

Số: 453 /BTS-TCKT

Hà Nam, ngày 05 tháng 3 năm 2024

V/v công bố thông tin ký kết hợp đồng  
với người có liên quan của Công ty.

Kính gửi:

- Ủy ban Chứng khoán Nhà nước;
- Sở Giao dịch Chứng khoán Hà Nội.

- 1. Tên công ty: Công ty Cổ phần Xi măng Vicem Bút Sơn.**
- 2. Mã chứng khoán: BTS.**
- 3. Địa chỉ trụ sở chính: Xã Thanh Sơn-Huyện Kim Bảng-Tỉnh Hà Nam.**
- 4. Điện thoại: 02263.851.323; Fax: 02263.851.320-02263.852.482.**
- 5. Người thực hiện công bố thông tin.**

Người thực hiện công bố thông tin của Công ty Cổ phần Xi măng Vicem Bút Sơn là Ông Phạm Trần Việt – Kế toán trưởng Công ty Cổ phần Xi măng Vicem Bút Sơn.

**6. Nội dung của thông tin công bố.**

Công ty Cổ phần Xi măng Vicem Bút Sơn xin công bố:

Nghị quyết số 437/BTS-HĐQT ngày 04/03/2024 của Hội đồng quản trị về việc chấp thuận việc ký hợp đồng gia công xi măng Vicem Hải Phòng tại Công ty Cổ phần Xi măng Vicem Bút Sơn với Công ty TNHH MTV xi măng Vicem Hải Phòng.

**7. Địa chỉ Website đăng tải.**

Website: vicembutson.com.vn hoặc: vicembutson.vn

Chúng tôi xin cam kết các thông tin công bố trên đây là đúng sự thật và hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật về nội dung thông tin công bố./.

**Nơi nhận:**

- Như trên;
- HĐQT, TGD Cty (để b/c);
- Lưu: VT, TCKT.

NGƯỜI THỰC HIỆN CÔNG BỐ THÔNG TIN

**PHẠM TRẦN VIỆT**  
TỔNG GIÁM ĐỐC  
KẾ TOÁN TRƯỞNG  
CÔNG TY  
CỔ PHẦN  
XI MĂNG VICEM  
BÚT SƠN  
H. H. KIM BẢNG, T. HÀ NAM

Phạm Trần Việt



Số: 437/BTS-HĐQT

Hà Nam, ngày 04 tháng 3 năm 2024

## NGHỊ QUYẾT

Về việc chấp thuận việc ký hợp đồng gia công xi măng Vicem Hải Phòng tại Công ty Cổ phần Xi măng Vicem Bút Sơn với Công ty TNHH MTV xi măng Vicem Hải Phòng

## HỘI ĐỒNG QUẢN TRỊ CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG VICEM BÚT SƠN

Căn cứ Luật Doanh nghiệp ngày 17 tháng 6 năm 2020;

Căn cứ Điều lệ tổ chức và hoạt động của Công ty Cổ phần Xi măng Vicem Bút Sơn;

Xét đề nghị của Tổng giám đốc Công ty Cổ phần Xi măng Vicem Bút Sơn tại Tờ trình số 398/BTS-TGD ngày 28/02/2024 về việc đề nghị Hội đồng quản trị chấp thuận việc ký hợp đồng với đơn vị có liên quan;

Căn cứ Biên bản tổng hợp phiếu lấy ý kiến thành viên Hội đồng quản trị Công ty số 101/BTS-HĐQT ngày 04/3/2024 về việc chấp thuận việc ký hợp đồng gia công xi măng Vicem Hải Phòng tại Công ty Cổ phần Xi măng Vicem Bút Sơn với Công ty TNHH MTV xi măng Vicem Hải Phòng.

## QUYẾT NGHỊ:

**Điều 1.** Chấp thuận việc ký hợp đồng nguyên tắc về việc gia công xi măng Vicem Hải Phòng tại Công ty Cổ phần Xi măng Vicem Bút Sơn với Công ty TNHH MTV xi măng Vicem Hải Phòng theo đề nghị của Tổng giám đốc Công ty tại Tờ trình số 398/BTS-TGD ngày 28/02/2024.

**Điều 2.** Tổng giám đốc Công ty có trách nhiệm triển khai các thủ tục ký kết hợp đồng và thực hiện các nội dung khác có liên quan, đảm bảo hiệu quả và tuân thủ đúng các quy định hiện hành.

**Điều 3.** Nghị quyết này có hiệu lực thi hành kể từ ngày ký.

Thành viên Hội đồng quản trị, Ban Tổng giám đốc, các đơn vị và cá nhân có liên quan chịu trách nhiệm thi hành Nghị quyết này./.

Nơi nhận:

- Như Điều 3;
- VICEM (để b/c);
- Ban Kiểm soát;
- Lưu: VT, TC, HĐQT.

TM. HỘI ĐỒNG QUẢN TRỊ  
CHỦ TỊCH



Đào Tuấn Khôi



Kính gửi: Hội đồng quản trị Công ty CP Xi măng Vicem Bút Sơn

Căn cứ Luật Doanh nghiệp số 59/2020/QH14 của Quốc hội nước Cộng hòa Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam;

Căn cứ Điều lệ tổ chức và hoạt động của Công ty CP Xi măng Vicem Bút Sơn;

Căn cứ văn bản số 180/XMHP-XNTT ngày 21/02/2024 của Công ty xi măng Vicem Hải Phòng về việc đăng ký sản lượng xi măng gia công năm 2024;

Căn cứ tình hình sản xuất kinh doanh và nhu cầu thị trường tiêu thụ xi măng, clinker năm 2024 của Công ty,

Năm 2024, Công ty dự kiến tiêu thụ 3.170.000 tấn sản phẩm (trong đó xi măng 2.820.000 tấn, clinker 350.000 tấn). Theo đó, Công ty dự kiến ký hợp đồng gia công cho đơn vị thành viên trong VICEM.

Căn cứ Khoản 1 và Khoản 2, Điều 167 Luật Doanh nghiệp 2020 quy định Hội đồng quản trị chấp thuận hợp đồng, giao dịch giữa công ty với người có liên quan bao gồm: “**Cổ đông**, người đại diện theo uỷ quyền của cổ đông là tổ chức sở hữu trên 10% tổng số cổ phần phổ thông của công ty và người có liên quan của họ”.

Căn cứ Khoản a, b, Mục 23, Điều 4 Luật Doanh nghiệp 2020 quy định: Người có liên quan là cá nhân, tổ chức có quan hệ trực tiếp hoặc gián tiếp với doanh nghiệp bao gồm công ty mẹ, công ty con, ...

Như vậy, VICEM (chiếm 79,5% cổ phần) là công ty mẹ và là cổ đông sở hữu trên 10% cổ phần của Vicem Bút Sơn; các công ty con của VICEM là người có liên quan của VICEM. Theo đó, để tuân thủ các quy định của pháp luật và đáp ứng yêu cầu sản xuất kinh doanh, Công ty CP Xi măng Vicem Bút Sơn dự kiến ký hợp đồng, phụ lục hợp đồng với Công ty Xi măng Vicem Hải Phòng (là đơn vị thuộc đối tượng có liên quan của Công ty), cụ thể như sau:

STT	Tên đơn vị	Nội dung hợp đồng	Quan hệ với VICEM
1	Công ty Xi măng Vicem Hải Phòng	Gia công xi măng	Công ty con

Để triển khai các thủ tục liên quan đến việc gia công, Tổng giám đốc báo cáo Hội đồng quản trị Công ty xem xét chấp thuận việc ký hợp đồng, phụ lục hợp đồng năm 2024 với đơn vị có liên quan (*Dự thảo hợp đồng với đơn vị đính kèm*).

Kính trình Hội đồng quản trị xem xét chấp thuận./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Ban Kiểm soát;
- Lưu: VT, XNTT.



Đỗ Tiến Trình

STO  
C  
C  
E  
/B



**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM**  
**Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

**Dự thảo**

**HỢP ĐỒNG NGUYÊN TẮC**

**Về việc gia công xi măng Vicem Hải Phòng tại Công ty CP Xi măng Vicem Bút Sơn**  
**Số: /BTS-XNTT**

- Căn cứ Bộ luật Dân sự số 91/2015/QH13 do Quốc hội nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam thông qua ngày 24/11/2015 có hiệu lực thi hành từ ngày 01/01/2017;

- Căn cứ Luật Thương mại số 36/2005/QH11 do Quốc hội nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam thông qua ngày 14/6/2005 có hiệu lực thi hành từ ngày 01/01/2006;

- Căn cứ Biên bản làm việc ngày ... về việc thống nhất các nội dung Hợp đồng gia công xi măng năm 2024 giữa Công ty CP Xi măng Vicem Bút Sơn và Công ty TNHH Một thành viên Xi măng Vicem Hải Phòng;

- Căn cứ vào nhu cầu gia công xi măng của Công ty TNHH Một thành viên xi măng Vicem Hải Phòng và khả năng của Công ty CP xi măng Vicem Bút Sơn,

Hôm nay, ngày        tháng        năm 2024, chúng tôi gồm:

**BÊN NHẬN GIA CÔNG : CÔNG TY CP XI MĂNG VICEM BÚT SƠN**  
**(Gọi tắt là bên A)**

Địa chỉ        : Xã Thanh Sơn, huyện Kim Bảng, tỉnh Hà Nam;  
Điện thoại    : 0226 3851323; Fax        : 0226 3851320;  
Tài khoản    : 48210000000906 tại Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - Chi nhánh Hà Nam;  
Mã số thuế    : 0700117613;  
Đại diện     : **Ông Đỗ Tiến Trình;** Chức vụ : **Tổng giám đốc**

**BÊN ĐẶT GIA CÔNG : CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN XI MĂNG VICEM HẢI PHÒNG (Gọi tắt là bên B)**

Địa chỉ        : Tràng Kênh, Thị trấn Minh Đức, huyện Thủy Nguyên, thành phố Hải Phòng;  
Điện thoại    : 02253.875538; Fax        : 02253.875365;  
Tài khoản    : 115000009936 tại Ngân hàng TMCP Công thương Việt Nam - Chi nhánh Hồng Bàng Hải Phòng  
Mã số thuế    : 0200155219;  
Đại diện     : **Ông Triệu Đình Trường;** Chức vụ : **Phó Tổng Giám đốc**

(Theo Quyết định số 1239/QĐ-XMHP ngày 06/7/2022 của Tổng Giám đốc Công ty TNHH Một thành viên Xi măng Vicem Hải Phòng về việc phân công nhiệm vụ Ban Tổng giám đốc Công ty)

Cùng thỏa thuận ký hợp đồng gia công xi măng với các điều khoản sau:

**Điều 1. Nội dung và phạm vi công việc**



Bên A đồng ý nhận và bên B đồng ý giao cho bên A thực hiện gia công sản phẩm xi măng cho bên B để tiêu thụ tại các địa bàn: Cao Bằng, Bắc Kạn, Hà Giang, Tuyên Quang, Thái Nguyên, Phú Thọ.

1. Sản phẩm sau khi gia công:

- Xi măng poóc lăng hỗn hợp PCB30 (xi măng PCB30) bao;
- Xi măng poóc lăng hỗn hợp PCB40 (xi măng PCB40) bao.

Các chủng loại xi măng PCB30, PCB40 sản xuất theo TCVN 6260:2020, quy chuẩn QCVN 16:2023/BXD.

2. Số lượng: 50.000 tấn ( $\pm 10\%$ )

3. Nguyên liệu chính để gia công và trách nhiệm cung cấp:

3.1. Clinker do Bên A cung cấp.

3.2. Clinker: Có chất lượng đáp ứng theo tiêu chuẩn TCVN 7024:2013.

4. Các nguyên liệu phụ còn lại để gia công sản xuất hoàn chỉnh sản phẩm trên gồm:

4.1. Thạch cao, phụ gia:

4.1.1. Thạch cao do Bên A cung cấp.

4.1.2. Phụ gia do Bên A cung cấp.

4.2. Vỏ bao và Nhãn hiệu hàng hóa.

4.2.1. Do Bên B cung cấp.

4.2.2. Vỏ bao: Do bên B cung cấp.

4.2.3. Nhãn hiệu hàng hóa: Phù hợp với quy định của pháp luật.

4.2.4. Định mức vỏ bao rách vỡ trong khâu đóng hàng: 0,3% đối với vỏ bao 50kg trên tổng số lượng vỏ bao 50kg đóng tại Nhà máy.

5. Địa điểm thực hiện: Công ty CP xi măng Vicem Bút Sơn, địa chỉ: Xã Thanh Sơn, huyện Kim Bảng, tỉnh Hà Nam.

6. Thời gian thực hiện: Từ ngày / /2024 đến hết ngày 31/12/2024.

## **Điều 2. Quy cách chất lượng**

### **1. Những cam kết về quá trình gia công**

#### **1.1 Phương án sản xuất:**

##### **1.1.1 Yêu cầu kỹ thuật về nguyên vật liệu và sản phẩm:**

a) *Clinker*: Clinker sử dụng để gia công xi măng Poóc lăng hỗn hợp PCB30, PCB40 là clinker do Bên A sản xuất đạt chất lượng theo TCVN 7024:2013.

b) *Phụ gia xi măng*: Chất lượng phụ gia đạt các chỉ tiêu chất lượng của phụ gia khoáng hoạt tính theo TCVN 6882:2016, TCVN 4315:2007, phụ gia công nghệ và Quy định của bên A.

c) *Thạch cao*: Thạch cao sử dụng phải đạt các chỉ tiêu chất lượng phù hợp theo TCVN 9087:2013, TCVN 11833:2017 và Quy định của bên A.



d) *Vỏ bao xi măng*: Vỏ bao do Bên B cung cấp, có quy cách phù hợp với thiết bị đóng bao tại bên A và đảm bảo các quy định của nhà nước về ghi nhãn hàng hóa. Hàng tháng bên A cung cấp số lượng vỏ bao xuất, nhập và vỏ bao rách vỡ cho bên B. Hai bên thống nhất kế hoạch vỏ bao, số lô để bên giao có kế hoạch cung cấp kịp thời đúng tiến độ.

e) *Sản phẩm xi măng*: Sản phẩm xi măng PCB 30, PCB 40 xuất xưởng phải đảm bảo chất lượng theo TCVN 6260:2020, QCVN 16:2019/BXD và các quy định cụ thể ghi tại Hợp đồng gia công giữa Bên A và Bên B.

### 1.1.2. Công nghệ nghiền xi măng:

Các loại nguyên liệu như clinker, thạch cao, phụ gia được kiểm soát chất lượng theo quy trình kiểm tra sản xuất của Bên A. Clinker, thạch cao, phụ gia được đưa vào hệ thống cân định lượng để không chế tỷ lệ trước khi cấp vào máy nghiền.

Trong quá trình sản xuất, sản phẩm xi măng nghiền được lấy mẫu hàng giờ để kiểm tra chất lượng. Căn cứ kết quả kiểm tra để điều chỉnh tỷ lệ cấp phối các loại nguyên liệu đưa vào nghiền đảm bảo chất lượng xi măng yêu cầu.

Xi măng đóng bao phải đủ trọng lượng  $50 \pm 0,5$  kg/bao. Xi măng sau khi đóng vào bao được kiểm tra trọng lượng bao theo cân kiểm tra từng bao ra khỏi máy, đồng thời được kiểm tra trọng lượng theo tần suất hàng ca. Trong trường hợp trọng lượng bao không đạt, phải hiệu chỉnh cân để trọng lượng bao xi măng tất cả các vò đều đạt  $50 \pm 0,5$  kg/bao. Trên bao ghi: ngày - tháng - năm sản xuất, mã nhà phân phối và mã vùng thị trường theo đúng yêu cầu của Bên B.

### 1.2 Quy định quản lý chất lượng:

Trong quá trình gia công sản phẩm xi măng póc lăng hỗn hợp, Bên A thực hiện nghiêm túc các quy định về kiểm tra chất lượng sau đây:

#### 1.2.1. Quy định về kiểm tra sản xuất:

Stt	công đoạn	Đối tượng kiểm tra	Chỉ tiêu kiểm tra	Vị trí lấy mẫu	Tần suất lấy mẫu	Ghi chú
1	Nguyên liệu đầu vào	Clinker	Theo quy trình kiểm tra sản xuất của Bên A clinker đảm bảo chất lượng theo tiêu chuẩn TCVN 7024:2013.			
		Phụ gia	Theo quy trình kiểm tra sản xuất của Bên A.			
		Thạch cao	Theo quy trình kiểm tra sản xuất của Bên A, thạch cao chất lượng phù hợp theo TCVN 9087:2013, TCVN 11833:2017.			
		Vỏ bao	Kích thước, mẫu mã vỏ bao	Phương tiện vận tải	1 lần/lô	
2	Nghiên xi măng	Xi măng nghiền	Độ mịn (sốt sàng $45\mu\text{m}$ và Blaine)	Sau máy nghiền	1 giờ/lần	TCVN 13605:2023
			Hàm lượng $\text{SO}_3$	Sau máy nghiền	2 giờ/lần	QCX



Stt	công đoạn	Đối tượng kiểm tra	Chỉ tiêu kiểm tra	Vị trí lấy mẫu	Tần suất lấy mẫu	Ghi chú
			Cơ lý toàn phần	Mẫu đôn ngày	1 ngày/lần	TCVN 6260:2020
3	Đóng xuất xi măng	Xi măng xuất	Cơ lý toàn phần	Mẫu đôn lô	1 mẫu/lô	TCVN 6260:2020
			Hàm lượng SO <sub>3</sub> , MKN	Mẫu đôn lô	1 mẫu/lô	TCVN 141:2008
			Trọng lượng bao	Sau MDB	≥ ca/lần	cân

### 1.2.2. Quản lý chất lượng:

- Lượng xi măng cho mỗi lô quy định:

+ Xi măng bao PCB30: 3.000 tấn/lô hoặc không quá 15 ngày xuất hàng.

+ Xi măng bao PCB40: 2.000 tấn/lô hoặc không quá 15 ngày xuất hàng.

- Ký hiệu lô xi măng khi xuất xưởng theo quy định của Bên B.

- Các hồ sơ quản lý chất lượng clinker, nguyên liệu đầu vào, sản phẩm gia công và các giấy tờ có liên quan trong việc gia công sản xuất xi măng tại bên A phải được ghi rõ ràng, lưu trữ đầy đủ và cung cấp hàng tháng cho bên B (nếu cần).

- Bên B có thể cử cán bộ kỹ thuật tới giám sát, kiểm tra quá trình sản xuất, chất lượng sản phẩm, phối hợp với Bên A giải quyết các vướng mắc, đặc biệt trong khâu sản xuất và quản lý chất lượng sản phẩm.

- Sau khi kết thúc từng lô xi măng, Phòng Thí nghiệm của bên A cung cấp cho bên B số liệu kiểm tra xi măng lô xuất (cấp riêng phiếu chất lượng lô xi măng 3 ngày và 28 ngày) và gửi mẫu xi măng lô xuất (khi cần) để Phòng thí nghiệm của bên B kiểm tra đối chứng và cấp phiếu chất lượng cho khách hàng.

- Nếu có thắc mắc, khiếu nại của người tiêu dùng thì bên A phối hợp với các Nhà phân phối, đại diện chất lượng của Bên B để giải đáp thắc mắc, khiếu nại cho người tiêu dùng. Trong trường hợp có tranh chấp về chất lượng xi măng thì yêu cầu cơ quan giám định độc lập có thẩm quyền Nhà nước để giám định và kết luận.

### 2. Chất lượng sản phẩm sau khi gia công

- Sản phẩm xi măng PCB30, PCB40 sau khi gia công phải đảm bảo theo Tiêu chuẩn TCVN 6260:2020, QCVN 16:2023/BXD trong đó các chỉ tiêu chính như sau:

STT	Các chỉ tiêu chất lượng	ĐVT	Phương pháp thử	Yêu cầu kỹ thuật	
				PCB30	PCB40
1	Cường độ nén		TCVN		
	3 ngày ± 45 phút	MPa	6016:2011	≥ 18	≥ 25



	28 ngày $\pm$ 8 giờ	MPa		$\geq 34$	$\geq 44$
2	Thời gian đông kết		TCVN 6017:2015		
	- Bắt đầu	Phút		$\geq 100$	$\geq 100$
	- Kết thúc	Phút		$\leq 280$	$\leq 280$
3	Độ mịn, xác định theo		TCVN 13605:2023		
	- Phần còn lại trên sàng 45 $\mu$ m	%		$\leq 18,0$	$\leq 14,0$
	- Bề mặt riêng, phương pháp Blaine	cm <sup>2</sup> /g		$\geq 3.800$	$\geq 3.600$
4	Độ ổn định thể tích theo Le Chatelier	mm	TCVN 6017:2015	$\leq 10$	$\leq 10$
5	Hàm lượng mất khi nung, MKN	%	TCVN 141:2023	$\leq 10$	$\leq 10$
6	Hàm lượng anhydric sunfuric (SO <sub>3</sub> )	%		1,0 ÷ 2,0	1,2 ÷ 3,5
7	Hàm lượng magie oxit, MgO	%		$\leq 4,0$	$\leq 3,5$
8	Độ trắng (theo kết quả máy phân tích độ trắng)	%	Đo máy	16 ÷ 20	18 ÷ 24

- Khối lượng tịnh: 50 kg/bao  $\pm$  0,5 kg/bao. Trong quá trình nhận hàng, bên B hoặc bên mua hàng của bên B có quyền kiểm tra chất lượng và trọng lượng bao xi măng thành phẩm tại địa điểm thực hiện. Nếu không đảm bảo theo đúng các nội dung hai bên đã thỏa thuận trong hợp đồng thì bên B hoặc đơn vị mua hàng của bên B có quyền từ chối không nhận hàng và yêu cầu kiểm tra lấy mẫu xác định lại, mọi chi phí phát sinh cho việc kiểm tra và xác định do bên vi phạm chịu trách nhiệm thanh toán.

- Khối lượng 01 lô hàng theo phương án sản xuất quy định của bên B.

- Tất cả các lô hàng sau khi gia công phải có phiếu phân tích kết quả thí nghiệm của Phòng Thí nghiệm bên A thuộc địa điểm thực hiện nêu tại khoản 5 điều 1 theo các quy định của TCVN 6260:2020 (theo mẫu phiếu hai bên thống nhất). Phiếu kết quả thử nghiệm, bên A gửi bản gốc và fax cho bên B.

### **Điều 3. Đơn giá gia công**

3.1. Đơn giá được hai bên thống nhất tại từng thời điểm và ký Phụ lục hợp đồng.

### **Điều 4. Thanh toán**

4.1. Phương thức và thời hạn thanh toán: Hàng tháng, hai bên tiến hành đối chiếu sản lượng và xuất hóa đơn. Bên B thanh toán tiền gia công cho bên A trong vòng 30 ngày kể từ ngày Bên B nhận được đầy đủ các chứng từ sau:

- Hóa đơn GTGT;



- Biên bản đối chiếu sản lượng;
- Phiếu kết quả thử nghiệm chất lượng từng lô xi măng sau 03 ngày và 28 ngày (3 bản chính);
- Biên bản giao nhận vỏ bao, biên bản xác nhận số lượng vỏ bao sử dụng tính cho từng lô vỏ bao, ghi rõ tỷ lệ rách vỡ, nguyên nhân rách vỡ quá tỷ lệ quy định.

4.2. Hình thức thanh toán: Chuyển khoản.

## **Điều 5. Địa điểm và phương thức giao nhận hàng**

5.1. Xi măng:

- Địa điểm giao nhận: máng xuất bên A.
- Thời gian: 24/24 kể cả ngày lễ và chủ nhật.
- Phương thức giao nhận: Bên A giao cho Bên B bằng phương thức kiểm đếm đầu bao nguyên lành, trọng lượng mỗi bao  $50 \pm 0,5$  kg và được kiểm tra lại qua cân điện tử của Bên A.

5.2. Trường hợp bên B không trực tiếp giao nhận phải có giấy ủy quyền cho đơn vị khác đến giao nhận, người đến giao nhận phải xuất trình cho Bên A giấy tờ hợp lệ cho việc giao nhận (giấy ủy quyền, CMND...) để Bên A làm thủ tục.

## **Điều 6. Quyền và nghĩa vụ của mỗi bên**

### **6.1. Quyền và nghĩa vụ của bên A**

a. Bên A làm các thủ tục đảm bảo tính pháp lý theo các quy định pháp luật hiện hành với các cơ quan nhà nước có thẩm quyền để thực hiện hợp đồng gia công nghiền xi măng, đóng bao tại bên A thuộc địa điểm thực hiện nêu tại khoản 5 điều 1 theo đúng quy định của hợp đồng này.

b. Giao sản phẩm cho bên B theo đúng số lượng, chất lượng, thời hạn và địa điểm hai bên thỏa thuận.

c. Giữ bí mật các thông tin về quy trình gia công và sản phẩm tạo ra.

d. Chịu trách nhiệm về chất lượng sản phẩm.

e. Chịu trách nhiệm về tính pháp lý đối với các thiết bị đo lường, các thiết bị kiểm tra thí nghiệm của mình.

f. Không được sản xuất hoặc bán xi măng mang nhãn hiệu của bên B khi chưa được sự đồng ý hoặc ủy quyền của bên B. Nếu bên A tự ý tiêu thụ xi măng mang nhãn hiệu của bên B trên thị trường thì bên A phải chịu bồi thường 100% giá trị thiệt hại gây ra cho bên B và bị phạt 8% giá trị hợp đồng vi phạm. Bên B sẽ chấm dứt hợp đồng này.

g. Lập các biên bản và ký xác nhận với đại diện của bên B về: Số lượng xi măng gia công và tiêu thụ trong tháng, số lượng vỏ bao bên A dùng đóng bao xi măng, số lượng vỏ bao dùng đóng bao tại bên A thuộc địa điểm thực hiện nêu tại khoản 5 điều 1 và số lượng vỏ bao bên B giao cho bên A.



h. Trường hợp tỷ lệ sử dụng vỏ bao vượt quá định mức: nếu nguyên nhân rách vỡ ở khâu bảo quản đóng bao và xuất xi măng tại kho của bên A, thì bên A phải chịu tiền mua vỏ bao theo giá vỏ bao bên B mua với số lượng vỏ bao rách vỡ vượt quá định mức đó. Nếu tỷ lệ rách vỡ là do chất lượng vỏ bao thì bên B sẽ chịu trách nhiệm với số lượng vỏ bao rách vỡ vượt quá định mức (trên cơ sở có biên bản xác nhận của hai bên).

## **6.2. Quyền và nghĩa vụ của bên B**

a. Bên B phải chịu trách nhiệm về tính hợp pháp của quyền sở hữu công nghiệp đối với hàng hóa giao cho bên A gia công. Thực hiện các thủ tục công bố hợp chuẩn, hợp quy các sản phẩm gia công theo quy định của Nhà nước.

b. Trả tiền gia công theo đúng thỏa thuận.

c. Cấp đủ lượng vỏ bao cho bên A theo đúng tiến độ và thông báo bằng văn bản cho bên A về tiến độ cung cấp vỏ bao. Bên B ủy quyền cho đơn vị vận chuyển thay mặt bên B để giao vỏ bao.

d. Nhận hàng đúng theo thời gian và tiến độ mà hai bên đã thống nhất tại mục 2 và mục 6 Điều 1 của theo hợp đồng này.

e. Phối hợp với bên A để xác nhận số lượng, chất lượng vỏ bao đã giao cho bên A; nghiệm thu, xác nhận số lượng, chất lượng xi măng gia công do bên A sản xuất; thường xuyên kiểm tra, quản lý chất lượng sản phẩm sản xuất theo đúng các tiêu chuẩn kỹ thuật đã nêu tại Điều 1 và Điều 2 của hợp đồng.

f. Trong quá trình nhận hàng, bên B có quyền kiểm tra chất lượng và trọng lượng bao xi măng thành phẩm tại địa điểm thực hiện. Nếu không đảm bảo theo đúng các nội dung hai bên đã thỏa thuận trong hợp đồng thì bên B hoặc đơn vị mua hàng của bên B có quyền từ chối không nhận hàng và yêu cầu kiểm tra lấy mẫu xác định lại, mọi chi phí phát sinh cho việc kiểm tra và xác định do bên vi phạm chịu trách nhiệm thanh toán.

g. Bên B có trách nhiệm cân đối nhận hàng, đảm bảo khi quyết toán hợp đồng sản lượng thực hiện cho các chủng loại xi măng thỏa mãn cam kết tại khoản 2 Điều 1 Hợp đồng này.

## **Điều 7. Giám định chất lượng hàng hóa**

7.1. Trong trường hợp có tranh chấp về chất lượng hàng hóa, hai bên thống nhất yêu cầu cơ quan giám định độc lập có thẩm quyền của nhà nước để giám định. Cơ quan giám định do bên B yêu cầu nếu có nghi ngờ về chất lượng xi măng, clinker/thạch cao, phụ gia.

7.2. Chi phí giám định do bên có lỗi chịu.

## **Điều 8. Điều khoản chung**

8.1. Các Bên xác nhận đã đọc kỹ, hiểu rõ toàn bộ nội dung của Hợp đồng này cũng như cam kết thực hiện đúng, đầy đủ quyền và nghĩa vụ của mình.

8.2. Hợp đồng sẽ vẫn còn giá trị ràng buộc thực hiện giữa hai Bên nếu có sự thay đổi người đại diện theo pháp luật của mỗi Bên hay việc chuyển đổi loại hình doanh nghiệp, mua bán, sáp nhập doanh nghiệp mà mỗi Bên thực hiện sau khi Hợp đồng có hiệu lực.



8.3. Các trường hợp sửa đổi, bổ sung nội dung khác khoản 8.2 Điều 8 của Hợp đồng này đều phải được lập thành Phụ lục hợp đồng và được người đại diện hợp pháp của các Bên ký và đóng dấu.

8.4. Trao đổi thông tin giữa các Bên: Các bên có thể thực hiện việc trao đổi thông tin thông qua các hình thức như: Fax, điện thoại, e-mail, công văn, thư tín hoặc hình thức khác hợp lệ và chịu trách nhiệm hoàn toàn các nội dung thông qua các hình thức trao đổi thông tin trên.

8.5. Hợp đồng này được lập thành 08 bản giá trị pháp lý như nhau, Bên A giữ 04 bản, Bên B giữ 04 bản để thực hiện.

8.4. Hợp đồng có hiệu lực từ ngày ký đến hết ngày 31/12/2024. Khi Hợp đồng hết thời gian hiệu lực, mỗi Bên đều phải có trách nhiệm thực hiện đầy đủ các nghĩa vụ còn tồn đọng chưa thực hiện của mình theo các điều khoản của Hợp đồng và các Phụ lục của Hợp đồng này.

8.5. Khi các Bên hoàn thành mọi nghĩa vụ với nhau theo quy định của Hợp đồng này thì hai Bên sẽ ký biên bản thanh lý Hợp đồng.

**ĐẠI DIỆN BÊN B**

**ĐẠI DIỆN BÊN A**

