**中副产品收集经营协议**

根据中国石化仪征化纤有限责任公司销售服务中心编号为YHXS2022-01，招标项目为《中国石化仪征化纤有限责任公司中副产品收集经营》的招标结果，现中国石化仪征化纤有限责任公司（以下简称“甲方”）与 *中标人*（以下简称“乙方”）在平等协商、互惠互利和市场化运作、规范管理原则的基础上，就乙方收集经营甲方中副产品事宜达成如下协议：

1. 中副产品收集经营的品种及其数量

乙方收集经营甲方 *（份额分配装置）* 产出的中副产品，数量为甲方储运部与乙方交接量。含油、含水率等按附件1的规定进行扣除。

1. 销售价格的确定

1、中标比价系数见附件，中副产品的月度结算价格采用中标比价系数的定价方式。计算公式：

中副产品的月度结算价格=所参照大类品种的当月实际结算价格\*该中副产品的比价系数

短纤、聚酯和PTA类型的中副产品所参照产品的当月结算价格分别为仪化常规短纤、仪化常规半光切片和中石化PTA结算价。

2、比价系数采用与常规半光切片FC510A、常规短纤ZW114A和中石化PTA的结算价格联动机制，各大类结算价格波动达到±10%以上，当月大类加权比价系数切片类、短纤类和PTA类随之波动±0.02、±0.02和±0.01（各具体品种比价系数根据市场情况调整幅度可以不同）。常规半光切片、常规短纤和PTA的基准参考结算价为7750元/吨，8220元/吨和6170元/吨。

1. 货款结算

结算价格为现款价，经双方商议，当月初支付预付款（预付款金额为\_\_\_\_\_\_元），月底结算。

1. 中副产品收集、包装、转运和经营

乙方负责中副产品收集、包装、转运和经营工作，各运行部与储运部办理称重和入库手续，交付乙方。

1. 附则

（一）乙方在销售甲方中副产品过程中应每季度向甲方有关部门提供一次详细的市场情况报告，为甲方制定和调整经营策略提供参考。

（二）乙方应执行甲方制定的聚合类、纤维类中副产品的企业产品标准。

（三）根据年度最低中副产品收集经营能力要求，乙方需具备一定规模，收集经营数量份额为80%的企业，现有作业人数须满足作业需求，并签有劳动合同协议，缴纳社保1年以上，且具备化纤相关工作上岗培训证明。

（四）乙方对于生产装置突发排废或非计划停车等特殊状况，具备快速响应机制和应急服务体系，在规定时间内完成收集任务。具备叉车3台及以上，货运车辆2辆及以上，特种作业人员具备相应的资质证书。

（五）在中标后的合同期内，因中标人违反承诺的执行招标人的管理制度及收集标准（收集标准见附件2），将按照管理条款考核处罚，处罚金额由投标人单独缴纳或在货款结算时一并缴纳。

（六）在中标后的合同期内，中标人不得对所承揽的中副产品收集经营业务进行分包或转包，若出现业务分包或转包情况，将扣除中标人保证金。

（七）未尽事宜需经双方协商解决，并签订补充协议。

（八）如果乙方未能履行协议，甲方有权终止本协议，取消乙方的买断销售权。

本协议经双方签字并盖章后生效，有效期一年。即2022年4月30日上午8:00至2023年4月29日上午8:00止。本协议一式两份，双方各执一份。若甲方与乙方合同期满后均无异议，可以协商续签一年。

甲方： 乙方：

中国石化仪征化纤有限责任公司 *（中标人）*

 法定代表人（或委托）： 法定代表人（或委托）：

二零二二年 月 日 二零二二年 月 日

附件1：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 类型 | 产品名称 | 含油、含水率（%） | 中标比价系数 |
| 短纤 | 涤纶短纤维综合丝 | 1.5  |  |
| 涤纶短纤维综合花 | 5.0  |  |
| 涤纶短纤维卷绕丝(含油丝) | 14.0  |  |
| 涤纶短纤维无油丝 | 0.0  |  |
| 涤纶短纤维卷曲丝 | 1.5  |  |
| 涤纶短纤维筒底丝 | 15.0  |  |
| 涤纶短纤维黑卷曲丝 | 1.5  |  |
| 涤纶短纤维黑筒底丝 | 15.0  |  |
| 涤纶短纤维黑无油丝 | 0.0  |  |
| 涤纶短纤维黑卷绕丝(含油丝) | 14.0  |  |
| 涤纶短纤维黑综合花 | 5.0  |  |
| 涤纶短纤维黑综合丝 | 1.5  |  |
| 聚酯 | 聚酯综合切片 | 0.0  |  |
| 聚酯扫地切片 | 0.0  |  |
| 聚酯粉末 | 0.0 |  |
| 聚酯无粘性浆块 | 5.0  |  |
| 聚酯有粘性浆块 | 5.0  |  |
| PTA | PTA粉末 | 2.0  |  |

**附件2：中副产品收集流程及标准**

**中副产品收集流程及标准**

收集单位进行现场收集→储运部地磅计量→入库

具体的现场收集管理由各运行部负责，地磅计量管理由储运部负责。

收集内容及收集标准根据不同装置进行区分，各工作内容及标准见附件2.1、附件2.2及附件2.3。

**附2.1：聚酯装置中副产品回收内容及工作标准**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 频率 | 工作标准 |
| 1 | 各单元F04、26F01、28F01和E08/E09排料清理 | 及时清理（每8小时一次） | 现场不要有残留、落地；运到各装置指定浆块收集点 |
| 2 | 各单元R01/R02/R03反应器等取样、Q04、Q05、Q06取样阀取样和轴封漏料落地料清理 | 及时清理（每8小时一次） | 现场不要有残留、落地；运到各装置指定浆块收集点 |
| 3 | 各单元开车、停车排料清理；切粒机启停排废清理 | 及时清理（每8小时一次） | 现场不要有残留、落地；运到各装置指定浆块收集点 |
| 4 | 切片生产线切粒机开机切片落地、切片包装楼落地切片收集 | 及时清理（每8小时一次） | 现场不要有残留、落地；运到各装置指定废切片收集点 |
| 5 | 各单元低聚物、废热媒低沸物、废污EG、TiO2配制间废TiO2等收集桶搬运 | 满桶及时搬运 | 现场不要有残留、落地；运到各装置指定低聚物收集点 |
| 6 | 10岗位H06振动筛PTA收集袋、10区域及50区域现场作业PTA落地料收集 | 及时清理（接到通知后1小时内） | 现场不要有残留、落地；运到各装置50区域准备回用 |
| 7 | 50区域现场清理地沟PTA收集 | 生产保障室通知（每季度1次） | 运到各装置卸料风机房西侧或其他装置制定位置 |
| 8 | 切片生产线水系统滤布清理 | 及时清理 | 运到各装置废滤布收集点 |
| 9 | 各装置废三甘醇满桶或及空桶搬运 | 生产保障室通知（每月1-2 次） | 运到生产技术室或各装置指定点 |
| 10 | 生产线大修、消缺空桶搬运至指定单元 | 装置值班长通知（按需） | 运到装置值班长指定单元 |
| 11 | 分检中心做样后留样切片收集转移 | 分检中心生产技术室通知（两月1次1吨左右） | 运到生产技术室指定地点 |
| 12 | 乙二醇残渣的清理 | 按要求及时清理 | 及时收集生产过程产生的残渣并移至指定地点存放，地面无残渣、无乙二醇残液、无积水 |
| 13 | 生产性废弃物的清理 | 按要求及时清理 | 及时收集生产过程中排出的废料，保证地面清洁　 |
| 14 | 生产线大修期间清理 | 每天清理一次，每次挖一次地沟，打扫一次地面 | 现场不要有残留、落地； |
| 15 | 生产线计划检修期间清理 | 每天清理一次，每次挖一次地沟，打扫一次地面 | 现场不要有残留、落地物料； |

**附件2.2：瓶片装置中副产品回收内容及工作标准**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 频率 | 工作标准 |
| 1 | 10R、14R熔体过滤器（在运共计8台套）切换排废处置 | 按要求及时清理 | 地面无浆块、积水；排出的熔体浆块及时移至指定地点。 |
| 2 | 15R熔体过滤器（在运共计2台套）切换排废处置 |
| 3 | 10R、14R切粒系统（在运共计6台）停机排废处置 | 按要求及时清理 | 及时清除铸带头排出的熔体，排放槽无浆块、无挂丝，确保切粒机定期作业按期完成。及时收集排出的熔体浆块并移至指定地点存放 |
| 4 | 15R切粒系统（在运共计5台）停机排废处置 |
| 5 | S1~S5线粉末废料 | 按要求及时清理 | 粉尘收集桶清净，附近地面无积尘、杂物。 |
| 6 | 乙二醇残渣的清理 | 按要求及时清理 | 及时收集生产过程产生的残渣并移至指定地点存放，地面无残渣、无乙二醇残液、无积水 |
| 7 | 生产性废料的清理（含低聚物、废热媒低沸物、现场作业PTA落地料收集、包装岗位落地切片、各生产线取样阀取样和轴封漏料落地料清理） | 按要求及时清理 | 及时收集生产过程中排出的废料，保证地面清洁 |
| 8 | 装置大修、消缺期间现场废料清理、空桶搬运 | 每天清理、打扫现场（包括地沟）一次 | 现场地面无残留、落地料；空桶移至指定地点 |
| 9 | 岗位人员业务技能及上岗素质 | 上岗要求 | 上岗人员的数量、技能、素质要满足现场需求 |

**附件2.3：短纤及中空装置中副产品回收内容及工作标准**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 频率 | 工作标准 |
| 1 | 及时将当班各岗位废丝清理干净，废丝包运往指定位置。 | 及时清理 | 提供废丝框、空袋，废丝框在现场指定位置，岗位产生的废丝可装入袋内不落地，整点交班前30分钟以上须到场清理。 |
| 2 | 纺丝开、停车期间废品清理人员安排落实及废品清理清理。 | 纺丝开、停车期间 | 不得因作业人员不足影响生产进度，现场产生的浆块和废丝及时运往指定地点 |
| 3 | 现场废丝袋装满时更换上废丝空袋，并清运装满的废丝袋 | 前纺缠辊、过滤器切换、环吹更换、后纺运行不正常等状况时 | 接到岗位通知后要及时更换废丝袋，并将满袋运往指定地点，确保现场作业不受影响，场地环境恢复正常。接到应急通知，1小时内组织足量人员到场。 |
| 4 | 清理集束架和桶底余丝 | 后纺牵伸线了桶时 | 接到岗位人员通知后要及时清理，整点交班前30分钟以上须到场清理；保证桶底干净无脏丝，剪丝落入桶内须清理。 |
| 5 | 扒除异常原丝，并找出盛丝桶内剩余原丝的头和尾部 | 缠辊或设备故障等导致盛丝桶内异常原丝 | 接通知后及时完成扒丝及找头（尾）丝工作；扒丝方法不得浪费正品；扒丝完成时间须受控，完成时间有异议经双方管理人员确认后进行考核。 |
| 6 | 更换切断废丝通道下废丝袋及堵棉处置应急 | 废丝通道下废丝入袋、或切断废丝通道和松弛定型机发生堵棉状况时 | 密切巡查监控废丝装袋状况，及时换袋，保证切断废丝通道不堵棉，当切断废丝通道和松弛定型机发生堵棉状况时，接通知后及时到现场协助岗位人员清理废丝 |
| 7 | 清运开发装置输送现场的落地切片 | 早班至少1次 | 及时清理输送现场的落地切片，将废切片包装袋整理好并送往指定位置 |
| 8 | 开发装置五楼干燥系统装满粉尘包袋清运 | 日常清理，发现或接到通知粉尘包满时 | 及时将装满粉尘包袋送往指定位置 |
| 9 | 一、二区综合丝包打包环境维护，现场设备的维护，公用工程使用控制 | 日常管理 | 现场的综合丝包控制在一定范围内，不得堵塞现场通道；规范维保好现场使用设备，节约使用水、电、汽，设备和管架不得明显挂丝。 |
| 10 | 现场各种废丝统计、报表及SMES系统 | 日常管理 | 按照要求统计现场废丝数据后，要电话报至相应装置值班长，下一个工作日废丝统计人员要将上述数据出报表报到相应各运行部部生技室和装置统计人员，每周五根据出磅数进行调整，废丝报表每装置每周误差和月误差＜10吨，满足SMES系统数据录入要求 |
| 11 | 定期将各运行部产生的废品运至废丝集中摆放位置并分装置和分废品种类进行重量统计；月底做好各类废品的出磅数量累计报短纤部和相关装置统计人员，且与储运部统计的一致 | 每周至少出库2次，并根据废丝状况调整频次。日常统计报表 | 按批次出库，不得堵塞各收集点；月底检查各废丝点并组织清理、无积压，不得影响盘点准确性。及时完成废丝出库、统计及报表工作，统计数据要求准确、无缺项漏项。 |
| 12 | 现场作业“7S”管理 | 作业时 | 现场使用包布等要干净整洁，废丝拖运过程中要保持现场整洁，定期对废丝集中摆放位置进行清扫整理，每天对往复废丝大厅（一楼）的废丝进行清扫整理，定期对废丝指定位置进行清扫整理，保证所管区域的清扫标准，满足运行部的7S要求 |
| 13 | HSSE管理工作 | 日常HSSE管理 | 安全教育和日常作业以及班组满足公司和短纤部相关HSSE要求,如劳保着装、废丝出库使用安全绳、不得站在盛丝桶上扒原丝，从废丝通道运废品时防护链要扣好，集束和往复区作业注意观察作业车辆，班组人员车辆和作业车辆满足仪化交通管理制度，班组消防管理和安全教育满足规范。 |
| 14 | 岗位人员业务技能及上岗素质 | 上岗要求 | 技能、素质要满足现场需求 |

注：最终合同将按标准化文本签订。