بسمه تعالی

این قرارداد فی مابین شرکت به نمایندگی به نشانی

تلفن که در این قرارداد کارفرما نامیده می شود از یکطرف و آقای فرزند

به شماره شناسنامه صادره از و به نشانی

تلفن که از طرف دیگر پیمانکار نامیده می شود . مطابق با شرایط و مشخصات ذیل امضاء و مبادله گردید

.

ماده یک – موضوع قرارداد

تهیه مصالح ، ساخت ، نصب ، مونتاژ و جوشکاری اسکلت فلزی پروژه

واقع در طبق نقشه و مشخصات فنی ارائه شده به پیمانکار .

ماده دو- اسناد و مدارک قرارداد

۲-۱- قرارداد حاضر

۲-۲- نقشه و مشخصات فنی

۲-۳- کلیه دستورکارهایی که در حین اجرا توسط کارفرما یا دستگاه نظارت ابلاغ می گردد .

ماده سه – مدت قرارداد

مدت قرارداد جمعا روز از تاریخ الی می باشد .

ماده چهار – مبلغ قرارداد

مبلغ کلی قرارداد ریال پیش بینی میگردد که تا ۲۵ درصد قابل افزایش یا کاهش می باشد که بر اساس صورت وضعیت پیشرفت کار و طبق تائید دستگاه نظارت قابل پرداخت خواهد بود .

تبصره – به این قرارداد هیچگونه تعدیلی یا افزایش قیمت تعلق نخواهد گرفت .

www.dorhamikafinetha.ir

ماده پنج – نحوه پرداخت

پس از اتمام کار پیمانکار موظف است نسبت به تهیه صورت وضعیت کارهای انجام شده اقدام و پس از تائید نماینده کارفرما با توجه به مفاد قرارداد نسبت به پرداخت مبلغ کارکرد پس از کسر ۱۰ درصد حسن انجام کار و ۵ درصد مالیات اقدام خواهد نمود .

تبصره یک – ۵ درصد حسن انجام کار پس از تحویل موقت و ۵ درصد پس از تحویل قطعی با درخواست کتبی پیمانکار و تائید کارفرما به پیمانکار پرداخت میگردد.

تبصره دو- ۱۰ درصد کل قرارداد بعنوان پیش پرداخت ازط سوی کارفرما به پیمانکار پرداخت میگردد .

ماده شش- تعهدات پیمانکار

۶-۱- قبل از شروع عملیات جوشکاری یا برش حرارتی ، کلیه وسایل و ابزارهای اندازه گیری فشار ، شدت جریان و نظایر آن و همچنین شیلنگهای گاز و هوا باید کنترل شوند .

۶-۲- کارگران جوشکار باید در هنگام کار ، لباس کار مقاوم در برابر آتش و جرقه بر تن داشته و نیز مجهز به سایر وسایل حفاظت فردی از جمله عینک ، نقاب ، دستکش ساقه دار حفاظتی باشند . همچنین لباس کار جوشکاران باید عاری از مواد روغنی ، نفتی و سایر مواد قابل احتراق و اشتعال باشد .

۶-۳- در مکانهایی که مواد قابل احتراق و اشتعال نگهداری می شود و یا در نزدیکی مواد یا دستگاههایی که گرد و غبار ، بخار و یا گاز های قابل اشتعال و قابل انفجار ایجاد می کنند ، باید از عملیات جوشکاری و برش حرارتی جلوگیری بعمل آید .

۶-۴- در مواقعی که جوشکاری روی فلزات دارای پوشش قلع ، روی و نظایر آن صورت می گیرد ، لازم است ، دود و گازهای ناشی از جوشکاری به طرق مناسب و موثر سریعا به خارج از محل کار هدایت شوند .

۶-۵- جوشکاران نباید از ظروف و بشکه هایی که قبلا محتوای مواد نفتی و روغنی و سایر مواد قابل اشتعال و انفجار بوده اند ، به عنوان تکیه گاه و زیر پایی استفاده نمایند .

www.dorhamikafinetha.ir

۶-۶- از هر نوع عملیـات جوشـــکاری یا برش حرارتی روی ظروف و مخازن محتوی مواد قابل انفجار و قابل اشـــتعال باید جلوگیری بعمل آید . همچنین عملیات جوشـــکاری یا برش حرارتی روی ظرف و مخازن خالی که قبلا حاوی اینگونه مواد بوده و ممکن است در آن گازهای قابل انفجار ایجاد شود ، باید با رعایت نکات ایمنی زیر انجام شود .

داخل آن بطور کامل بوسیله بخار یا مواد موثر دیگر شتشو شده و دریچه های آن کاملا باز باشد .

قسمتی از حجم آن به وسیله آب پر شود .

۶-۷- برای نشت یابی به روی شیلنگ های برشکاری و جوشکاری و اتصالات آنها فقط باید از کف صابون استفاده شود .

۶-۸- درهنگام تعویض مشـعل برشـکاری و جوشـکاری ، جریان گاز باید از طریق شـیر و رگلاتور قطع گردد و از روشـهای خطرناک و غیر ایمن از قبیل خم کردن شیلنگ جهت انسداد آن باید اکیدا خودداری بعمل آید .

۶-۹-برای روشن کردن مشعل برشکاری و جوشکاری باید از فندک یا شعله پیلوت (گیرانه) استفاده شود .

۶-۱۰- در هنگام انجام عملیات جوشکاری برقی در فضاهای مسدود و مرطوب ، دستگاه جوشکاری باید در خارج از محیط بسته قرار گیرد .

۶-۱۱- بدنه دستگاه جوشکاری برقی باید دارای اتصال زمین موثر بوده و همچنین کابلهای آن دارای روکش عایق محکم و مقاوم و فاقد هرگونه خوردگی و زدگی باشد .

۶-۱۲- در پایان هرگونه عملیات جوشـکاری و برشکاری ، باید محل بازرسی و پس از اطمینان از عدم وقوع آتش سوزی در اثر جرقه های ناشی از جوشکاری و برشکاری ، محل را ترک نمایند .

۶-۱۳- سـطل های آب و ماسـه و کپسول های خاموش کننده و سایر وسایل قابل حمل که به منظور اطفاء حریق بکار می روند ، باید در قسـمتهای مختلف کارگاه سـاختمانی به نحوی که در معرض دید و دسـترس باشـند ، نصب و آماده استفاده باشند .

۶-۱۴-جعبه کمک های اولیه که دارای وسایل ضروری اعلام شده از طریق مراجع ذیربط باشد ، باید در جای مناسب نصب و از هرگونه آلودگی و گردو غبار دور نگه داشته شود و همیشه در دسترس کارگران باشد .

۶-۱۵- در کلیه عملیات سـاختمانی که در آنها احتمال وارد آمدن صدماتی به سرافراد در اثر سقوط فرد از ارتفاع یا سقوط وسایل ، تجهیزات و مصالح وجود دارد ، باید از کلاه های ایمنی استاندارد استفاده شود .

www.dorhamikafinetha.ir

۶-۱۶- برای کارهایی از قبیل جوشـکاری (در ارتفاع بیش از ۳/۵ متر) که امکان تعبیه سازه های حفاظتی برای جلوگیری از سقوط کارگران وجود نداشته باشد ، باید کمربند ایمنی و طناب مهار از نوع استاندارد تهیه و در اختیار آنان قرار داده شود .

۶-۱۷- قبل از هر بار استفاده از کمربند ایمنی و طناب مهار ، کلیه قسمتها و اجزاء آن باید از نظر داشتن خوردگی ، بریدگی و یا هرگونه عیب و نقص دیگر مورد بازدید و کنترل قرار گیرد .

۶-۱۸-به هنگام جوشکاری و نظایر آن که نوع کار باعث ایجاد خطرهایی برای صورت و چشم کارگران می شود ، باید عینک و نقاب حفاظتی استاندارد مناسب با نوع کار و خطرات مربوطه تهیه و در اختیار آنان قرار گیرد.

۶-۱۹- برای کلیه کارگرانی که هنگام کار پاهایشـان در معرض خطر برخورد با اجسـام داغ و برنده و یا سـقوط اجسام قرار دارد ، باید کفش و پوتین ایمنی استاندارد تهیه و در اختیار آنها قرار گیرد .

۶-۲۰- برای جوشکارانی که در معرض پرتاب جرقه و سوختگی قرار دارند ، باید لباس کار مقاوم در برابر جرقه و آتش تهیه و در اختیار آنان قرار گیرد .

۶-۲۱- برپانمودن و نصب اعضاء فلزی سازه و انجام سایر کارهای فلزی ، باید توسط اشخاص ذیصلاح صورت گیرد .

۶-۲۲- در موقع نصـب و برپایی اعضای فلزی سازه از قبیل ستونها ، تیرها یا خرپاها ، باید قبل از جدا کردن نگهدارنده ها و رها کردن آنها ، حداقل نصف پیچ و مهره ها بسته شده یا جوشکاری لازم انجام گرفته باشد ، همچنین قبل از نصف هر عضو سازه بر روی سازه دیگر ، عضو زیرین سازه باید صددرصد پیچ و مهره یا جوشکاری شده باشد .

۶-۲۳- برای بالا بردن تیرآهن و سـایر اجزای فلزی باسـد از کابلها و طناب های مخصـوص اسـتفاده شـود همچنین برای جلوگیری از صـدکـه دیـدن کابل فلزی در اثر خمش بیش از حد ، باید قطعات چوب یا مواد مشـابه بین تیرآهن و کابل قرارداده شود و نیز استفاده از زنجیر برای بستن تیرآهن و سایر اجزای فلزی مجاز نمی باشد .

۶-۲۴- در شرایط نامساعد جوی از قبیل باد ، طوفان و بارندگی شدید و یا در صورت ناکافی بودن روشنایی و محدود بودن میدان دید ، باید از ادامه کار روی اسـکلت فلزی جلوگیری بعمل آید . همچنین تیر آهنها و سـایر قطعات فولادی نباید در هنگام نصب ، آغشته به برف ، یخ و یا سایر مواد لغزنده باشند .

۶-۲۵- در هنگام نصـب و برپا نمودن اسـکلت فلزی ، محوطه زیر و اطراف کار باید محصور و از ورود افراد به داخل محوطه مذکور جلوگیری بعمل آید .

www.dorhamikarfinetha.ir

۶-۲۶- قبل از بالا کشیدن تیرآهن و قطعات فولادی ، اشیاء و قطعات واقع بر روی اسکلت که در معرض سقوط باشند، باید برداشته شوند و در شرایط خاص در محل خود محکم بسته شوند .

۶-۲۷- در هنگام بالا بردن تیرآهن ها و سایر قطعات فولادی بوسیله بالابر و جرثقیل ، باید بوسیله چند رشته طناب و بطور دستی حرکت آنها را کنترل و از نوسانات خطرناک آنها جلوگیری نمود .

۶-۲۸- در قسمتهای مناسبی از قطعات فولادی و اجزاء تشکیل دهنده اسکلتهای فلزی باید نقاط اتصال مناسبی برای قلاب طناب مهار و داربست ها معلق پیش بینی شود .

۶-۲۹- قطعات فولادی مرکب که باید در ارتفاع زیاد نصب گردند ، حتی الامکان باید در روی زمین مونتاژ و متصل گردند .

ماده هفت – مشخصات فنی

۷-۱-پیمانکار بایدقبل از شروع عملیات ساختمانی کلیه اندازه گذاری ها را در نقشه های معماری و استراکچر ، برق و تاسیسات را با همدیگر هماهنگ نماید.

۷-۲- فولاد مورد استفاده جهت ساخت سازه ها از نوع st37-2 مطابق استاندارد (DIN) آلمان باشد.

۷-۳- انکربولت های مورد استفاده از نوع مقاوت بالا (AII) می باشد.

۷-۴- مهره های مورد مصرف جهت بستن انکربولت ها از نوع اعلاء (DIN8.8) می باشد.

۷-۵- الکترود های مصرفی در ساخت اسکلت فلزی از نوع (AMA-1118) و یا (AMA-2000) استاندارد شده یا حداقل با مشخصات (ASTM-E6013) می باشد.

۷-۶- سایز الکترودهای مصرفی ۳/۲۵ و ۴ و ۵ برحسب مورد جوشکاری بر اساس دستور کار مهندس ناظر مقیم تعیین خواهد شد.

۷-۷-الکترودهای مصرفی باید کاملا خشک باشد .

۷-۸-جوشکاری پایین تر از ۵- درجه سانتیگراد غیر مجاز می باشد .

۷-۹-جوشکاری در معرض کوران هوا غیر مجاز می باشد .

۷-۱۰-وصله در اعضای اصلی سازه (ستون و پل و ....) تنها با اجازه دستگاه نظارت و با استفاده از جوش نفوذی و با فاصله مناسب از نقاط حداکثر تنش ایجاد گردد . محل وصله بایستی رادیوگرافی شود .

www.dorhamikarinetha.ir

۷-۱۱- ســـازنده باید روش جوشـــکاری قطعات در کارخانه و کارگاه را جهت تایید کارفرما ارائه نموده و تا دریافت تاییدیه، مجاز به هیچگونه عملیات جوشکاری نمی باشد .

۷-۱۲- کلیه جوشهای نفوذی باید توسط آزمایش های غیر مخرب (NDT) بازرسی گردد.

۷-۱۳- جوشهای گوشه در تیرهای اصلی و ستونها باید توسط روش ذره مغناطیسی و یا رنگ نافذ کنترل شوند .

۷-۱۴-کنترل سختی فلز جوش و فلز مبنا در منطقه جوشکاری بر اساس حداکثر سختی انجام شود .

۷-۱۵-کلیه جوشکاری های ورق ، ناودانی ، نبشی و غیره توسط گیوتین و ماشین برش برقی انجام می گیرد .

۷-۱۶-جهت ساخت ستونها ، پل ها ، تیرها ، خرپاها از شابلون استفاده می گردد تا از هر گونه اعوجاج و تغییر شکل در حین ساخت جلوگیری بعمل آید .

۷-۱۷-جهت جوشکاری قطعات (ستونها ، تیرها) نباید قطعه را با زور وارد شابلون کرده و جوشکاری نمائیم تا تنش های حبس شده در قطعات به وجود نیاید . بطور کلی کلیه اعضا هر قطعه باید بصورت راحت جوشکاری شود .

۷-۱۸-رعایت کلیه تلرانس های ساخت و نصب اسکلت بر اساس آیین نامه های موجود (نشریه ۵۵ سازمان مدیریت) اجباری می باشد.

۷-۱۹-کلیه جوشهای عمقی بصورت نفوذ کامل و جوشهای تخت بصورت زنجیری انجام گیرد .

۷-۲۰-قبل از جوشکاری و بعد از جوشکاری و قبل از اجرای ضد زنگ کلیه قطعات باید تمیز کاری گردد .

۷-۲۱-بعد از پخ خوردن ورقهای ستون ها و اتصالات و سایر قطعات ، محل پخ ها با دستگاه فرز سنگ زده شود .

۷-۲۲-بعد از هر پاس جوشکاری گل جوش با برس (فرچه) برق برداشته و تمیز می شود و پاس بعدی اجرا می گردد.

۷-۲۳-تنظیم نوبت جوشکاری می بایست طوری باشد که از هر گونه تغییر فرم قطعات از شکل هندسی کامل به شکل غیر هندسی جلوگیری شود .

۷-۲۴- مینیمم بعد جوشها در این اسکلت ۶ میلی متر می باشد .

۷-۲۵-جهت بازرسی و کنترل کیفیت جوش می بایست از روش های زیر استفاده گردد.

الف) روش ماورای صوت ب) روش پرتونگاری ج) روش ذرات مغناطیسی

۷-۲۶-کلیه جوشکاریها اعم از نفوذی ، تخت ، گوشه و .... باید توسط دستگاه دینام یا دیزل انجام گیرد .

۷-۲۷- نحوه تنظیم آمپر و نوع الکترود و سایر عوامل باید طوری باشد که بعد از هر پاس جوشکاری ، روباره جوش راحت از روی جوش بلند شود .

www.dorhamikarinetma.ir

۷-۲۸- آمپر جوشـــکاری نباید طوری باشـــد که نحوه ذوب باعث خوردگی فلز جوش شـــونده گردد و اگر این اتفاق بیافتد پیمانکار مسئول خسارت های ناشی از جوشکاری اسکلت خواهد بود .

۷-۲۹-سطوح جوشکاریها (چه نفوذی ، چه گوشه و تخت) کاملا باید صاف باشد .

۷-۳۰-کلیه جوشکاری ها باید عاری از هر گونه تخلخل باشد.

۷-۳۱-پیچ های مصرفی در ساخت و نصب اسکلت باید از نوع اعلاء گالوانیزه (A32.5) و یا (DIN8.8) باشد.

۷-۳۲-کلیه پیچ ها با واشر مناسب نصب و سفت می گردد .

ماده هشت – تعهدات کارفرما

۸-۱- تامین آب و برق مورد نیاز کار

۸-۲- پرداخت مبلغ انجام کار که پس از اتمام عملیات و تائید قابل پرداخت است.

۸-۳- چنانچه تاخیری بواسطه کارفرما باشد پیمانکار جریمه ای نخواهد پرداخت و نیز حق مطالبه مبلغی بعنوان خسارت را نخواهد داشت و تشخیص این موضوع بعهده کارفرما می باشد .

ماده نه – موارد فسخ قرارداد

۹-۱- انتقال قرارداد یا واگذاری عملیات به اشخاص حقیقی یا حقوقی دیگر از طرف پیمانکار

۹-۲-عدم اجراء تمام یا قسمتی از موارد قرارداد در موعد پیش بینی شده

۹-۳-تاخیر در شروع بکار بیش از ۱۵ روز از تاریخ ابلاغ قرارداد

۹-۴- تاخیر در اجرای کار بطوریکه دلالت بر عدم صلاحیت مالی و فنی و یا سوء نیت پیمانکار بنماید.

۹-۵-غیبت بدون اجازه پیمانکار و یا تعطیل کردن کار بدون کسب اجازه کتبی از کارفرما

۹-۶-عدم پیشرفت کار متناسب با مقدار کاری که بایستی مطابق برنامه زمانبندی انجام شود .

تبصره یک- در کلیه موارد مذکور تشخیص و نظر کارفرما ملاک عمل بوده و قاطعیت دارد.

تبصـره دو- کارفرما حق خواهد داشـت کلیه خساراتی که در اثر فسخ قرارداد متوجه او میگردد از سپرده های پیمانکار و یا مطالبات وی کسر نماید .

ماده ده

این قرارداد در ده ماده و پنج تبصره و در چهار نسخه تهیه و تنظیم شده که هر نسخه ها حکم واحد را دارا و قابل اعتبار می باشد.

www.dorhamikarfinetha.ir دورهمی کارفینت ها

کارفرما **پیمانکار**

دورهمی کافی نت ها
www.dorhamikafinetha.ir