخش ها و مسئولیت ها و اختیارات هر یک تعریف گردد.

۲-۳-۲- مکانیزم تعیین صلاحیت و اطمینان از آگاهی و سلامتی کارکنان

۲-۳-۳- مکانیزم مدیریت ابزار و تجهیزات

۲-۳-۴- حصول اطمینان از رعایت استانداردها و قوانین و مقررات الزام شده از سوی مراکز ملی و آریاساسول

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|--|------------|--|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱۷ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | نام سند: | |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | شماره سند: | |

۵-۳-۲- مکانیزم بازرسی و نظارت گروه های HSE در اجرای پروژه ها

۶-۳-۲- مکانیزم گزارش دهی در خصوص اثربخشی سیستم HSE

۷-۳-۲- مکانیزم بررسی و تعیین اقدامات اصلاحی در خصوص رویدادها و حوادث

۸-۳-۲- مدیریت پیمانکاری فرعی

۹-۳-۲- مدیریت تجهیزات استحقاقی

۲-۴- کلیه تجهیزات و ابزارآلات مطابق سیستم مدیریت ابزار و تجهیزات شرکت که مطابق راهنمای شماره ۰۱-۱۰۶-HSE تهیه شده باید تحت کنترل قرار گیرد.

۳- ضمانت اجرای الزامات

۱-۳- امور HSE ناظر بر اجرای دقیق HSE-Plan پیمانکاران بوده و کلیه صفحات HSE-Plan باید پس از امضاء پیمانکار پیوست قرارداد گردد.

۲-۳- صورت وضعیت کلیه پیمانکاران باید به تأیید اداره HSE نیز برسد و اداره HSE مجاز خواهد بود تا سقف ۱۰٪ از هر صورت وضعیت و یا کارکرد پیمانکاران با ارائه گزارش تخلف به دستگاه نظارت و امور حقوقی و پیمان ها و حسابرسی شرکت اعمال جریمه نماید.

۳-۳- جرائم کسر شده غیرقابل برگشت می باشد.

۴-۳- امور HSE مجاز است در مواردی که پیمانکار موظف به تأمین تجهیزات فردی و گروهی برای موارد ایمنی و یا تحقق الزاماتی از HSE-Plan گردیده و در موعد مقرر اقدام نکرده است راساً اقدام و با احتساب هزینه های بالاسری از کارکرد پیمانکار کسر نمایند.

۵-۳- امور HSE مجاز است در صورت مشاهده تعدد و تکرار تخلف و بی توجهی پیمانکار درخواست فسخ پیمان نماید؛ در چنین شرایطی فقط با مصوبه مجدد هیات مدیره امکان فعالیت مجدد پیمانکار میسر خواهد بود.

۷. نمودار گردش کار


کاربرد ندارد.

۸. تاریخ اجرا و بروز رسانی

این دستورالعمل از تاریخ تصویب، معتبر و قابل اجرا می باشد. در صورت نیاز و حداکثر در فواصل سالانه مورد بازبینی و تجدید نظر قرار می گیرد. مدیر اداره HSE مسئول به روز رسانی این دستورالعمل می باشد.

۹. ملاحظات محیط زیست، ایمنی و بهداشت شغلی

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|--|---|---|------------|
| واحد بهداشت، ایمنی و محیط زیست / ایمنی | |  | |
| صفحه: ۱۸ از ۱۸ | دستورالعمل الزامات قانونی برقراری سیستم مدیریت بهداشت، ایمنی و محیط زیست پیمانکاران | | نام سند: |
| ویرایش: ۵ | HSE-SA-WI-005 | | شماره سند: |

کاربرد ندارد.

۱۰. سوابق

کاربرد ندارد.


۱۱. گیرندگان

- کلیه واحدها / بخش های شرکت پلیمر آریاساسول.
- پیمانکاران و شرکت های ثالث الزامیست.

۱۲. مستندات و ضامم

کاربرد ندارد.


| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزء اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com/ رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|--------------------------------------|------------------------|------------|--|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

دستورالعمل داربست بندی

| Governance بخش / واحد | | تأیید کننده | | تهیه کننده | |
|--------------------------|-------|-------------------------------------|--------------------------------|----------------------------|-------|
| <u>امضاء</u> | | <u>امضاء</u> | | <u>امضاء</u> | |
| رئیس برنامه ریزی تعمیرات | سمت | مدیر کارگاه مرکزی | سمت | رئیس واحد خدمات و پشتیبانی | سمت |
| وحید حکمت شعار | نام | محمد حامدی نسب | نام | موسی حیدری | نام |
| ۱۳۹۹/۰۸/۲۰ | تاریخ | ۱۳۹۹/۰۸/۲۰ | تاریخ | ۱۳۹۹/۰۸/۱۹ | تاریخ |
| تصویب کننده | | | سیستم‌ها و برنامه ریزی راهبردی | | |
| <u>امضاء</u> | | | <u>امضاء</u> | | |
| رئیس تعمیرات مجتمع | سمت | مدیر سیستم‌ها و برنامه ریزی راهبردی | سمت | بهدار خداخواه | سمت |
| محسن زند | نام | بهدار خداخواه | نام | بهدار خداخواه | نام |
| ۱۳۹۹/۰۸/۲۰ | تاریخ | ۱۳۹۹/۰۸/۲۰ | تاریخ | ۱۳۹۹/۰۸/۲۰ | تاریخ |


| | | |
|---|------------------------|---------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|--------------------------------------|------------------------|------------|--|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۲ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

ثبت اصلاحیه ها

| توضیحات | تاریخ اجرا | ویرایش سند | وضعیت سند (اصلی/بازنگری/تغییر اداری/فسخ) |
|--|------------|------------|---|
| اولین نسخه | ۱۳۸۸/۰۴/۲۲ | ۰ | اصلی |
| بازنگری فرآیند ارزیابی ریسک و همسو نمودن آن با دستورالعمل سطح جهانی | ۱۳۹۰/۰۳/۰۸ | ۱ | بازنگری |
| همسو نمودن آن با دستورالعمل سطح جهانی | ۱۳۹۱/۱۲/۲۶ | ۲ | بازنگری |
| شماره دستورالعمل از HSE-SA-WI-004 به SMA-CWS-WI-004 تغییر کرده است، تغییر منابع و تغییرات کلی بعمل آمده است. | ۱۳۹۲/۰۵/۰۵ | ۳ | بازنگری |
| بازنگری کلی | ۱۳۹۷/۰۴/۲۵ | ۴ | بازنگری |
| بازنگری کلی | ۱۳۹۹/۰۴/۲۵ | ۵ | بازنگری |
| بازنگری کلی | ۱۳۹۹/۰۸/۲۰ | ۶ | بازنگری |
| | | | |
| | | | |

| | | |
|---|------------------------|---------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |


| | | | |
|--------------------------------------|------------------------|------------|--|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۳ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

فهرست مندرجات

| صفحه | عنوان |
|------|-------|
|------|-------|

| | |
|----|---|
| ۴ | ۱- هدف |
| ۴ | ۲- دامنه |
| ۴ | ۳- مراجع و مستندات |
| ۴ | ۴- تعاریف و اختصارات |
| ۵ | ۵- مسئولیت ها |
| ۶ | ۶- روش اجرا |
| ۱۷ | ۷- نمودار گردش کار |
| ۱۷ | ۸- تاریخ اجرا و به روزرسانی |
| ۱۷ | ۹- ملاحظات محیط زیست، ایمنی و بهداشت شغلی، انرژی و ترافیک جاده‌ای |
| ۱۸ | ۱۰- سوابق |
| ۱۸ | ۱۱- گیرندگان |
| ۱۸ | ۱۲- ضمائم |

| | | |
|---|------------------------|---------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|--------------------------------------|------------------------|------------|---|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۴ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

۱- هدف

تهیه یک سند راهنما برای آن دسته از افرادی است که با ساخت، نظارت، استفاده و پیاده سازی داربست سر و کار دارند و همچنین برای افرادی که مجبورند کارشان را تحت شرایطی انجام دهند که وجود یک داربست در محل کارشان می تواند باعث بروز خطرات بیشتری برایشان شود.

۲- دامنه

این دستورالعمل در تمامی واحدها/ تاسیسات عملیاتی و حفاظتی متعلق یا تحت تصرف **ASPC** اعمال می شود. این دستورالعمل به شرح روش های کنترل، حداقل مسئولیت ها و حداقل ملزومات مورد نیاز برای نصب داربست در درون حیطه مسئولیت شرکت پلیمر آریاساسول می پردازد.

۳- مراجع و مستندات

- آیین نامه ایمنی کار در ارتفاع وزارت تعاون، کار و رفاه اجتماعی
- ایمنی داربست اداره کل بهداشت، ایمنی و محیط زیست وزارت نفت

۴- تعاریف و اختصارات

۱-۴ داربست

یک ساختار موقتی است که شامل یک یا چند جایگاه اجرایی، اتصالات و تکیه گاه می باشد که در طی اجرای هر گونه عملیات از قبیل تعمیرات، ناماسازی، تمیز کاری، رنگ آمیزی و سایر کارهای مشابه و بمنظور حفظ و نگهداری کارکنان یا مصالح و ابزار در ارتفاع مورد استفاده قرار می گیرد.

۲-۴ آب و هوای خطرناک

شرایطی که توسط واحدایمنی تحت عنوان شرایط نامساعد کاری به واحد تعمیرات اعلام می گردد.

۳-۴ فرد ذیصلاح

هر فردی که دارای دانش، تجربه یا ویژگی های خاص بستن، استفاده و پیاده کردن داربست را دارد.

۴-۴ صفحه پایه

یک صفحه برای توزیع بار در سراسر سطح. (باید فولادی، مربع، با اضلاع حداقل ۱۵۰ میلی متری و ضخامتی حداقل ۶ میلی متری باشد و باید یک سطح تماس تخت و بدون هر گونه خمیدگی در گوشه ها ایجاد نماید).

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |



واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی

| | | |
|---------------|------------------------|------------|
| صفحه: ۵ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: |

۴-۵ تخته های تکی (صفحات تکی)

یک ماده از جنس الوار یا مواد مناسب دیگر برای توزیع یک بار از یک داربست به زمین استفاده می شود. اگر ارتفاع داربست از ۱۵ متر بیشتر نباشد، عرض تخته باید حداقل ۲۲۵ میلی متر، قطرش حداقل ۳۲ میلی متر و طولش ۴۵۰ میلی متر باشد.

۴-۶ بازرس داربست (کارفرما)

فردی است که صلاحیتش به عنوان بازرس نصب داربست توسط شرکت معتبر تایید شده باشد .

۴-۷ ناظر نصب داربست (ناظر پیمانکار)

منظور فردی است که در زمینه نصب، نگهداری و کنترل عملیاتهای داربست مورد تایید کارفرما قرار گرفته و همچنین صلاحیت آن توسط شرکت معتبر نیز تایید شده است .

۵- مسئولیت ها

پیروی از این رویه کار، مسئولیت فرد ذیصلاحی است که مسئول نصب، بازرسی و پیاده سازی سکوها و قابهای داربست می باشد.

a ناظر کارفرما (خدمات پشتیبانی سایت)

i. کنترل و هماهنگی بین اپراتورهای خدمات داربست و کنترل نصب، نظارت و پیاده سازی تمام داربستها بر عهده ناظر کارفرما می باشد .

b بازرس داربست (خدمات پشتیبانی)

i. حصول اطمینان از نصب و نگهداری ایمن و اجرای منظم بازرسی ها و پیاده سازی تمام داربستها.

ii. نظارت و بازرسی تمام داربستهای نصب شده قبل از استفاده مطابق با دستورالعمل .

iii. انجام بازرسی های هفتگی .

iv. آموزش اقدامات ترمیمی در صورت لزوم و تایید این که این اصلاحات به درستی انجام شده اند.

v. ثبت جزئیات بازرسی در چک لیست مربوط به بازرسی و به روز رسانی بر چسب ایمنی داربست


c پیمانکار خدمات داربست

i. حصول اطمینان از این که داربست تحت نظارت فرد ذیصلاحی (فورمن های داربست بندی) که به صورت مکتوب توسط پیمانکار استخدام شده است، نصب، تغییر داده و یا پیاده شده است.

ii. حصول اطمینان از این که در طول نصب یا پیاده سازی، مهاربندهای کافی در محل وجود دارند (از جمله مهاربندی موقتی در صورت لزوم) و همچنین باید از محکم بودن داربست مطمئن شود.

iii. حصول اطمینان از این که اجزای داربست هنگام پیاده کردن داربست روی زمین پرتاب نمی شوند، بلکه دست به دست یا با جرثقیل، قرقره یا وسایل مناسب دیگر منتقل می شوند.

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|-------------------------------|------------|---|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۶ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

iv. تحویل داربست کاملاً نصب شده و ایمن توسط پیمانکار به بازرس داربست **ASPC** برای بررسی.

v. حصول اطمینان از در نظر گرفتن شرایط مخاطره آمیز با حضور نفر درخواست کننده

d. متقاضی داربست

i. باید مشخصاً بگوید که به چه نوع داربستی (مثلاً قابل حمل، ثابت یا معلق) نیاز دارد، باید محل نصب داربست، تعداد سکوه‌های مورد نیاز و ملزومات دسترسی (نردبان) را تعیین نماید، می بایست اطلاعات عمومی در سیستم **ifs** ثبت و همچنین در حین تعیین حجم کار در سایت حضور یابد.

ii. هر گونه شرایط یا تجهیزات فرایندی را که باید هنگام نصب داربست در نظر گرفته شوند، یعنی دریچه‌ها، ابزارآلات و...، را به اطلاع ارائه دهنده خدمات داربست برساند.

iii. داربست را از بازرس تحویل بگیرد و اطمینان دهد که داربست تغییری نکرده است و شرایط را برای بازرسی های هفتگی فراهم نماید البته چنانچه بعد از ۶ روز داربست همچنان در حال استفاده باشد.

iv. تنها از داربست‌های مورد تایید ارائه دهنده خدمات داربست استفاده نماید.

v. کلیه شرایط محیطی از قبیل نزدیکی به کابل های فشار قوی، لوله های پرورسی می بایست از طرف واحد درخواست کننده اطلاع داده شود.

e. استفاده کننده داربست

i. نباید از یک داربست غیرایمن یا داربستی که بازرسی اش به روز رسانی نشده است استفاده کند.

ii. اگر متوجه شد که داربستی ایمن نیست یا مطابق با نیاز وی نمی باشد باید شرایط را سریعاً به سرپرست مربوطه اطلاع دهد.

iii. چنانچه برچسب ایمنی که ایمن بودن داربست را تایید می کند به داربست الصاق نشده باشد، کاربر مجاز به استفاده از آن نمی باشد.

iv. باید ریزش مواد خورنده یا خطرناک بر روی داربست را سریعاً به اطلاع واحد داربست بندی کارفرما برساند.

v. کاربر مجاز به تغییر یا اصلاح داربست نمی باشد چرا که این باعث بی اعتبار شدن گواهی اصلی داربست می شود.

vi. استفاده از کمر بند ایمنی برای کاربر الزامی است.

۶- روش کار


۱-۶ آشنایی با انواع داربست

• داربست‌های ساده

این نوع از داربست ها به صورت مقاطع ساخته می شوند و قسمت پایین روی سطح زمین و یا استراکچر و قسمت بالا و بدنه به دیوار و یا سازه های فلزی قرار می گیرد.

• داربست‌های مستقل

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|-------------------------------|------------|---|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۷ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

داربستی که دارای دو ردیف پایه و مهارهای عرضی است که به ساختمان و یا سازه های دیگر تکیه ندارد .

- داربست های آویز
- داربستی که بوسیله مهارهای فولادی از بالا آویز شده و در انتهای بالایی به استراکچر فلزی و یا بتونی محکم شده است .
- داربست های بست و لوله ای
- داربست بست و لوله ای معمولی ترین نوع داربست می باشند که بوسیله لوله های موازی با ساختمان و یا استراکچر فلزی و لوله های افقی تشکیل شده است ، در این نوع داربست از بادبند استفاده می شود و به ساختمان و یا استراکچر فلزی محکم می شود.

۶-۲ ساختار و اجزاء داربست ها

- مشخصات ساختمانی داربست

به طور کلی همه داربست ها دارای یک سری پایه های عمودی هستند که به آنها استاندارد **Standard** میگویند که این استانداردها توسط یک سری میله های افقی که موازی سطح زمین هستند به هم وصل می شوند که به این میله تیرتراز افقی یا **ledger** میگویند.

یک سری میله هایی هم وجود دارد که عمود بر **Ledger** است و آنها را به هم وصل میکند که به این میله ها **transom** میگویند. زمانی که داربست را نصب میکنیم بدلیل اینکه پایه های عمودی کل وزن داربست را تحمل میکنند باید بر روی زمین سفت باشد و اگر زمین نرم بود از یک ورق فلزی به نام **soleplate** استفاده می شود .

- اتصالات داربست ها

- کوپلرها

برای بستن میله های داربست از یک سری بست هایی به نام **coupler** استفاده می شود که انواع آن به شرح زیر است :

(الف) کوپلر قائم

برای وصل کردن دو میله عمود بر هم استفاده می شود .

(ب) کوپلر گردان

برای بستن دو لوله موازی ، زاویه ۴۵ درجه ، برسینگ ها ، بادبندها و مهارها از این وسیله استفاده می شود

(ج) مغزی و رابط


برای وصل کردن دو میله نزدیک به هم به صورت نوک به نوک از این وسیله استفاده می شود .

(د) بست **H**

برای اتصال به سازه فلزی به منظور ثابت نمودن سازه استفاده می شود و نباید به منظور تحمل وزن استفاده نمود .

نکته مهم در استفاده از وسیله اتصالات این است که قبل از بستن آنها باید چک شود تا عاری از هر گونه آسیب دیدگی و زنگ زدگی باشد ، پیچ . مهره ها نباید هرز باشند.

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |


| | | | |
|---|-------------------------------|------------|---|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۸ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

این اتصالات باید بطور منظم تمیز شده باشد .

اتصالات داربست بازرسی دوره ای می طلبد همچنین کوپلرهای معیوب و صدمه دیده باید تعمیر شوند یا اسقاط گردند.

- نقایص در کوپلرها
 - خوردگی ، صدمه به رزوه ها ، کجی پیچها
 - کوپلینگهای خیلی کهنه با ستونهای نگهدارنده کج
 - پین های کهنه
 - تخته های داربست
 - الوارها باید عاری از هر گونه بریدگی ، شکاف، ترک، خمیدگی، پیچیدگی و یا آلودگی روغن باشند.
 - الوارهای مورد استفاده در ساخت سکوهای کاری ، باید بر روی لوله های عرضی قرار گیرند ، که این لوله ها روی **ledger** قرار گرفته اند .
 - فاصله بین لوله های عرضی حمایت کننده از الوارها باید ۱ متر باشد.
 - به منظور جلوگیری از لغزیدن الوار می بایست محل های استقرار الوار روی لوله های عرضی با سیم مخصوص داربست بندی با ضخامت ۳ میلی متر گالوانیزه نرم و غیر فنری محکم گردد .
 - بخشهای اضافی الوارها که از سکوی کاری و میله های عرضی حمایتی خارج شده اند ، باید توسط حفاظهای مناسب، به گونه ای از سکوی کاری جدا شوند که امکان رفتن افراد بر روی آنها نباشد.
 - نقایص تخته های داربست
 - تخته ترک خورده یا دارای شکاف عمیق طولی
 - تخته آغشته به روغن یا مواد شیمیایی
 - تخته های آسیب دیده و یا خیلی کهنه
 - تخته دارای میخ زاید
 - تخته تاب برداشته و یا از شکل افتاده
 - مجموع گره های دو طرف روی تخته نباید از ۱۵ سانتی متر بیشتر باشد.
 - تخته دارای گره روی لبه ،مورد تایید نمی باشد
 - حداقل فاصله گره روی تخته ۱۵ سانتی متر می باشد.
 - مجموع گره در بغل تخته نباید از ۵ سانتی متر تجاوز کند .
 - لوله داربست
 - لوله داربست می بایست از لوله کربن استیل بدون درز استفاده نمود .
- نقایص در لوله داربست ها

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|--------------------------------------|------------------------|------------|--|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۹ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

- لوله خمیده و ضربه دیده

- لوله خورده شده

- لوله ترک خورده یا دارای شکاف طولی

- سر لوله ناصاف یا قارچی شکل

- لوله رنگ شده

۲-۶ استقرار دابست

• مشخصات محل استقرار

داربستها می بایست در سطح صلب و محکم نصب شوند. لذا باید نکات ذیل جهت استقرار ایمن داربست رعایت شود.

الف) زمین محل استقرار نباید سست باشد.

ب) استقرار داربست بر روی دریچه ها و کانالها و همچنین در مسیر باز شدن درب ها ممنوع است.

ج) از تخته های زیر ساز و **sole plate** استفاده گردد

د) در صورت نزدیکی به تجهیزات حساس و ابزار دقیق سایت ، رعایت محافظت از تجهیزات قبل از برپایی الزامی می باشد .

ح) قبل از شروع کار می بایست تیم برپا کننده اطلاعات لازم از مورد استفاده داربست داشته باشند تا بر اساس آن طراحی لازم صورت پذیرد .

• نحوه برپا کردن داربست ها

داربست ها در سطوح هموار

- دو لوله موازی هم قرار داده می شود

- اولین لوله اصلی کناری دو لوله را به هم وصل می کند .

- لوله های **transom** و لوله های استاندارد به هم وصل می شوند .

- در انتهای دیگر هم به همین شکل وصل می شود .

- لوله های کناری دوم (**ledger**) نیز وصل می شوند.

- لوله پایینی هم وصل می شود.

- بعد از وصل کردن داربست به صورت فوق ، شاغول بودن آنها را چک و از پایین ثابت میکنیم .

۳-۶ ایمنی داربست ها

• نکات عمومی

- عرض **transom** حتماً باید کاملاً از چوب پوشانده شود و تخته ها باید به وسیله سیم گالوانیزه ۳ میلی متر محکم شوند .

- فاصله دو استاندارد بین ۱/۸ تا ۲/۳ متر است .

- هر تخته ۴ متری می بایست از پنج نقطه بوسیله **transom** مهار گردد و فاصله **transom** ها نباید بیشتر از ۱۱۵

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |



واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی

| | | |
|----------------|------------------------|------------|
| صفحه: ۱۰ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: |

سانتی متر باشند .

- موقع نصب **transom** به **ledger** همیشه ترانزوم باید بالاتر وصل شود .
- نصب **gate** ورودی در محل مناسب جهت جلوگیری از سقوط نفرات ،(**gate** بازویی و دربی)
- حداقل ارتفاع پایین ترین لوله افقی نباید کمتر از ۲,۲ متر باشد (در صورتی که محل عبور و مرور باشد)
- ثابت نمودن داربست بوسیله بست به محل مناسب و مطمئن
- عدم ثابت نمودن داربست به گارد ریل سایت به منظور تحمل وزن و یا قسمتی از سازه موقت داربست
- برای نردبان های بالای ۲ متر نصب پشت بند الزامی است .
- عرض پله می بایست بین ۵۰ تا ۶۰ سانتی متر .
- فاصله اولین پله از کف نباید بیش از ۲۰ سانتی متر باشد و مابقی پله باید بین ۲۸ تا ۳۰ سانتی متر باشند.
- جایگاههای کار در ارتفاع باید دارای محل استقرار ،پاخور،نرده حفاظتی و راه دسترسی ایمن باشند .
- اطراف جایگاه کار باید دارای حفاظ متناسب با نوع کار و ایمن باشد فاصله گارد ریل می بایست ۵۰ و ۱۰۰ سانتی متر و یا ۴۵ و ۹۰ سانتی متر باشد .
- عرض جایگاه کار می بایست متناسب با نوع کار انتخاب شده باشد و نباید کمتر از ۶۰ سانتی متر باشد .
- جایگاه کار می بایست از انتهای هر طرف محل کار حداقل ۶۰ سانتی متر عبور کند .
- سکوی کاری بایستی حداکثر ۶۰ سانتی متر بیش از دو انتهای محل کار امتداد یابد .
- حداقل عرض سکوی کاری ۶۰ سانتی متر می باشد و حداقل عرض الوارها برای تشکیل این سکوی کاری ۲۲۵ میلی متر می باشد .
- بخشهای اضافی الوارها که از سکوی کاری و میله های عرضی حمایتی خارج شده اند ، باید توسط حفاظهای مناسب،به گونه ای از سکوی کاری جدا شوند که امکان رفتن افراد بر روی آنها نباشد.
- هر الوار نباید بیش از ۷ تا ۱۵ سانتی متر از میله های عرضی حمایتی زیرین خارج شود، در صورت بیشتر شدن می بایست توسط لوله های **ledger** مهار گردد .
- برای جلوگیری از حرکات جانبی داربست باید از لوله مهار و بادبندهای مناسب استفاده شود .
- انتقال یا جابجایی داربست های متحرک چرخدار با نفرو وسایل مستقر شده روی آن ممنوع است .
- حداکثر ارتفاع مجاز برای داربست متحرک برجی ۹ متر بوده و می بایست از چرخ های تایید شده مناسب وزن داربست استفاده گردد.
- در دابست برجی متحرک نسبت ارتفاع به عرض نباید بیش از ۳ به ۱ باشد.
- کلیه چرخ های داربست متحرک باید مجهز به قفل مناسب بوده و قطر خارجی چرخها نباید از ۱۲,۵ سانتی متر کمتر باشد.
- در داربست برجی ثابت نسبت ارتفاع به عرض نباید بیش از ۴ به ۱ باشد (در صورتی که داربست به استراکچر ثابت نشده باشد)

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |



واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی

| | | |
|----------------|------------------------|------------|
| صفحه: ۱۱ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: |


- حداکثر ارتفاع داربست برجی ثابت در حالت آزاد نباید بیش از ۱۲ متر باشد .
- انتقال متریال به ارتفاع می بایست توسط جرثقیل ، قرقره مناسب و یا نفرات به صورت دست به دست انجام شود.
- قرقره می بایست در جای مناسب و به محل مناسب ثابت گردد (جای مناسب جایی که محل عبور و مرور نباشد و یا تجهیزات حساس در زیر آن قرار نگرفته باشد و محل مناسب جایی است که تحمل وزن آن را داشته باشد .
- تمامی قرقره ها و چرخ ها می بایست دارای تاییدیه واحد بازرسی و ایمنی باشد .
- نصب یک تابلوی «ایمن برای استفاده» در نزدیکی نردبان دسترسی داربست در تمام نقاط دسترسی (پیوست ۱)
- بازرس داربست ASPC بعد از اینکه ناظر داربست ارائه دهنده خدمات داربست (پیمانکار) گزارش بازرسی داربست و تکمیل آن را گزارش داد چک لیست مربوطه (به پیوست) را در محل پر نموده و بعد از تکمیل تابلو «ایمن برای استفاده» را نصب و چک لیست مربوطه را بایگانی نماید .
- بعد از تایید، ناظر داربست به متقاضی اطلاع می دهد و او نیز به نوبه خود به کارکنان عملیاتی و کاربر اطلاع می دهد که داربست آماده استفاده است.
- از زمانی که داربست برای استفاده تایید می شود، مسئولیت داربست بر عهده متقاضی است که داربست را از بازرس تحویل گرفته است. هر گونه تغییر بدون اجازه در تخته ها یا ساختار داربست ممنوع است. هر گونه تغییر یا اصلاح در داربست موجود باید به عنوان نصب یک داربست جدید در نظر گرفته شود و به همان ترتیب هم مورد بازرسی قرار بگیرد، برای مثال وقتی که صفحات واسط روی یک داربست به یک محل جدید یا سطوح جدید منتقل می شوند.
- تمام داربستها باید بر اساس دستورالعمل بازرسی داربست توسط یک بازرس داربست حداقل یک بار در هفته در حین استفاده و بعد از بروز شرایط جوی خطرناک که از طرف ایمنی اعلام می گردد ، بازرسی شوند. بازرسی باید در جدول ثبت بازرسی داربست در پشت اخطار «ایمن برای استفاده» ثبت شود. در صورت ملاحظه هر گونه اشکال، تابلوی «ایمن برای استفاده» باید برداشته شود تا زمانی که اصلاحات لازم اعمال شوند.
- وقتی که داربستی در کنار یک جاده نصب می شود، باید در صورت ممکن از هر دو طرف به اندازه ۱ متر از جاده فاصله داشته باشد و دورتادور آن نوار خطر کشیده شود.
- وقتی که یک داربست روی یک جاده کشیده می شود، باید روی آن نوار خطر و یک تابلو نصب شود تا ارتفاع را مشخص نماید(نصب تابلو با هماهنگی واحد ایمنی صورت پذیرد).

- باز کردن یا پیاده سازی داربست

به محض اتمام کار روی داربست، ارائه دهنده خدمات داربست باید به صورت کتبی مطلع شود تا داربست را باز کند (داشتن دستورکار باز کردن داربست)

ارائه دهنده خدمات داربست به هنگام دریافت دستورکار و طبق تاریخ برنامه ریزی شده باید نسبت به اخذ پرمیت از واحد مربوطه اقدام نماید و بعد از برداشتن علامت(تک سبز) ایمن برای استفاده با رعایت مراحل زیر اقدام به باز کردن داربست نماید محیط اطراف کار را با نوار خطر و در صورت لزوم با استفاده از خرکهای داربست محصور کرده و نیز محل کار را از متریال و لوازم مازاد

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|-------------------------------|------------|---|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱۲ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

احتمالی پاکسازی کند. این کار یا توسط نیروهای داربستبندی انجام میشود و یا توسط نیروهایی که درخواست کار روی داربست را داشتند و تضمین نمایند داربستها و مواد بدون استفاده باعث ایجاد بی نظمی و به هم ریختگی در کارگاه نمی شوند. داربست از هر نوعی که باشد ابتدا باید از نقطه ای شروع به باز کردن آن کرد که هیچ وزنی روی آن نباشد و ترجیحا بالاترین نقطه ی داربست محل مناسبی برای شروع باز کردن داربست میباشد

چون استفاده از کمر بند ایمنی در ارتفاع الزامی است لذا نفر داربست بند یا باید خود را به محل مناسبی غیر از داربست ثابت کنند و یا از پایه های همان سازه ی موقت برای جلوگیری از سقوط استفاده کند که در اینصورت باید با هماهنگی فورمن مربوطه اول داربست بسته شده را به محل مناسبی در چندین نقطه محکم کرده سپس یک بست ثابت در بالای سر خو به لوله ی استاندارد ببندد که بتواند بالای آن کمر بند خود را ثابت کنند.

انواع داربستی که برای باز کردن با آن روبرو هستیم
داربست متحرک

این گونه داربستها اول باید به محل مناسبی ثابت شوند سپس باز شوند
داربستهای ثابت

طبقاتی – آویز – بالکن ها

- در داربستهای طبقاتی هنگام استفاده از طناب و قرقره حتما نفری که مسؤل طناب و قرقره میباشد باید هنگام عملیات باز کردن داربست بیرون از نوار خطر باشد و فقط موقعی که میخواهد طناب را باز کند اجازه ی ورود به محوطه ی محصور شده را دارد که در این هنگام دیگر همکاران این فرد نباید اقدام به باز کردن داربست نمایند تا فرد مذکور کار خود را بصورت ایمن به پایان رسانیده و دوباره به بیرون از محوطه ی خطر رفته باشد

- در داربستهای طبقاتی چنانچه از روش دست به دست برای پایین دادن داربستهای باز شده استفاده میگردد باید دو نفر در بالاترین طبقه و در دیگر طبقات هر طبقه یک نفر قرار گیرند تا داربستها بصورت تکی به پایین انتقال داده شوند لازم به توضیح است که هنگام انتقال داربستها گروهی که مشغول باز کردن داربست میباشد باید دست از کار کشیده باشد
- داربستهای آویز


- در اینگونه داربستها هیچ فردی نباید زیر داربست قرار گیرد تحت هیچ شرایطی (حتی اگر مترالی از دست همکار او افتاده باشد نباید اقدام به برداشتن آن کند مگر در وقفه ی کامل کار)

- در آویز های دارای طول و عرض بالای یک متر حتما دو نفر همزمان باید مشغول باز کردن داربستها شوند
- چنانچه از طناب و قرقره استفاده میشود شرایط داربستهای طبقاتی باید برقرار باشد در غیر اینصورت باید دست به دست متریا ل تا یک نقطه ی امن منتقل شوند

- تذکر

- در اینگونه داربستها چون از بست اچ استفاده میشود باید حتما آچار مخصوص بست اچ (یادمان باشد که بست اچ برای تحمل وزن مورد استفاده قرار نمیگیرد و فقط برای نگهداری موقت لوله ها در راستای یکدیگر به کار میرود) همراه داربست بند باشد

| | | |
|--|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|-------------------------------|------------|---|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱۳ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

- و محیط باید با حسایت دو چندان مورد نظارت پاکسازی قرار گیرد چون اصولا اینگونه داربستها در محل عبور و مرور افراد و ماشین آلات بر پا میشوند
- در مورد بالکن ها
 - در این داربستها شرایط به مانند شرایط باز کردن داربست آویز است بعلاوه نحوه ی باز کردن یک مورد بست به نام بست گردون
 - چنانچه بازوهایی که با بست گردون به هم متصل هستند را بخواهیم به صورت کشویی باز کنیم حتما باید همزمان دو نفر بصورت مرحله ای اقدام به نیمه باز کردن بست های لوله ی اوریب کرده و اقدام به کشیدن بازوها به طرف خود کنند تا دسترسی کامل به بست محل اتصال بازوها برقرار گردد و آن را باز کنند
 - چنانچه امکان این بود که از روی داربست به محل اتصال بازوهای متصل با بست گردون نزدیک شد باز هم باید حداقل دو نفر در این کار شرکت کنند تا بتوان با آزاد کردن لوله ی اوریب (لوله ی زاویه دار با سطح افق) و با کمک نفری که در طرف دیگر لوله قرار دارد آن را به محل مناسب انتقال داد
 - هنگام باز کردن لوله های اوریب دقت شود که هیچ گونه بست و یا بست و لوله روی آن قرار نداشته باشد چرا که سنگینی وزن باعث به هم خوردن تعادل لوله در دست داربستبند خواهد شد و چون بست گردون میباشد بصورت قیچی عمل کرده و حادثه آفرین خواهد شد.
 - تذکر
 - در مورد بستن و باز کردن داربستهای آویز و بالکن چنانچه میسر باشد باید از یک چهارچوب داربستی بدون تخته برای دسترسی به نقاط کور داربست به منظور تسهیل در کار عملیات داربست بندی و باز کردن داربست بهره گرفت
 -



| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |



واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی

| | | |
|----------------|------------------------|------------|
| صفحه: ۱۴ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: |

۴-۶ مواردی که می بایست در پیاده سازی داربست رعایت گردد:

- تخته های داربست باید از چوب سخت محکم با حداقل عرض ۲۲۵ میلی متر و ضخامت ۳۸ میلی متر باشند.
- هر تخته که بخشی از سکوی داربست را تشکیل می دهد باید در فاصله ای که از ۱۱۵۰ میلی متر تجاوز نمی کند مهار شود، و دو سر آن نباید کمتر از ۷۰ میلی متر و بیشتر از ۱۵۰ میلی متر بعد از آخرین پشتیبانی باشد.
- هر تخته روی سکوی داربست باید به خوبی محکم شود به این صورت که تخته ها با سیم گالوانیزه ۳ میلی متر حداقل دو سر سیم به صورت دوختی (هر تخته به لوله مهار شود) و در صورت نیاز زیر هندریل و میدریل با لوله مهار شده باشند .
- پایه های داربست باید به صورت کاملاً عمودی نصب شوند .
- با توجه به خطر سقوط افراد از روی سکو به روی زمین بعد از نصب چارچوب، احتیاطهای بیشتری باید مانند استفاده کمر بند ایمنی رعایت شود. کمر بند باید در صورت امکان به محلی غیر از داربست در حال کار بسته شود مگر اینکه چهارپایه داربست به محلی مطمئن ثابت شده است در صورتی که این امکان وجود ندارد با مشورت فورمن مربوطه داربست بند می بایست کمر بند خود را به سازه ی ثابت داربست وصل شود. (در تمامی مراحل ساخت و بازکردن باید از کمر بند ایمنی استفاده نمود)
- داربست باید توسط یک فرد ماهر و ذیصلاح نصب و باز شود.
- نظارت بر کار ساخت و بازکردن داربست باید بلافاصله توسط یک فرد ذیصلاح (فورمن پیمانکار) انجام شود، سپس به صورت هفتگی و همچنین بعد از هرگونه اعلام از طرف واحد ایمنی مبنی بر شرایط نا ایمن جوی توسط ناظر کارفرما انجام گردد.
- حداقل فاصله داربست تا خطوط برق از ۳۰۰ ولت (پوشش دار) بایستی ۱ متر باشد و از ۳۰۰ ولت تا ۵۰ کیلو ولت (پوشش دار) بایستی ۳ متر و برای ولتاژ بیش از ۵۰ کیلو ولت به ازای هر کیلو ولت ۰.۰۱ متر به فاصله ۳ متر اضافه گردد .
- یک تابلوی «ایمن برای استفاده» باید به داربست وصل شود.
- تخته داربست باید حداقل دارای سه تکیه گاه باشد . (بالای ۱ متر)
- داربست ها می بایست به سازه ثابت چفت و بست شده اند و از بادبند استفاده شود .
- سطحی که داربست باید روی آن نصب شود باید، به طور کلی، مسطح باشد و یا در صورت نیاز از صفحه چوبی و فلزی استفاده شود .
- جایی که داربست باید بر سازه موجود نصب شود (از جمله سازه ای که در حال ساخته شدن است) باید به موارد زیر دقت کرد:

(۱) سازه قادر به تحمل بارهای موضعی تحمیلی باشد.

(۲) ایجاد داربست صدمه ای به سازه موجود نزند.

(۳) زیر هر تیر عمودی به یک صفحه پایه مناسب (150 mm x 150mm) با جکهای پیچی در صورت نیاز قابل تنظیم نیاز است.

(۴) وقتی که داربست روی خاک، قیر و سنگفرش نصب می شود، صفحه های پایه باید در مرکز صفحه های تکی مناسب قرار داده شوند (مثلاً برای داربست زیر ۱۵ متر ارتفاع می بایست از ابعاد ، ۲۲۵ میلی متر عرض، ۳۲ میلی متر قطر و حداقل ۴۵۰ میلی متر طول استفاده شود و

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |



واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی

| | | |
|----------------|------------------------|------------|
| صفحه: ۱۵ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: |

برای ارتفاع بیش از ۱۵ متر از همان ابعاد با قطر ۴۵ میلی متر استفاده شود.

- چنانچه از نظر فرد ذیصلاح (فورمن داربست بندی) ارائه دهنده خدمات داربست، شرایط برای نصابهای داربست بسیار خطرناک تشخیص داده شود، کار نصب باید متوقف شود.

- در حین برپا نمودن داربست و یا برچیدن آن از سلامت تجهیزات اطراف (روشنایی ، ابزار دقیق و...) اطمینان حاصل نمود و در صورت مشاهده هر گونه مورد صدمه دیده به سرپرست مربوطه گزارش شود .

۵-۶ کمر بند ایمنی

کمر بند مانع سقوط از ارتفاع یا کمر بندهای دارای تاییدیه ایمنی و ضدسقوط (که برای این شرایط مناسب هستند) باید در اختیار نصابها قرار داده شوند (توسط فورمن مربوطه). در مورد کارهای خطرناک مانند آویزان شدن از داربست وقتی که احتمال سقوط از ارتفاع وجود دارد، ایمنی می بایست کمر بند لازم را در اختیار نصاب قرار داده و خطرات را به نفر نصاب متذکر شود . شرایط لازم برای جلوگیری از سقوط نصابها در هنگام احتمال بروز خطر باید توسط ایمنی ارائه دهنده خدمات داربست (پیمانکار) لحاظ شوند حداکثر طول طنابهای نگهداری ۱ و ۲ متر است. باید حتماً از کمر بند ایمنی ضدسقوط استفاده شود. استفاده از کمر بندهای کمربند در مجتمع پلیمر آریاساسول ممنوع است.

تمامی افرادی که در روی داربست کار می کنند باید کمر بند ایمنی بپوشند و در تمام اوقات کمر بند باید به محل مناسب مهار شده باشد. در صورت امکان باید کمر بند ایمنی بوسیله طناب نجات به یک ساختار ثابت وصل شود و در صورت عدم امکان کمر بند ایمنی را باید با طناب نجات به داربست متصل نمود .


۶-۶ نردبانهای داربست

- بالا و پایین رفتن در تمام داربستها باید تنها از طریق نردبان صورت گیرد.
- نردبانها باید پلکانهایی داشته باشند که کارگران به راحتی بتوانند با دستکشهایشان آنها را با دست بگیرند.
- حداکثر فاصله بین پلکانها باید ۳۰۰ میلی متر باشد.
- از نردبانها تنها باید به صورت عمودی استفاده شود و باید به صورت ممتد باشند و بر حسب نوع کاربری تجهیزاتی که بر روی آن مستقر می گردند طراحی شوند.
- بخش فوقانی نردبان باید حداقل ۱۰۰۰ میلی متر بالای جاپای فوقانی یا سکویی که به آن دسترسی می دهد کشیده شود.
- چنانچه از یک برج نردبانی استفاده می شود، سکوهاس استراحت می بایست دارای گارد ریل باشند و همچنین در ورودی **gate** مناسب نصب شود که سکوی کار را از سکوی استراحت جدا می کند، نردبان باید به جهتی محکم شده باشد که تداخلی در تمامیت و یکپارچگی داربست ایجاد نکند چون فواصل تیرها یا لوله ها باید به اندازه ای باشد که با پله های نردبان هم ردیف شوند.

۷-۶ سکوهای استراحت

- تمام سکوهای استراحت باید در تطابق با سکوهای کاری باشند و هیچ شیئی را نمی توان روی سکوهای استراحت قرار داد و

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|-------------------------------|------------|---|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱۶ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

باید روی آنها هیچ چیزی وجود نداشته باشد.

۸-۶ پلکان داربست

- پلکانی که برای اهداف ساخت و ساز به کار می رود.

الف) باید خیلی محکم به محل سازه داربست وصل شده باشد و وقتی که کارهای زیادی باید با کمک آن صورت گیرند (افراد زیادی روی آن جابجا شوند):

ب) باید دارای جاپاهای مناسبی در محل ورود و خروج هر پله باشد.

پ) دارای گاردریل‌هایی باشند که در راستای مسیر پلکان و جاپا بوده و به داربست وصل باشند.

۹-۶ مهارهای مورب و گیره ها

الف) مهارهای مورب باعث می شود که قاب داربست هر دو راستای افقی و عمودی صاف بایستد. وقتی که قابها توسط صفحات پایه قابل تنظیم محکم شدند، مهارها باید برای هر برج اعمال شوند. مهارهای مورب در صفحه عمودی باید در هر دو جهت تمام قابها انجام شود.

ب) مهارهای مورب باید به درستی در محل محکم شود.

پ) گیره های مورد استفاده باید از نوع ثابت باشند که به خوبی در سازه محکم می شوند

ت) گیره ها باید از نوع آشکار باشند که این باعث ایجاد مقاومت می شود. لوله معلوم باید به درستی محکم شود بدون این که به سازه آسیبی برساند.

۱۰-۶ استفاده و نگهداری از داربست

الف) حصول اطمینان از این که تابلوی «ایمن برای استفاده» روی داربست نصب شده است

ب) حصول اطمینان از این که داربست حداقل یک بار در هفته و بعد از آب و هوای خطرناک بازرسی شده است.

پ) بررسی هر گونه پیشنهاد یا نظر ناظر (بازرس) در مورد استفاده مطمئن (مثلاً استفاده از کمر بند ایمنی و غیره)

ت) کنترل این که داربست روی سطح صاف و محکم قرار دارد.

ج) حصول اطمینان از این که دستگیره ها و پیش تخته ها تهیه شده اند.

چ) حصول اطمینان از این که داربست مطابق مقررات ایمنی و داربست سازی ساخته شده است.

ح) حصول اطمینان از این که سکوها بدون مانع و فاقد لغزندگی هستند.

خ) استفاده همیشگی از دسترسی ایجاد شده .

د) هرگز تغییری در داربستها ایجاد نکنید. تنها افراد تعیین شده مجاز به ایجاد تغییرات هستند.

۱۱-۶ چرخه کار و استراحت و ملاحظات فردی

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |



واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی

| | | |
|----------------|------------------------|------------|
| صفحه: ۱۷ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: |

- با توجه به نوع کار واحد داربست بندی که معمولاً در ارتفاع می باشد ، جهت کاهش پتانسیل خطر می بایست در هر نوع کار وضعیت استراحت نفرات در محل را مشخص نمود و همچنین سیستم گردشی توسط فورمن مربوطه به نفرات داربست بند توضیح داده شود. در صورتی که کار در ارتفاع بالای ۶ متر باشد هر یکساعت ۱۰ دقیقه استراحت در محل لازم می باشد و بنا به تشخیص ناظر کارفرما در بعضی مواقع می توان از سیستم گردشی نفرات نیز استفاده نمود. (زمانبندی ساعات کار نفرات در محل مشخص می گردد)
 - در صورت بروز هر گونه مشکل از قبیل سرگیجه ،بهیم خوردن تعادل و... در ارتفاع داربست بند می بایست بدون بازکردن کمر بند خود سریعاً از کار دست کشیده و فورمن مربوطه را مطلع نماید .
 - در صورتی که شخص داربست بند در ابتدای شروع کار خود دچار مشکلات روحی و روانی و یا بیماری خاصی است فورمن خود را مطلع نماید تا در تقسیم کار لحاظ شود .
 - تقسیم کار به گونه ای صورت پذیرد که روزهای گرم نفرات زیر تابش مستقیم آفتاب کار سنگین انجام ندهند (در صورت امکان)
- ۶-۱۲ شرایط استخدام نفرات
- دارای حداقل سه سال سابقه کار مرتبط با بیمه
 - دارای مدرک تحصیلی حداقل دیپلم
 - حداکثر سن ۴۰ سال در بدو ورود
 - حداقل به مدت شش ماه در یک شرکت زیر مجمعه نفت در حال بهره برداری کار کرده باشد
 - از سلامت کامل جسمانی برخوردار باشد

۷- نمودار گردش کار

کاربرد ندارد.


۸- تاریخ اجرا و به روز رسانی

این دستورالعمل از تاریخ تصویب معتبر و قابل اجرا می باشد. در صورت لزوم بازنگری شده و حداکثر در فواصل سالیانه مورد بازبینی قرار می گیرد. واحد خدمات پشتیبانی مسئول به روزرسانی این دستورالعمل می باشد.

۹- ملاحظات محیط زیست، ایمنی و بهداشت شغلی، انرژی و ترافیک جاده ای

کاربرد ندارد

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|--------------------------------------|------------------------|------------|--|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱۸ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

۱۰- سوابق

| محل نگهداری | عنوان | شماره فرم |
|---|-----------------------|----------------|
| در واحد خدمات پشتیبانی تا باز شدن داربست بایگانی می گردد. | چک لیست بازرسی داربست | SMA-CWS-CL-001 |

۱۱- گیرنده گان

کلیه مدیران بهره برداری و تعمیرات و سرپرستان

۱۲- ضنائم

پیوست ۱: تابلوی نشان دهنده پایان کار داربست

پیوست ۲: تابلوی نشان دهنده عدم استفاده داربست

پیوست ۳: برج متحرک

پیوست ۴: پلکان داربست




شکل شماره ۲



شکل شماره ۱

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|--------------------------------------|------------------------|------------|--|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۱۹ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |



شکل شماره ۴



شکل شماره ۳


متریال های قابل استفاده



در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس <https://bpms.aryasasol.com> رفته و با اصل آن مطابقت دهید.

**UNDER CONTROL
STAMP**

**VOID
STAMP**

| | | | |
|--------------------------------------|------------------------|------------|--|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۲۰ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |




شکل شماره ۵

متریال های غیر قابل استفاده



شکل شماره ۶

| | | |
|---|------------------------|---------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|------------------------|------------|---|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۲۱ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | <i>SMA-CWS-WI-004</i> | شماره سند: | |




شکل شماره ۷

استفاده از soleplate و پشت بند



شکل شماره ۸

| | | |
|--|--------------------------------|-----------------------|
| <p>در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید.</p> | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |


| | | | |
|--------------------------------------|------------------------|------------|--|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۲۳ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

پیوست ۲

تابلوی عدم استفاده

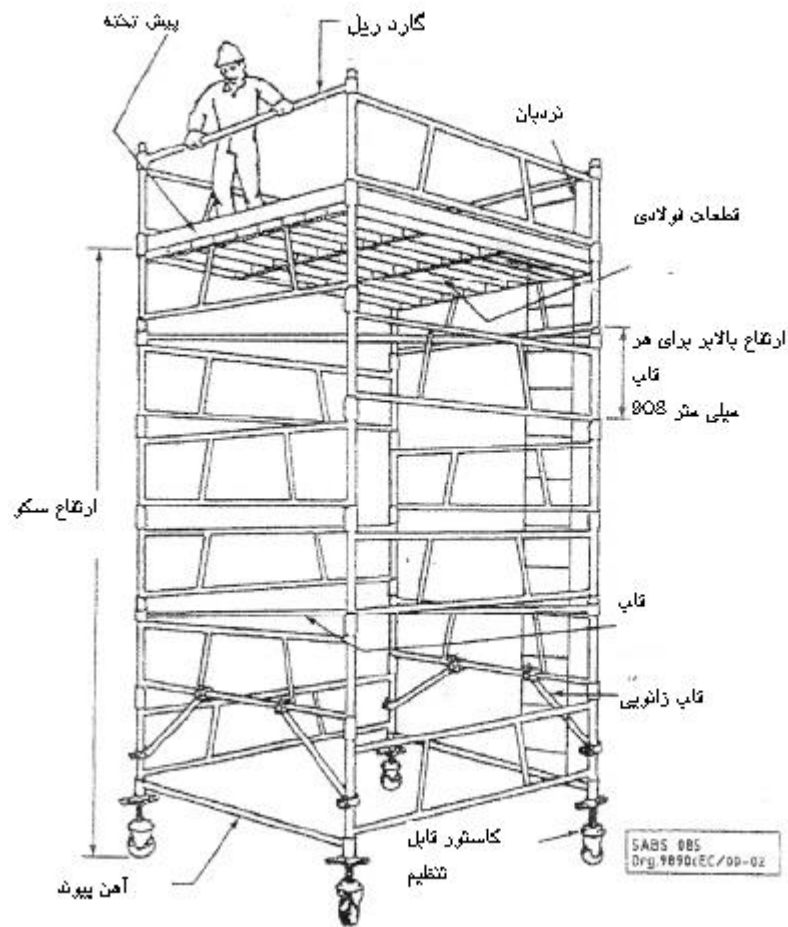


| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpm.s.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|---|------------------------|------------|---|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۲۴ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |


پیوست ۳

برج متحرک - نمونه



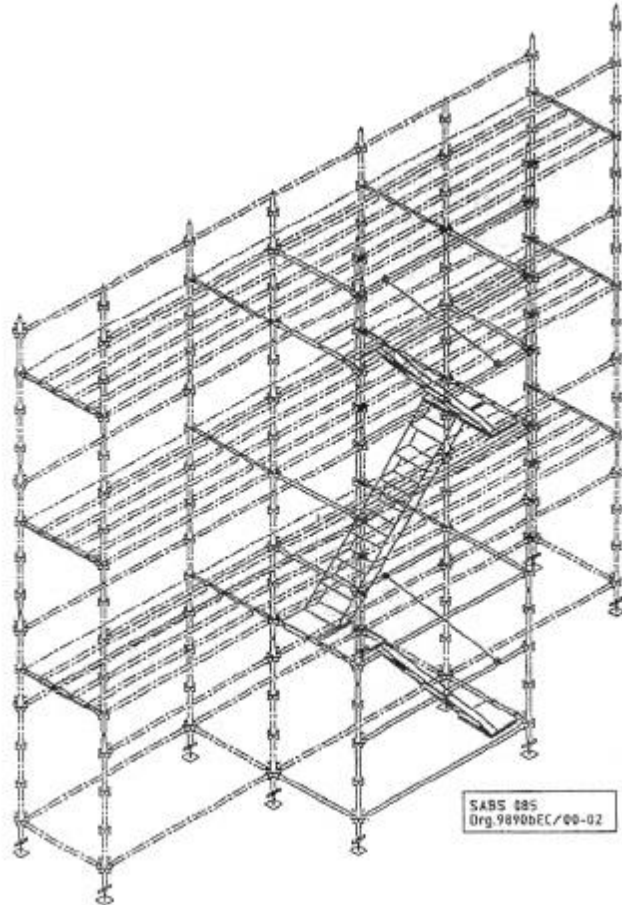
توجه: برای استفاده های خارج از ساختمان یا کشتی ارتفاع یک برج متحرک نباید بیش از سه برابر بعد کوچکتر پایه باشد و برای استفاده های داخلی، اندازه آن نباید بیش از ۳/۵ برابر باشد.

| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

| | | | |
|--------------------------------------|------------------------|------------|--|
| واحد تعمیرات / کارگاه خدمات پشتیبانی | | |  ASPC |
| صفحه: ۲۵ از ۲۵ | دستورالعمل داربست بندی | نام سند: | |
| ویرایش: ۶ | SMA-CWS-WI-004 | شماره سند: | |

پیوست ۴

پلکان داربست - نمونه



| | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس https://bpms.aryasasol.com رفته و با اصل آن مطابقت دهید. | UNDER CONTROL STAMP | VOID STAMP |
| | | |

پیمان عدم افشای اطلاعات

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



این پیمان با در نظر گرفتن ماده ۶۵ اسرار تجاری و مفاد مندرج در قانون جرایم رایانه‌ای مصوب سال ۱۳۸۷ و همچنین قوانین داخلی حفاظت از امنیت اطلاعات در شرکت پلیمر آریا ساسول، بین شرکت پلیمر آریا ساسول به عنوان «مالک» و شخص حقیقی/حقوقی به عنوان «گیرنده» منعقد می‌گردد. «مالک» دارای اطلاعات طبقه‌بندی شده منطبق با خط‌مشی طبقه‌بندی‌های اطلاعاتی، مشتمل بر هر نوع داده، محصولات فناوری، سخت افزار، نرم افزار و اسناد شامل و نه محدود به سند محدوده اختیارات، لیست قیمت، لیست مواد، قیمت کالا، لیست مناقصه، لیست مزایده، گزارشات بازرسی فنی، شرح مشاغل، قراردادهای، گواهینامه‌ها (کد ثبت سرویس‌ها و نرم‌افزارها)، تفاهم‌نامه‌ها، مشخصات فنی تجهیزات، مشخصات اطلاعاتی پرسنل، راهنماها، قواعد، قوانین، خط‌مشی‌ها، روش‌های اجرایی، دستورالعمل‌ها، نقشه‌ها، طرح‌های تجاری، اطلاعات مشتریان و ذی‌نفعان، اسناد مالی و دیگر اطلاعات داده شده یا پذیرفته شده، بصورت شفاهی، نوشتاری و موجود در هر نوع رسانه، است. تمامی اطلاعات و موضوعاتی که در اختیار «گیرنده» قرار می‌گیرد و فاقد برچسب طبقه‌بندی است، از نظر مالک حائز اهمیت است.

ماده (۱): موضوع پیمان

عدم افشای اطلاعات و رعایت شرایط (ماده ۳)، حدود اطلاعات (ماده ۴)، حدود مالکیت (ماده ۵)، اعتبار حقوق و محدودیت‌ها (ماده ۶) و جزئیات مربوطه، که از جانب «مالک» به منظور انجام امور محوله در اختیار «گیرنده» قرار داده می‌شود، موضوع این پیمان است.

ماده (۲): زمان شروع و خاتمه

این پیمان از زمان امضاء «گیرنده» مادامیکه اطلاعات طبقه‌بندی شده، در اختیار او است نافذ و موثر است. زوال طبقه‌بندی اطلاعات یا تغییر آن و زمان آن، توسط «مالک» به طور کتبی اعلام می‌گردد و «گیرنده» قبل از استعلام و پاسخ صریح «مالک» مبنی بر زوال وصف مزبور، مکلف به رعایت کلیه تعهدات این پیمان است. در صورت قطع همکاری طرفین، گیرنده متعهد است که کلیه اسناد و اطلاعاتی را که قابل استرداد به «مالک» هستند، به او بازگرداندند یا با اخذ مجوز امحاء نماید، لیکن تعهدات این پیمان کماکان به قوت خود باقی است.

ماده (۳): شرایط و تعهدات طرفین

- ۳-۱- «مالک» می‌تواند اطلاعات طبقه‌بندی شده را برای انجام امور عملیاتی، فنی، اداری، پروژه‌ها و موارد پژوهشی خود، با رعایت تمامی مفاد این پیمان در اختیار «گیرنده» قرار دهد.
- ۳-۲- «گیرنده» تعهد می‌نماید تا اطلاعات طبقه‌بندی شده دریافت شده را تنها در مواردی که براساس مفاد این پیمان مجاز است، ذخیره و استفاده نماید، فاش نسازد، منتشر یا در اختیار عموم قرار ندهد.
- ۳-۳- «گیرنده» تعهد می‌نماید، اطلاعات طبقه‌بندی شده «مالک» را در اهدافی غیر از رابطه خود با وی مورد استفاده قرار ندهد.
- ۳-۴- «گیرنده» تعهد می‌نماید، از نتایج و دستاوردهای حاصل از اطلاعات «مالک» به جز در راستای اهدافی که این اطلاعات در اختیار وی قرار گرفته است، استفاده ننماید.
- ۳-۵- «گیرنده» تعهد می‌نماید، تمامی تلاش خود را جهت عدم افشای اطلاعات طبقه‌بندی شده یا بخشی از آن به اشخاص و شرکت‌های متفرقه بکارگیرد.
- ۳-۶- «گیرنده» تعهد می‌نماید، تمامی اقدامات لازم جهت حفاظت از اطلاعات طبقه‌بندی شده «مالک» را به شیوه مقتضی اجرا نماید.
- ۳-۷- «گیرنده» تعهد می‌نماید، اطلاعات را در مسیری غیر از اهداف این پیمان بازسازی یا تغییر شکل ندهد.
- ۳-۸- «گیرنده» تعهد می‌نماید، در صورت همکاری با شرکت‌های رقیب «مالک» در مدت اعتبار این پیمان از اطلاعات طبقه‌بندی شده «مالک» به هیچ عنوان استفاده ننموده و در صورت احراز تخلف از جانب «گیرنده»، مفاد ماده ۷ پیمان حاکم خواهد بود.
- ۳-۹- «گیرنده» تعهد می‌نماید، در مدت زمان اعتبار این پیمان، از انجام هرگونه مصاحبه مرتبط با اطلاعات طبقه‌بندی شده «مالک» یا نتایج ناشی از آن، به هر نحو با رسانه‌ها و مطبوعات، اعم از داخلی، عمومی، اینترنتی، بین‌المللی و سایر موارد مشابه، بدون اخذ مجوز کتبی از «مالک» خودداری نماید.

اجرای تقویت فنس اصلی مجتمع

۱۰-۳- در صورتیکه برخی از مفاد به موجب حکم مراجع ذیصلاح قانونی محکوم به بطلان یا عدم نفوذ گردد، مابقی مفاد آن بین طرفین نافذ و لازم الاتباع باقی خواهد ماند.

ماده (۴): حدود اطلاعات

در موارد زیر اطلاعات، اختصاصی تلقی نشده و «گیرنده» متعهد به رعایت مفاد این پیمان در مورد این دسته از اطلاعات نخواهد بود:

۱-۴- اطلاعات بدون کم و کسر از جانب «مالک» به اطلاع عمومی رسیده باشد و یا در طبقه‌بندی اطلاعات عمومی قرار داشته باشد.

۲-۴- نهادهای ذیصلاح قانونی دستور به ارائه اطلاعات بصورت عمومی صادر نموده باشند.

ماده (۵): مالکیت اطلاعات

«گیرنده» اقرار می‌نماید که تمامی اطلاعات طبقه‌بندی کسب شده از «مالک» جزو دارایی های «مالک» بوده و تمامی حقوق مالکیت مادی و معنوی و حق هرگونه دخل و تصرف در آن بدون اخذ مجوز از «مالک»، متعلق به «مالک» است.

ماده (۶): اعتبار حقوق و محدودیت‌ها

حقوق و تعهدات این پیمان درخصوص «مالک» یا نمایندگان او و «گیرنده» یا نمایندگان او، الزام آور، قابل اجرا و پیگیری است.

ماده (۷): جبران خسارت

«گیرنده» تعهد می‌نماید، تمامی خسارات مستقیم یا غیر مستقیمی را که مستقیم یا غیر مستقیم در اثر قصور و تقصیر یا عدم ایفای تعهدات ناشی از این پیمان متوجه «مالک» شده است، جبران نماید. همچنین تعهد «گیرنده» در حفظ و نگهداری اطلاعات، تعهد به نتیجه می‌باشد. لازم به ذکر است در صورت تخلف از مراتب مندرج در این پیمان، تمامی تبعات قانونی آن صرفاً متوجه «گیرنده» بوده و «مالک» طبق مقررات قانونی عمل می‌نماید.

ملاحظات

این پیمان در ۷ ماده و ۱۲ بند تنظیم گردیده و ممه‌ور نمودن صفحات و درج امضاء مجاز حاکی از رویت، مطالعه و تایید مفاد قید شده است.

اینجانب به شماره ملی/ گذرنامه به نمایندگی از
طرف شرکت به شماره ثبت مفاد مندرج در این سند را رویت و مطالعه نموده و
بدینوسیله موافقت خود را با شرایط آن اعلام می‌دارم.
تاریخ و امضاء



تعهد الزام به پرداخت بموقع حقوق پرسنل

به نام خدا

اینجانب به شماره ملی مدیر عامل شرکت تعهد می‌نمایم

که کلیه حقوق و مزایای ماهیانه پرسنل این شرکت که شاغل در کارگاه آریا ساسول می‌باشند را حداکثر تا آخر

هر ماه پرداخت نمایم (برای مثال حقوق فروردین ماه در سی یک ام فروردین ماه پرداخت شود) و در صورت عدم

پرداخت مطابق با جرائم مندرج در مفاد قرارداد حاضر با اینجانب رفتار گردد و هر گونه خسارت و نارضایتی و یا

اعتصاب کارکنان در این خصوص به عهده و مسئولیت اینجانب می‌باشد و کارفرما را از هر مسئولیتی مبرا می‌دانم.

نام و نام خانوادگی

تاریخ

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature



اطلاعات بانکی و قراردادی

Contract No.
ASPC-400/2163./CA

Aryasol Polymer Co.
Signature

.....Co.
Signature





فرم شماره (۲)

اطلاعات شناسایی فروشندگان/ پیمانکاران

| |
|---|
| نام کامل شرکت: |
| کد اقتصادی جدید: |
| شماره ثبت شرکت: |
| شناسه ملی: |
| شماره تلفن و فکس: |
| ایمیل و آدرس وب سایت: |
| آدرس دقیق و کد پستی: |
| نام مدیر عامل و شماره همراه: |
| آگهی روزنامه رسمی و آگهی آخرین تغییرات شرکت (پیوست شماره ۱) رزومه و سوابق اجرایی (پیوست شماره ۲) لیست مشتریان فعال (پیوست شماره ۳) گواهینامه‌های فنی و کیفی و نمایندگی‌ها (پیوست شماره ۴) رضایت‌نامه‌های مشتری (پیوست شماره ۵) کپی فرم ثبت نام در نظام مالیات بر ارزش افزوده (پیوست شماره ۶) اساسنامه (پیوست شماره ۷) |

امضاء و مهر شرکت



شرکت پلیمر آریاساسول

ARYA SASOL POLYMER COMPANY

سهامی عامه

کد فروشنده:

نام فروشنده:

اطلاعات بانکی

مشخصات ذینفع

(نام و آدرس بانک فروشنده همراه با نام و کد شعبه)

| | |
|----------------------|---------------------------|
| <input type="text"/> | نام بانک و شعبه |
| <input type="text"/> | آدرس شماره تلفن و فاکس |
| <input type="text"/> | استان/شهر |

اطلاعات بانکی

| | |
|----------------------|-------------------|
| <input type="text"/> | شماره حساب بانکی: |
| <input type="text"/> | نام بانک: |
| <input type="text"/> | نام و کد شعبه: |
| <input type="text"/> | نام صاحب حساب |
| <input type="text"/> | شبا / IBAN: |
| <input type="text"/> | |
| <input type="text"/> | |

بدینوسیله اعلام میگردد که اطلاعات فوق صحیح می باشد و در صورت هر گونه تغییر در اطلاعات بانکی ذکر شده، در اسرع وقت به خریدار اعلام خواهد گردید.

تاریخ:

تهیه کننده:

تاریخ:

تایید کننده:

| | |
|----------------------|-----------|
| <input type="text"/> | مهر شرکت: |
|----------------------|-----------|

Tel: +98(21)85920000 Fax: +98(21)88645199
info@aryasasol.com www.aryasasol.com

