

شرکت مدیریت

۰۳۱۴۰۲/۱۰۸۳ / ۹۷

۱۴۰۲/۱۲/۲۸

شرکت آب منطقه‌ای اردبیل

موافقتنامه

انجام خدمات بازرسی فنی و نظارت حین تولید، بارگیری، حمل،

باراندازی و تحویل به انبار محل مصرف کلیه مصالح و اقلام و تجهیزات

الکتریکی و مکانیکال عملیات اجرایی پروژه احداث تصفیه خانه

آرسنیک ردایی از چاه های داخل شهر اردبیل

بازرس فنی: شرکت مهندسين مشاور راه شهر خاک

اسفند سال ۱۴۰۲

مهندسین مشاور

راه شهر خاک

Reg No: 11111/



موافقتنامه

موافقتنامه حاضر، همراه با اسناد و مدارک موضوع ماده ۲ آن، که مجموعه ای غیر قابل تفکیک است و از این پس قرارداد نامیده می شود، در تاریخ ۱۴۰۲/۱۲/۲۸ در اردبیل بین شرکت آب منطقه‌ای اردبیل به شناسه ملی ۱۰۲۴۰۰۹۷۷۹۵ و کد اقتصادی ۷۳۵۵-۸۵۷۸-۴۱۱۱ که از این پس کارفرما نامیده می شود، از یک سو و واحد خدمات مشاوره مهندسی مشاور راه شهر خاک به شماره ثبت ۱۱۱۳۱ و شماره شناسه ملی ۱۰۲۴۰۱۳۸۲۱۲ و کد اقتصادی ۴۱۱۵۳۳۳۴۸۱۱۳ که از این پس شرکت بازرسی فنی نامیده می شود، از سوی دیگر طبق مقررات و شرایطی که در اسناد و مدارک این قرارداد درج شده است، منعقد می گردد.

ماده ۱. موضوع قرارداد

موضوع قرارداد، عبارتست از انجام بازرسی برای:

خدمات بازرسی فنی و نظارت حین تولید، بارگیری، حمل، باراندازی و تحویل به انبار محل مصرف کلیه اقلام و تجهیزات الکتریکی و مکانیکال عملیات اجرایی پروژه احداث تصفیه خانه آرسنیک زدایی از چاه های داخل شهر اردبیل که شرح آن در پیوست ۱، تعیین شده است.

ماده ۲. اسناد و مدارک

این قرارداد شامل اسناد و مدارک زیر است

۱-۲. موافقتنامه حاضر "براساس مصوبه شماره ۶۵۱ مورخ ۱۴۰۲/۱۲/۲۱ هیأت مدیره".

۲-۲. شرایط عمومی

۳-۲. پیوستها:

پیوست ۱. شرح موضوع قرارداد.

پیوست ۲. شرح خدمات.

پیوست ۳. حق الزحمه، روش محاسبه و نحوه پرداخت آن.

پیوست ۴. برنامه زمانی کلی.

پیوست ۵. شرایط خصوصی.

پیوست ۶. سازمان و اسامی عوامل کلیدی انجام کار.

۴-۲. اسناد تکمیلی که حین انجام خدمات، در چارچوب قرارداد و به منظور انجام آن، به بازرس ابلاغ شده یا بین دو طرف قرارداد، مبادله می شود.

۵-۲. مدارک و گزارشهای مصوب

ماده ۳. مدت

مدت انجام خدمات قسمتها و مراحل موضوع قرارداد، که شروع و تنفیذ آن طبق ماده ۲ شرایط عمومی قرارداد است، با توجه به برنامه زمانی کلی (پیوست ۴) ۲۴ ماه می باشد

مدتهای یاد شده تابع تغییرات مدت، موضوع ماده ۱۹ شرایط عمومی، خواهد بود.

ماده ۴. حق الزحمه

۴-۱- برآورد مبالغ اولیه حق الزحمه خدمات بازرسی معادل -/۰۰۰/۰۰۰/۰۰۰/۰۰۰/۰۰۰ (به حروف) شش میلیارد و نهصد و پنجاه میلیون ریال می باشد.

۴-۲- نحوه تعیین و روش پرداخت حق الزحمه، بر اساس ضوابط و بخشنامه های مربوط و نیز نحوه محاسبه مبالغ اولیه حق الزحمه، در پیوست ۳ درج شده است.

ماده ۵. تعهدات دو طرف قرارداد

۵-۱- بازرس، متعهد است خدمات خود را طبق اسناد و مدارک قرارداد، در ازای دریافت حق الزحمه انجام دهد و اعلام می کند که دارای توان و تشکیلات لازم برای انجام این خدمات است.

۵-۲- کارفرما متعهد به انجام وظایفی است که در اسناد و مدارک قرارداد برای او معین شده است، و نیز متعهد می شود که در ازای انجام خدمات موضوع قرارداد، حق الزحمه مربوط را طبق اسناد و مدارک قرارداد، به بازرس پرداخت کند.

ماده ۶. نشانی دو طرف

نشانی کارفرما: اردبیل- میدان ارتش- شرکت آب منطقه ای اردبیل- کد پستی: ۵۶۱۹۶۶۷۶۹۱- تلفن: ۳۳۷۱۰۰۰۱-۳ (۰۴۵)

نشانی شرکت بازرسی فنی: اردبیل خیابان امام ایستگاه سرعین ساختمان اولد.وز پاسارگاد طبقه ۴ واحد ۴۴ کد پستی ۵۶۱۳۶۱۱۸۹۵ تلفن: ۰۴۵۳۳۲۵۴۶۸۸ و فکس: ۰۴۵۳۳۲۵۴۶۹۰

هرگاه یکی از دو طرف قرارداد نشانی خود را تغییر دهد، باید پانزده (۱۵) روز پیش از تاریخ تغییر، نشانی جدید خود را به طرف دیگر اعلام کند. تا وقتی که نشانی جدید به طرف دیگر اعلام نشده است، مکاتبات به نشانی پیشین ارسال می شود و دریافت شده تلقی می گردد.

ماده ۷. شماره نسخه های قرارداد

این قرارداد در ۷ نسخه تنظیم شده و به امضای دو طرف قرارداد رسیده. یک نسخه از آن به بازرس فنی ابلاغ شده است و همه نسخه های آن، اعتبار یکسان دارند.

نمایندگان بازرس فنی

نام و نام خانوادگی:

رامین قنبری بودالو

سمت:

امضا:



مهندسین مشاور
راه شهر خاک

Reg No:11131

نمایندگان کارفرما

نام و نام خانوادگی: رسول سیفی

سمت: نماینده مدیر عامل و معاون

طرح و توسعه

امضا:

نام و نام خانوادگی: نبی اله پاسبان

عیسی لو

سمت: عضو هیئت مدیره

امضا:

بخشنامه ها و دستورالعمل ها

توضیح: کلیه بخشنامه‌ها و دستورالعمل‌های صادره از سوی وزارتخانه‌ها، ارگانها و سازمانهای دولتی، علی‌الخصوص سازمان برنامه و بودجه کشور که مرتبط با مفاد این قرارداد باشد، جزء اسناد و مدارک قرارداد محسوب شده (هرچند که ضمیمه نشده باشد) و بازرس فنی با علم و اشراف کامل نسبت به آنها به انعقاد قرارداد اقدام می‌نماید و در طول زمان قرارداد و انجام خدمات موظف به رعایت آنها می‌باشد.

شرایط عمومی

به استناد بخشنامه شماره ۵۴/۱۷۵۳-۱۰۵/۴۶۱۷ مورخ ۱۳۸۰/۴/۲۳ شرایط عمومی مورد پذیرش در این قرارداد مطابق شرایط عمومی همسان قراردادهای خدمات مشاور موضوع بخشنامه شماره ۵۴/۲۴۶۰-۸۴۲-۱۰۵ مورخ ۱۳۷۹/۴/۲۹ می باشد که منضم به قرارداد و جزء لاینفک آن می باشد.

فهرست پیوست بخشنامه شماره ۵۴/۱۷۵۳-۱۰۵/۴۶۱۷ مورخ ۱۳۸۰/۴/۲۳

شماره نشریه	عنوان ضابطه	شماره و تاریخ بخشنامه مربوط	محل مهر و امضاء
۴۳۱۸	شرایط عمومی همسان قراردادهای خدمات مشاوره	۱۰۵-۸۴۲-۵۴/۲۴۶۰ ۱۳۷۹/۴/۲۹	

- بخشنامه‌ی شماره‌ی ۱۴۶۶۰/۱۴۰۲ مورخ ۱۴۰۲/۰۳/۰۹ سازمان برنامه و بودجه بند ۹ موضوع دستورالعمل تعیین حق الزحمه خدمات نظارت و تعدیل

پیوست شماره ۱: شرح موضوع قرارداد و گزارش شناخت

موضوع قرارداد عبارت است از خدمات مهندسی بازرسی فنی مورد نیاز کارفرما، که توسط بازرس فنی و با رعایت کلیه شرایط و مقررات مندرج در اسناد و مدارک قرارداد، صورت خواهد پذیرفت.

کارهای اصلی: خدمات بازرسی فنی و نظارت حین تولید، بارگیری، حمل، باراندازی و تحویل به انبار محل مصرف کلیه مصالح ساختمانی و کلیه تجهیزات مکانیکال اعم از لوله و اتصالات و متعلقات پلی اتیلن، لوله و اتصالات متعلقات فولادی، لوله و اتصالات و متعلقات چدنی و گالوانیزه، شیرآلات، کنتور حجمی، کنتور مغناطیسی، تجهیزات اندازه گیر و ارسال کننده فشار و کلیه تجهیزات الکتریکال تصفیه خانه مربوطه به عملیات اجرایی پروژه احداث تصفیه خانه آرسنیک زدایی از چاه های داخل شهر اردبیل.

کارهای فرعی: کارهای فرعی حسب مورد توسط کارفرما یا نماینده وی (دستگاه نظارت) و با رعایت ماهیت چارچوب کارهای اصلی به بازرس فنی ابلاغ می گردد.

پیوست ۲: شرح خدمات

۱- محدوده قرارداد و شرح کلی خدمات

کارهای موضوع این موافقتنامه عبارت از انجام خدمات مهندسی بازرسی فنی در مراحل مختلف شامل تهیه مواد اولیه، تولید، ساخت، بسته بندی، بارگیری، حمل و باراندازی، رنگ آمیزی، جوشکاری، نصب و راه اندازی (در کارخانه و یا کارگاه ساخت و بسته به مورد در محل طرح) کلیه مصالح ساختمانی و تجهیزات مورد نیاز و لوله و اتصالات پلی اتیلن، لوله و اتصالات و متعلقات فولادی، GRP، چدنی و گالوانیزه، شیرآلات، کنتور حجمی، کنتور الکترومغناطیسی، تجهیزات اندازه گیری و ارسال کننده فشار و غیره عملیات اجرایی پروژه احداث تصفیه خانه آرسنیک زدایی از چاه های داخل شهر اردبیل با رعایت استانداردهای مرتبط ملی و بین المللی معتبر می باشد. کارفرمای طرح پس از انتخاب شرکتهای سازنده تجهیزات، قراردادهای لازم را منعقد نموده و نحوه انجام خدمات مهندسی بازرسی فنی را اعلام می نماید.

کلیات شرح خدمات شرکت بازرسی فنی به شرح زیر می باشد :

- ۱- بازرسی ساخت و پوشش لوله، اتصالات و متعلقات فولادی، گالوانیزه فولادی، شیرآلات فولادی.
- ۲- بازرسی لوله های پلی اتیلن، اتصالات و متعلقات پلی اتیلن.
- ۳- اتصالات و متعلقات چدنی، اتصالات و متعلقات فولادی و پیچ و مهره های پروژه.
- ۴- بازرسی لوله های فایبرگلاس (GRP)، اتصالات و متعلقات.
- ۵- بازرسی شیر آلات (قطع و وصل، کنترلی، تخلیه هوا، کنترل فشار، یکطرفه، رها کننده فشار، کنترل دبی، فشار شکن، سوزنی با عملکرد برقی، صافی، پروانه ای، گلوب، دریچه تخلیه آب).
- ۶- بازرسی فنی و کنترل کیفیت سیستمهای اندازه گیری و ابزاردقیق (کنتور حجمی، کنتور الکترومغناطیسی، اندازه گیری و ارسال کننده فشار).
- ۷- بازرسی بر سامانه جوشکاری لوله های پلی اتیلن در محل اجرا.
- ۸- بازرسی بر سامانه جوشکاری لوله های فولادی در محل اجرا.

۱-۱- سطوح بازرسی

۱-۱-۱ نحوه حضور بازرسی فنی

نحوه حضور بازرسی فنی طی مراحل تولید بر اساس سطوح بازرسی به شرح زیر است:

الف - در صورت بازرسی سطح یک حضور مستمر نماینده شرکت بازرسی در محل بازرسی در ابتدای پروژه و آغاز هر مرحله از تولید، بر اساس هماهنگی و درخواست بازرسی رسمی از سوی پیمانکار/ سازنده و تأیید دستگاه نظارت.

ب - در صورت بازرسی سطح دو بازرسی موردی بر اساس هماهنگی و درخواست بازرسی شرکت پیمانکار/ سازنده در مراحل مشخص شده به صورت " W " و " H " در ITP/ QC Plan مصوب پروژه و تأیید دستگاه نظارت.

پ - در صورت بازرسی سطح سه و چهار بازرسی در مرحله نهایی و پس از انجام مراحل تولید با هماهنگی و درخواست بازرسی از سوی شرکت پیمانکار سازنده و تأیید دستگاه نظارت.

ت - درخواست های بازرسی به صورت رسمی برای شرکت بازرسی با تأیید دستگاه نظارت از سوی پیمانکاران/ سازندگان مرتبط با پروژه ارسال می شود.

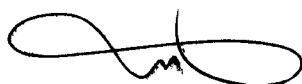
۲-۱ بازرسی سطح ۱

۱-۲-۱ کلیات

منظور از بازرسی سطح ۱، حضور دائمی بازرسی در زمان فرایند ساخت اقلام در کارخانه سازنده/تولید کننده است. در این حالت، لازم است قبل از شروع بازرسی، تعداد بازرسی ها متناسب با حجم اقلام و ایستگاه های بازرسی انتخاب شوند. همچنین، تمام الزامات مطابق با ITP، مشخصات پروژه و استانداردها، باید مورد توافق سازمانهای ذی نفع (تأمین کننده/پیمانکار، نهاد بازرسی بازرسی و مشتری/مصرف کننده) قرار گیرد.

۲-۲-۱ حداقل اقدامات لازم

- حداقل اقدامات لازم برای انجام بازرسی سطح ۱ به شرح زیر است:
- ۱- حضور نهاد بازرسی در جلسه قبل از بازرسی و انجام هماهنگی های لازم؛
 - ۲- بازدید از خط تولید و مراحل ساخت اقلام؛
 - ۳- بررسی و تایید برنامه کیفیت سازنده/ تولید کننده و اطمینان یافتن از پیاده سازی آن در سازمان؛
 - ۴- مرور و بررسی دستورالعمل ها و رویه های ساخت/ تولید (از قبیل رویه ساخت و تولید، نقشه های ساخت، رویه جوش کاری، تاییدیه رویه جوش کاری، رویه عملیات گرمایی، رویه آماده سازی سطح، رنگ آمیزی و پوشش دهی، رویه آزمون های مخرب و غیرمخرب) و اطمینان یافتن از انجام کلیه فرایندهای ساخت/تولید، آزمون و بازرسی بر اساس روشهای مدون و تایید شده؛
 - ۵- بررسی و تایید مشخصات فنی و گواهینامه مواد و مصالح؛
 - ۶- بازرسی از مواد اولیه و مصالح ورودی ساخت/تولید؛
 - ۷- اطمینان یافتن از انطباق رویه (های) جوش کاری با مشخصات پروژه و استانداردها و تایید رویه(های) جوش کاری؛
 - ۸- بررسی و احراز صلاحیت و محدوده مجاز کاری جوش کاران و اپراتورهای جوشکاری؛



- ۹- حضور، بازرسی و کنترل ایستگاه های ساخت/ تولید از قبیل ریخته گری، شکل دهی، ماشین کاری، جوش کاری و سایر موارد؛
- ۱۰- اطمینان یافتن از انجام تمام فرایندهای جوش کاری مطابق با رویه ها و محدوده های مجاز جوش کاری تاییدشده؛
- ۱۱- بررسی و احراز صلاحیت آزمون گرهای غیر مخرب؛
- ۱۲- نظارت بر انتخاب و تایید نمونه ها برای انجام آزمون های مخرب و غیر مخرب مطابق با مشخصات پروژه و استانداردها؛
- ۱۳- نظارت بر آزمونهای مخرب و اطمینان یافتن از انجام تمام آزمون های مورد نیاز؛
- ۱۴- مرور، بررسی و تایید نتایج آزمون های غیر مخرب و اطمینان یافتن از گستره، تعداد، موقعیت، درصد و انجام درست تمام آزمون های غیر مخرب؛
- ۱۵- نظارت بر تعمیرات و اقدامات اصلاحی؛
- ۱۶- کنترل نحوه جداسازی اقلام مردودی؛
- ۱۷- بازرسی و نظارت بر انجام عملیات گرمایی و تایید نمودار و نتایج حاصل از آن؛
- ۱۸- بازرسی و تایید نتایج عملیات آب کاری، آستری/ روکش کاری؛
- ۱۹- بازرسی ظاهری و ابعادی؛
- ۲۰- بازرسی و نظارت بر تمام آزمونهای هیدروستاتیک، عملکردی، نوعی، معمول و غیره و تایید نتایج آن؛
- ۲۱- بازرسی و نظارت بر انجام عملیات آماده سازی سطح، رنگ آمیزی و پوشش؛
- ۲۲- بازرسی از نشانه گذاری و پلاک مشخصات فنی اقلام؛
- ۲۳- بازرسی نهایی؛
- ۲۴- مرور، بررسی و تایید مدارک ساخت و کنترل کیفی به منظور اطمینان یافتن از انجام مراحل ساخت و بازرسی؛
- ۲۵- تهیه و تدوین گزارش های بازدید بازرسی؛
- ۲۶- بررسی نهایی و اطمینان یافتن از محتوی، کیفیت و درستی مدارک و کتابچه نهایی؛
- ۲۷- بازرسی بسته بندی؛
- ۲۸- صدور مجوز حمل اقلام؛
- ۲۹- صدور گواهینامه بازرسی اقلام؛
- ۳۰- سایر موارد در چارچوب توافقات قراردادی.

۳-۱ بازرسی سطح ۲

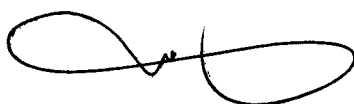
۱-۳-۱ کلیات

منظور از بازرسی سطح ۲، حضور بازرس در زمان ساخت/ تولید اقلام در کارخانه سازنده/ تولید کننده و انجام بازرسی در زمان های مشخص و مراحل از قبل تعیین شده توسط مشاهده و اندازه گیری مطابق با مشخصات پروژه، استانداردها و ITP است. در این حالت نیز مراحل لازم بازرسی و همچنین تمام الزامات مطابق با ITP، مشخصات پروژه و استانداردها، باید مورد توافق سازمانهای ذینفع (تأمین کننده/ پیمانکار، نهاد بازرسی و مشتری مصرف کننده قرار گیرد.

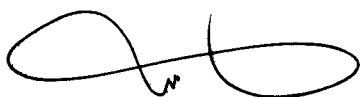
۲-۳-۱ حداقل اقدامات لازم

حداقل اقدامات لازم برای انجام بازرسی سطح ۲ به شرح زیر است:

- ۱- حضور نهاد بازرسی در جلسه قبل از بازرسی و انجام هماهنگی های لازم
- ۲- بررسی و تایید برنامه کیفیت سازنده/ تولید کننده و اطمینان یافتن از پیاده سازی آن در سازمان؛
- ۳- مرور و بررسی دستورالعمل ها و رویه های ساخت/ تولید (از قبیل رویه ساخت و تولید، نقشه های ساخت، رویه جوش کاری، تاییدیه رویه جوش کاری، رویه عملیات گرمایی، رویه آماده سازی سطح، رنگ آمیزی و پوشش دهی، رویه آزمون های مخرب و غیرمخرب) و اطمینان یافتن از انجام کلیه فرایندهای ساخت/ تولید، آزمون و بازرسی بر اساس روشهای مدون و تایید شده؛
- ۴- بررسی و تایید مشخصات فنی و گواهی نامه مواد و مصالح؛
- ۵- اطمینان یافتن از انطباق رویه (های) جوشکاری با مشخصات پروژه و استانداردها و تایید رویه (های) جوش کاری؛
- ۶- بررسی و احراز صلاحیت و محدوده مجاز کاری جوش کاران و اپراتورهای جوش کاری؛
- ۷- بررسی و احراز صلاحیت آزمون گرهای غیرمخرب؛
- ۸- بازدید از فرایند ساخت مطابق با برنامه (نظارت اتفافی)
- ۹- مرور، بررسی و تایید نتایج آزمون های غیر مخرب و اطمینان یافتن از گستره، تعداد، موقعیت، درصد و انجام درست تمام آزمون های غیر مخرب؛
- ۱۰- نظارت بر انتخاب و تایید نمونه ها برای انجام آزمون های مخرب مطابق با مشخصات پروژه و استانداردها؛
- ۱۱- نظارت بر آزمون های مخرب و اطمینان یافتن از انجام تمام آزمون های مورد نیاز؛
- ۱۲- تایید و اطمینان یافتن از انجام تعمیرات و اقدامات اصلاحی؛
- ۱۳- کنترل نحوه جداسازی اقلام مردودی؛
- ۱۴- تایید و اطمینان یافتن از گستره عملیات گرمایی و انجام عملیات؛
- ۱۵- تایید و اطمینان یافتن از انجام عملیات آب کاری، آستری/ روکش کاری؛
- ۱۶- بازرسی ظاهری و ابعادی؛
- ۱۷- بازرسی و نظارت بر انجام آزمون هیدروستاتیک و آزمون عملکردی و تایید نتایج آن



- ۱۸- بازرسی و نظارت بر انجام عملیات آماده سازی سطح، رنگ آمیزی و پوشش
- ۱۹- بازرسی نشانه گذاری و پلاک مشخصات فنی اقلام
- ۲۰- بازرسی نهایی
- ۲۱- مرور، بررسی و تایید مدارک ساخت و کنترل کیفی به منظور اطمینان یافتن از انجام مراحل ساخت و بازرسی؛
- ۲۲- تهیه و تدوین گزارش های بازدید بازرسی
- ۲۳- بررسی نهایی و اطمینان یافتن از محتوی، کیفیت و درستی مدارک و کتابچه نهایی؛
- ۲۴- بازرسی بسته بندی؛
- ۲۵- صدور مجوز حمل اقلام؛
- ۲۶- صدور گواهینامه بازرسی اقلام؛
- ۲۷- سایر موارد در چارچوب توافقات قراردادی.



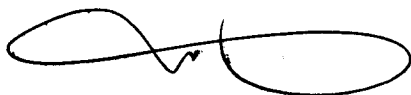
۴-۱ بازرسی سطح ۳

۴-۱-۱ کلیات

منظور از بازرسی سطح ۳، حضور بازرسی در مراحل نهایی ساخت/ تولید اقلام در کارخانه و/یا انبار سازنده/تولید کننده و انجام بازرسی نهایی، آزمون های هیدروستاتیک، عملکردی و غیره از طریق مشاهده و اندازه گیری مطابق با مشخصات پروژه، استانداردها و ITP است. در این حالت نیز مراحل بازرسی و همچنین تمام الزامات مطابق با ITP، مشخصات پروژه و استانداردها، باید مورد توافق سازمان های ذینفع (تأمین کننده/ پیمانکار، نهاد بازرسی و مشتری مصرف کننده) قرار گیرد.

۴-۱-۲ حداقل اقدامات لازم

- حداقل اقدامات لازم برای انجام بازرسی سطح ۳ به شرح زیر است:
- ۱- حضور نهاد بازرسی در جلسه قبل از بازرسی و انجام هماهنگی های لازم
 - ۲- بررسی و تایید مشخصات فنی و گواهینامه مواد و مصالح؛
 - ۳- مرور، بررسی و تایید رویه (های) جوشکاری و تاییدیه رویه (های) جوشکاری
 - ۴- مرور، بررسی و تایید نتایج آزمون های غیر مخرب و اطمینان یافتن از گستره، تعداد، موقعیت، درصد و انجام درست تمام آزمون های غیر مخرب؛
 - ۵- مرور، بررسی و تایید نتایج تعمیرات و اقدامات اصلاحی؛
 - ۶- مرور، بررسی و تایید نتایج عملیات گرمایی؛
 - ۷- مرور، بررسی و تایید نتایج عملیات آب کاری، آستری/ روکش کاری؛
 - ۸- تایید و اطمینان یافتن از انجام ردیفهای ۵ تا ۸؛
 - ۹- بازرسی ظاهری و ابعادی؛
 - ۱۰- بازرسی و نظارت بر آزمون هیدروستاتیک و آزمون عملکردی و تایید نتایج آن
 - ۱۱- بازرسی رنگ آمیزی و پوشش
 - ۱۲- بازرسی نشانه گذاری و پلاک مشخصات فنی اقلام
 - ۱۳- مرور، بررسی و تایید مدارک ساخت و کنترل کیفی به منظور اطمینان یافتن از انجام مراحل ساخت و بازرسی؛
 - ۱۴- تهیه و تدوین گزارش های بازدید بازرسی
 - ۱۵- بررسی نهایی و اطمینان یافتن از محتوی، کیفیت و درستی مدارک و کتابچه نهایی؛
 - ۱۶- بازرسی بسته بندی؛
 - ۱۷- صدور مجوز حمل اقلام؛
 - ۱۸- صدور گواهینامه بازرسی اقلام؛
 - ۱۹- سایر موارد در چارچوب توافقات قراردادی.



۴-۵-۱ بازرسی سطح ۴

۱-۵-۱ کلیات

منظور از بازرسی سطح ۴، بازرسی اقلام ساخته / تولید شده (محصول نهایی) است. در این سطح بازرسی، فقط مرور و بررسی مدارک، به منظور اطمینان یافتن از انطباق کیفیتی و کمی اقلام نهایی با مشخصات پروژه و استانداردها، در انبار تأمین کننده و/ یا در مبادی بارگیری، گمرک و بنادر انجام می شود. در این حالت نیز مراحل لازم بازرسی و همچنین تمام الزامات مطابق با ITP، مشخصات پروژه و استانداردها، باید مورد توافق سازمان های ذینفع تأمین کننده، پیمانکار، نهاد بازرسی و مشتری مصرف کننده قرار گیرد.

۱-۵-۲ حداقل اقدامات لازم

حداقل اقدامات لازم برای انجام بازرسی سطح ۴ به شرح زیر است:

- ۱- در صورت لزوم، نهاد بازرسی در جلسه قبل از بازرسی و انجام هماهنگی های لازم؛
- ۲- بررسی و اطمینان یافتن از قابلیت ردیابی مدارک و مستندات ساخت / تولید با اقلام تحت بازرسی؛
- ۳- اطمینان یافتن از کامل بودن مدارک و کتابچه نهایی؛
- ۴- مرور، بررسی و تایید مشخصات فنی و گواهینامه مواد و مصالح؛
- ۵- مرور، بررسی و تایید نتایج آزمون های مخرب و غیر مخرب؛
- ۶- بازرسی ظاهری و ابعادی؛
- ۷- مرور، بررسی و تایید نتایج آزمون هیدروستاتیک و آزمون عملکردی
- ۸- بازرسی نشانه گذاری و پلاک مشخصات فنی اقلام
- ۹- بررسی و کنترل تعداد اقلام طبق توافقات قراردادی؛
- ۱۰- تهیه و تدوین گزارش های بازدید بازرسی
- ۱۱- بازرسی بسته بندی؛
- ۱۲- صدور مجوز حمل اقلام؛
- ۱۳- صدور گواهینامه بازرسی اقلام؛
- ۱۴- سایر موارد در چارچوب توافقات قراردادی.

۲- حدود خدمات

- الف) بازرسی و کنترل نقشه های ساخت.
- ب) پیگیری و کنترل انجام تعهدات تولید کننده بر اساس مفاد قرارداد در چارچوب آخرین مشخصات تعیین شده و برنامه زمان بندی.
- پ) بررسی و تنظیم برنامه های نظارت بر ساخت و تولید محصول
- ت) انجام مذاکرات فنی و تشکیل جلسات با تولید کننده جهت هماهنگی کارها.
- ج) کنترل مقادیر و کیفیت مصالح و تجهیزات بکار رفته و پیشرفت کار.

چ) بازرسی و حصول اطمینان در انجام تعهدات تولید کننده و ذکر مواردی که باعث کندی و یا وقفه در اجرای پروژه می گردد.

ح) ایجاد هماهنگی لازم جهت انجام کنترل کیفیت بر محصولات و بررسی گزارشات کنترل کیفی و اعلام نظر به کارفرما.

خ) کنترل کیفیت مواد مذاب از طریق آزمایشهای مربوطه.

د) کنترل کیفیت مواد ریخته گری شده از طریق نمونه برداری و انجام آزمایشات مربوطه

ذ) کنترل قطعات ریخته گری شده قبل از زنگ زدایی به روش ماسه پاشی (Sand Blast) و بعد از ماشین کاری جهت بازرسی عیوب ناشی از ریخته گری و رعایت تolerانسهای ماشین کاری.

ر) کنترل آماده سازی سطح و بازرسی رنگ آمیزی و نمونه برداری از آن و انجام آزمایشهای لازم جهت حصول اطمینان از خواص مکانیکی و فیزیکی رنگ و همچنین بهداشتی بودن آن.

ز) بازرسی کنترل مواد نیمه ساخته در کارخانه از قبیل واشرها، اورینگها، شفتها و

ژ) بازرسی و نظارت فنی بر تولید محصول و اعلام نتیجه به کارفرما، بازرسی موظف است حداکثر ظرف مدت ۱۰ روز از تاریخ اعلام کتبی تولید کننده مبنی بر آماده بودن مواد اولیه با محصولات تولید شده جهت بازرسی، نسبت به بررسی مشخصات فنی و انطباق با استاندارد مربوطه اقدام و نتیجه را طی گزارش در زمان مزبور به کارفرما اعلام نماید.

س) تطابق محصولات ساخته شده با نقشه های مورد تایید دستگاه نظارت.

ش) بررسی مدارک فنی ارائه شده توسط تولید کننده و تطبیق آن با محصول و در صورت لزوم انجام مجدد آزمون.

ص) آزمایش هیدرواستاتیک محصولات مطابق با استاندارد مندرج در قرارداد با تولید کننده (در استاندارد برای هر محصول، آزمون هیدرواستاتیک شرح داده شده است).

ض) بازرسی از مراحل بسته بندی و بارگیری و حمل جهت اطمینان از استحکام لازم و ارسال تأییدیه بازرسی کالا.

ع) کنترل ابعادی تجهیزات مطابق استاندارد های مندرج در قرارداد پیمانکاران با سازندگان و با استاندارد های معتبر

آنچه در خدمات مهندسی شرکت بازرسی فنی باید مورد توجه قرار گیرد به شرح ذیل اعلام می گردد:

۱-۲ بازرسی مصالح

۱-۱-۲ - بازرسی ورق مصرفی

• در رابطه با تأیید مشخصات فنی ورق

- تستهای مخرب در صورت نیاز طبق مشخصات فنی از هر سوی نمونه ورق مصرفی و بطور اتفاقی (Random) در آزمایشگاه معتبر و مورد تایید بازرسی و توسط پیمانکار یا سازنده انجام می شود.

• بازرسی فیزیکی

- از نظر زنگ زدگی و حفره های سطحی

- از نظر ضخامت و ابعاد ورق
- از نظر نو بودن ورق و مستعمل نبودن آن و توجه به کیفیت ورق

۲-۱-۲- بازرسی پروفیل‌های مصرفی از قبیل تیرآهن، ناودانی، نبشی، لوله، تسمه و غیره

- از نظر فیزیکی
- از نظر زنگ زدگی
- از نظر نو بودن ورق و مستعمل نبودن
- مطابقت داشتن با پارت لیست نقشه ساخت تجهیزات که مورد تأیید کارفرما یا نماینده وی باشد.

۳-۱-۲- بازرسی الکتروود و سیم جوشهای مصرفی، پودر جوش و کلیه مواد مصرفی جوشکاری

- از نظر فیزیکی
- کهنه و فاسد نبودن
- از نظر زنگ زدگی
- مطابقت جنس الکتروود با جنس قطعه مورد جوشکاری که مورد تأیید کارفرما یا نماینده وی باشد.
- از نظر مشخصات فنی
- تأیید بصورت داشتن گواهی (Certificate) معتبر از شرکت معروف
- تستهای مخرب و غیر مخرب در صورت لزوم در آزمایشگاه معتبر و مورد تأیید دستگاه نظارت
- بازرسی فنی می تواند در صورت لزوم حتی الکتروودها و سیم جوشهای مصرفی از شرکتهای معتبر را نیز مورد آزمایش مجدد طبق دستورالعملهای مربوطه و استاندارد قرار دهد.

۴-۱-۲- بازرسی مواد پلیمری

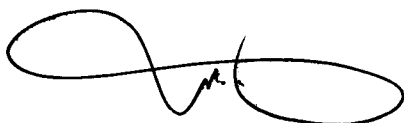
- از نظر فیزیکی
- دست اول بودن مواد
- مطابقت با جنس پیشنهادی پیمانکار و تأیید کارفرما یا نماینده وی
- از نظر مشخصات فنی

- تأیید بصورت داشتن گواهی Certificate معتبر از شرکت معروف
- تست بهداشتی بودن مواد در صورت نیاز در آزمایشگاه معتبر و مورد تأیید دستگاه نظارت
- تست مقاومت مواد در صورت نیاز

۵-۱-۲- بازرسی مواد مصرفی برای پوشش دادن سطحی (Surfacing)

- رنگ مصرفی
- تستهای فیزیکی
- تستهای شیمیایی
- تست بهداشتی بودن در صورت نیاز

۶-۱-۲- بازرسی مواد معدنی نظیر شن و ماسه جهت فیلترها



- از نظر فیزیکی
- تست درصد خلوص
- تست ضریب یکنواختی
- تست مقاومتی

۲-۲ نظارت و بازرسی در ساخت

۲-۲-۱ - فرایندهای فلز کاری

- کنترل برشکاری
- کنترل نورد
- کنترل خم کاری
- کنترل سوراخ کاری
- کنترل ابعادی

تبصره: کلیه موارد فوق الذکر باید بر اساس نقشه‌های ساخت مورد تأیید کارفرما یا نماینده وی انجام شود.

۲-۲-۲ - فرایند ماشین کاری

- نوع ماشین کاری
- دقت ابعادی در حد تolerانسهای مجاز
- کیفیت سطحی و ظاهری قطعه ماشین کاری شده
- ۲-۲-۳ - فرآیند جوشکاری
- تأیید پرسنل جوشکار

- کنترل ضخامت جوش مطابق نقشه مورد تأیید کارفرما یا نماینده وی

- کنترل سالم بودن جوش

- تست نمونه جوشهای انجام شده در صورت نیاز

۲-۲-۴ - فرآیند پوشش دادن

- کنترل تمیز کاری از قبیل زنگ زدایی به روش ماسه پاشی و غیره

- رنگ آمیزی

- کنترل ضخامت و یکنواختی رنگ

۲-۲-۵ - فرآیند مونتاژ

- دقت ابعادی براساس نقشه مورد تأیید کارفرما یا نماینده وی

- دقت در تعداد قطعات براساس پارت لیست نقشه مونتاژ

۲-۲-۶ - بازرسی و نظارت بر استفاده از اپراتورها و افراد مجرب در عملیات ساخت

۲-۲-۷ - بازرسی و نظارت بر تستهای کارگاهی (Shop test) نظیر تست عملکرد تجهیزات ساخته شده



۲-۳ نظارت بر تهیه تجهیزات مکانیکی و الکتریکی

- ۱- ۲- ۳ - بازرسی موتورها و گیربکسها
- مشخصات مطابق با مشخصات فنی قرارداد ساخت
- شرکت سازنده مطابق با مشخصات فنی قرارداد ساخت
- نو و کهنه نبودن
- تست عملکرد و اطمینان از سالم بودن
- ۲- ۲- ۳ - بازرسی شیرآلات و اتصالات
- کنترل مواد اولیه (ذوب)
- کنترل ظاهری قطعات پس از ریخته گری و ماشین کاری
- کنترل ابعادی پس از ماشین کاری
- کنترل و مونتاژ نهایی
- کنترل رنگ و رنگ آمیزی
- تست هیدرواستاتیک
- کنترل جوشکاری (اتصالات فولادی)
- کنترل عملکرد

۳- ۲- ۳ - بازرسی تجهیزات ابزار دقیق و لوازم آزمایشگاهی.

- مشخصات تجهیزات تهیه شده مطابق با مشخصات قرارداد ساخت.
- شرکت سازنده تجهیزات.
- کالیبره بودن دقیق تجهیزات.
- تست عملکرد دستگاه.
- ۳- ۲- ۴ - بازرسی دیگر تجهیزات مصرفی طبق استانداردهای مربوطه
- چرخهای لاستیکی
- تسمه های مصرفی
- بازرسی قطعات نیمه ساخته یا خریداری شده نظیر بوشها، بلبرینگها، پیچها و غیره
- سیم بکسل و غیره و مشابه آن

۲-۴ کنترل بر روند پیشرفت پروژه طبق برنامه زمان بندی شده توسط بازرس فنی

- در مرحله سفارش و خرید و تهیه مواد مصرفی
- در مرحله ساخت

۲-۵ کنترل و بازرسی در مرحله حمل و انبارداری

- ۲- ۵- ۱ - بازرسی نهانی کیفی قطعات ساخته شده قابل حمل
- در مرحله سفارش و خرید و تهیه مواد مصرفی

- در مرحله بسته بندی و بارگیری
- در مرحله باراندازی و تحویل به انبار
- در مرحله انبارداری در صورت درخواست کارفرما

در تمامی مراحل تهیه تجهیزات تا نصب و راه اندازی و تحویل قطعات می بایست تمامی فعالیتهای اصلی با زیر مجموعه های مربوطه در جدول جداگانه درج و کلیه مراحل ITP و Q.C به اطلاع و تأیید کارفرما یا نماینده وی برسد و مسئولیت هر گونه عدم انطباق تماماً متوجه پیمانکار/ پیمانکاران و بازرسی فنی خواهد بود. بازرسی براساس مدارک و دستورالعملهای فنی که بر اساس مشخصات فنی طراحی و ساخت توسط طراح تهیه و به تأیید نماینده کارفرما رسیده است صورت خواهد گرفت.

۳ نحوه انجام بازرسیها، نظارت و ارسال گزارش

نحوه انجام بازرسیها، نظارت و ارسال گزارش از سوی بازرسی به شرح زیر می باشد:

الف) بازرسی متعهد است خدمات موضوع قرارداد را در نهایت صداقت و مهارت حرفه ای در حد استانداردهای بین المللی انجام دهد و در امر بازرسی و نظارت از افراد کاردان و متخصصی که واجد شرایط می باشند، استفاده نماید. ب) چنانچه کارفرما تشخیص دهد هر یک از کارکنان فنی و صلاحیت لازم برای انجام کار مربوطه را ندارند، کارفرما حق خواهد داشت تعویض آنها را بدون اینکه تعهد و هزینه ای برای وی ایجاد نماید از بازرسی بخواهد. پ) بازرسی متعهد است به محض مشاهده هر گونه انحراف از مشخصات فنی تأیید شده در قرارداد بین تولید کننده و کارفرما، مراتب را در اسرع وقت کتباً به کارفرما اطلاع دهد و در صورت نیاز کارشناسانی را جهت بررسی مسئله بکار گمارد.

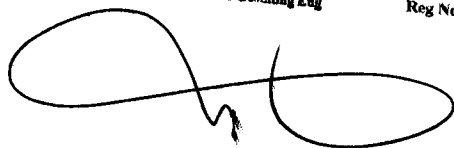
ت) بازرسی متعهد است ضمن اعلام موارد انحراف و عدم تطابق آن با مشخصات فنی تأیید شده در قرارداد بین تولیدکننده و کارفرما، دستور رفع آن را به تولید کننده بدهد مشروط بر اینکه به هیچ وجه از تضامین و تعهدات تولید کننده نگاهد.

ث) چنانچه موارد انحراف و نقایص و عدم تطابق، مورد پذیرش تولید کننده قرار نگیرد. بازرسی مورد را به اطلاع دستگاه نظارت و کارفرما رسانیده و چنانچه کارفرما نظر تولید کننده را مورد تأیید قرار دهد، در این صورت مسئولیتی متوجه بازرسی نخواهد بود.

ج) بازرسی متعهد است تا رفع انحراف از مفاد مشخصات فنی تأیید شده در قرارداد بین تولید کننده و کارفرما و تطابق با مدارک موجود، مسئله را پیگیری کرده و گزارشهای لازم را برای کارفرما ارسال نماید.

چ) بازرسی متعهد است از تاریخ اعلام تولید کننده و ظرف مدت حداکثر ۱۰ روز از تاریخ وصول گزارش لازم در مورد بازرسی و یا آزمایش را کتباً برای کارفرما ارسال نماید.

ح) چنانچه در طول مدت اجرای این قرارداد، بازرسی مدارکی را جهت کسب نقطه نظرهای کارفرما ارسال دارد، کارفرما موظف است حداکثر ظرف مدت ۱۵ روز از تاریخ وصول گزارش، نظر خود را رسماً اعلام دارد، در غیر این صورت مدارک"، تصویب شده تلقی خواهد گردید و گزارش مزبور می تواند ملاک اقدامات بعدی بازرسی قرار گیرد.



خ) بازرس موظف است گزارش های مرحله به مرحله پیشرفت کار و هم چنین گزارش کامل عملکرد خود را به دستگاه نظارت و کارفرما ارسال نماید. پرداخت حق الزحمه شرکت بازرسی فنی منوط به ارائه گزارشهای فوق الذکر و تصویب گزارشهای مرحله‌ای و نهایی از طرف دستگاه نظارت و کارفرما خواهد بود.

د) با توجه به اینکه لازم است محتوای دستورالعمل های کنترل کیفیت (Q.C. Plan) در تمامی مراحل مختلف بازرسی ملاک عمل قرار گیرد بازرس متعهد به دریافت آن از سازندگان، انجام اصلاحات لازم و تأیید دستورالعمل ها می باشد. همچنین لازم است دستورالعملهای کنترل کیفیت به تأیید دستگاه نظارت نیز رسانده شود.

ذ) بازرس متعهد است که برای هر تجهیز و یا مجموعه تجهیزات تولیدی هر سازنده پس از اعلام رسمی پیمانکار یا تأمین کننده و یا سازنده، یکبار به محل معرفی شده مراجعه و نسبت به انجام خدمات بازرسی فنی اقدام نماید. چنانچه تجهیز و یا تجهیزات مورد بازرسی دارای عدم تطابق با مشخصات فنی تأیید شده در قرارداد بین تولید کننده و کارفرما باشد، حداکثر یکبار دیگر مراجعه بازرس و انجام بازرسی صورت خواهد گرفت. در صورت تکرار عدم تطابق با مشخصات فنی تأیید شده در قرارداد بین تولید کننده و کارفرما، و لزوم مراجعه مجدد بازرس به محل معرفی شده، حق الزحمه خدمات بازرسی مجدد مطابق ردیف های قرارداد و حداکثر برای یک مرتبه، قابل تأیید و پرداخت به شرکت بازرسی خواهد بود.

ر) بازرس متعهد است که برای ارقام جدید تجهیزات که جهت بازرسی رسماً به وی ابلاغ می گردد، اقدام نموده و حق الزحمه خدمات بازرسی مطابق ردیف های مشابه در جداول شماره ۱ و ۲ پیوسته ۳ قرارداد به تشخیص و دستگاه نظارت و تصویب کارفرما، قابل پرداخت خواهد بود.

ز) بازرس متعهد است که برای انجام خدمات نظارت و بازرسی موردی بنابر ابلاغ رسمی دستگاه نظارت و یا کارفرما در محل تعیین شده حضور یافته و خدمات مورد لزوم را ارائه نماید. حق الزحمه اینگونه از خدمات بصورت نفر روز و براساس حق الزحمه عوامل نظارت کارگاهی موضوع بخشنامه شماره ۹۶/۱۱۵۷۵۶۳ مورخ ۱۳۹۶/۲/۱۸ با اعمال ضرایب مورد تأیید دستگاه نظارت و تصویب کارفرما، قابل پرداخت خواهد بود.

۳-۱ مراحل کنترل و بازرسی شیرآلات چدنی و فولادی

- دریافت برنامه تحویل شیرآلات ساخته شده از کارخانه های طرف قرارداد با کارفرما.
- حضور بازرسی فنی در کارخانه به منظور انجام کنترلهای لازم بر روی محصولات ساخته شده.
- کنترل اتفاقی (Random) عملکرد بر اساس استانداردهای مرتبط.
- نمونه برداری (Random) از محصولات و ارسال نمونه ها به آزمایشگاههای معتبر، دریافت نتایج آزمایشها و تجزیه و تحلیل و کنترل کیفی نتایج به منظور تأیید یا رد قطعات ریخته گری شده.
- کنترل ابعادی بر اساس استانداردهای مورد درخواست و مرتبط.
- کنترل پوشش (رنگهای اپوکسی و یا هر نوع پوشش مورد درخواست دستگاه نظارت و کارفرما مانند زینک ریچ ها و ...) به لحاظ ضخامت سنجی و کنترلهای چشمی و ظاهری.
- کنترل کیفیت و سختی سنجی لاستیکهای آب بندی.
- انجام تست هیدرواستاتیک اتفاقی (Random) (تست تحمل فشار و تست آب بندی) بر اساس استاندارد ۵۲۰۸ ISO

- صدور گواهی بازرسی فنی محصولات منطبق با درخواست کارفرما و مورد تأیید قرار گرفته بازرسی و هماهنگی با تولید کننده جهت بارگیری و حمل محصولات.

۲-۳ مراحل کنترل و بازرسی لوله و اتصالات پلی اتیلن

- دریافت برنامه تحویل لوله ها و اتصالات ساخته شده از کارخانجات طرف قرارداد با کارفرما.
- حضور بازرسی فنی در موارد مورد لزوم به منظور انجام کنترلهای لازم بر روی محصولات ساخته شده،
- کنترل مواد اولیه مصرفی و در صورت مغایر نبودن با شرایط فنی قرارداد، صدور مجوز برای استفاده از آن
- نمونه گیری اتفاقی (Random) از محصولات تولید شده جهت آزمایش طبق استانداردهای ISIRI ۱۴۴۲۷،
- DIN ۱۶۹۶۱، ۸۰۷۵، DIN ۸۰۷۴ برای لوله های PE و استانداردهای ۶۱۱۷، ۶۱۱۸، ISIRI برای لوله های PE و استانداردهای ۶۱۱۸، ۶۱۱۷، ISIRI برای لوله های PVC و استاندارد ۶۳۱۴ ISIRI برای لوله های PP.
- اندازه گیری ابعادی (شامل قطر- ضخامت- گردی مقطع لوله و ...) و مطابقت آن با تیرانسهای مذکور در استانداردهای ISIRI ۱۴۴۲۷ یا DIN ۸۰۷۴ و DIN ۱۶۹۶۱ و EN ۱۰۹۲ برای PE و استاندارد ۶۱۱۷ ISIRI برای PVC و استاندارد ۶۳۱۲ ISIRI برای PP.
- بررسی وضعیت ظاهری محصولات (جهت حصول اطمینان از عدم وجود معایب ظاهری).
- آزمون فشار هیدرواستاتیکی اتفاقی (Random) برای لوله های پلی اتیلن تک جداره دوجداره، پلی پروپیلن و پی وی سی

- آزمون فشار ترکیدن اتفاقی (Randhorn) برای لوله های پلی اتیلن تک جداره پلی پروپیلن و پی وی سی.
- آزمون مقاومت حلقوی برای لوله های پلی اتیلن دوجداره.
- تست کشش (Elongation) در صورت نیاز و درخواست دستگاه نظارت و کارفرما.
- تست ضربه اتفاقی (Random) برای لوله های P.V.C.
- آزمایشات لازم (تست دانسیته، MFI، درصد دوده، هیدرواستاتیک و...) بر روی اتصالات طبق استاندارد ۱۶۹۶۳ DIN
- در صورتیکه مجموعه ای متشکل از اتصالات، طراحی ساخته شود تست فشار مجموعه هم بصورت اتفاقی انجام خواهد شد. شایان ذکر است آزمایشهای فوق در صورتیکه تجهیزات آزمایشگاه در کارخانه تولید کننده مناسب باشد همانجا و اگر مناسب نبود با امکانات آزمایشهای فوق در آنجا موجود نباشد از آزمایشگاههای معتبر استفاده و هزینه های آن توسط تولید کننده پرداخت خواهد شد.
- صدور گواهی بازرسی محصولات مورد تأیید بازرسی جهت اطلاع کارفرما و هماهنگی با تولید کننده جهت بارگیری و حمل محصولات.

۳-۳ مراحل کنترل و بازرسی لوله و اتصالات فولادی

- دریافت برنامه تحویل لوله ها و اتصالات ساخته شده از کارخانه های طرف قرارداد با کارفرما.
- حضور بازرسی فنی در کارخانه به منظور انجام کنترلهای لازم بر روی محصولات ساخته شده
- کنترل ابعادی لوله ها و بدنه اتصالات ساخته شده از لوله بر اساس استانداردهای مرتبط ANSI B ۱۶۰۹ و یا هر معیار مورد نظر کارفرما.

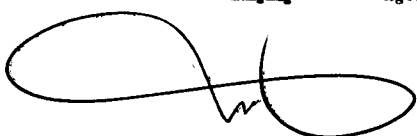
- کنترل چشمی و ظاهری
- انجام تست هیدرواستاتیک اتفاقی (Random) لوله ها (در محل کارخانه سازنده لوله).
- انجام تست های لازم (آنالیز و خواص مکانیکی) در صورت درخواست کارفرما.
- کنترل پوشش لوله و اتصالات.
- نظارت بر کلیه عملیات زنگ زدایی به روشهای ماسه پاشی (Sandblast) و ساچمه زنی (Shorblast)
- کنترل کیفیت رنگ و استاندارد بودن آن .
- نظارت کلی بر عملیات رادیوگرافی یا اولتراسونیک و کیفیت جوش لوله ها.
- صدور گواهی بازرسی محصولات مورد تأیید بازرس جهت اطلاع کارفرما و هماهنگی با تولید کننده جهت بارگیری و حمل محصولات.
- ارائه گزارش به دستگاه نظارت و کارفرما

۳-۴ مراحل کنترل و بازرسی اتصالات و متعلقات چدنی

- دریافت برنامه تحویل لوله ها و اتصالات ساخته شده از کارخانجات طرف قرارداد با کارفرما.
- حضور بازرس فنی در موارد مورد لزوم به منظور انجام کنترلهای لازم بر روی محصولات ساخته شده.
- نمونه برداری اتفاقی (Random) از محصول و ارسال نمونه ها به آزمایشگاههای معتبر
- کنترل ابعادی بر اساس استانداردهای ISO ۱۳ ، ISO ۲۵۳۱ یا استانداردهای کارخانه ای.
- کنترل چشمی و ظاهری به جهت حصول اطمینان از عدم وجود معایب ریخته گری و کنترل پوشش رنگ آمیزی.
- انجام تست هیدرواستاتیک بصورت اتفاقی
- صدور گواهی بازرسی محصولات مورد تأیید بازرس برای اطلاع کارفرما و هماهنگی با تولید کننده جهت بارگیری و حمل محصولات

۳-۵ مراحل کنترل و بازرسی لوله ها و اتصالات و متعلقات GRP

- دریافت برنامه کامل و دقیق ساخت از کارخانجات طرف قرارداد و تنظیم و اعلام برنامه زمان بندی بازرسی به انضمام ایستگاه های انجام آن
- برگزاری جلسه قبل از بازرسی و نهایی نمودن ایستگاههای کنترل کیفی براساس QC PLAN تأییدشده.
- برگزاری جلسه قبل از بازرسی و نهایی نمودن ITP تأییدشده.
- ترکیب درصد اجزاء لوله و اتصالات و متعلقات (رزین، الیاف، فیلر) مطابق با استانداردهای ASTM D ۲۵۸۴ . EN۶۳۷ و BS۸۰۱۰-۲،۵ -۷۱۵۹-۶۴ - ۵۴۸۰ BSI کنترل ابعادی شامل قطر، ضخامت، گردی، مقطع لوله و غیره و مطابقت آن با تفرانسهای اشاره شده در استاندارد
- ASTM D۳۵۱۷, DIN ۱۶۸۶۸ , ISO ۷۳۷۰ , AWWA C۹۵۰, به صورت ۱۰۰ درصد
- نظارت بر آزمون دمای تغییر شکل رزین مطابق با استاندارد ISO۷۵-۲ به صورت ۱۰۰ درصد
- نظارت بر آزمون افت استحکام خمشی نمونه رزین مطابق با استاندارد DIN ۱۶۹۴۶-۲ به صورت ۱۰۰ درصد.
- نظارت بر دانه بندی، اندازه ذره و کیفیت ماسه سیلیسی براساس استانداردهای ASTM C۲۳ به صورت ۱۰۰ درصد.



- کنترل چشمی جهت حصول اطمینان از عدم وجود معایب ظاهری به صورت ۱۰۰ درصد.
- نظارت بر انجام تست مقاومت مکانیکی یا سفتی حلقوی لوله ها و اتصالات و متعلقات براساس استاندارد
ASTMD ۳۲۶۲, D۳۵۱۷ به صورت ۱۰۰ درصد
- نظارت بر تست مقاومت کششی از نمونه گرفته شده به صورت ۱۰۰ درصد.
- نظارت بر تست فشار هیدرواستاتیکی لوله ها و اتصالات و متعلقات کویلینگ دار طبق استاندارد ISO ۷۳۷۰ به صورت ۱۰۰ درصد.
- کنترل واش‌های آب، بندی و سختی از آنها به صورت ۱۰۰ درصد.
- کنترل علائم MARKING به صورت ۱۰۰ درصد.
- بازرسی و کنترل اعمال استانداردهای ذیربط نظیر:

- ISO ۲۱۱۴ ACID NO
- ASTM ۲۱۹۶ INITIAL VISCOSITY
- ISO ۱۱۷۲ TEXTILE GLASS REINFORCED PLASTIC
- ISO ۳۳۴۱ TENSILE STRENGTH

- نظارت بر بازرسی صحیح اتصالات و متعلقات و جمع بندی کلیه مدارک کیفی شرکت سازنده جهت ارائه به کارفرما.
- صدور گواهی بازرسی در مورد محصولات منطبق با مفاد قرارداد (که مورد تایید قرار گرفته اند) و مجوز حمل به سایت.
- بازرسی و نظارت بر باراندازی محصولات و دپوی آنها در کارگاه (تحويل به مصرف کننده).
- ارسال گزارشات کاملی بازرسی به همراه راهکارهای پیشنهادی.

۳-۶-۳ تست آلتراسونیک

۳-۶-۱ استانداردها

مهمترین استانداردها عبارتند از :

الف) ASME

ب) AWS مانند AWS-D ۱۰۱ که مربوط به سازه های فولادی است

پ) API مانند API ۶۵۰ مربوط به تست مخازن یا API ۱۱۰۴ برای تست خطوط لوله.

لوله های تولیدی بایستی بصورت کامل توسط آزمون UT بازرسی شود و در صورت انجام تعمیرات، تمامی جوشهای تعمیراتی مجدداً توسط UT دستی مورد بازرسی قرار گیرند. انجام آزمون UT دستی برای Skelep end ها نیز ضروری است.

۳-۶-۲ مراحل تست جوش براساس استاندارد ASME, See VIII

الف) کنترل دستگاه

ب) انتخاب پراب مناسب

پ) انتخاب Range مناسبه براساس ۲۰+۲۰٪ Leg

- ث) رسم منحنی ها و مقایسه با منحنی های مرجع
 ج) تعیین پارامترها
 ح) تعیین H.S و F.S روی قطعه
 ح) تست کامل منطقه F.S تا لبه جوش از نظر Lamination
 خ) افزودن Db و شروع اسکن
 د) بررسی اسکن ها
 ذ) نشانه گذاری کردن عیوب Sizing ، تنظیم Report

۷-۳ تست رادیوگرافی

۱-۷-۳ کلیات

استاندارد رادیوگرافی جوشها در جوشکاری دستی مطابق استاندارد AWS-D1.1 و تفسیر مطابق استاندارد ۳۱۳ ASME-B یا API ۱۱۰۴ انجام خواهد شد.
 قبل از شروع کار، روش رادیوگرافی جوشها بایستی توسط بازرس فنی در فرم مصوب تهیه شده و به تأیید دستگاه نظارت و کارفرما برسد.

۲-۷-۳ پرتونگاری (رادیوگرافی)

۱-۲-۷-۳ عملیات

آزمایش رادیوگرافی سرجوشها با اشعه گاما انجام خواهد شد. در صورت لزوم میتوان با اشعه X نیز رادیوگرافی کرد.

مشخصات مربوط به فیلم مصرفی

الف: فیلمها به نسبت وضوح تصویرشان به سه گروه زیر تقسیم میشوند :

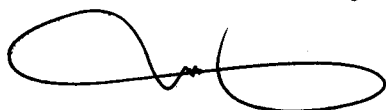
گروه اول	گروه دوم	گروه سوم
فیلم کورت نوع D۲	فیلم کورت نوع D۴	فیلم کورت نوع DV
فیلم کداک نوع R	فیلم کداک نوع M	فیلم کداک نوع Definix
یا نوع مشابه	یا نوع مشابه	یا نوع مشابه

ب: حداکثر سیاهی فیلم های خام (دانسیته)

درجه سیاهی فیلم های خام قبل از گرفتن عکس اگر در محلول کلرید یون و شرایط متعارف (زمان و درجه حرارت معین) ظاهر شود باید کمتر از ۰.۲۵٪ باشد.

ج: اندازه کریستالهای فیلم مصرفی اندازه کریستالهای فیلم (دانه ها) بر حسب گروه بندی فیلمها نباید از مقادیر زیر بیشتر باشد:

- * فیلمهای گروه اول ۰/۲ میلیمتر
- * فیلمهای گروه دوم ۰/۳ میلیمتر



* فیلمهای گروه سوم ۰/۴ میلیمتر

د: درجه سیاه ی فیلم بعد از مصرف

حداقل سیاهی فیلم نباید از ۱/۸ کمتر و حداکثر آن از ۲/۸ بیشتر باشد.

انتخاب منبع اشعه

غیر از مواردیکه دستگاه نظارت تایید می نماید نوع فیلم و چشمه مطابق جدول زیر می باشد:

گروه فیلم	منبع اشعه	ضخامت (میلی متر)
دوم سوم	ایریدیم ۱۹۲ اشعه ایکس به قدرت حداکثر ۲۰۰ کیلو ولت	$4 \leq e \leq 8$
اول دوم سوم	سزیوم ۱۳۷ ایریدیم ۱۹۲ اشعه ایکس به قدرت حداکثر ۲۲۰ کیلو ولت	$8 \leq e \leq 22$
اول دوم سوم	سزیوم ۱۳۷ یا کالیات ۶۰ ایریدیم ۱۹۲ اشعه ایکس به قدرت حداکثر ۴۰۰ کیلو ولت	$e > 22$

روش های قرار گرفتن چشمه و فیلم

الف: چشمه در داخل لوله و فیلم در خارج لوله قرار داده می شود:

در این روش چشمه در مرکز قرار داده خواهد شد و تمام طول فیلم قابل تفسیر خواهد بود. شرایط مربوط به اندازه کریستالی و سیاهی باید رعایت شود.

ب: چشمه خارج از لوله قرار گیرد

در لوله هایی که قطر خارجی آنها کمتر از ۳/۵ اینچ می باشد. روش عکسبرداری به طریقی خواهد بود که تصویر جوش به شکل بیضی باشد. بدین منظور چشمه در خارج لوله به فاصله حداقل سه برابر قطر لوله و ۵ درجه انحراف نسبت به سطوح عمود بر محور جوش قرار داده شده و هر دو تصویر به فاصله ۹۰ درجه از یکدیگر گرفته می شود که در هر دو حالت تصاویر قسمت های داخلی جوش در دو زاویه مختلف روی یک پایه مشاهده گردد (روش DWE, DWV)، در لوله هایی که قطر خارجی آنها بیشتر از ۳/۵ اینچ باشد، روش عکسبرداری باید طوری باشد که چشمه به فاصله حداقل یک قطر لوله با ۵ درصد انحراف نسبت به صفحه، عمود بر محور جوش بوده و تعداد تصاویر بستگی به قطر لوله مورد آزمایش دارد (DWE, DWV)

موارد استفاده و انتخاب صفحات تقویت کننده

کاربرد ضخامت صفحات سربی به منظور ازدیاد کیفیت فیلم اجباراً در مواردی است که انرژی اشعه X با برابر ۱۵۰ کیلو ولت با بیشتر باشد. در جدول زیر ضخامت صفحات سربی مختلف برای انرژی های مختلف نشان داده شده است.

اشعه	انرژی بر حسب کیلوولت	ضخامت سربی بر حسب ۰/۱ میلی متیر	
		صفحه جلویی	صفحه عقبی
X	E۱۴۰	-	۲۰

۲۰	۵	۱۴۰TO۲۰۰	X
۲۰	۱۵	۱۳۶TO۶۱۳	IR۱۹۲
۲۰	۲۰	۶۶۷	CES ۱۳۷

در مواردی که امکان دارد اشعه روی فیلم اثر بگذارد باید فیلم به وسیله فیلتر سربی پوشانده شود (فیلتر به ضخامت ۱/۵ میلیمتر برای اشعه به قدرت ۱۵۰ کیلوولت و ۲ میلیمتر برای اشعه به قدرت بیش از ۱۵۰ کیلوولت). استفاده از صفحات تقویت کننده فلورسنت، مجاز نیست مگر در مواردی که مقرر شود آزمایش مخصوص انجام گیرد و توسط دستگاه نظارت طرح توصیه گردد.

طریقه شناسایی فیلم

کلیه فیلمها باید به وسیله اعداد و حروف سربی به دقت شناسایی شده طوری که مشخصات موقعیت جوش، شماره جوش، شماره جوشکار، شماره خط و قطر لوله، ضخامت، تاریخ (هر نقطه از جوش معین باشد). وقتی چندین فیلم برای یک جوش کامل استفاده می شود علامتهای شناسایی برای دو فیلم متوالی باید یکسان بوده و به طوری که نشان دهد یک جوش کامل عکسبرداری شده است.

ظهور و ثبوت فیلم

مدت زمان ظهور فیلم در دمای محیط معادل ۲۰ درجه سانتی گراد باید مطابق جدول زیر باشد:

زمان ظهور بر حسب دقیقه	گروه فیلم
۱۸	گروه اول
۱۰	گروه دوم
۷	گروه سوم

هر گونه تغییر باید قبلا از طریق بازرس به تأیید برسد. کیفیت عکسبرداری و ظهور و ثبوت فیلمها بایستی به نحوی باشد که بتوان آنها را به مدت ۵ سال نگهداری نموده و قابل خواندن و تفسیر باشند.

۱- تفسیر فیلم های رادیوگرافی شده

وسیله خواندن عکس باید طوری باشد که اختلاف روشنایی که از فیلم می گذرد و تاریکترین نقطه آن با نور محیطی که فیلم در آن خوانده می شود بیشتر از ۲۰٪ نباشد (روشنایی که از فیلم عبور میکند بین ۱۰ تا ۱۰۰ لوکس است).

حداکثر اختلاف درجه سیاهی نقاط فیلم نباید از ۱ بیشتر باشد.

مفسر فیلم نباید بیشتر از یک ساعت متوالی فیلم بخواند و برای شروع مجدد باید حداقل نیم ساعت استراحت کند.

۲- کیفیت تصاویر عکسبرداری شده

حساسیت و کیفیت تصاویر باید توسط پنترامتر یا IQI از نوع سیمی طبق استاندارد AWS-D1۰۱ تعیین گردد. پس از انتخاب نوع مناسب پنترامتر آن را بین فیلم و بدنه لوله روی فیلم قرار میدهند. به طوری که سیم های پنترامتر عمود بر خط جوش بوده و علائم روی آن نیز بر تصویر جوش منطبق نگردد. حتماً IQI در طرف Source قرار گیرد. در صورتی که به علت عدم دسترسی IQI در طرف فیلم قرار گیرد این مهم باید در فیلم با حرف F مشخص شود.

۳- مالکیت فیلم ها

مالکیت فیلم های رادیوگرافی با کلیه متعلقات مربوطه با کارفرما می باشد و تا پایان پروژه باید زیر نظر بازرس فنی و توسط شرکت رادیوگرافی نگهداری شود و در پایان پروژه تحویل کارفرما شود.

۴- ارسال نتایج رادیوگرافی

نتیجه تفسیر فیلمهای ارائه شده پس از تأیید مفسر و شرکت رادیوگرافی در چهار نسخه حداکثر تا ساعت ۹/۳۰ صبح روز بعد بایستی توسط شرکت رادیوگرافی به بازرس تحویل گردد.

۵- میزان رادیوگرافی جوشها

جوشهایی را که باید رادیوگرافی شوند توسط بازرس فنی عمدتاً به شرح زیر انتخاب خواهد شد

۵ - ۱ - حداقل ده درصد جوشهای خط لوله

۵ - ۲ - حداقل سی درصد جوشهای زانویی ها

۵ - ۳ - جوش لوله ها در روگذرها، تقاطعها، محل زاویه ها، فارسی برها و هر گونه تغییرات که شامل برش لبه های سر جوش در لوله شود باید صد درصد رادیوگرافی شوند.

در ضمن مقادیر فوق ممکن است تغییر کند.

۵ - ۴ - لوله های فولادی به قطر ۳۰۰۰ میلیمتر و ضخامت جدار ۱۶ میلیمتر و جنس ورق ۳۷-II ST به طول حدود ۱۶ کیلومتر خواهد بود.

۶- استاندارد قبولی جوش ها

استاندارد قبولی جوشها بر اساس استاندارد (API ۱۱۰۴) یا (ASME B ۳۱۰۴) یا (AWS-D1۰۱) خواهد بود.

۳- ۸- آزمون مایع نافذ (PT)

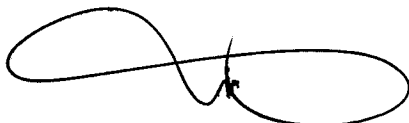
اصول

ترکهای سطحی و منافذی که با چشم عادی قابل رویت نمی باشد بوسیله آزمون مایع نافذ شناسایی می شوند. این روش در شناسایی منافذ جوش کاربرد فراوانی دارد.

آزمون مایع نافذ (رنگ نافذ با فلورسنت) (PT) Liquid Penetrant Inspection :

آزمون مایع نافذ را به دو طریق، با استفاده از رنگ مرئی و فلورسنت میتوان انجام داد. بدین صورت که ابتدا باید سطح قطعه مورد نظر تمیز و خشک شود (سطح باید عاری از هر گونه شی خارجی مثل براده ها باشد تا مایع نافذ ب خوبی داخل ترکها نفوذ نماید). سپس بوسیله مایع نافذ (Penetrant) سطح مورد نظر باید پوشانده شود. میتوان

مهندسین مشاور
راه شهر خاک
R.C.S Consulting Eng
Reg No: 11131



این عمل را با اسپری نمودن مایع ناقد و یا غوطه ور ساختن قطعه درون مایع نافذ انجام داد. بر اثر خاصیت موینگی، نافذ به درون ترکها نفوذ می کند و برای اینکه از نفوذ آن اطمینان حاصل شود باید مدتی بگذرد (حدود ۳۰ دقیقه) و سپس ماده نافذ اضافی از روی سطح پاک گردد.

ظاهر کننده (Developer) که پودر سفید رنگی می باشد باید روی سطح فوق اسپری شود. ظاهر کننده باعث می شود مایع نافذ از ترکها بیرون کشیده شود و در نتیجه رنگ بر روی سطح پس میزنه سپس بوسیله بازرسی چشمی تحت نور سفید (در صورت استفاده از رنگ مرئی) و با نور ماورابنفش (در صورت استفاده از رنگ فلورسنتی) نشانه های رنگی ایجاد شده قابل مشاهده شده و محل عیوب و ترکها مشخص می گردد.

استفاده های عمومی

شناسایی و تشخیص محل عیوب سطحی در مواد بدون خلل و فرج.
کاربردها:

شناسایی ترک و منفذ در جوش.

شناسایی عیوب سطحی در ریخته گری.

شناسایی ترک ناشی از خستگی در اجسام تحت تنش.

محدودیتها:

جسم باید تقریباً سطح غیر متخلخل و صافی داشته باشد.

۳-۹ مراحل کنترل و بازرسی از پوشش های حفاظتی لوله های فولادی

- عملیات بازرسی شامل انواع پوششهای حفاظتی داخلی و خارجی لوله ها می باشد.
- عملیات بازرسی باید در محل کارگاه ساخت و تولید لوله و یا محل کارگاه اعمال پوشش ها بطور کامل انجام گردد.
- پس از اتمام پوشش ، تمامی سطح باید توسط دستگاه منفذیاب الکتریکی مورد بازرسی قرار گیرد.
- آزمایشها شامل ضخامت، تشخیص ناپیوستگی و کنترل دما و بازدید چشمی و... مطابق استانداردهای معتبر و مشخصات فنی مربوطه خواهد بود.
- در کلیه مراحل اعمال پوشش ها از جمله مرحله تمیز کاری، اعمال پوشش، بارگیری، حمل و نصب لوله ها انجام عملیات بازرسی الزامی است.
- پس از حمل و جابجایی لوله ها به کارگاه و محل نصب، انجام بازرسی چشمی پوشش لوله ها توسط بازرسی فنی الزامی است.
- لازم است کلیه خطوط جوش، هنگام نصب و یا انجام تعمیرات و سپس اعمال پوشش سرجوش ها توسط بازرسی کنترل گردد.

۳-۱۰ مراحل کنترل و بازرسی از تجهیزات اندازه گیری و ابزار دقیق

- دریافت برنامه تحویل تجهیزات برقی، کنترل و ابزار دقیق ساخته شده از کارخانجات طرف قرارداد با کارفرما.
- حضور بازرسی فنی در موارد مورد لزوم به منظور انجام کنترل های لازم بر روی محصولات ساخته شده.
- بررسی و کنترل تجهیزات مطابق مشخصات فنی و نقشه های اجرایی و استانداردهای مربوطه.
- انجام آزمایشات حین ساخت مطابق دستورالعمل های ارائه شده توسط سازنده در محل کارخانه.
- انجام آزمایشات لازم بعد از نصب تجهیزات مطابق استانداردهای مربوطه
- کنترل و تایید نتایج آزمایشاتی که توسط سازندگان انجام شده است
- نظارت بر عملیات بسته بندی، بارگیری و حمل و نقل و تخلیه تجهیزات بنا به درخواست کارفرما
- ارسال کلیه گزارشهای بازرسی و گواهی های لازم به دستگاه نظارت و کارفرما

۳-۱۱ مراحل کنترل و بازرسی پیچ و مهره

- دریافت برنامه کامل و دقیق ساخت از کارخانجات طرف قرارداد و تنظیم و اعلام برنامه زمانبندی بازرسی به انضمام ایستگاههای انجام آن.
- برگزاری جلسه قبل از بازرسی و نهایی نمودن ایستگاه های کنترل کیفی براساس QC PLAN تأیید شده. و ITP
- کنترل مواد اولیه جهت ساخت پیچ و مهره شامل بررسی گواهینامه مواد اولیه، بررسی ظاهری مواد اولیه و انطباق با مشخصات فنی قرارداد.
- بازرسی و نظارت بر عملیات حین ساخت شامل فورجینگ، قلاویز کاری، پرس کاری، کلیه زنی و رزوه زنی پیچ و مهره.
- بازرسی چشمی از پیچ و مهره ها براساس استانداردهای مشخص شده در مشخصات فنی قرارداد به صورت تصادفی بر اساس AQL مشخص شده در قرارداد و اطمینان از نشانه گذاری مناسب.
- بازرسی ابعادی از پیچ و مهره ها براساس استانداردهای مشخص شده در مشخصات فنی قرارداد به صورت تصادفی براساس AQL مشخص شده در قرارداد
- نمونه برداری از پیچ و مهره ها براساس AQL مشخص شده در قرارداد و ارسال به آزمایشگاه جهت انجام تست های کشش، سختی بار گواه پیچ، مهره، مقاومت گوهای، ضربه، سلامت گل پیچ و آنالیز شیمیایی (به هزینه شرکت سازنده) و انطباق نتایج آزمون با استانداردهای مشخص شده در مشخصات فنی قرارداد
- بازرسی چشمی و ضخامت سنجی از پوشش به عمل آمده بر روی پیچ و مهره شامل گالوانیزه سرد، داکرومات پوشش های پلی اتیلن، Zinc Flake و مطابقت با مشخصات فنی قرارداد. بازرسی و کنترل اعمال استانداردهای ذیربط نظیر:

- o نتایج تست کششی، منحنی و بار برشی و ضربه ای تحت استاندارد ISO۸۹۸-۱
- o پیچها با روکش گالوانیزه تحت استاندارد ASTM F۱۱۳۶
- o استاندارد عمومی برای پیچ و مهره ها (DIN۲۵۰۷)
- o استاندارد ابعادی پیچها (ISO۸۹۸ Part ۲, ۲)
- o آزمون برش پیچ تحت استاندارد ASTM- A۳۹۴ DIN۹۳۳

- کنترل و بسته بندی و بارگیری پیچ و مهره های تایید شده براساس مشخصات فنی قرارداد.
- نظارت بر بارگیری صحیح اتصالات و متعلقات و جمع بندی کلیه مدارک کیفی شرکت سازنده جهت ارائه به کارفرما
- صدور گواهی بازرسی در مورد محصولات منطبق با مفاد قرارداد (که مورد تایید قرار گرفته اند.) و مجوز حمل به سایت
- بازرسی و نظارت بر باراندازی محصولات و دپوی آنها در کارگاه (تحويل به مصرف کننده)
- ارسال گزارشات کامل بازرسی به همراه راهکارهای پیشنهادی

۳-۱۲ مراحل کنترل و نظارت بر جوش لوله های پلی اتیلن

- آموزش استاندارد مرجع جهت جوش لب به لب لوله های PE (INSO ۱۸۶۴۸)
- آموزش و ارزیابی فنی اولیه سامانه جوشکاری (روش جوشکاری، تجهیزات جوشکاری، مواد مصرفی، تجهیزات اندازه گیری، شرایط محیطی) تمامی پیمانکاران جهت صدور تاییدیه شامل موارد ذیل:
- بررسی صلاحیت جوشکاران و در صورت لزوم آموزش جوشکاران مطابق استاندارد
- بررسی کفایت فنی لوازم و تجهیزات جوشکاری مطابق استاندارد ISO ۱۲۱۷۶-۱
- بررسی کفایت فنی لوازم و تجهیزات جانبی جوشکاری
- بررسی کیفیت مواد جانبی مصرفی جوشکاری
- بررسی روش جوشکاری مطابق استاندارد در صورت لزوم ارائه آموزش به ویژه آموزش روش جوشکاری لوله در سایز های بزرگ.
- بررسی (و آموزش جوشکاران) رویه آماده سازی لوله قبل از جوشکاری
- بررسی کفایت فنی تجهیزات اندازه گیری و همچنین کالیبراسیون تجهیزات
- بررسی شرایط محیطی جوشکاری و پیاده سازی الزامات مربوط
- نظارت بر تهیه نمونه های اولیه جوش با استفاده از سامانه جوشکاری تایید شده فوق الذکر
- آموزش اصول کنترل کیفیت جوش لب به لب لوله PE و مشخصات وضعیت ظاهری مطابق استاندارد DVS
- تدوین و تهیه PQR و اخذ تاییدیه آن برای نمونه جوشکاری شده و ارسال نمونه به آزمایشگاه ذیصلاح
- تهیه و تدوین WPS بر اساس نتایج PQR و اخذ تاییدیه آن
- بازرسی و نظارت (به صورت تصادفی) در سامانه های جوشکاری تایید شده پیمانکاران
- ارائه گزارشات فنی به کارفرما

پیوست ۳. حق الزحمه ، روش محاسبه و نحوه پرداخت آن

۱- پیش بینی حق الزحمه

۱-۱- حق الزحمه پیش بینی شده برای بازرسی بشرح زیر بوده و مشاور(بازرس) منتخب با ارائه پیشنهاد مالی نسبت به رقم پیش بینی شده کارفرما (به صورت تخفیف یا اضافه) و متناسب با سطوح بازرسی اعلام شده در پیوست ۲ متعهد است خدمات موضوع موافقتنامه را طبق شرح خدمات در طول مدت قرارداد در مقابل حق الزحمه پیشنهادی خود انجام دهد.

۱-۲- حق الزحمه بازرسی تجهیزات بر حسب درصدی از برآورد کلی خرید تجهیزات در جدول مربوطه (بازرسی تجهیزات) توسط کارفرما برآورد گردیده که مناقصه گران می بایست برای هر گروه از تجهیزات درصد پیشنهادی خود ارائه نمایند.

۱-۳- حق الزحمه بازرسی جوش لوله ها به شیوه ، UT و RT یا مایع نفوذی به ازای هر متر طول در جدول مربوطه (بازرسی جوش لوله ها) توسط کارفرما برآورد گردیده که مناقصه گران می بایست برای هر کدام مبلغ پیشنهادی خود را ارائه نمایند.

۱-۴- تأمین اعتبار این قرارداد از محل اعتبارات درآمد عمومی (نقدی یا اوراق اسلامی) و اعتبارات فاینانس داخلی (قانون اصلاح ماده ۵۶ قانون الحاق موادی به قانون تنظیم بخشی از مقررات مالی دولت) بوده و کلیه کسورات قانونی وفق مقررات مربوط به این منابع خواهند بود.

۱-۵- این قرارداد شامل تعدیل و افزایش حق الزحمه ها بر اساس بخشنامه‌ی شماره‌ی ۱۱۴۶۶۰/۱۴۰۲ مورخ ۱۴۰۲/۰۳/۰۹ سازمان برنامه و بودجه بند ۹ موضوع دستورالعمل تعیین حق الزحمه خدمات نظارت و تعدیل در سال انجام می باشد و مقادیر کار تا سقف ۲۵ درصد مبنای قرارداد اولیه قابل افزایش یا کاهش (تغییر مقادیر) خواهد بود.

۱-۶- نحوه پرداخت حق الزحمه بازرسی فنی در موارد منجر به مردود شدن تجهیزات به این صورت است که بر اساس گزارش بازرسی فنی مستند به استاندارد مربوطه و پس از تأیید کارفرما یا نماینده قانونی آن معادل بهای تجهیزات مورد تأیید بازرسی فنی (در مرحله بازرسی مجدد) و بر اساس ضریب پیشنهادی بازرسی ، قابل پرداخت خواهد بود.

در خصوص تجهیزاتی که در ردیفهای جدول شماره ۱ این پیوست برآورد قیمت درج شده است پرداخت جداگانه ای بابت کنترل جوش صورت نخواهد پذیرفت.

برگ پیشنهاد قیمت

۲- برآورد حق الزحمه خدمات بازرسی فنی

جدول الف: سرجمع برآورد هزینه تهیه و (خرید) و حمل تجهیزات عملیات اجرایی پروژه احداث تصفیه خانه آرسنیک زدایی از چاه های داخل شهر اردبیل

ردیف	شرح	هزینه خرید لوازم و تجهیزات (میلیارد ریال)	سطح بازرسی	درصد پیشنهادی بازرسی	مبلغ پیشنهادی بازرس (ریال)
۱	خرید، بارگیری، حمل و باراندازی لوله، اتصالات و متعلقات فولادی و پلی اتیلنی و چدنی و سایر	۳۲۰	سطح یک برای لوله و سطح دو برای اتصالات و متعلقات	۰.۸	۲۵۶۰۰۰۰۰۰
۲	خرید بارگیری، حمل و باراندازی شیرآلات	۶۵	سطح دو	۰.۸	۵۲۰۰۰۰۰۰
۳	خرید، بارگیری، حمل و باراندازی تجهیزات تابلو برق، پمپ ها، الکتروموتور	۲۶۶/۶	سطح سه	۰.۶	۱۵۹۹۶۰۰۰۰
۴	اندازه گیری و ابزار دقیق (دبی سنج الکترومغناطیس و کنتور حجمی، فشار سنج بوردنی و ترانسمیتر فشار)	۸.۱	سطح چهار	۰.۷	۵۶۷۰۰۰۰۰
	جمع مبلغ حق الزحمه پیشنهادی شرکت بازرسی فنی (ریال)				۴۷۳۶۳۰۰۰۰۰

جدول ب- سرجمع برآورد هزینه انجام آزمایشات کنترل جوش ساخت تجهیزات عملیات اجرایی پروژه احداث تصفیه خانه آرسنیک زدایی از چاه های داخل شهر اردبیل

ردیف	شرح	مقدار	سطح بازرسی	واحد	مبلغ پیشنهادی بازرس (ریال)	حق الزحمه پیشنهادی (ریال)
۱	تهیه کلیه مواد و مصالح و انجام آزمایش پرتونگاری (RT) به روش گاما و تفسیر نتایج آزمایش	۱۰۰	سطح یک	متر طول	۸۵۰۰۰۰۰	۸۵۰۰۰۰۰۰
۲	تهیه کلیه مواد و مصالح آزمایش کنترل جوش (UT) به فراصوت	۱۰۰	سطح یک	متر طول	۶۰۰۰۰۰۰	۶۰۰۰۰۰۰۰
۳	تهیه کلیه مواد و مصالح آزمایش کنترل جوش به روش رنگهای نافذ (PT)	۱۰۰	سطح یک	متر طول	۲۰۰۰۰۰۰	۲۰۰۰۰۰۰۰
۴	کنترل کیفیت و ضخامت رنگهای حفاظتی	۴۱۰۰	سطح یک	متر مربع	۱۰۰۰۰۰	۴۱۰۰۰۰۰۰
۵	کنترل کیفیت و ضخامت لفاف پیچی	۳۷۰	سطح یک	متر مربع	۱۰۰۰۰۰	۳۷۰۰۰۰۰۰
۶	کنترل رویه جوشکاری پلی اتیلن طبق دستورالعمل جوشکاری مصوب و گزارش نتایج و تایید فرم های جوشکاری	۱۸۰۰	سطح یک	سرجوش	۶۴۸۳۳	۱۱۶۷۰۰۰۰۰
جمع مبلغ حق الزحمه پیشنهادی شرکت بازرسی فنی (ریال)					۲۲۱۳۷۰۰۰۰۰	

توضیحات: هزینه خرید فیلم رادیوگرافی و تفسیر آن به عهده شرکت بازرسی فنی می باشد. موقعیت درز جوش که نیاز به تست های فوق الذکر دارند توسط دستگاه نظارت تعیین و به بازرس فنی اعلام خواهد شد. مقادیر فوق در صورت لزوم و بنابر ابلاغ کارفرما بر اساس مفاد بند ۳-۱ پیوست ۳ و بند ۵-۳ پیوست ۵ موافقتنامه افزایش یا کاهش خواهد داشت.

- بازرسی الکترودها و سیم های جوش (مصالح مصرفی جوشکاری) از نوع سطح چهار می باشد.
- سطوح بازرسی برای تجهیزات مورد اشاره، باتوجه به شرایط خرید و تأمین کالا و یا نظر کارفرما و دستگاه نظارت قابل تغییر هستند و هزینه اضافی از بابت این تغییرات به بازرس فنی پرداخت نخواهد شد.

جدول شماره ۲- مجموع حق الزحمه پیشنهادی شرکت بازرسی فنی

ردیف	شرح	مبلغ (ریال)
۱	بازرسی تجهیزات (نقل از جدول الف)	۴۷۳۶۳۰۰۰۰۰
۲	بازرسی کنترل جوش (نقل از جدول ب)	۲۲۱۳۷۰۰۰۰۰
۳	جمع کل برآورد	۶۹۵۰۰۰۰۰۰۰/-

توضیح:

- مقادیر مندرج در جداول فوق بصورت برآورد اولیه است و تعهدی برای کارفرما جهت پرداخت کل مقادیر مندرج ایجاد نمی‌نماید.
- کلیه هزینه های جنبی از جمله ایاب و ذهاب و اقامت، غذا، کسورات قانونی، سهم شرکت بازرسی فنی و ... در قیمت پیشنهادی حق الزحمه محسوب شده است.
- هزینه های آموزش کارکنان کارفرما در قیمت فوق محسوب شده است.

۳- روش پرداخت حق الزحمه

۳-۱- حق الزحمه این خدمات براساس پیشرفت کار در قالب صورتحسابهای درخواستی شرکت بازرسی که به تأیید دستگاه نظارت و کارفرما خواهد رسید پس از کسر کسورات قانونی، کسورات پیش پرداخت و حسن انجام کار، به شرح ذیل محاسبه و پرداخت خواهد شد.


حق الزحمه قابل پرداخت = هزینه خرید تجهیزات * درصد پیشنهادی بازرسی
هزینه تهیه و خرید تجهیزات برابر قیمت های مندرج در پیمان شرکت های طرف قرارداد کارفرما یا پیمانکار پروژه و با اعمال تعدیل و مابه التفاوت در طول مدت بازرسی خواهد بود.

۳-۲- آغاز عملیات شرکت بازرسی فنی پس از ابلاغ قرارداد و با دستور کار دستگاه نظارت خواهد بود و شرکت بازرسی شروع عملیات را منوط به دریافت پیش پرداخت نمی نماید.

بدیهی است که در صورت فراهم بودن امکانات مالی طبق مقررات و بخشنامه های جاری اقدام لازم از سوی کارفرما جهت پرداخت پیش پرداخت به مقدار حداکثر ۲۰ درصد مبلغ قرارداد صورت خواهد پذیرفت. کل مبلغ پیش پرداخت بایستی تا آخرین صورتحساب مهندس مشاور بطور کامل تادیه شود. لازم به ذکر است تاخیر ناشی از پرداخت پیش پرداخت در محاسبات مربوط به تاخیرات مجاز قرارداد منظور نخواهد شد و از این بابت شرکت بازرسی حق هرگونه ادعای بعدی را از خود سلب می نماید.

۳-۳- چنانچه بازرسی فنی تجهیزات دیگری به غیر از تجهیزات مندرج در قرارداد حاضر، لازم باشد، هزینه کاهش یا افزایش آن بر اساس درصد پیشنهادی بازرسی در این قرارداد نسبت به هزینه خرید اعلام شده توسط کارفرما پرداخت خواهد شد.

۳-۴- مجموع حق الزحمه هر قسمت بازرسی فنی (مکانیکال، الکتریکال و تجهیزات آب و فاضلاب)، و تستهای جوش پس از انجام بازرسی فنی هر قسمت و انجام تست جوش با تأیید کارفرما پرداخت خواهد شد.



۳-۵- هزینه های رفت و آمد و اقامت کارکنان متخصص شرکت بازرسی فنی به کارخانه ها و سایر مکان های مرتبط
بعهده شرکت بازرسی می باشد و از این بابت هیچ گونه پرداختی توسط کارفرما انجام نخواهد پذیرفت.

۳-۶- نحوه پرداخت حق الزحمه بازرسی فنی در موارد منجر به مردود شدن تجهیزات به این صورت است که بر
اساس گزارش بازرسی فنی مستند به استاندارد مربوطه و پس از تائید کارفرما یا نماینده قانونی آن معادل بهای
تجهیزات مورد تائید بازرسی فنی (در مرحله بازرسی مجدد) و بر اساس ضریب پیشنهادی بازرسی ، قابل پرداخت
خواهد بود.

تبصره ۱: از هر پرداخت معادل ده درصد به عنوان تضمین حسن اجرای قرارداد کسر، که پس از پایان خدمات و
تصویب خدمات از سوی کارفرما مسترد می گردد.

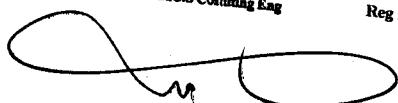
تبصره ۲: این قرارداد عمرانی بوده و کلیه کسورات قانونی وفق مقررات مربوط خواهد بود. کسورات قانونی متعلقه از
جمله بیمه و مالیات و ... بر اساس قوانین و مقررات حاکم جمهوری اسلامی ایران، اعم از ضوابط سازمان تأمین
اجتماعی، وزارت امور اقتصادی و دارایی و ... خواهد بود و کلاً بر عهده مشاور می باشد.

تبصره ۳: مالیات بر ارزش افزوده بر عهده گیرنده کالا و خدمات کارفرما می باشد.

۴- تضمین انجام تعهدات قرارداد شرکت بازرسی فنی

۳-۱ براساس ماده ۷ آئین نامه تضمین معاملات دولتی به شماره ۱۲۳۴۰۲/ت/۵۰۶۵۹ هـ مورخ ۱۳۹۴/۹/۲۲ ،
تضمین انجام تعهدات به میزان ۵ درصد مبلغ قرارداد از انواع مندرج در آئین نامه، قبل از انعقاد قرارداد بازرسی فنی
از وی اخذ خواهد شد.

۳-۲ نحوه استرداد تضمین انجام تعهدات : تضمین انجام تعهدات پس از ارائه گزارش نهایی، تصویب و ابلاغ آن از
سوی کارفرما و تأیید صورت حساب نهایی آخرین بخش از خدمات، پس از درخواست کتبی شرکت بازرسی فنی، توسط
کارفرما قابل استرداد خواهد بود.



پیوست ۴: برنامه زمانی کلی

برنامه زمانی کلی انجام خدمات بازرسی فنی براساس برنامه زمانبندی اعلام شده از سوی پیمانکاران و تأمین کنندگان تجهیزات طرح که به تایید کارفرما و نماینده وی نیز رسیده است، به مدت ۲۴ ماه شمسی از تاریخ ابلاغ قرارداد می باشد.

پیوست ۵: شرایط خصوصی

۵ - ۱ - تعهدات شرکت بازرسی فنی

شرکت بازرسی فنی در اجرای خدمات پیش بینی شده در پیوست شماره ۲ قرارداد متعهد به اجرای موارد زیر است :

۵ - ۱ - ۱ - شرکت بازرسی فنی متعهد است خدمات موضوع این قرارداد را در نهایت صداقت و مهارت حرفه ای در حد استانداردهای ملی و بین المللی انجام دهد و در امر بازرسی فنی و نظارت از افراد کاردان و متخصصی که مطابق پیوست ۶ واجد شرایط می باشند، استفاده نماید .

۵ - ۱ - ۲ - در زمان تولید تجهیزات . شرکت بازرسی فنی موظف است حداقل یک نفر کارشناس را در کارخانه و ناظر بر تولید بکار بگمارد و چنانچه کارفرما تشخیص دهد هر یک از کارکنان شرکت بازرسی فنی صلاحیت لازم برای انجام کار مربوطه را ندارند، حق خواهد داشت تعویض آنها را بدون اینکه تعهد و هزینه ای برای کارفرما ایجاد نماید از شرکت بازرسی فنی بخواهد و نامبرده نیز ملزم به اجرای آن خواهد بود .

۵ - ۱ - ۳ - شرکت بازرسی فنی متعهد است به محض مشاهده هر گونه انحراف از مشخصات فنی مورد تایید دستگاه نظارت، مراتب را فوراً به صورت دورنگار و ارسال اصل ، کتبا به کارفرما و دستگاه نظارت اطلاع دهد و در صورت نیاز کارشناسانی را جهت بررسی مسئله بکار بگمارد.

۵ - ۱ - ۴ - شرکت بازرسی فنی متعهد است ضمن اعلام موارد انحراف و عدم تطابق آن با مشخصات فنی تایید شده و دستور رفع آن را به شرکت تولید کننده مشروط بر اینکه به هیچ وجه از تضامین و تعهدات شرکت تولید کننده نکاهد ، صادر نماید.

۵ - ۱ - ۵ - شرکت بازرسی فنی متعهد است تا رفع انحراف از مفاد مشخصات فنی تایید شده در قرارداد منعقد شده با شرکت تولید کننده و تطابق با مدارک موجود ، مسئله را پیگیری کرده و گزارش های لازم را به کارفرما و دستگاه نظارت ارسال نماید .

۵ - ۱ - ۶ - شرکت بازرسی فنی متعهد است از تاریخ اعلام واحد تولید کننده ، ظرف مدت حداکثر ۱۰ روز از تاریخ وصول ، گزارش لازم مورد بازرسی و نظارت و یا آزمایش را کتبا به کارفرما و دستگاه نظارت ارسال نماید .

۵ - ۱ - ۷ - چنانچه در طول مدت اجرای این قرارداد . شرکت بازرسی فنی مدارکی را جهت کسب نقطه نظرهای کارفرما و دستگاه نظارت ارسال دارد، کارفرما و دستگاه نظارت موظف هستند حداکثر ۱۵ روز از تاریخ وصول گزارش ، نظر خود را رسماً اعلام دارند. در غیر این صورت مدارک ، تصویب شده تلقی خواهد گردید و گزارش مزبور میتواند پایه اقدامات بعدی شرکت بازرسی فنی قرار گیرد.

۵ - ۱ - ۸ - گزارش کار بازرسی، حتماً می بایست ممهور به مهر شرکت بازرسی فنی باشد و تایید گزارش کار شرکت سازنده به تنهایی کافی نیست.

۵ - ۱ - ۹ - تمامی قطعات مورد بازرسی باید دارای گواهی های تایید بانضمام مدارک آزمایشهای مورد تایید باشد و مسئولیت جمع آوری مستندات و ارائه آنها به دستگاه نظارت و کارفرما ، بر عهده شرکت بازرسی فنی است.

۵- ۱- ۱۰- شرکت بازرسی فنی متعهد است که هفت نفر از کارشناسان کارفرما را آموزش بدهد. این آموزش در زمینه های بازرسی جوش و بازرسی رنگ ، بازرسی پوشش و ... می باشد و هزینه های آن در پیشنهاد قیمت شرکت بازرسی فنی محسوب شده است.

۵- ۲- تعهدات کارفرما

کارفرما به منظور تسهیل در اجرای خدمات شرکت بازرسی فنی ، راساً یا از طریق پیمانکاران و سازندگان طرف قرارداد متعهد به تأمین با اجرای موارد زیر میباشد :

۵- ۲- ۱- کسب مجوزهای لازم برای ورود به کارگاه های (کارخانه های) مزبور

۵- ۳- سایر موارد

۵- ۳- ۱- انجام کلیه بازرسیهای مربوط به تجهیزات موضوع قرارداد تولید داخل یا وارداتی در کارخانه های تولید کننده داخلی. و مبادی ورودی در هر نقطه از کشور خواهد بود.

۵- ۳- ۲- کارفرما می تواند مدت و یا مقادیر کار موضوع قرارداد را تا سقف ۲۵٪ مبلغ اولیه قرارداد افزایش دهد.

۵- ۳- ۳- حق الزحمه مربوط به افزایش ۲۵٪ مدت و یا مقادیر بر اساس مبنای قرارداد اولیه و مطابق با درصد حق الزحمه شرکت بازرسی فنی (مندرج در قرارداد) خواهد بود.

۵- ۳- ۴- تسویه حساب نهایی در پایان قرارداد با احتساب افزایش ۲۵٪ (در صورت وجود) بر اساس هزینه تجهیزات بازرسی شده انجام خواهد شد.

۵- ۳- ۵- تاریخ شروع بکار از تاریخ ابلاغ قرارداد با توجه به شرایط عمومی همسان قراردادهای خدمات مشاوره) خواهد بود.

۵- ۳- ۶- لیست تجهیزات، فهرست سازندگان، کارخانه های سازنده ، محل ساخت و تأمین تجهیزات و ریز هزینه های تهیه تجهیزات براساس قراردادهای پیمانکاران و سازندگان، در هر مرحله از طرف کارفرما یا دستگاه نظارت به شرکت بازرسی فنی ابلاغ خواهد شد.

۵- ۳- ۷- بازرسی برای مراحل تولید و ساخت در کارخانه سازنده و با ساخت در کارگاه پیمانکار انجام خواهد شد و ارائه دستورالعمل بارگیری و باراندازی برای حمل تجهیزات و لوله ها و غیره الزامی است.

۵- ۳- ۸- بازرسی فنی موظف است حداکثر ظرف یک ماه کلیه نیازهای طرح را به کارفرما اعلام نماید. در غیر اینصورت هرگونه تأخیر بوجود آمده در انجام خدمات، غیر مجاز تلقی خواهد شد.

۶- بازرسی موظف است بعد از دریافت مجوز بازرسی کالا از سوی مشاور طرح در زمان مقرر شده در کارخانه مورد نظر حاضر شود و بر اساس ITP تایید شده بازرسی را انجام دهد.

۵- ۴- گردش کار بازرسی

گردش کار بازرسی به شرح نمودار شماره ۱ می باشد. توضیحات نمودار به شرح زیر از طرف شرکت بازرسی فنی لازم الاجرا خواهد بود.

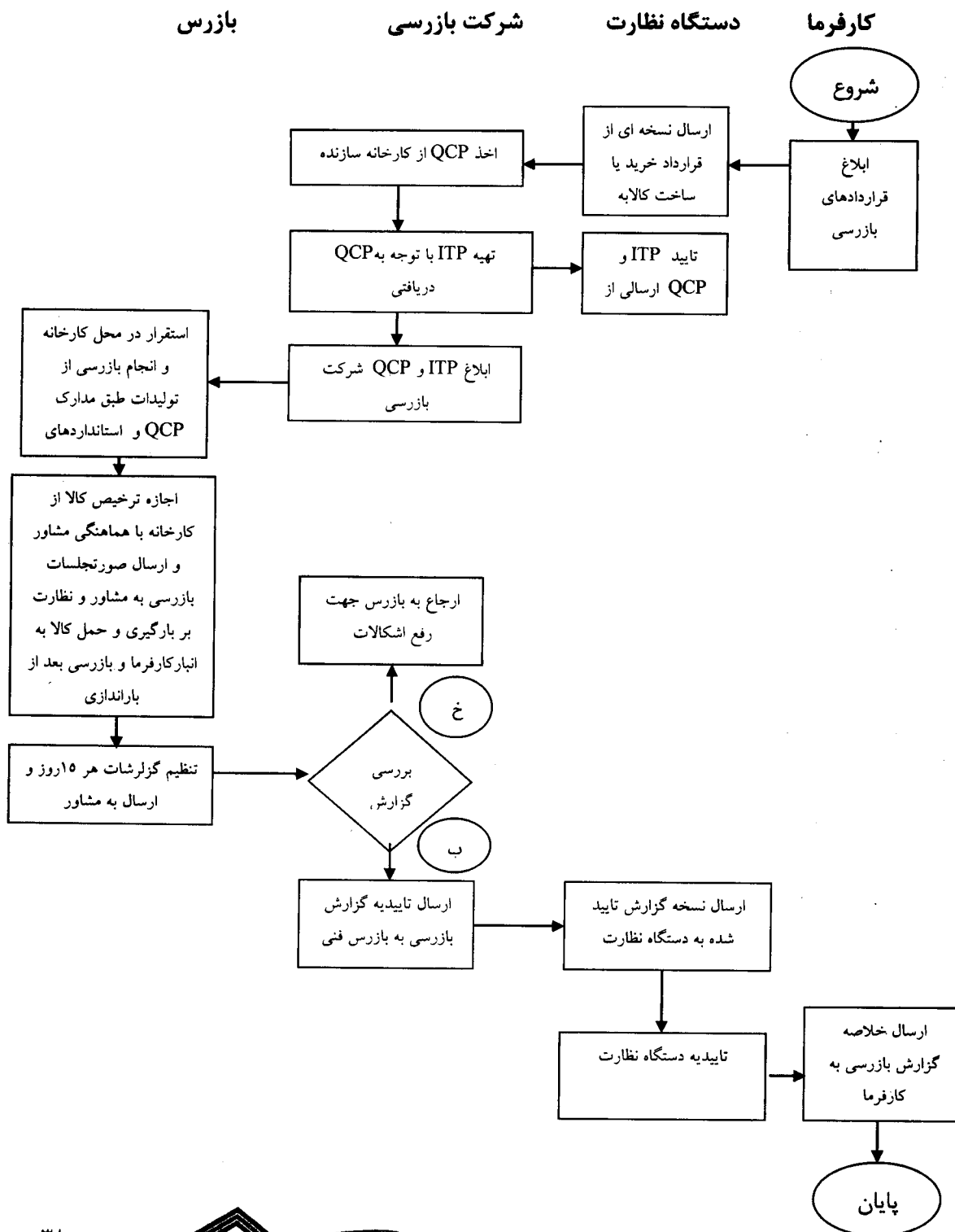
۱- ابلاغ قراردادهای بازرسی از سوی کارفرما.

۲- ارسال نسخه ای از قرارداد خرید یا ساخت کالا به شرکت بازرسی از سوی دستگاه نظارت.

- ۳- لازم است QCP یا به عبارتی طرح کنترل کیفیت کارخانه سازنده توسط شرکت بازرسی فنی قبل از شروع فرآیندهای تولید و حضور بازرس در محل کارخانه اخذ گردد.
- ۴- شرکت بازرسی موظف است بعد از بررسی QCP شرکت سازنده، ITP که شامل فعالیت های بازرسی، مراجع و حد پذیرش ها به همراه مدارکی که باید سازنده برای هر فعالیت ارائه دهد و در نهایت ایستگاههای بازرسی برای حضور بازرس یا کنترل مدارک را مشخص نموده و بعد از تایید از سوی دستگاه نظارت در اختیار بازرس قرار دهد.
- ۵- بازرس موظف است زمان حضور خود در کارخانه (که تاریخ و زمان دقیق آن قبلا توسط شرکت بازرس اعلام شده) را به ذینفعان پروژه اطلاع دهد.
- ۶- بازرس موظف است بعد از انجام بازرسی بلافاصله صورتجلسه بازرسی به همراه Test Report های مربوطه را به ذینفعان پروژه ارسال نماید.
- ۷- بازرس فنی با هماهنگی کامل با شرکت بازرسی اجازه ترخیص کالا از کارخانه و حمل به انبار کارفرما را صادر می نماید.
- ۸- شرکت بازرسی بعد از بررسی گزارشات در صورت تایید، سایر نسخ گزارش را به دستگاه نظارت ارسال می نماید.
- ۹- دستگاه نظارت در صورت نقص یا عدم تایید، گزارشات را به شرکت بازرسی عودت داده و بازرس موظف است حداکثر ظرف مدت ۳ روز کاری گزارش تکمیل شده را به دستگاه نظارت ارسال نماید.
- ۱۰- دستگاه نظارت بعد از بررسی مدارک فوق و تایید گزارشات مذکور، نسخه مربوط به کارفرما را ارسال نماید.
- ۱۱- کارفرما و یا نماینده قانونی وی (دستگاه نظارت) به صلاحدید خود، می تواند در هر یک از مراحل فوق ورود نماید.

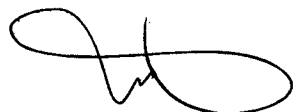
نمودار شماره ۱

گردش کار خدمات بازرسی

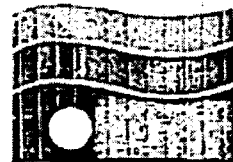


پیوست ۶: سازمان و اسامی عوامل کلیدی انجام کار

ردیف	نام و نام خانوادگی	سمت در هیأت مدیره یا شرکت	رشته / مقطع تحصیلی	تاریخ اخذ مدرک	سابقه مفید		ملاحظات
					کل	در این شرکت	
۱	محمد رضا حریری اردبیلی	عضو هیئت مدیره	راه و ساختمان / کارشناسی ارشد	۱۳۵۸	۳۰	۱۶	مدیر ارشد فنی شرکت
۲	رامین قنبری بودالانو	مدیر عامل و رئیس هیئت مدیره	عمران ژئوتکنیک معماری زمین شناسی / دکتری	لیسانس ۱۳۷۹	۲۴	۲۴	عامل کلیدی کار
۳	شاهین حق وردیان	عضو هیئت مدیره	مکانیک / کارشناسی	۱۳۶۹	۳۲	۱۶	عامل کلیدی کار
۴	بهرروز ممز	عضو و همکار فنی	مکانیک/متالورژی/دکتری	۱۳۹۲	۸	۵	عامل کلیدی کار
۵	سیامک مستقیم	عضو هیئت مدیره	مهندسی برق و الکترونیک / کارشناسی	۱۳۶۵	۲۸	۰۴	عامل کلیدی کار
۶	پدرام احمدیان	عضو امتیاز آور و همکار	مهندسی برق قدرت / کارشناسی ارشد	۱۳۸۶	۱۶	۱۰	عامل کلیدی کار
۷	کیوان مقدم	عضو و همکار فنی	مهندسی برق الکترونیک / کارشناسی	۱۳۸۲	۱۴	۱۴	عامل کلیدی کار
۸	آرزو فهیمی بودالانو	عضو هیئت مدیره	مهندس شیمی / ارشد	۱۳۸۸	۱۴	۱۴	عامل کلیدی کار
۹	علی صادقی رام	عضو امتیاز آور و همکار	مکانیک / کارشناسی	۱۳۸۴	۱۷	۰۴	عامل کلیدی کار
۱۰	میر محمد سید هاشمی	عضو و همکار فنی	راه و ترابری / دکتری	۱۳۸۴	۱۷	۰۴	همکار فنی شرکت
۱۱	مریم عبادی	عضو و همکار فنی	معماری ارشد	۱۳۸۵	۱۵	۰۵	مسئول آتلیه فنی و عامل کلیدی کار
۱۲	عزیزاله سلیم نژاد	عضو هیئت مدیره	عمران نقشه برداری / کارشناسی	۱۳۷۴	۲۷	۱۶	همکار فنی شرکت
۱۳	جواد شهبازی	عضو هیئت مدیره	برنامه ریزی شهری / دکتری	۱۳۸۲	۳۰	۱۵	همکار فنی شرکت
۱۴	الهام گیمه چی	عضو هیئت مدیره	عمران / کارشناسی	۱۳۸۶	۱۵	۰۴	عامل کلیدی کار
۱۵	اشرف کسائی	عضو هیئت مدیره	معماری / کارشناسی	۱۳۸۴	۱۵	۰۸	همکار فنی شرکت



ردیف	نام و نام خانوادگی	سمت در هیأت مدیره یا شرکت	رشته / مقطع تحصیلی	تاریخ اخذ مدرک	سابقه مفید		ملاحظات
					کل	در این شرکت	
۱۷	حامد باقانی	عضو و همکار فنی	عمران سازه / ارشد	۱۳۸۲	۱۸	۰۴	همکار فنی شرکت
۱۸	سید حسین قاسم زاده موسوی نژاد	عضو و همکار فنی	عمران / دکتری	۱۳۷۱	۳۰	۱۶	هیئت علمی و همکار فنی شرکت
۱۹	شهرام ستاری فرد	عضو و همکار فنی	معماری / دکتری	۱۳۸۴	۱۷	۱۶	هیئت علمی و استاد طراحی شهری
۲۰	عطا غفاری	عضو و همکار فنی	برنامه ریزی شهری / دکتری	۱۳۸۶	۱۵	۱۵	هیئت علمی و استاد طراحی شهری
۲۱	نازیلا خضری	عضو و همکار مالی و حسابداری	حسابداری / لیسانس	۱۳۹۳	۸	۴	همکار اداری و مالی شرکت
۲۲	نسیم سمید بودالالو	عضو و همکار مالی و حسابداری	حسابداری / لیسانس	۱۳۹۴	۷	۷	همکار اداری و مالی شرکت
۲۳	پریسا کرچی بان	عضو و همکار فنی	معماری // کارشناسی ارشد	۱۳۸۵	۱۴	۱۰	همکار فنی شرکت
۲۴	باقر قنبری بودالالو	عضو و همکار فنی	معماری / کارشناس	۱۳۸۶	۱۴	۱۴	همکار فنی شرکت
۲۵	مینو رسولی	عضو امتیاز آور و همکار	معماری // کارشناسی ارشد	۱۳۹۰	۱۲	۵	همکار فنی شرکت
۲۶	مصطفی قنبری بودالالو	عضو و همکار فنی	کامپیوتر (ترم افزار) / لیسانس	۱۳۹۲	۹	۶	عامل کلیدی کار
۲۷	سمیرا نعمت زاده	عضو و همکار فنی	عمران ژئوتکنیک / دکتری	۱۳۹۵	۶	۴	همکار فنی شرکت



وزارت نیرو
شرکت مادر تخصصی مدیریت منابع آب ایران
شرکت آب منطقه‌ای اردبیل

تاریخ: _____
شماره: ۱۴۰۲/۱۲/۲۱
پیوست: ۶۵۱

۴) پیشنهاد شماره ۰۷۰۷/۹۰۶-۲/۲/۱۰۲/۱۴۰۲ مورخ ۱۴۰۲/۱۲/۱۶ مدیر قراردادها و تایید معاون طرح و توسعه در خصوص "انعقاد قرارداد انجام خدمات بازرسی فنی و نظارت بر تولید، بارگیری، حمل، باراندازی و تحویل تجهیزات مکانیکال و الکتریکال پروژه های احداث تصفیه خانه حذف آرسنیک از آب چاه های داخل شهر اردبیل و احداث مخزن ۲۰۰۰۰ متر مکعبی شام اسبی" با برآورد اولیه ۶۸۸۶۶۰۰۰۰۰ ریال از محل اعتبارات طرح آبرسانی به اردبیل به شماره طبقه بندی ۱۳۰۷۰۰۲۰۲۰ مطرح گردید. هیئت مدیره ضمن بررسی مفاد پیشنهاد و تشخیص ضرورت انجام خدمات یاد شده و گزارش توجیهی پیوست، بر اساس ماده ۲۴ آیین نامه خرید خدمات مشاوره (مصوبه شماره ۱۹۳۵۴۲/ت/۴۲۹۸۶ ک مورخ ۱۳۸۸/۱۰/۰۱) موضوع بند « ه » ماده (۲۹) قانون برگزاری مناقصات، موافقت نمود نسبت به انعقاد قرارداد با «مهندسین مشاور راه شهر خاک» به مبلغ ۶۹۵۰۰۰۰۰۰۰ (شش میلیارد و نهصد و پنجاه میلیون) ریال که بر اساس دستورالعمل و تعرفه های سازمان برنامه و بودجه کشور محاسبه گردیده، برابر ضوابط و مقررات اقدام گردد مدت قرارداد بیست و چهار (۲۴) ماه شمسی و کسورات قانونی مطابق ضوابط طرح های عمرانی خواهد بود.

دکتر هیئت مدیره
شرکت سهامی آب منطقه ای
اردبیل



باسمه تعالی

تاریخ: ۱۴۰۲/۱۰/۱۷

فرم درخواست انجام خدمات مشاوره ای طبق آیین نامه شماره ۱۹۲۵۴۲ / ت ۴۲۹۸۶ مورخ ۱۳۸۸/۱۰/۰۱ موضوع بند ۵ ماده ۲۹ قانون برگزاری مناقصات

کد فرم: F-MA-۰۰۲/۰۲

موضوع مناقسه: انجام خدمات بازرسی فنی و نظارت بر تولید، بارگیری، حمل، باراندازی و تحویل تجهیزات مکتیکال و الکتريکال پروژه های احداث تصفيه خانه حذف آرسنيک از آب چاههای داخل شهر اردبيل واحداث مخزن ۲۰۰۰ مترمکعبی شام اسبی

نام طرح: آبرسانی به شهر اردبیل

شماره موافقتنامه: ۱۳۰۷۰۰۲۰۲۰ نوع اعتبار: عمرانی

کد طرح: ۱۳۰۷۰۰۲۰۲۰

برآورد اولیه به تفکیک بخشنامه های مرتبط ۶.۸۸۶.۶۰۰.۰۰۰ ریال ایران مطابق با جدول فهرس بهای پیوستی

۱۴۰۲/۱۰/۱۷

۱- ضمن تایید صحت و کفایت اسناد و حق الزحمه لرسالی، خواهشمند است با پیشنهاد انجام خدمات مذکور به صورت ماده ۲۴ موافقت فرمایید.
نام و نام خانوادگی درخواست کننده: حسن کروبیان

۱۴۰۲/۱۰/۲۰

۳- دفتر قراردادها: از لحاظ شکل قراردادی و محاسبات بر اساس بخشنامه های ابلاغی مورد تایید است.
عقد قرارداد به صورت: ماده ۲۴

محمد امین هدایتی

۱۴۰۲/۱۰/۱۸

۲- مدیر طرح های توسعه منابع آبد شرح خدمات مورد تایید رده و مناقسه براساس نیاز طرح می باشد.

اسماعیل محمودی

۱۴۰۲/۱۰/۲۵

۵- دفتر تحقیقات، برنامه ریزی و بررسی های اقتصادی: اطلاعات موافقتنامه مورد تایید بوده و طرح دارای اعتبار است.

بابک خیاط رستمی

۱۴۰۲/۱۰/۲۳

۴- دفتر فنی: اسناد مربوط از لحاظ مفارک فنی، سوابق طالعانی، شرح خدمات و تخصص های مورد نیاز، مورد تایید است.

سعید کلفانی

۱۴۰۲/۱۱/۰۱

۷- مدیر امور مالی و ذیحسابی: از نظر تامین اعتبار به مبلغ ۶.۸۸۶.۶۰۰.۰۰۰ ریال ایران مورد تایید است.

وحید قربانی

۱۴۰۲/۱۰/۲۶

۶- معاون برنامه ریزی: در راستای اهداف و برنامه های شرکت

بهروز محمدی

۱۴۰۲/۱۱/۰۱

۹- دفتر تحول اداری، فناوری اطلاعات و امنیت فضای مجازی: مناقسه در صورت داشتن تجهیزات فناوری اطلاعات و ارتباطات مورد تایید می باشد.

رنا فغاری

۱۴۰۲/۱۱/۰۱

۸- دفتر حقوقی: از نظر موارد حقوقی مورد تایید است.

رحمان نجفی

۱۴۰۲/۱۱/۰۱

۱۱- مدیر عامل: با پیشنهاد مذکور موافقت می شود.

علی حیدری آثاری

۱۴۰۲/۱۱/۰۱

۱۳- معاون طرح و توسعه: مقام محترم مدیریت عامل شرکت، ضمن تایید صحت و کفایت اسناد مناقسه و حق الزحمه پیشنهاد می شود مناقسه بصورت ماده ۲۴ انجام گیرد.

رسول سفینی

توجه: ****

توضیح اینکه در معاملات بزرگ (انتخاب توسط فراخوان - لیست اخذ شده - لیست ۱ سال پیش) دستور اولیه مدیریت عامل شرکت ضروری است. گزارشات توجیهی برای انتخاب مشاور توسط نماینده مجری طرح تهیه شده و به تایید دفتر تخصصی و معاونت مربوطه رسیده و پیوست گردد.

دریغ خدمت عزیزان ما و تقاضای برآورد با بررسی عملی و در نظر آید و جدول مقایسه ای
 استرس و اول بر روزه بر سرش بصر از طرف آریست از آب چاه در نظر آید



شماره جدول مقایسه ای: 1392...1391
 تاریخ بایگ: 1402/11/24
 پوست لایه:

جدول مقایسه ای

شماره درخواست خرید: 10020019200091 تاریخ درخواست خرید: 1402/11/24 شماره استعلام مرجع: 200200129200091 نوع شرایط خرید: متوسط
 نام سازمان خریدار: شرکت آب منطقه ای نام ارائه کننده درخواست خرید: پیمان ریاست بر کارشناس شرکت آب منطقه ای
 شرایط ویژه خریدار: - امکان پرداخت نام با بخشی از مبلغ خرید از محل "استاد خزانه اسلامی" وجود دارد
 روش خرید: خرید از روش نقد استعلام مقام مشخص شرایط خرید: عالی حدی لایه

نام تامین کننده	قرینه قیمت	قرینه بیمه	قرینه بسته بندی	قرینه حمل و نقل	سایر هزینه ها	شرایط تامین کننده برای پرداخت وجه	اولویت انتخاب	امتیاز پیشنهادی به تامین کننده
مهندسین مشاور راه شهرداری	0	0	0	0	0		زیاد	0
شماره تامین کار	0	0	0	0	0		دور	0
ارکانا پیمان لایه	0	0	0	0	0		سور	0

بسمه تعالی

گزارش توجیهی خرید خدمات مشاوره در معاملات کوچک و متوسط

مطابق با ماده ۲۴ این نامه اجرایی بند ه ماده ۲۹ قانون برگزاری مناقصات

جناب آقای اسماعیل محمودی - مدیریت محترم طرحهای توسعه منابع آبی

احتراماً با توجه به دلایل توجیهی زیر، خواهشمند است نسبت به عقد قرارداد خرید خدمات: انجام خدمات بازرسی فنی و نظارت بر تولید، بارگیری، حمل، باراندازی و تحویل تجهیزات مکانیکال و الکتریکال پروژه های احداث تصفیه خانه حذف آرسنیک از آب چاههای داخل شهر اردبیل و احداث مخزن ۲۰۰۰۰ مترمکعبی شام اسبی طبق مفاد ماده ۲۴ آیین نامه خرید خدمات مشاوره (بند ه ماده ۲۹ ق ب م) شماره ۱۹۳۵۴۲/ت/۴۲۹۸۶ ک مورخ ۱۳۸۸/۱۰/۰۱ موافقت و دستور لازم از مدیر عامل محترم شرکت اخذ گردد:

با عنایت به شروع عملیات اجرایی پروژه های احداث تصفیه خانه حذف آرسنیک از آب چاههای داخل شهر اردبیل و مخزن ۲۰۰۰۰ مترمکعبی شام اسبی، بکارگیری خدمات بازرسی فنی و نظارت بر تولید، بارگیری، حمل، باراندازی و تحویل تجهیزات مکانیکال و الکتریکال پروژه های مذکور جهت کنترل کیفی تجهیزات خریداری شده توسط پیمانکار قبل از نصب ضروری میباشد.

۱۴۰۲/۱۰/۱۷

تاریخ و امضا:

درخواست کننده: حسن کروبیان - نماینده مجری طرح جهاد آبرسانی به شهرهای استان



جناب آقای مهندس رسول سیفی - معاون محترم طرح و توسعه

احتراماً ضمن تایید موارد فوق الذکر، خواهشمند است عقد قرارداد خدمات مشاوره ای انجام خدمات بازرسی فنی و نظارت بر تولید، بارگیری، حمل، باراندازی و تحویل تجهیزات مکانیکال و الکتریکال پروژه های احداث تصفیه خانه حذف آرسنیک از آب چاههای داخل شهر اردبیل و احداث مخزن ۲۰۰۰۰ مترمکعبی شام اسبی طبق مفاد ماده ۲۴ آیین نامه خرید خدمات مشاوره (بند ه ماده ۲۹ ق ب م) موافقت نمایید.

۱۴۰۲/۱۰/۱۸

تاریخ و امضا:

اسماعیل محمودی

مدیریت طرحهای توسعه منابع آبی



جناب آقای دکتر حیدری اناری - رئیس محترم هیئت مدیره و مدیر عامل محترم

احتراماً ضمن تایید موارد فوق الذکر، خواهشمند است عقد قرارداد خدمات مشاوره ای انجام خدمات بازرسی فنی و نظارت بر تولید، بارگیری، حمل، باراندازی و تحویل تجهیزات مکانیکال و الکتریکال پروژه های احداث تصفیه خانه حذف آرسنیک از آب چاههای داخل شهر اردبیل و احداث مخزن ۲۰۰۰۰ مترمکعبی شام اسبی طبق مفاد ماده ۲۴ آیین نامه خرید خدمات مشاوره (بند ه ماده ۲۹ ق ب م) موافقت نمایید.

۱۴۰۲/۱۰/۱۸

تاریخ و امضا:

رسول سیفی

معاون طرح و توسعه



با توجه به گزارش توجیهی فوق الذکر، با عقد قرارداد خدمات مشاوره ای انجام خدمات بازرسی فنی و نظارت بر تولید، بارگیری، حمل، باراندازی و تحویل تجهیزات مکانیکال و الکتریکال پروژه های احداث تصفیه خانه حذف آرسنیک از آب چاههای داخل شهر اردبیل و احداث مخزن ۲۰۰۰۰ مترمکعبی شام اسبی طبق مفاد ماده ۲۴ آیین نامه خرید خدمات مشاوره (بند ه ماده ۲۹ ق ب م) موافقت می شود.

۱۴۰۲/۱۰/۱۹

تاریخ و امضا:

علی حیدری اناری

رئیس هیئت مدیره و مدیر عامل





ریاست جمهوری
سازمان برنامه و بودجه کشور

شماره: ۱۲۴۸۸۷

تاریخ: ۱۴۰۰/۰۳/۲۲

بیوست:

گواهینامه صلاحیت خدمات مشاوره

جناب آقای رامین قنبری بودالالو

مدیرعامل محترم شرکت مهندسین مشاور راه شهر خاک

شماره ثبت: ۱۱۱۲۱

شناسه ملی ۱۰۲۴۰۱۳۸۲۱۲

با استناد به مصوبه شماره ۲۰۶۳۷/ت/۲۸۴۳۷ هـ مورخ ۱۳۸۳/۴/۲۳ هیأت محترم وزیران و با توجه به احراز شرایط لازم و تایید صلاحیت آن شرکت در سامانه جامع تشخیص صلاحیت عوامل نظام فنی اجرایی، به این وسیله صلاحیت آن شرکت برای انجام خدمات مشاوره به شرح زیر اعلام می گردد.

پایه ۳	تخصص بازرسی فنی	با تعداد ۴ کار مجاز
پایه ۳	تخصص ترافیک و حمل و نقل	با تعداد ۴ کار مجاز
پایه ۳	تخصص راه سازی	با تعداد ۴ کار مجاز
پایه ۳	تخصص طراحی شهری	با تعداد ۴ کار مجاز
پایه ۳	تخصص ساختمانهای مسکونی، تجاری، اداری، صنعتی و نظامی	با تعداد ۴ کار مجاز
پایه ۳	تخصص ساختمانهای آموزشی، ورزشی، بهداشتی و درمانی	با تعداد ۴ کار مجاز

رعایت مفاد قانون برگزاری مناقصات به شماره ۱۳۰۸۹۰ مورخ ۱۳۸۷/۱۱/۱۷ آیین نامه های اجرایی مربوطه و ظرفیت کاری مجاز در زمان ارجاع کار توسط آن شرکت ضروری است.

داود شایقی

رئیس سازمان مدیریت و برنامه ریزی استان اردبیل

این گواهینامه از تاریخ صدور تا پایان دوره ارزشیابی و حداکثر تا تاریخ ۱۴۰۴/۰۳/۲۲ معتبر می باشد.

- هرگونه تغییر در ارکان و سهام شرکت و اطلاعات امتیازآوران (مدیرعامل، هیأت مدیره و کارکنان امتیازآور)، باید حداکثر ظرف سه ماه در سامانه ساجات (<http://sajat.mporg.ir>) ثبت شود.
- هر قرارداد جدید حداکثر ظرف سه ماه پس از انعقاد قرارداد و صورت وضعیت های جدید پس از تأیید کارفرما باید در سامانه ساجات ثبت شود، تا امتیاز آنها هنگام تشخیص صلاحیت دوره بعد و آزادسازی ظرفیت منظور شود.

در صورت مغایرت مطالب این گواهینامه با اطلاعات موجود در پایگاه <http://sajar.mporg.ir>، اطلاعات پایگاه اصالت دارد.

به مندرجات پشت صفحه گواهینامه توجه فرمایید.



روزنامه رسمی جمهوری اسلامی ایران

شماره نامه: ۱۶۰۰۱۶۰۰۳۰۳۰۱۳۰۱۴۰۱۳

تاریخ نامه: ۱۴۰۱/۳/۳۱

آگهی تغییرات شرکت مهندسی مشاور لوزه تاب اردبیل شرکت با مسئولیت محدود به شماره ثبت ۱۱۱۳۱ و شناسه ملی ۱۳۸۲۱۲۰۲۴۰۱۳۸۲۱۲

آگهی تغییرات شرکت مهندسی مشاور لوزه تاب اردبیل به استناد صورتجلسه هیات مدیره شرکت مهندسی مشاور لوزه تاب اردبیل (با مسئولیت محدود) به شماره ثبت ۱۱۱۳۱ و شناسه ملی ۱۳۸۲۱۲۰۲۴۰۱۳۸۲۱۲ که در مورخ ۱۴۰۱/۰۳/۳۰ تشکیل و نسبت به تعیین سمت اعضا و دارندگان حق امضا مجاز به شرح ذیل اتخاذ تصمیم گردید: الف - ۱- رامین فیزی بودالانو (داخل شرکت) با کد ملی ۱۴۶۳۷۵۵۱۷۱ به سمت مدیر عامل و رئیس هیات مدیره ۲- آرزو فهیمی بودالانو (داخل شرکت) با کد ملی ۱۴۶۶۷۸۰۶۷۳ به سمت نائب رئیس هیات مدیره ۳- اشرف کسائی کیوی (خارج از شرکت) با کد ملی ۵۶۶۹۲۶۴۵۹۲ به سمت عضو هیات مدیره ۴- سوتیا صادقی انصاری (خارج از شرکت) با کد ملی ۱۴۶۶۱۷۴۰۰۵ به سمت عضو هیات مدیره ۵- عزیزاله سلیم نژاد (خارج از شرکت) با کد ملی ۲۶۳۱۴۳۸۹۲۷ به سمت عضو هیات مدیره ۶- جواد شهبازی (خارج از شرکت) با کد ملی ۱۴۵۲۱۰۶۱۵۰ به سمت عضو هیات مدیره ۷- سیامک مستقیمی (خارج از شرکت) با کد ملی ۱۴۶۶۰۷۳۳۸۱ به سمت عضو هیات مدیره ۸- محمدرضا حریری اردبیلی (خارج از شرکت) با کد ملی ۱۴۶۵۶۴۷۰۱۵ به سمت عضو هیات مدیره ۹- شاهین حقوردیان (خارج از شرکت) با کد ملی ۰۰۳۵۰۶۲۱۳۷ به سمت عضو هیات مدیره ۱۰- الهام گیمه چی (خارج از شرکت) با کد ملی ۱۴۶۱۲۰۶۳۱۶ به سمت عضو هیات مدیره برای مدت نامحدود انتخاب شدند. و - حق امضا کلیه اسناد و اوراق بهادار و تعهد آور بانکی شرکت از قبیل چک، سفته، بروات و عقود اسلامی منفردا یا امضا یا امضاء رامین فیزی بودالانو همراه با مهر شرکت معتبر میباشد و همچنین سایر نامه های اداری و اوراق عادی و اداری منفردا یا امضای رامین فیزی بودالانو یا اشرف کسائی کیوی همراه با مهر شرکت معتبر خواهد بود.

شماره بگسری: ۱۰۲۳۱۷۱۵۱۹۲۸۵۴

اداره ثبت شرکت ها و موسسات غیرتجاری اردبیل

<http://www.roznamehnews.ir/News/ShowNews.aspx?Code=16500241>

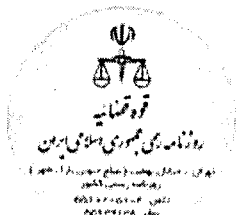
لینک آگهی در سایت روزنامه رسمی:

این روزنامه بصورت الکترونیکی و در قالب فایل PDF تولید و منتشر شده است. برای اطمینان از اعتبار و صحت امضاء دیجیتال و نسخه چاپی به نشانی مندرج در انتهای

آگهی مراجعه نمایید

رفع مسئولیت:

مطالب آگهی های منتشر شده در روزنامه رسمی براساس چرخه مشخصی که از تقدیم مفاد آن از سوی ذینفع قانونی به ادارات ثبت (شرکتها) در تهران و شهرستانها آغاز و پس از جری تشریفات مربوطه به صورت آگهی تسلیم روزنامه رسمی کشور برای انتشار می گردد، پیروی می نماید. لهذا این مرجع هیچگونه دخلتی در مفاد و مندرجات آگهی های مبرور نداشته و ندارد.





شماره مکانیزه: ۰۴۸۸۱-۰۳۱۳۶-۰۴۰۳۹۹۳

تاریخ وصول مدارک: ۱۳۰۱۳-۱۱/۰۶-۱۳۹۹

تاریخ صدور: ۱۳۰۳۰-۱۱/۰۶-۱۳۹۹

زمان درج دفتر: ۱۳۰۲۹-۱۱/۱۱-۱۳۹۹

زمان چاپ: ۱۳۰۳۰-۱۱/۱۱-۱۳۹۹

نام: مهندسین مشاور لرزه تاب اردبیل

نوع شخصیت حقوقی: شرکت با مسئولیت محدود

شماره ثبت: ۱۱۱۳۱

شناسه ملی: ۱۰۲۴۰۱۳۸۲۱۲



اداره ثبت شرکت ها و موسسات غیر تجاری اردبیل آگهی ثبتی

آگهی تغییرات شرکت مهندسین مشاور لرزه تاب اردبیل شرکت با مسئولیت محدود به شماره ثبت ۱۱۱۳۱ و شناسه ملی ۱۰۲۴۰۱۳۸۲۱۲ به استناد صورتجلسه مجمع عمومی فوق العاده مورخ ۱۳۹۹/۱۰/۲۲ تصمیبات ذیل اتخاذ شد:

صورتجلسه مجمع عمومی فوق العاده شرکت مهندسین مشاور لرزه تاب اردبیل با مسئولیت محدود نام شرکت مهندسین مشاور لرزه تاب اردبیل با مسئولیت محدود شماره ثبت ۱۱۱۳۱، شناسه ملی ۱۰۲۴۰۱۳۸۲۱۲ سرمایه ثبت شده ۱.۰۰۰۰۰۰۰ ریال مجمع عمومی فوق العاده شرکت در تاریخ ۱۳۹۹/۱۰/۲۲ ساعت ۱۱ با حضور کلیه شرکاء در محل شرکت تشکیل و نسبت به موارد بشرح ذیل اتخاذ تصمیم شد. نام شرکاء میزان سهم الشرکه ۱- آقای رامین قنبری بودالاولو دارای ۹۰۰۰۰۰۰ ریال سهم الشرکه ۲- خاتم آرزو فهیمی بودالاولو دارای ۱۰۰۰۰۰۰ ریال سهم الشرکه پس از شور و بررسی مقرر گردید موارد بشرح ذیل به موضوع شرکت الحاق شود و در نتیجه موضوع شرکت بشرح ذیل میباشد. ۱- ارائه خدمات مشاوره فنی و مهندسی مطالعه، طراحی، نظارت، در زمینه های: گروه مهندسی آب، گروه ارتباطات و فناوری اطلاعات، گروه صنعت، گروه نفت و گاز صنایع پایین دستی، گروه انرژی، گروه مطالعات کشاورزی، گروه خدمات مدیریت و برنامه ریزی اقتصاد، گروه تخصصهای مشترک از جمله بازرسی فنی، ایمنی و کاهش خطر، تاسیسات برق و مکانیک، و پدافند غیر عامل، صنایع برق و الکترونیک، مطالعات امکان سنجی شامل شناسایی، توجیهی، فنی اقتصادی، اجتماعی و زیست محیطی ۲- انجام بازرسی فنی و صدور گواهی تایید مطابق با استاندارد های ملی و بین المللی بر اساس مجوز مرکز خدمات و تایید صلاحیت ایران، در زمینه های: بازرسی کلیه تجهیزات بالا بری و کمک بالابری و اسانسور های کارگاهی و هیدرولیکی، مخازن تحت فشار، دیگهای بخار، مخازن ذخیره و لوله کنسی صنعتی، اسانسورهای برقی قبل از بهره برداری و بازرسی فنی ادواری، بازرسی و کنترل شیرهای صنعتی و کتورهای آب فاضلاب و مانومتر، اجرای آزمونهای غیر مخرب موضوعات مختلف با روشهای ET, RT, PT, MT, UT, VT، بازرسی جوش و NDT سازه های فلزی ساختمانی و صنعتی، بازرسی دوره ای واحدهای صنعتی شامل سیستمهای لوله کشی و تجهیزات تحت فشار، اجرای بازرسی، ضخامت سنجی، محاسبات میزان خوردگی عمر باقیمانده و دوره های بازرسی، ارائه خدمات بازرسی انواع مبدل های حرارتی، کولرهای هوایی و برج های خنک کننده، ارائه خدمات مشاوره حفاظت فنی و خدمات ایمنی در زمینه های ساختمانی، دیگ های بخار، ظروف تحت فشار، بازرسی و انجام آزمایشات هیدرو استاتیک مولدهای بخار و ظروف تحت فشار، ۳- مطالعات امکان سنجی شامل شناسایی، توجیهی فنی اقتصادی، اجتماعی و زیست محیطی ۴- مطالعات بنیادی، کاربردی و توسعه ای ۵- مطالعات موضوعی، بخشی جامع و میان بخشی ۶- تهیه و تنظیم استاندارد و ضوابط و معیارهای فنی اجرایی ۷- طراحی مفهومی، پایه، تفصیلی و اجرایی ۸- کنترل مهندسی ۹- نظارت عالی و کارگاهی بر اجرای طرح، نصب و بهره برداری ۱۰- برنامه ریزی و کنترل پروژه ۱۱- خدمات مهندسی ارزش ۱۲- طراحی و پیاده سازی نظام های کیفیت ۱۳- خدمات مدیریت و مدیریت طرح ۱۴- خدمات برنامه ریزی ۱۵- خدمات طراحی و اجرا ساختمان ۱۶- پایش و ارزشیابی طرح ها ۱۷- مطالعات آماری ۱۸- مشارکت همه جانبه در طرح ها و پروژه های داخلی و خارجی به صورت منفرد و یا به همراه یک یا چند شرکت داخلی و بین المللی در تمامی زمینه های زراحی، نظارت و اجرا ۱۹- خدمات طراحی و نظارت فضای سبز، محوطه سازی و آماده سازی ۲۰- خدمات فنی و مهندسی و تکنولوژی جدید و شرکت در مزایدهات، مناقصات اخذ یا واگذاری نمایندگی و شعبه در داخل و خارج کشور در رشته های تکمیلی بند بیست ۲۱- خدمات آزمایشگاهی مکانیک خاک و مقاومت مصالح ۲۲- ارائه خدمات مشاوره ای، مطالعه، طراحی و نظارت و اجرا در تخصصهای: شهر سازی، ساختمان، معماری، معماری داخلی، ساماندهی و توانمند سازی بافتهای فرسوده، راهسازی، تونل سازی، راه آهن، فرودگاه سازی، مقاوم سازی، سد سازی، شبکه آبیاری و زهکشی، تاسیسات آب و فاضلاب، حفاظت و مهندسی رودخانه، منابع طبیعی و ابریزداری، فضای سبز، ژئوتکنیک و زمین شناسی، سازه، تاسیسات برق و مکانیک، ژئوفیزیک، محیط زیست کاهش خطرات و پدافند غیر عامل، مطالعات جغرافیایی و برنامه ریزی فضایی و شهری، سیستم های اطلاعات جغرافیایی GIS، گروه صنعت و معدن ۲۳- ارائه خدمات مشاوره ای مطالعه، طراحی و نظارت در تخصص حمل و نقل و ترافیک و پدافند عامل و غیر عامل (ثبت موضوع فعالیت به منزله اخذ و صدور پروانه فعالیت نمی باشد) همه موارد پس از اخذ مجوز از مراجع ذیصلاح در نتیجه ماده (دو) اساسنامه شرکت بشرح فوق اصلاح می گردد.

باینست این مستند تصمیبات اصلاح ماده اساسنامه (الحاق به موضوع فعالیت) انتخاب شده توسط متقاضی در سوابق الکترونیک شخصیت حقوقی