



شرکت سیمان آبیک

فرم شرایط عمومی شرکت در مناقصه

شماره:

تاریخ:

پیوست:

موضوع: خرید مجموعه سیل آببندی شافت غلتک دراگچین، شافت بگ فیلتر سیستم ضربه زن، پیچ ریگلاژ یاتاقان کتابی و متعلقات، یاتاقان

کامل (با متعلقات) (شماره درخواست ۲۰۳۰۷۰۹ - ۲۰۴۰۴۸۱ - ۲۰۴۰۲۷۲)

۱. متقاضیان میتوانند با رعایت شرایط مندرج در این فرم، پیشنهاد قیمت خود را بصورت پاکت درب بسته و حداکثر تا پایان وقت اداری ساعت ۱۸ روز شنبه

مورخ ۱۴۰۵/۰۵/۱۰ به آدرس: استان البرز - نظرآباد - کد پستی ۳۳۳۱۹-۵۴۱۳۴ - واحد دبیرخانه حراست شرکت سیمان آبیک تسلیم نمایند.

هر یک از شرکت کنندگان در مناقصه که نسبت به مفهوم تمام یا قسمتی از مشخصات و اسناد مناقصه سوالی داشته باشند می توانند از امور بازرگانی داخلی تقاضای توضیح نمایند.

مدارک لازم جهت ارائه پیشنهاد قیمت:

- اشخاص حقیقی و حقوقی که دارای صلاحیت تخصصی و فنی در امور موضوع مناقصه هستند می توانند در مناقصه شرکت نمایند.
- پیشنهاد دهنده باید پشت هر سه پاکت، نام پاکت (الف/ب/ج)، موضوع مناقصه، مشخصات کامل خود، آدرس پستی و شماره تلفن تماس خود را به صورت کامل و خوانا قید نماید.

۲. **پاکت الف:** تضمین شرکت در مناقصه:

- به منظور تضمین شرکت در مناقصه متقاضی می بایست یک فقره چک صیادی به مبلغ ۵/۰۰۰/۰۰۰/۰۰۰ ریال بدون قید و شرط و توضیحات، با ذکر تاریخ صدور چک و ثبت در سامانه صیاد در وجه شرکت سیمان آبیک با شناسه ملی ۱۰۱۰۲۴۰۵۲۲۰ و تصویر تاییدیه ثبت در سامانه داخل پاکت الف (حرف الف باید در پشت آن درج گردد) قرار دهد. چنانچه پس از شرکت در مناقصه و اعلام برنده شدن به هر علت شخص برنده اعلام انصراف و یا تغییر قیمت پیشنهادی اعلامی را مطرح و از عقد قرارداد امتناع نماید، شرکت سیمان آبیک مختار خواهد بود چک موضوع این بند را بدون نیاز به هر گونه اقدام رسمی و یا قضایی وصول نماید.

- چک تضمین شرکت در مناقصه می بایست فقط به نام و از حساب شخص شرکت کننده در مناقصه بوده و ارائه چک از حساب اشخاص غیر پذیرفته نخواهد شد و کلیه چک های ارائه شده بابت تضمین که شرایط بند ۱۰ را نداشته باشند ترتیب اثر داده نخواهد شد.

۳. **پاکت ب:**

- پیشنهاد دهندگان می بایست سوابق کاری، مجوز های رسمی از مراجع ذیصلاح، لیست تجهیزات و مواردی که در ارزیابی آنان تأثیر داشته باشد را جهت ارزیابی فنی، داخل پاکت ب (حرف ب باید در پشت آن درج گردد) قرار دهند.

- اشخاص حقوقی باید رزومه، گواهی ثبت ثنا (مربوط به سامانه ابلاغ قوه قضاییه)، و گواهی عدم سوء پیشینه در خصوص اعضاء هیئت مدیره و مدیرعامل و صاحبان امضاء به همراه تصویر اساسنامه، آگهی تأسیس، آخرین تغییرات شرکت در خصوص اعضای هیئت مدیره قانونی و صاحبان امضاء مجاز خود، تصویر کارت ملی صاحبان امضاء مجاز و گواهی امضاء را به همراه تائیدیه فرم شرایط عمومی و خصوصی شرکت در مناقصه و سایر مدارک را داخل پاکت ب (حرف ب باید در پشت آن درج گردد) قرار دهند.

- اشخاص حقیقی متقاضی باید ضمن درج مشخصات کامل سجلی خود، ارائه گواهی ثبت ثنا (مربوط به سامانه ابلاغ قوه قضاییه)، یک نسخه از تصویر شناسنامه، کارت ملی، آدرس پستی و کد پستی خود را نیز به همراه سایر مدارک به همراه تائیدیه فرم شرایط عمومی و خصوصی در داخل پاکت ب (حرف ب باید در پشت آن درج گردد) قرار دهند.

- پیشنهاد دهندگان موظف به تکمیل فرم ارزیابی مناقصه گران و تائید تمامی صفحات می باشند، لذا در صورت عدم ارائه فرم ارزیابی به همراه مدارک مورد نظر، شرکت سیمان آبیک مختار به حذف شرکت کننده از مناقصه می باشد و شرکت کننده حق هیچگونه اعتراضی را ندارد.

۴. **پاکت ج:**

- کلیه اشخاص حقیقی و حقوقی می بایست فرم پیشنهاد قیمت و پیش نویس قرارداد خود را با ارقام و حروف و ریال درج نمایند (در صورت اختلاف بین ارقام و حروف، مبالغ تعیین شده به حروف معتبر خواهند بود) و در پاکت ج (حرف ج باید در پشت آن درج گردد) قرار دهند.

کارخانه: کیلومتر ۸۰ اتوبان تهران قزوین کارخانه سیمان آبیک

تلفن شرکت: ۰۲۶۴۵۳۸۲۵۷۲ کارشناس مربوطه آقای تیموری



شرکت سیمان آبیک

فرم شرایط عمومی شرکت در مناقصه

شماره:

تاریخ:

پیوست:

۵. مبلغ پیش پرداخت در صورت تعلق براساس ضوابط شرکت خواهد بود که در قبال ارائه یک فقره چک ضمانت (چک صیادی به همراه تاییدیه ثبت در سامانه) معادل ۱۵۰ درصد پیش پرداخت، پرداخت می گردد.

۶. شرکت کننده می بایست ذیل اسناد مناقصه را توسط صاحبان امضاء مجاز خود مهر و امضاء نماید و به هیچ وجه حق درج شرط و شروط و اصلاح در متن پیش نویس قرارداد را ندارد در غیر این صورت به پیشنهاد ارائه شده ترتیب اثر داده نخواهد شد.

۷. جهت بازگشایی پاکتهای مناقصه در کمیسیون معاملات ابتدا پاکت الف تضمین مناقصه باز خواهد شد در صورت عدم ارائه تضمین، پیشنهاد مردود تلقی و نسبت به گشودن پاکتهای دیگر اقدامی به عمل نخواهد آمد و عیناً به پیشنهاد دهنده مربوط مسترد خواهد شد در صورت تایید تضمین مناقصه پاکت ب باز خواهد شد و محتوای آن بررسی می گردد در صورتی که کلیه اسناد ممهور به مهر و امضای پیشنهاد دهنده باشد و صلاحیت فنی، مالی و قانونی شرکت کننده احراز شود نسبت به گشایش پاکت ج اقدام خواهد شد.

۸. به پیشنهادات مشروط، مبهم، مخدوش و پیشنهادهائی که بعد از تاریخ تعیین شده واصل گردد ترتیب اثر داده نخواهد شد.

۹. ارائه پیشنهاد قیمت می بایست با لحاظ کلیه کسور قانونی و قراردادی اعم از بیمه و مالیات و غیره ... ارائه شود.

۱۰. ارائه و ثبت فاکتور رسمی در سامانه مودیان مالیاتی الزامی می باشد و پرداخت وجه منوط به ثبت در سامانه مذکور می باشد.

۱۱. کلیه کسور قانونی و قراردادی بر اساس مقررات جاری جمهوری اسلامی ایران و اسناد و مدارک مناقصه به عهده شرکت کننده می باشد که در قیمت پیشنهادی لحاظ و ارائه می نماید. لذا به جز شرایط مندرج در اسناد مناقصه هیچگونه شرایط دیگری مورد پذیرش نمی باشد.

تبصره: در خصوص مالیات بر ارزش افزوده مطابق قوانین مربوطه رفتار خواهد شد و پرداخت مالیات بر ارزش افزوده منوط به ارائه مدارک و مستندات مبنی بر پرداخت مالیات بر ارزش افزوده می باشد.

۱۲. کلیه پاکتهای پیشنهادات واصله در جلسه کمیسیون معاملات و بدون حضور پیشنهاد دهندگان بازگشایی و پس از بررسی پیشنهادات قیمت نفرات اول تا سوم اقدام خواهد شد و چک های تضمین نفرات اول تا سوم نزد شرکت باقی خواهد ماند تا در صورتی که نفر اول منصرف گردید، قرارداد با نفر دوم یا سوم منعقد گردد. ضمناً چک سایر شرکت کنندگان پس از اعلام برنده مناقصه با درخواست شرکت کننده قابل استرداد می باشد.

۱۳. صرف شرکت در مناقصه و بررسی کمیسیون معاملات به منزله عقد قرارداد تلقی نشده و هیچ حقی برای اشخاص ایجاد نخواهد کرد و برنده، زمانی ذی حق شرکت تلقی خواهد شد که شرکت سیمان آبیک با وی مبادرت به انعقاد قرارداد نموده باشد.

۱۴. پیشنهاد دهنده اقرار می نماید قبل از ارائه پیشنهاد قیمت کلیه شرایط کار و جوانب آن را در نظر گرفته است، لذا پس از ارائه قیمت و برنده شدن در زمان عقد قرارداد و یا بعد از تنظیم قرارداد هیچ گونه عذری مسموع نخواهد بود در صورت امتناع از امضاء قرارداد و یا طرح خواسته جدید به هر نحو و دلیل که باشد وجه چک تضمین شرکت در مناقصه به نفع شرکت سیمان آبیک وصول خواهد شد.

۱۵. برنده مناقصه حق واگذاری مورد مناقصه را جزئاً یا کلاً به غیر ندارد.

۱۶. شرکت سیمان آبیک در رد یا قبول یک یا کلیه پیشنهادات مطلقاً مختار است و شرکت کننده در مناقصه حق هرگونه اعتراضی را از خود سلب می نماید.

۱۷. در صورت انصراف از شرکت در مناقصه یا تغییر قیمت و شرایط پیشنهادی متقاضی باید حداکثر ۲۴ ساعت قبل از آخرین مهلت ارائه پیشنهاد مراتب را به صورت کتبی به واحد دبیرخانه حراست شرکت سیمان آبیک اعلام نماید.

۱۸. هزینه های مربوط به چاپ آگهی مناقصه به عهده برنده مناقصه خواهد بود.

۱۹. چنانچه متقاضی در مناقصه برنده نشده (به هر دلیل) و یا انصراف دهد، نماینده قانونی شخص شرکت کننده می بایست حداکثر ظرف مدت ۱۰ روز از تاریخ بازگشایی پاکت و اعلام نتیجه با مراجعه به واحد حراست شرکت سیمان آبیک نسبت به دریافت اصول تضامین و مدارک خود اقدام نماید بدیهی است پس از پایان مدت ذکر شده شرکت سیمان آبیک هیچ گونه مسئولیتی در خصوص مفقودی، تلف و غیره چک تضمین و سایر مستندات نداشته و هرگونه ادعای مطرح شده بعدی در این خصوص از درجه اعتبار ساقط خواهد بود.

۲۰. مدت اعتبار پیشنهاد قیمت شرکت کنندگان در مناقصه از تاریخ پایان مناقصه به مدت ۲۰ روز می باشد.

کارخانه: کیلومتر ۸۰ اتوبان تهران قزوین کارخانه سیمان آبیک
تلفن شرکت: ۰۲۶۴۵۳۸۲۵۷۲ کارشناس مربوطه آقای تیموری



شرکت سیمان آبیگ

فرم شرایط عمومی شرکت در مناقصه

شماره:
تاریخ:
پیوست:

۲۱- هزینه های بارگیری و حمل به عهده برنده مناقصه و تحویل درب شرکت سیمان آبیگ می باشد.

• ۲۲- مدت زمان تحویل کل قطعات توسط فروشنده بصورت دقیق کامل روز کاری ارائه گردد در غیر اینصورت

به ازاء هر روز تاخیر غیر مجاز یک دهم ، درصد از مطالبات فروشنده کسر یا به هر نحو مقتضی وصول می گردد. ضمناً وصول

خسارت تاخیر مانع از وصول چک تضمین مناقصه و وجه التزام قراردادی نخواهد بود.

اشخاص حقیقی	اشخاص حقوقی
نام و نام خانوادگی:	نام مؤسسه / شرکت:
نام فروشگاه / پیمانکار:	شماره ثبت شرکت:
کد ملی:	کد اقتصادی:
تاریخ زمان تحویل کالا:	شناسه ملی:
شماره حساب به نام شخص:	تاریخ زمان تحویل کالا:
آدرس:	شماره حساب شرکت:
تلفن:	کد پستی:
نام کارشناس مربوطه و شماره همراه:	نمابر:
امضاء مدیر و مهر شرکت / موسسه / فروشگاه	

کارخانه : کیلومتر ۸۰ اتوبان تهران قزوین کارخانه سیمان آبیگ
تلفن شرکت: ۰۲۶۴۵۳۸۲۵۷۲ کارشناس مربوطه آقای تیموری

پاکت ب

جدول شماره ۱ : خرید مجموعه سیل آببندی شافت غلتک دراچین (شماره درخواست ۲۰۳۰۷۰۹)								
ردیف	شرح تجهیز	شماره نقشه	تعداد سفارش	جنس	وزن هر عدد	وزن کل (کیلو)	زمان ساخت	حداقل گارانتی
۱	مجموعه سیل آببندی شافت غلتک دراچین VA-404 loose	به شرح ذیل	۱۲ دست	به شرح ذیل	حدود 35kg	حدود 420kg	۷۰ روز کاری	۲۴ ماه
۲	مجموعه سیل آببندی شافت غلتک برگشتی درگچین AV-456		۱۲ دست		حدود 15kg	حدود 180kg		
۳	مجموعه سیل آببندی شافت زیگمنت درگچین (سمت fix) VA-328		۶ دست		حدود 35kg	حدود 180kg		
۴	مجموعه سیل آببندی شافت زیگمنت درگچین (سمت loose) VA-348		۶ دست		حدود 35kg	حدود 180kg		

جدول شماره ۲ : خرید شافت بگ فیلتر سیستم ضربه زن (شماره درخواست ۲۰۴۰۴۸۱)								
ردیف	شرح تجهیز	شماره نقشه	تعداد سفارش	جنس	وزن هر عدد (کیلو)	وزن کل (کیلو)	زمان ساخت	حداقل گارانتی
۱	شافت بگ فیلتر سیستم ضربه زن	AC1196	۲ عدد	CK45	22kg	44kg	۳۰ روز کاری	۲۴ ماه

جدول شماره ۳ : خرید پیچ ریگلاژ یاتاقان کتابی و متعلقات، یاتاقان کامل (با متعلقات) (شماره درخواست ۲۰۴۰۲۷۲)								
ردیف	شرح تجهیز	شماره نقشه	تعداد سفارش	جنس	وزن هر عدد	وزن کل (کیلو)	زمان ساخت	حداقل گارانتی
۱	پیچ ریگلاژ یاتاقان کتابی و متعلقات	AP.AC1488 - 1489	۳۰ عدد (کامل) با متعلقات	CK45	حدود ۲۸	840kg	۷۰ روز کاری	۲۴ ماه
۲	یاتاقان کامل (با متعلقات)	AP.AC1490 الی 1493	۲۰ دست	MO40 - 1.7225	حدود ۴۰	800kg	۷۰ روز کاری	۲۴ ماه

مدت زمان تحویل کل قطعات روز کاری

تاریخ / مهر / امضاء شرکت کننده

پاکت ب

(توضیحات مناقصه جدول شماره ۱)

شرایط خصوصی مناقصه خرید مجموعه سیل آببندی شافت غلتک دراگچین (شماره درخواست ۲۰۳۰۷۰۹)

ردیف	شرح تجهیز	شماره نقشه	تعداد سفارش	جنس	وزن هر عدد	وزن کل (کیلو)	زمان ساخت	حداقل گارانتی
۱	مجموعه سیل آببندی شافت غلتک دراگچین VA-404 loose	به شرح ذیل	۱۲ دست	به شرح ذیل	حدود 35kg	حدود 420kg	۷۰ روز کاری	۲۴ ماه
۲	مجموعه سیل آببندی شافت غلتک برگشتی درگچین AV-456		۱۲ دست		حدود 15kg	حدود 180kg		
۳	مجموعه سیل آببندی شافت زیگمنت درگچین (سمت fix) VA-348		۶ دست		حدود 35kg	حدود 180kg		
۴	مجموعه سیل آببندی شافت زیگمنت درگچین (سمت loose) VA-348		۶ دست		حدود 35kg	حدود 180kg		

- مواد اولیه دارای برگه کنترل کیفی بوده و به تأیید خریدار برسد.
- برنده مناقصه مجاز به واگذاری موضوع مناقصه (ساخت تجهیز یا خدمات) به شخص یا شرکت ثالث نمی باشد.
- سازنده پیشنهاد گارانتی خود را به همراه نامه زمانبندی ساخت اعلام نماید.
- سازنده تجهیزات مورد نیاز ساخت قطعات را اعلام نماید.
- از سیل آببندی شافت غلتک Loose دراگچین VA404 به تعداد ۱۲ دست از جنس ST37 ساخته شود. شامل (شماره نقشه 3.130124 ، ۲۴ عدد (هر عدد ۲ تکه) - نقشه 3.130125 به تعداد ۲۴ عدد، نقشه 3.130126 به تعداد ۲۴ عدد و نقشه 4.094757 به تعداد ۴۸ عدد و سایر قطعات شامل پیچ - لوله مسی، گرافیت گیریس خور و ... مطابق پارت لیست پیوست 5.055098 - Pag10) کلیه ابعاد و اندازه ها و صافی سطوح مطابق نقشه رعایت گردند و قطعات به صورت مونتاژ شده تحویل گردد.
- از مجموعه سیل آببندی شافت غلتک برگشتی دراگچین VA456 به تعداد ۱۲ دست از جنس ST37 مورد نیاز می باشد. ۱۲ دست شامل (۲۴ عدد نقشه 3.130128 ، ۲۴ عدد نقشه 3.130129 ، ۲۴ عدد نقشه 3.130130 و سایر متعلقات شامل پیچ و مهره، گریس خور، گرافیت نسوز و لوله مسی و ... مطابق پارت لیست 5.055098 - pag12 ، قطعات بصورت مونتاژ شده تحویل گردد. کلیه اندازه ها و صافی سطوح مطابق نقشه رعایت گردد.
- از مجموعه سیل آببندی شافت زیگمنت دراگچین سمت VA348 fia به تعداد ۶ دست از جنس ST37 مورد نیاز می باشد. ۶ دست شامل (۱۲ عدد نقشه 30130149 هر عدد ۲ تکه می باشد، نقشه 3.130136 تعداد ۱۲ عدد ، نقشه 3.130137 به تعداد ۱۲ عدد و نقشه 4.094757 به تعداد ۲۴ عدد و سایر متعلقات مطابق پارت لیست 5.055098 - Pag5 شامل (گریس خور، گرافیت نسوز، پیچ و مهره ، لوله مسی و ...) صافی سطوح و اندازه ها مطابق نقشه رعایت گردد و قطعات بصورت مونتاژ شده تحویل گردد.

پاسخگوئی به سوالات در بخش واحد فنی و مهندسی : تلفن: ۰۲۶-۴۵۳۸۲۵۷۰ داخلی ۲۴۱۵-۲۴۰۳
۰۲۶-۴۵۳۸۳۱۱۴

پاسخگوئی به سوالات در بخش امور پیمانکاران ساخت : تلفن: ۰۲۶-۴۵۳۸۲۵۷۲
نام و نام خانوادگی شرکت کننده در مناقصه : تلفن تماس: کد پستی:
آدرس:

□ شماره حساب بانکی شرکت کننده در مناقصه (حساب بانکی فقط باید به نام شرکت کننده ، دقیق و خوانا باشد) :

شماره شب: نام بانک: نام شعبه: کد شعبه:

نام صاحب حساب:

تاریخ / مهر / امضاء شرکت کننده

پاکت ب

۸. از مجموعه سیل آبندی شافت زیگمنت دراگچین سمت VA348 Loose به تعداد ۶ دست از جنس ST37 مورد نیاز می باشد. ۶ ست شامل (۱۲) عدد نقشه 3.130121 هر عدد ۲ تکه می باشد، نقشه 3.130122 تعداد ۱۲ عدد - نقشه 3.130123 تعداد ۱۲ عدد و نقشه 4.094757 به تعداد ۲۴ عدد و سایر متعلقات شامل گریس خور - لوله مسی ، پیچ و مهره ، گرافیت و ... کلیه اندازه ها و صافی سطوح مطابق نقشه رعایت گردند و قطعات بصورت مونتاژ شده تحویل گردد. (Pag-5 part list 5.0550,8)
۹. ابتدا از هر کدام یک دست تولید و پس از تأیید تولید انبوه گردد.
۱۰. هر دست شامل ۲ مجموعه مونتاژ شده می باشد.
۱۱. بسته بندی مناسب قطعات مونتاژ شده داخل جعبه چوبی الزامیست.
۱۲. ارائه اسناد کنترل کیفی و ابعادی در پایان کار الزامیست.
۱۳. در صورت تاخیر در زمان تحویل به تناسب زمان پیش پرداخت و تأیید نقشه روزانه یک دهم ، درصد قیمت آن تجهیز باقیمانده از محل مطالبات فروشنده کسر یا به هر نحو مقتضی وصول خواهد شد.
۱۴. هزینه حمل، بارگیری و تحویل کالا درب شرکت سیمان آبیگ بعهدہ فروشنده می باشد.

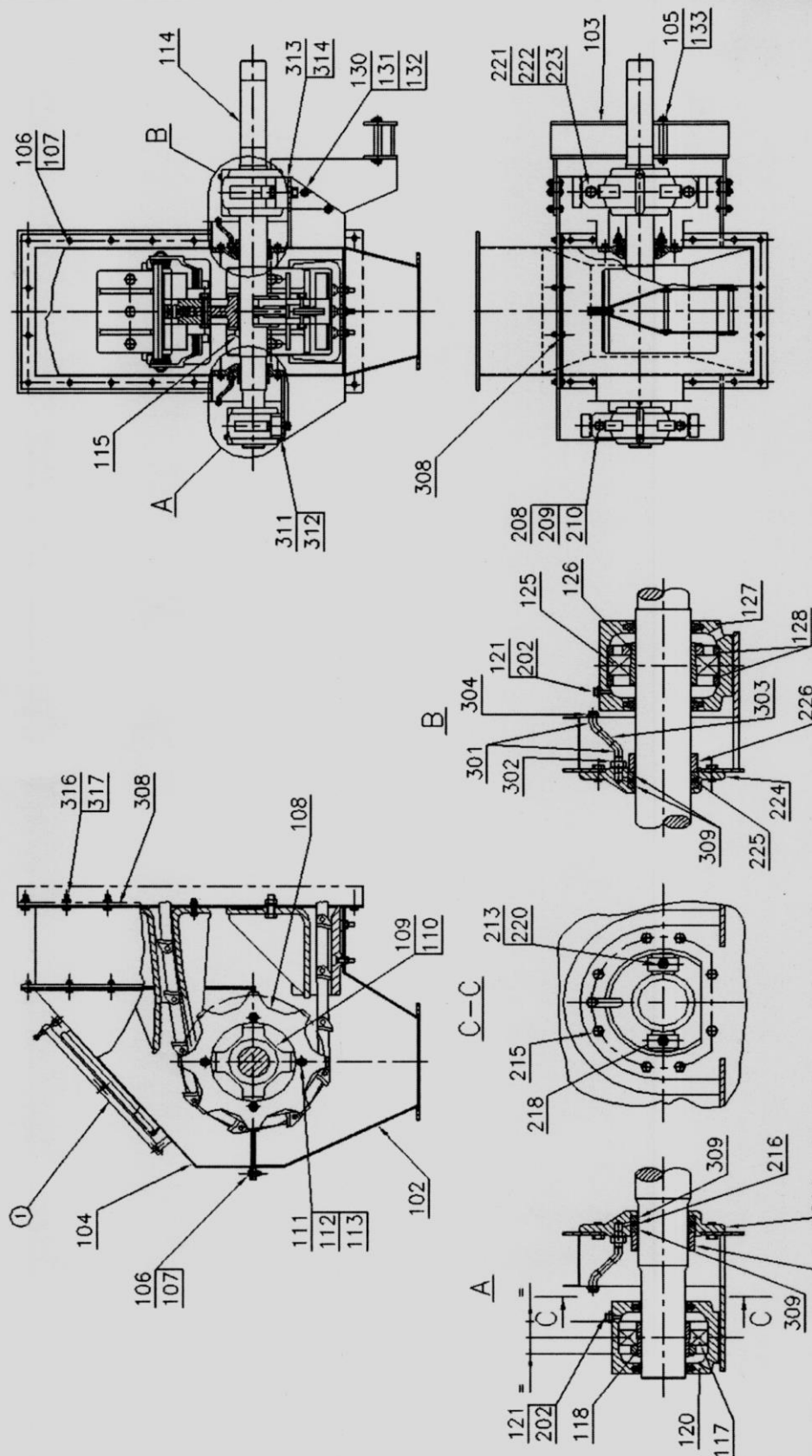
پاسخگوئی به سوالات در بخش واحد فنی و مهندسی : تلفن: ۰۲۶-۴۵۳۸۲۵۷۰ داخلی ۲۴۰۳-۲۴۱۵
۰۲۶-۴۵۳۸۳۱۱۴

پاسخگوئی به سوالات در بخش امور پیمانکاران ساخت : تلفن: ۰۲۶-۴۵۳۸۲۵۷۲
نام و نام خانوادگی شرکت کننده در مناقصه : تلفن تماس: کد پستی:
آدرس:

□ شماره حساب بانکی شرکت کننده در مناقصه (حساب بانکی فقط باید به نام شرکت کننده ، دقیق و خوانا باشد) :

شماره شبا: نام بانک: نام شعبه: کد شعبه:
نام صاحب حساب:

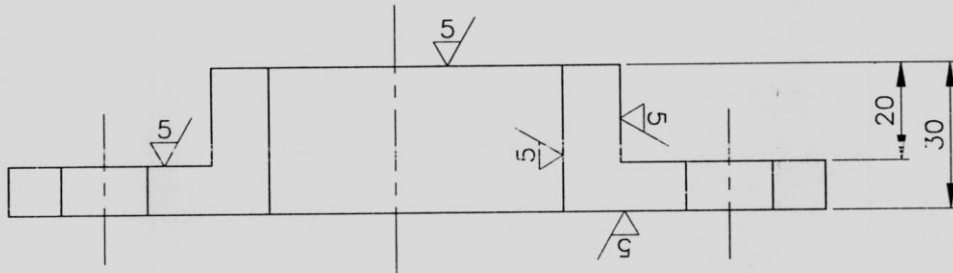
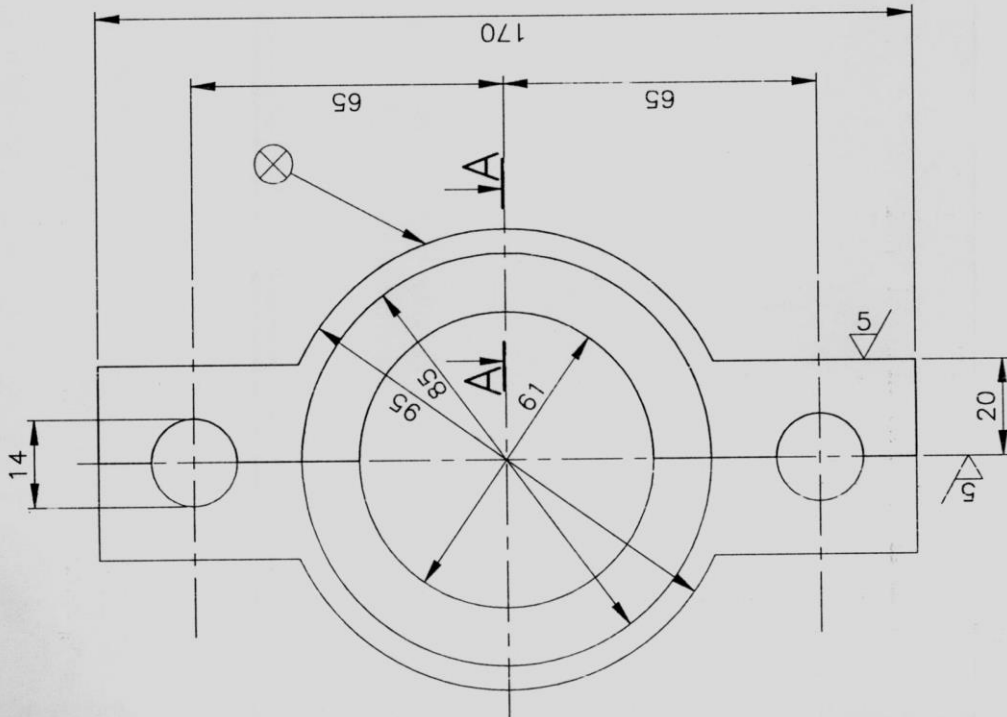
تاریخ / مهر / امضاء شرکت کننده



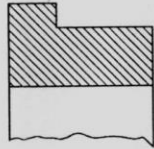
Rev.	Designed	Date	Checked	Date	Approved	Date
0	HenM	03/مايو/6	AnJe	03/مايو/13	MEP	03/مايو/13

Rev. description.:

PageId



A-A



Ver. 5	AnJe 090825	AnJe 090825	HFR 090825	AB5
Ver. 4	MLO 081106	DSI 081106	HFR 081106	Russian layer added
Ver. 3	SRJ 051208	FRH 051208	HFR 051208	
Original	MoP 160793	UBe 210194	EMB 210194	
Revision in zone: / Description:				
Welding symbols:			Scale:	1:1
Adhere to general instruction:			Original format:	A3
External identity No.:				
Title:				
Drag chain Split gland				
Projection convent.:				
ISO-E:				
Pattern number:				
Embossed/countersunk				
Department or OBS code:				
CAD file: 3130124.dwg				
Drawing No.:				
3.130124				

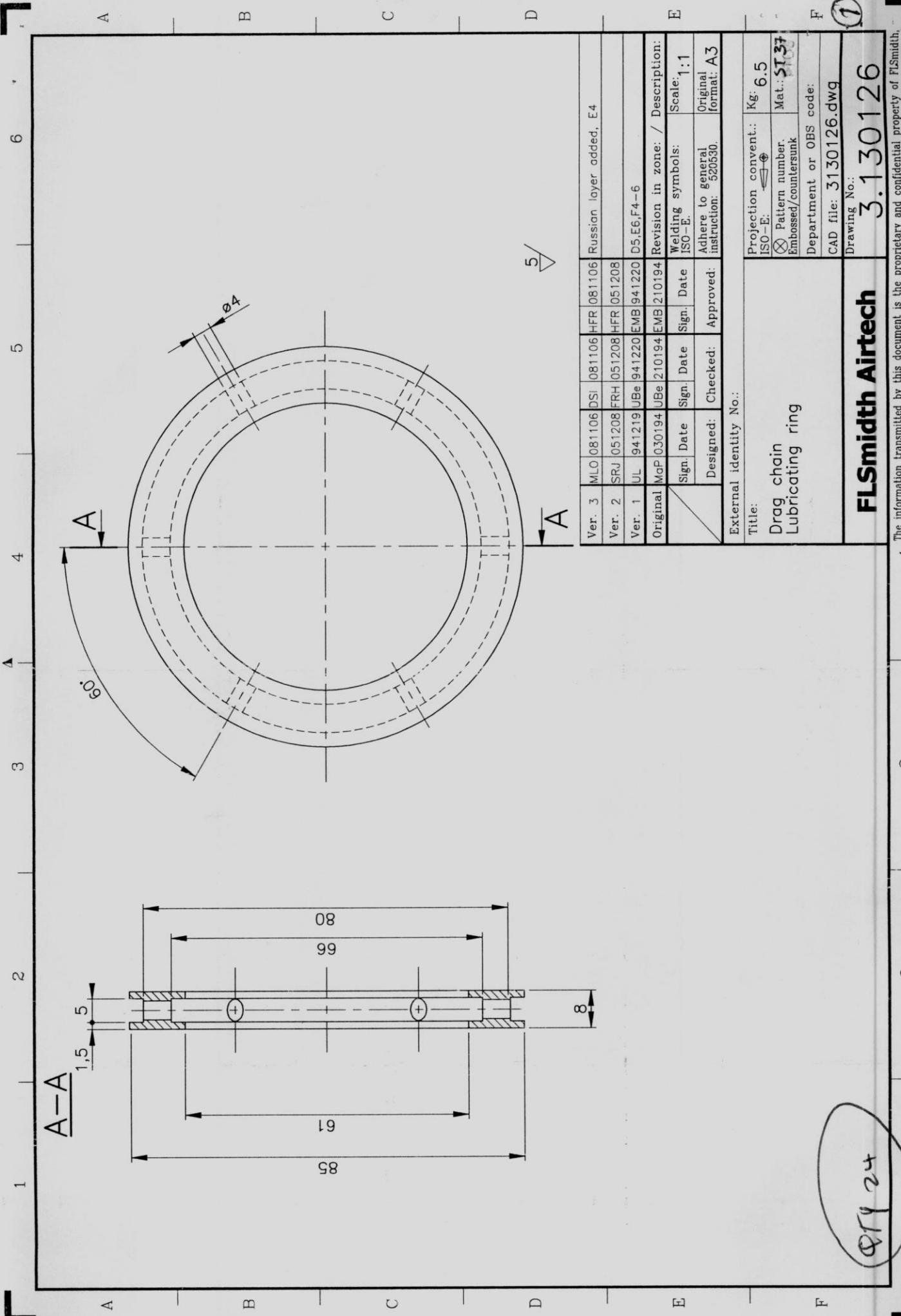
Ver. 5	AnJe 090825	AnJe 090825	HFR 090825	AB5
Ver. 4	MLO 081106	DSI 081106	HFR 081106	Russian layer added
Ver. 3	SRJ 051208	FRH 051208	HFR 051208	
Original	MoP 160793	UBe 210194	EMB 210194	
Revision in zone: / Description:				
Welding symbols:			Scale:	1:1
Adhere to general instruction:			Original format:	A3
External identity No.:				
Title:				
Drag chain Split gland				
Projection convent.:				
ISO-E:				
Pattern number:				
Embossed/countersunk				
Department or OBS code:				
CAD file: 3130124.dwg				
Drawing No.:				
3.130124				

⊗ VA - 404

(مورد نیاز)

QTY (24)

The information transmitted by this document is the proprietary and confidential property of FLSmidth and may not be duplicated, disclosed, or utilized without written consent from FLSmidth.



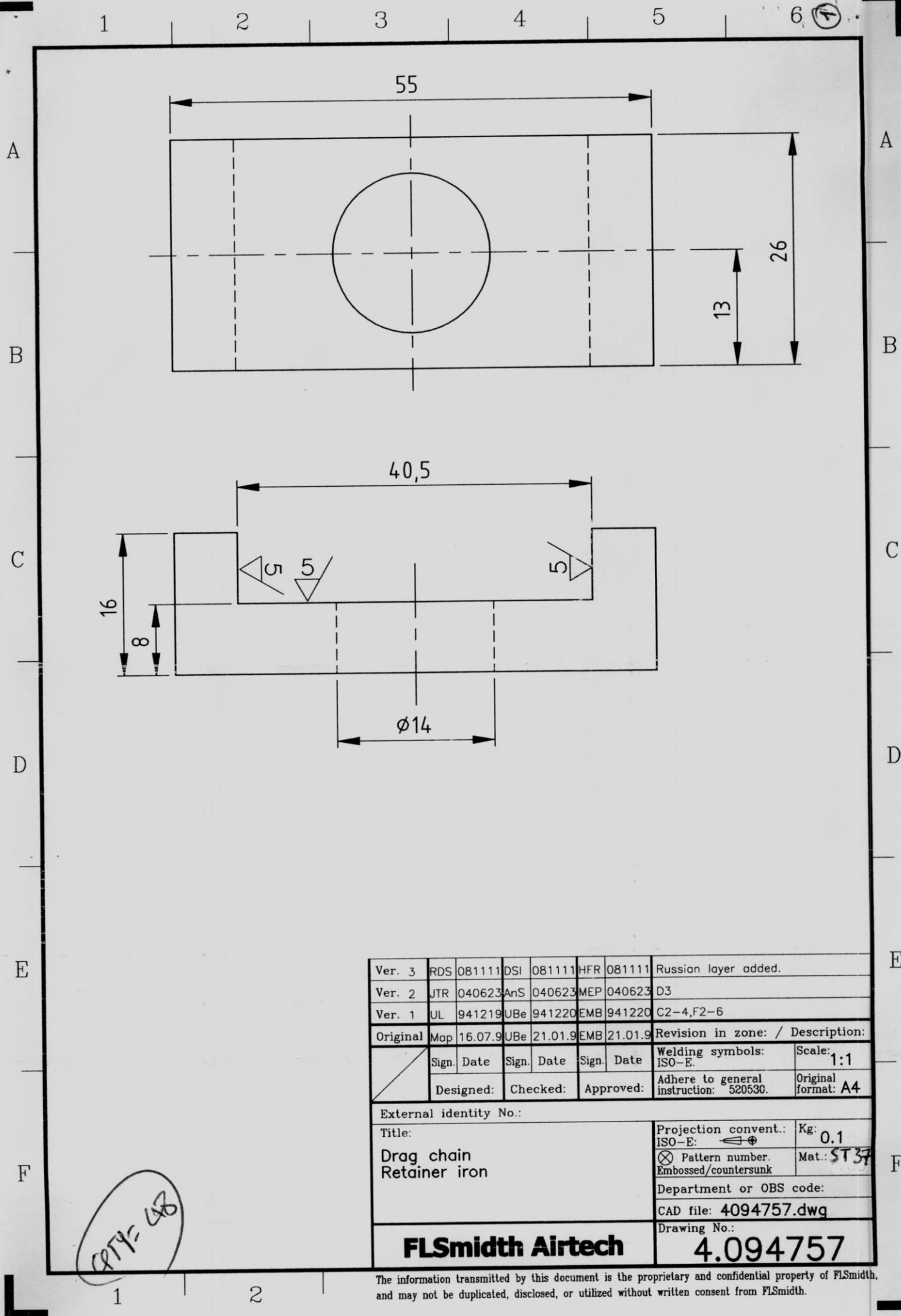
Ver. 3	MLO	081106	DSI	081106	HFR	081106	Russian layer added, E4	
Ver. 2	SRJ	051208	FRH	051208	HFR	051208		
Ver. 1	UL	941219	UBe	941220	EMB	941220	D5,E6,F4-6	
Original	MaP	030194	UBe	210194	EMB	210194	Revision in zone: / Description:	
	Sign.	Date	Sign.	Date	Sign.	Date	Welding symbols: ISO-E.	Scale: 1:1
	Designed:			Checked:			Adhere to general instruction: 520530.	
	Approved:			Approved:				
	External identity No.:							

Title:		Projection convent.:		Kg: 6.5	
Drag chain Lubricating ring		ISO-E:		Mat.: ST37	
		Pattern number. Embossed/countersunk		Department or OBS code:	
		CAD file: 3130126.dwg		Drawing No.:	

FLSmidth Airtech 3.130126

The information transmitted by this document is the proprietary and confidential property of FLSmidth, and may not be duplicated, disclosed, or utilized without written consent from FLSmidth.

QTY 24



Ver. 3	RDS	081111	DSI	081111	HFR	081111	Russian layer added.	
Ver. 2	JTR	040623	AnS	040623	MEP	040623	D3	
Ver. 1	UL	941219	UBe	941220	EMB	941220	C2-4,F2-6	
Original	Map	16.07.9	UBe	21.01.9	EMB	21.01.9	Revision in zone: / Description:	
	Sign.	Date	Sign.	Date	Sign.	Date	Welding symbols: ISO-E.	Scale: 1:1
	Designed:		Checked:		Approved:		Adhere to general instruction: 520530.	Original format: A4
External identity No.:								
Title: Drag chain Retainer iron						Projection convent.: ISO-E.		Kg: 0.1
						Pattern number. Embossed/countersunk		Mat.: ST 37
						Department or OBS code:		
						CAD file: 4094757.dwg		
						Drawing No.: 4.094757		
FLSmidth Airtech								

The information transmitted by this document is the proprietary and confidential property of FLSmidth, and may not be duplicated, disclosed, or utilized without written consent from FLSmidth.

Die in der Anweisung 520530 angeführten Normen sind einzuhalten

Die mit $\approx$ bezeichneten Maße sind Richtmaße.
Handelsware, z. B. DIN 939, kann verwendet werden.
Umrahmte Maße: siehe Stückliste oder Bestellung.

Gewinde: ISO-Toleranzfeld 6g

Les normes des instructions 520530 doivent être respectées

Les cotes précédées de $\approx$ sont pour gouverne seulement.
Un article courant comme
p. ex.: _____ peut être utilisé.
Pour les cotes encadrées, voir nomenclature ou commande.

Filetage: Tolérance ISO 6g

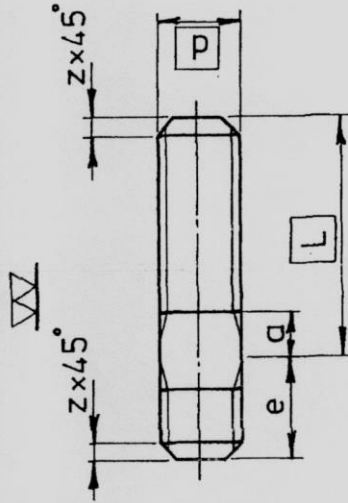
Deben seguirse exactamente las normas dadas en las instrucciones 520530

Las medidas con $\approx$ son de orientación solamente.
Puede emplearse un artículo corriente,

p. ej. _____

Para las medidas encuadradas, véase lista de piezas o nota de pedido.

Rosca: Clase de tolerancia ISO 6g



d x L

M12 x 45

Ø = 48

CK45

d	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39	M42	M45	M48	M52	M56	M60	M64
a	5,5	6	6,5	7	8	9	9	10	10	11	11	13	13	14	14	15	15	16	16	18
e $\approx$	7,5	10	12	15	20	25	28	30	35	38	42	45	50	52	58	60	65	70	75	80
z	1,5	1,9	2,3	2,6	3	3,8	3,8	4,5	4,5	5,3	5,3	6	6	6,8	6,8	7,5	7,5	8,3	8,3	9

Ver. 2.0: Mat changed to 2100. 30-Nov-07
JaHo

Thread: ISO tolerance class 6g
For framed dimensions, see parts list or order.
Stock quality such as _____
may be used.
Dimensions preceded by $\approx$ are for guidance only.
Standards in instructions 520530 must be adhered to

Gevind: ISO toleranceklasse 6g

Indrammede mål: se styklste eller ordre.
Handelsvare, f. eks. DIN 939, kan benyttes.
Mål med $\approx$ er kun til orientering.
Normer i instruktion 520530 skal overholdes

F.L. SMIDTH

Studs with full thread length

Depth of engagement $\approx$ 1,25 x d

Mat. 2100 (5.6)

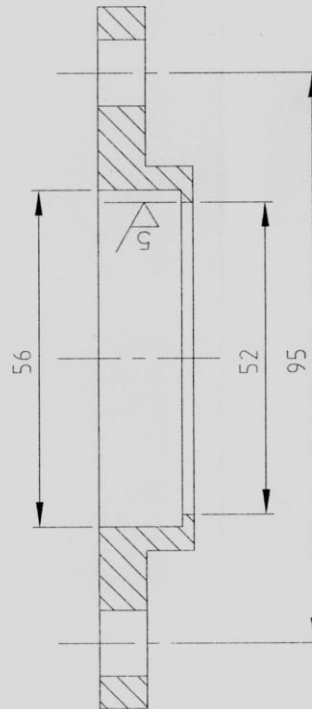
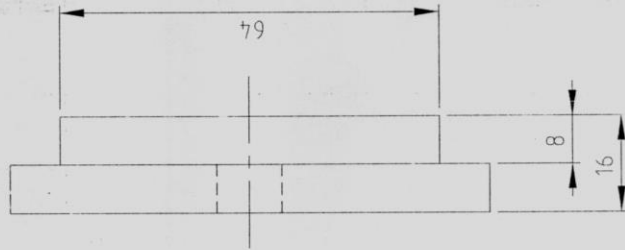
PKr

No.

7.000120

St M-104D-2

FLSMIDTH AIRTECH		Electrostatic precipitator Drag chain 300. SEW Geared motor Turning station		Parts list 5.055098		Page No. 10	
Pos. No.	Quantity	Designation & code and / or dimensions	Dwg no. / Parts list no.	Mat. code	Total kgs.	*) Doc. for or Supply from	
701	2	Split gland VA-404	3.130124	2610	2		
702	4	Nut 0100.M12			0		
703	2	Stuffing box VA-403	3.130125	2610	13		
704	16	Screw 0220.M12 x 25			1		
705	2	Lubricating ring	3.130126	1100	0		
706	4	Retainer iron	4.094757	1100	0		
708	4	Stud .12 x 45	7.000120	2100	1		
710		Packing 8m. 6 x 6 mm			0		
712	2	Nipple 2448.1/4 x 1/4			0		
713	4	Elbow 2218.1/4			0		
714	2	Tube .1/4 x 65	7.000089		0		
716	8	Lubricating nipple .1/4	7.000110		0		
718		Packing 2m. 12 x 12mm			0		
Total weight this page						17 kgs	
*) 1 = Receiver of erection and maintenance documentation, 2 = Supplier of the components.							
x) Remarks to pos. No.:							
710: Glass packing.							
718: BURGMANN 6430 K1.							
Rev.	Designed	Date	Checked	Date	Approved	Date	
0	HenM	03/مايو/6	AnJe	03/مايو/13	MEP	03/مايو/13	
Rev. in pos. No.:							

[illegible]

Drag chain
Packing gland

CAD file: 3130128

(24) 1010

⊗ VA - 456

FLS miljø

No.: 3.130128

②



Die in der Anweisung 520530 angeführten Normen sind einzuhalten

Die mit $\approx$ bezeichneten Maße sind Richtmaße.
Handelsware, z. B. DIN 939, kann verwendet werden.
Umrahmte Maße: siehe Stückliste oder Bestellung.

Gewinde: ISO-Toleranzfeld 6g

Les normes des instructions 520530 doivent être respectées

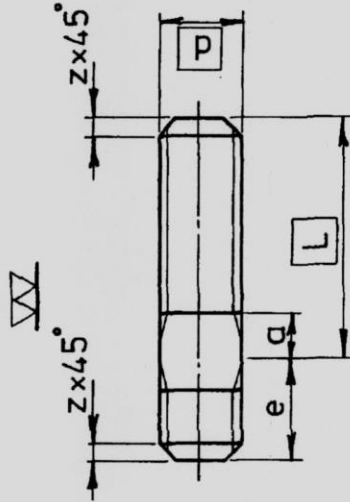
Les cotes précédées de $\approx$ sont pour gouverne seulement.
Un article courant comme
p. ex.: _____ peut être utilisé.
Pour les cotes encadrées, voir nomenclature ou commande.

Filetage: Tolérance ISO 6g

Deben seguirse exactamente las normas dadas en las instrucciones 520530

Las medidas con $\approx$ son de orientación solamente.
Puede emplearse un artículo corriente,
p. ej. _____
Para las medidas encuadradas, véase lista de piezas o nota de pedido.

Rosca: Clase de tolerancia ISO 6g



d x L

10 x 25

d	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39	M42	M45	M48	M52	M56	M60	M64
a	5,5	6	6,5	7	8	9	9	10	10	11	11	13	13	14	14	15	15	16	16	18
e $\approx$	7,5	10	12	15	20	25	28	30	35	38	42	45	50	52	58	60	65	70	75	80
z	1,5	1,9	2,3	2,6	3	3,8	3,8	4,5	4,5	5,3	5,3	6	6	6,8	6,8	7,5	7,5	8,3	8,3	9

Ver. 2.0: Mat changed to 2100. 30-Nov-07
JaHo

Thread: ISO tolerance class 6g

For framed dimensions, see parts list or order.

Stock quality such as _____
may be used.

Dimensions preceded by $\approx$ are for guidance only.

Standards in instructions 520530 must be adhered to

Gevind: ISO toleranceklasse 6g

Indrømmede mål: se stykliste eller ordre.

Handelsvare, f. eks. DIN 939, kan benyttes.

Mål med $\approx$ er kun til orientering.

Normer i instruksjon 520530 skal overholdes

F.L.SMIDTH

Studs with full thread length

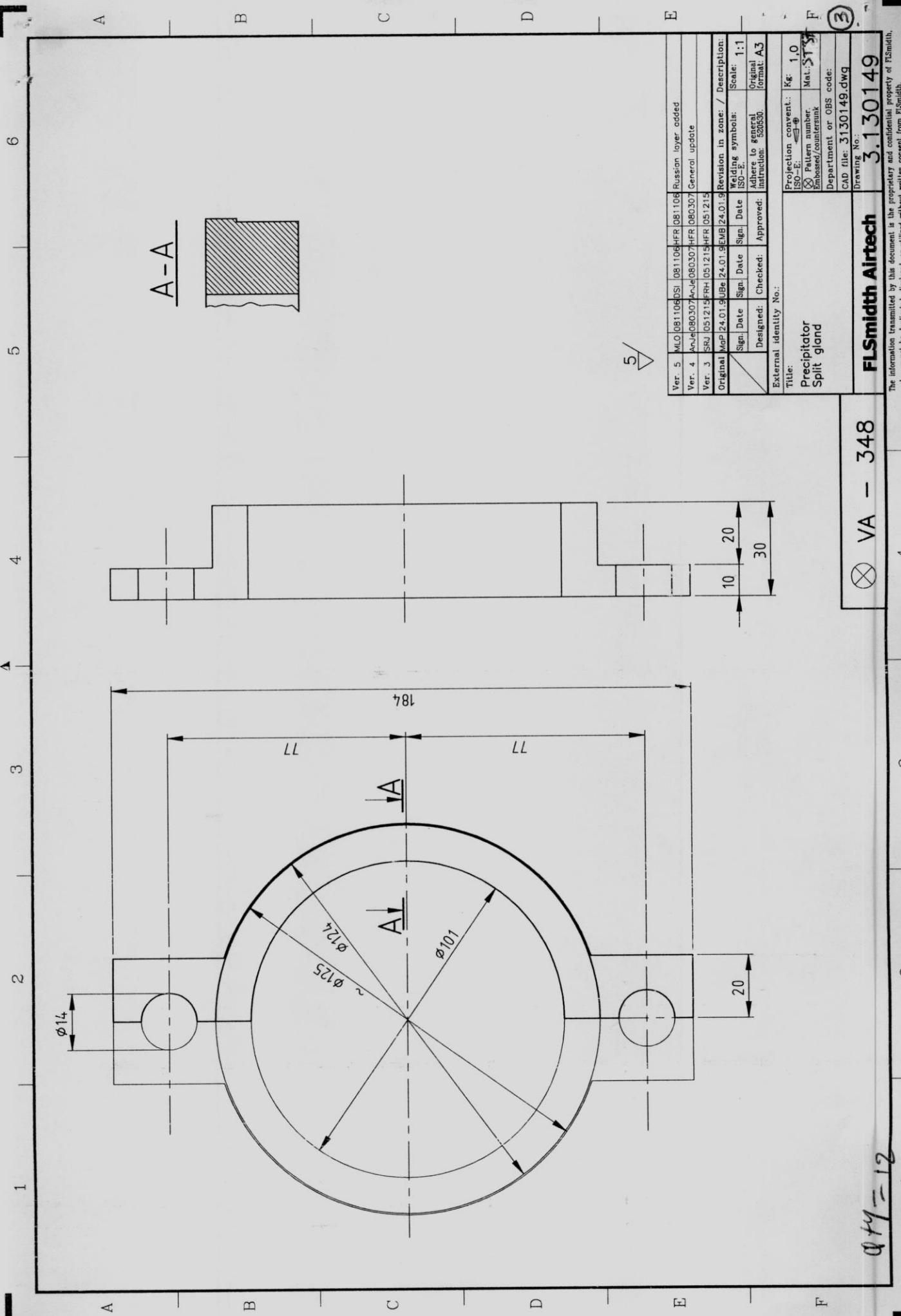
Depth of engagement $e \approx 1,25 \times d$

Mat.2100 (5.6)

PKr

No. 7.000120

FLSMIDTH AIRTECH		Electrostatic precipitator Drag chain 300. SEW Geared motor Turning station		Parts list 5.055098		Page No. 12	
Pos. No.	Quantity	Designation & code and / or dimensions		Dwg no. / Parts list no.	Mat. code	Total kgs.	*) Doc. for or Supply from
901	2	Packing gland VA-456		3.130128	2610	2	
902	4	Nut 0100.M10				0	
903	2	Stuffing box VA-451		3.130129	2610	3	
905	4	Nut 0100.M12				0	
906		Packing 1m.8 x 8mm. x) آزیست سوز				0	
907	4	Stud .10 x 25		7.000120		0	
908	2	Lubricating ring		3.130130		0	
909	2	Tube .1/4 x 45		7.000089		0	
910	2	Tube .1/4 x 55		7.000089		0	
911	2	Elbow 2218.1/4				0	
912	2	Socket				0	
915		Assembly drawing Speed monitor, see page 13				0	
918	1	Nut 0100.M16				0	
919	1	Guard		3.089869	1100	0.7	
920	1	Bracket		4.073365	1100	0.6	
921	2	Screw 0200.M6 x 25				0.2	
922	2	Nut 0100.M6				0	
Total weight this page 6.5 kgs							
*) 1 = Receiver of erection and maintenance documentation, 2 = Supplier of the components.							
x) Remarks to pos. No.:							
906: BURGMANN 6430 K1							
Rev.	Designed	Date	Checked	Date	Approved	Date	
0	HenM	03/مايو/6	AnJe	03/مايو/13	MEP	03/مايو/13	
1	GiA	04/يناير/23	AnJe	04/يناير/23	MEP	04/يناير/23	
Rev. in pos. No.: Pos. 915 added.							



5/

Ver. 5	MLO 081108 DS	081108 HFR	081108	Russian layer added
Ver. 4	An-Je 080307	An-Je 080307	HFR 080307	General update
Ver. 3	SRJ 051215	FRH 051215	HFR 051215	
Original	MoP 24.01.9	UBe 24.01.9	EMB 24.01.9	
Sign.	Date	Sign.	Date	Revision in zone: / Description:
Designed:	Checked:	Approved:		Welding symbols: / Scale: 1:1
External identity No.:				Adhere to general instruction: 520530. / Original format: A3

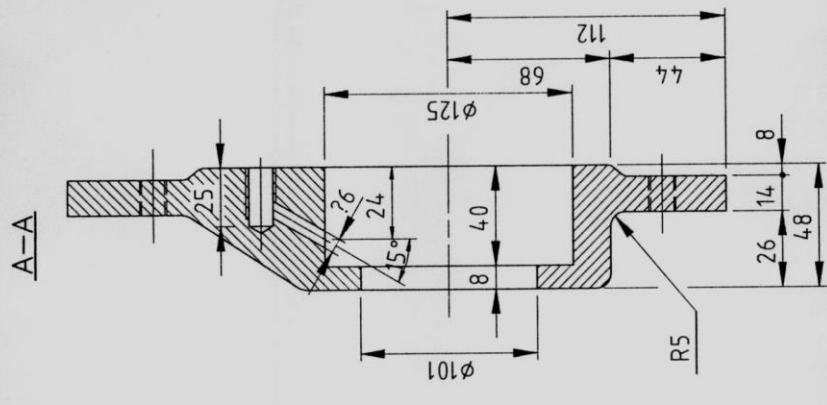
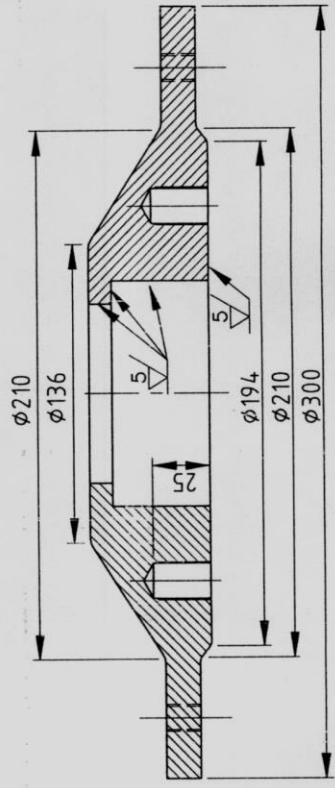
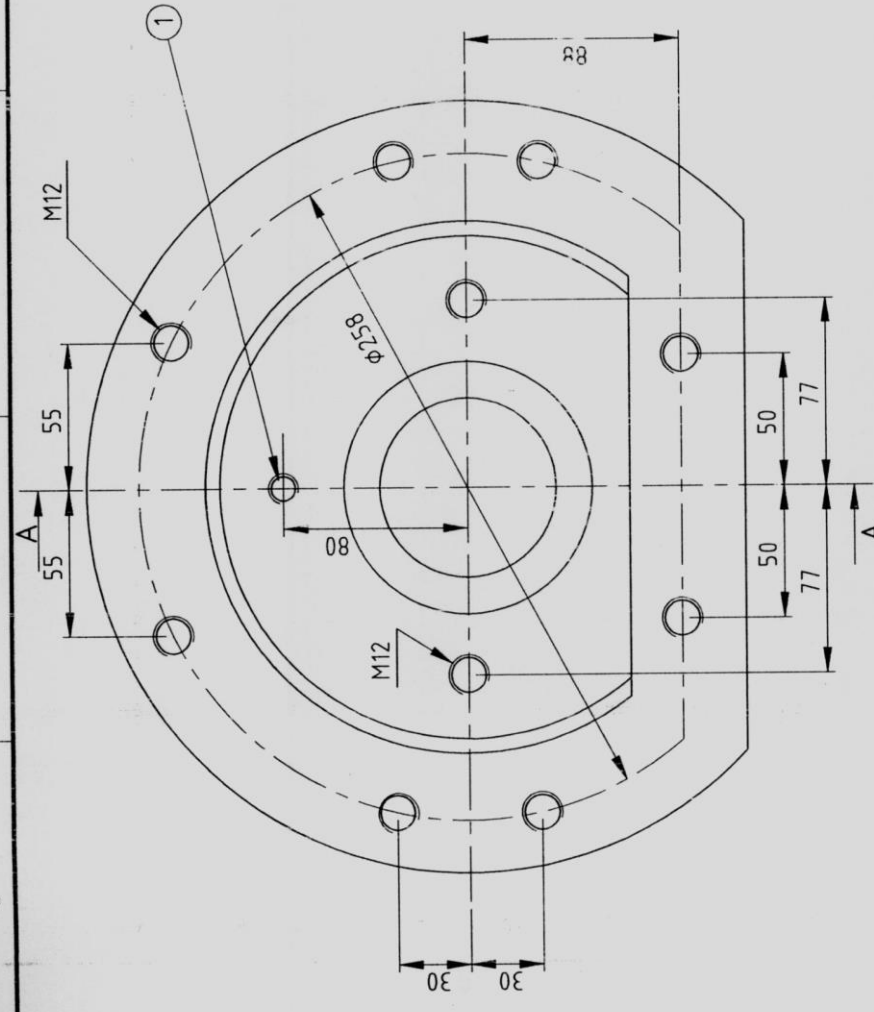
Title:	Projection consent: / Kg: 1.0
Precipitator Split gland	ISO-E:
	Pattern number: / Mat: 3130149
	Embosed/countermark
	Department or OBS code:
	CAD file: 3130149.dwg
	Drawing No: 3.130149

⊗ VA - 348

Qty=12

The information transmitted by this document is the proprietary and confidential property of FLSmidth, and may not be duplicated, disclosed, or utilized without written consent from FLSmidth.

1 2 3 4 5 6



15/ (5/)

Ver. 4	MLO 081106	DSI 081106	HFR 081106	HFR 081106	Russian layer added
Ver. 3	AnJe 080307	AnJe 080307	HFR 080307	HFR 080307	General update
Ver. 2	SRJ 051208	FRH 051208	HFR 051208	HFR 051208	
Original	MoP 100194	UBe 1210194	EMB 210194	EMB 210194	Revision in zone: / Description:
	Sign. Date	Sign. Date	Sign. Date	Sign. Date	Welding symbols: / Scale:
	Designed:	Checked:	Approved:	Adhere to general instruction: 520530.	Original format: A3

External identity No.:		Projection convent.:	Kg: 9,0
Title:		ISO-E:	
Precipitator Stuffing box Drive station		Pattern number: Embossed/countersunk	Mat. ST37
		Department or OBS code:	
		CAD file: 3130136.dwg	

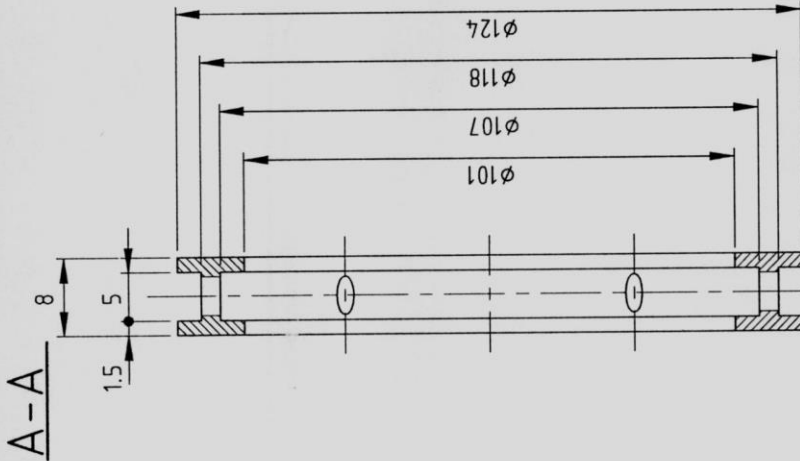
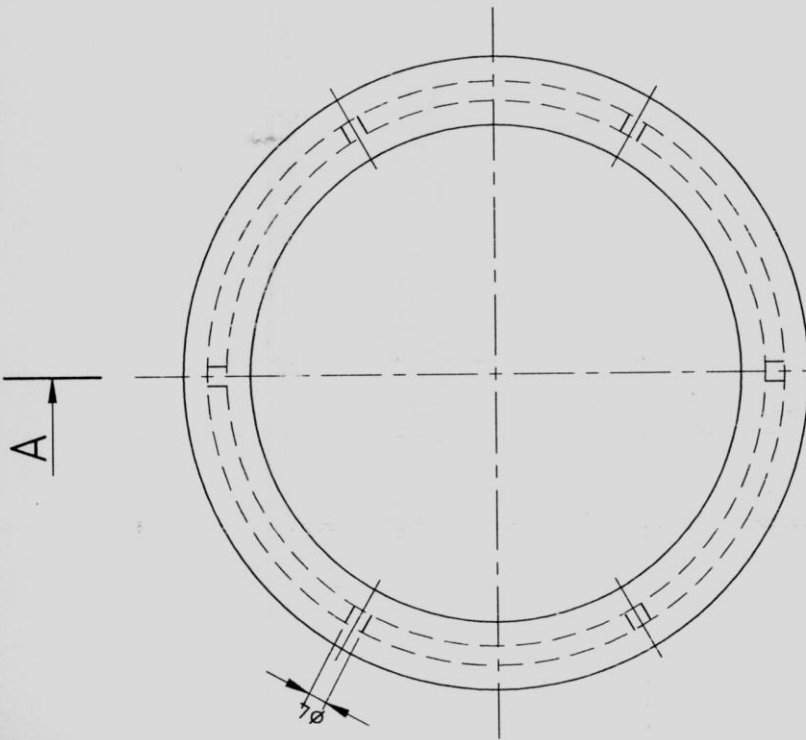
Drawing No.:	3.130136
--------------	----------

VA - 349

1 1/4" BSP.

014-12

The information transmitted by this document is the proprietary and confidential property of FLSmidth, and may not be duplicated, disclosed, or utilized without written consent from FLSmidth.



Ver. 3	MLO 081106	DSI	081106	HFR	081106	Russian layer added
Ver. 2	TAJ 080222	TAJ	080222	HFR	080222	A-2+4, B-1
Ver. 1	SRJ 051208	FRH	051208	HFR	051208	
Original	MoP 100194	UBe	210194	EMB	210194	Revision in zone: / Description:
		Sign.	Date	Sign.	Date	Welding symbols: / Scale:
		Designed:		Checked:		Adhere to general instruction: 520530. / Original format: A3

External identity No.:		Projection convent.:	Kg:
Title: Precipitator Lubricating ring		ISO-E:	
		Pattern number.	Mat. 5T37
		Embossed/countersunk	
		Department or OBS code:	
		CAD file:	3130137.dwg
		Drawing No.:	3.130137

FLSmidth Airtech

The information transmitted by this document is the proprietary and confidential property of FLSmidth, and may not be duplicated, disclosed, or utilized without written consent from FLSmidth.

1 2 3 4 5 6

A

B

C

D

E

F

A

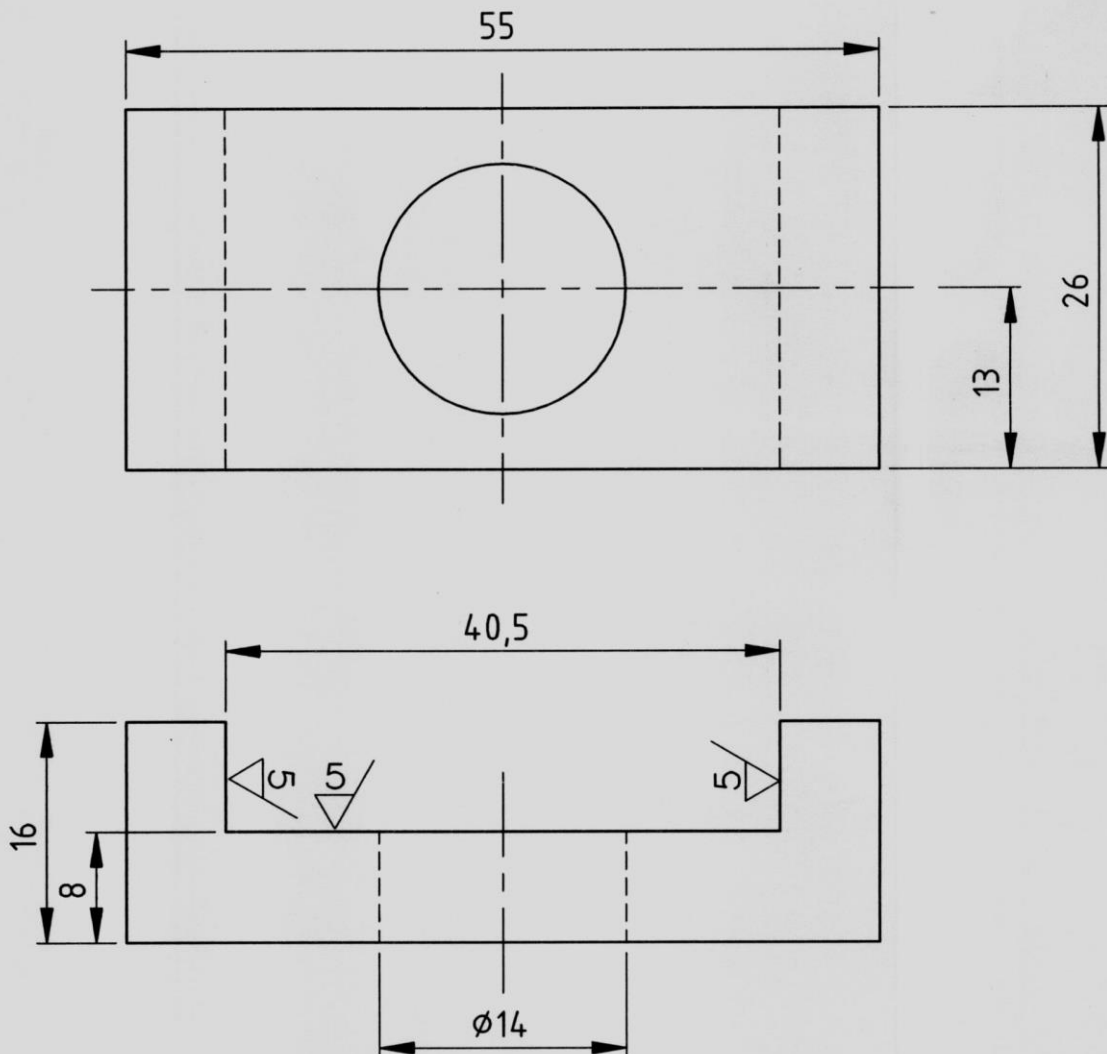
B

C

D

E

F



Ver. 3	RDS	081111	DSI	081111	HFR	081111	Russian layer added.
Ver. 2	JTR	040623	AnS	040623	MEP	040623	D3
Ver. 1	UL	941219	UBe	941220	EMB	941220	C2-4,F2-6
Original	Mop	16.07.9	UBe	21.01.9	EMB	21.01.9	Revision in zone: / Description:
	Sign.	Date	Sign.	Date	Sign.	Date	Welding symbols: ISO-E.
	Designed:		Checked:		Approved:		Adhere to general instruction: 520530.
External identity No.:							Scale: 1:1
Title: Drag chain Retainer iron					Projection convent.: ISO-E:		Kg: 0.1
					Pattern number. Embossed/countersunk		Mat.: ST37
					Department or OBS code:		
					CAD file: 4094757.dwg		
					Drawing No.: 4.094757		

01824

3

Die in der Anweisung 520530 angeführten Normen sind einzuhalten
Die mit $\approx$ bezeichneten Maße sind Richtmaße.
Handelsware, z. B. DIN 939, kann verwendet werden.
Umrahmte Maße: siehe Stückliste oder Bestellung.

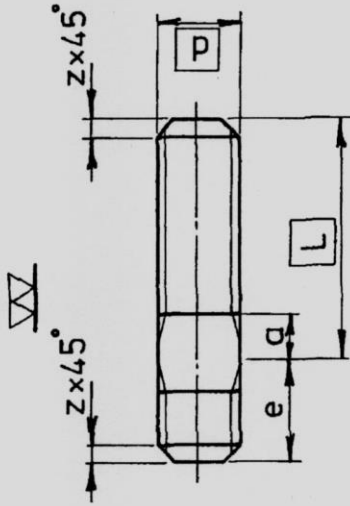
Gewinde: ISO-Toleranzfeld 6g

Les normes des instructions 520530 doivent être respectées
Les cotes précédées de $\approx$ sont pour gouverne seulement.
Un article courant comme
p. ex.: _____ peut être utilisé.
Pour les cotes encadrées, voir nomenclature ou commande.

Filetage: Tolérance ISO 6g

Deben seguirse exactamente las normas dadas en las instrucciones 520530
Las medidas con $\approx$ son de orientación solamente.
Puede emplearse un artículo corriente,
p. ej. _____
Para las medidas encuadradas, véase lista de piezas o nota de pedido.

Rosca: Clase de tolerancia ISO 6g



d	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39	M42	M45	M48	M52	M56	M60	M64
a	5,5	6	6,5	7	8	9	9	10	10	11	11	13	13	14	14	15	15	16	16	18
e $\approx$	7,5	10	12	15	20	25	28	30	35	38	42	45	50	52	58	60	65	70	75	80
z	1,5	1,9	2,3	2,6	3	3,8	3,8	4,5	4,5	5,3	5,3	6	6	6,8	6,8	7,5	7,5	8,3	8,3	9

Ver. 2.0: Mat changed to 2100. 30-Nov-07
JaHo

Thread: ISO tolerance class 6g
For framed dimensions, see parts list or order.
Stock quality such as _____
may be used.
Dimensions preceded by $\approx$ are for guidance only.
Standards in instructions 520530 must be adhered to

Gevind: ISO toleranceklasse 6g
Indrammade mål: se styklste eller ordre.
Handelsvare, f. eks. DIN 939, kan benyttes.
Mål med $\approx$ er kun til orientering.
Normer i instruktion 520530 skal overholdes

F.L.SMIDTH AS

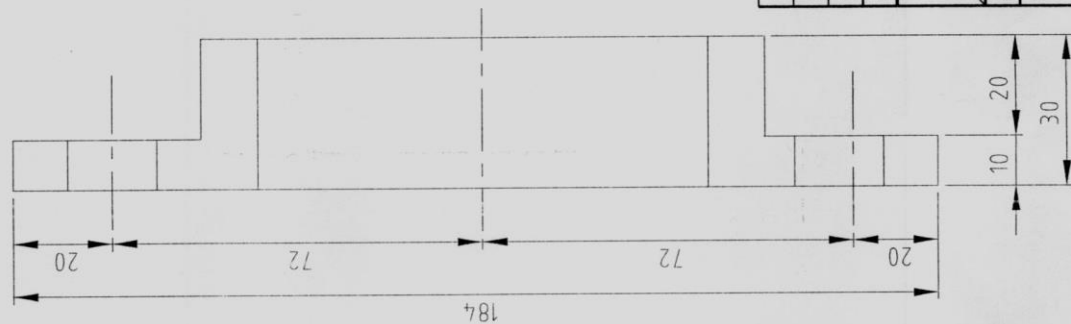
Studs with full thread length

Depth of engagement $e \approx 1,25 \times d$

Mat.2100 (5.6)	No. 7.000120
PKr	4.76

1) 24
 2) 24

ELSMIDTH AIRTECH		Electrostatic precipitator Drag chain 300. SEW Geared motor Drive station		Parts list 5.055098		Page No. 5
Pos. No.	Quantity	Designation & code and / or dimensions	Dwg no. / Parts list no.	Mat. code	Total kgs.	*) Doc. for or Supply from:
202	2	Lubricating nipple .1/4	7.000110		0	
208	2	Screw 0220.M20 x 70			1	
209	2	Nut 0100.M20			0	
210	4	Washer 0700.M20			0	
212	1	Split gland VA-348	3.130121	2610	2	
213	4	Nut 0100.M12			0	
214	1	Stuffing box VA-349	3.130122	2610	18	
215	16	Screw 0220.M12 x 25			1	
216	1	Lubricating ring	3.130123	1100	0	
218	4	Retainer iron	4.094757	1100	0	
220	4	Stud .12 x 45	7.000120	2100	0	
221	2	Screw 0220.M24x80			0	
222	2	Nut 0100.M24			0	
223	4	Washer 0700.M24			0	
224	1	Stuffing box VA-349	3.130136	2610	18	
225	1	Lubricating ring	3.130137	1100	0	
226	1	Split gland VA-348	3.130149	2610	2	
Total weight this page						42 kgs
*) 1 = Receiver of erection and maintenance documentation, 2 = Supplier of the components. x) Remarks to pos. No.:						
Rev.	Designed	Date	Checked	Date	Approved	Date
0	HenM	03/مايو/6	AnJe	03/مايو/13	MEP	03/مايو/13
1	TAJ	03/يونيو/24	Ube	03/يونيو/27	MEP	03/يونيو/27
Rev. in pos. No.:		226				



A diagram showing a stepped profile. The upper part is filled with diagonal hatching, and the lower part is white. A wavy line is drawn at the bottom of the white section.

[illegible]

External identity No.:

Title:

Drag chain Split gland

Projection convent.:	Kg:
----------------------	-----

0.

ISO-E: : Pattern number.

Mat.: 5737-

Department or OBS code:

CAD file: 3130121

Drawing No.:

No.: 3.130121

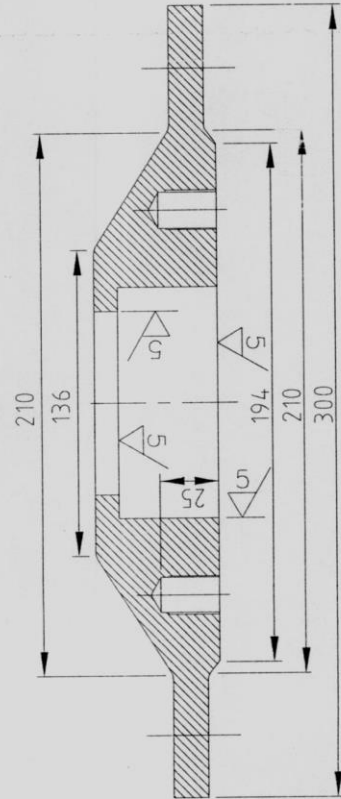
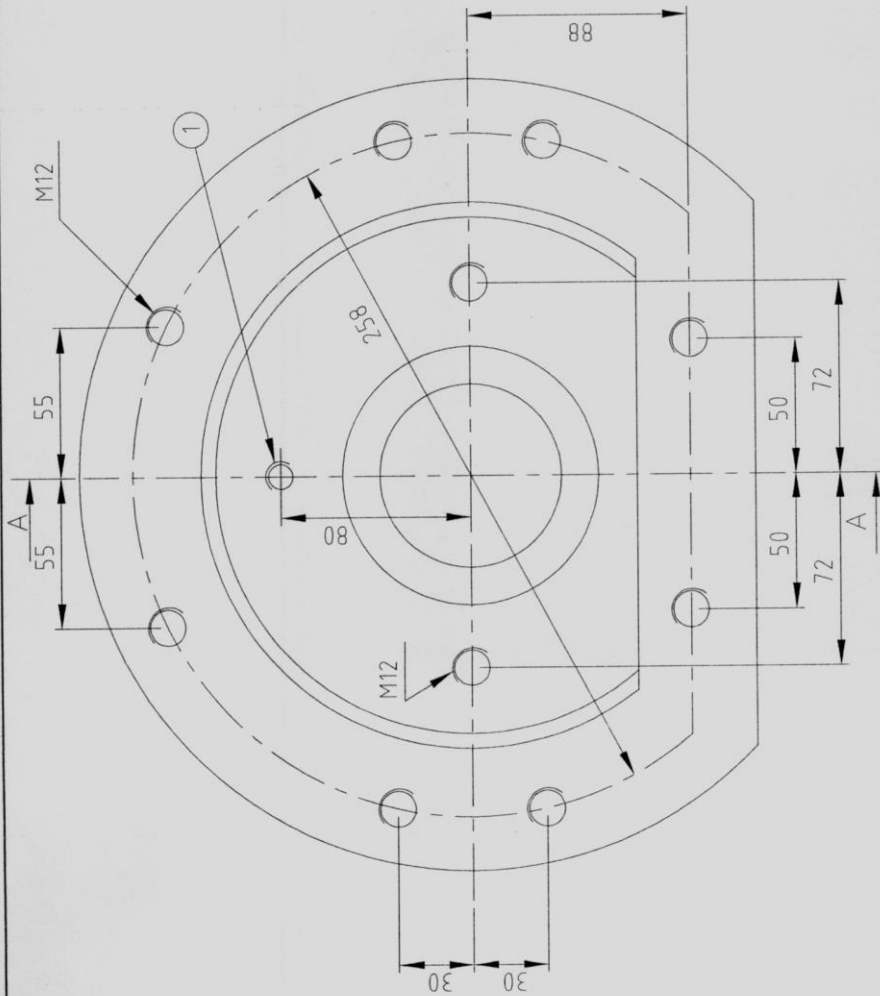
Copenhagen
Denmark

FLS milja

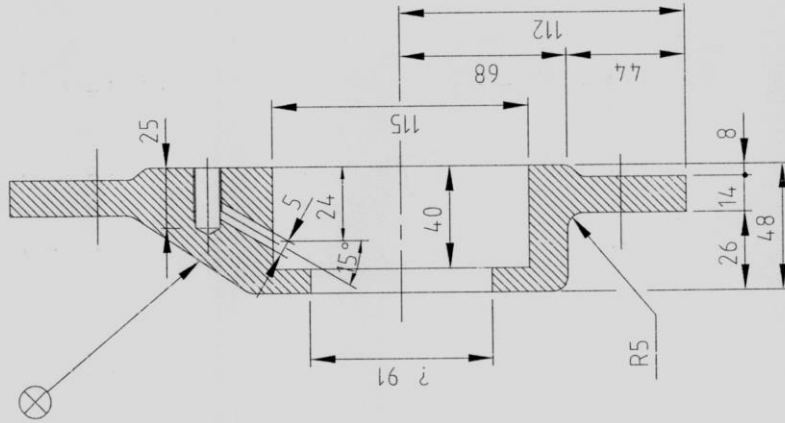
$$\otimes \quad \vee \quad - \quad 348$$

(2, 2, 2)

21-12



A-A



15/ (5/)

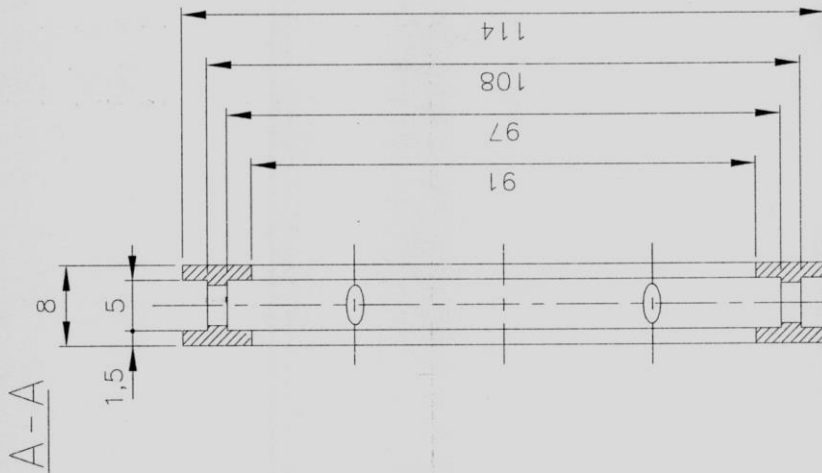
Rev. 3	JeNN 950328	UBe 950328	EMB 950328	AS, D5, D6,
Rev. 2	UL 94.12.19	UBe 94.12.20	EMB 94.12.20	E2-3 E6, F3-5
Rev. 1	MaP 13.12.93	UBe 21.01.94	EMB 21.01.94	Revision in zone: / Description:
Original	Sign. Date	Sign. Date	Sign. Date	Welding symbols: Scale: 1:2,5
	Sign. Date	Sign. Date	Sign. Date	Adhere to general instruction 520530. Original format: a3

External identity No.:		Projection convent.: Kg: 9.0
Title:		ISO-E:
Drag chain		Pattern number: Mat.: 31 37
Stuffing box		Embossed/countersunk
		Department or OBS code:
		CAD file: 3130122
		Drawing No.: 3130122

① 1/4" BSP. VA - 349

04-12

FLSmijs Copenhagen Denmark



External identity No.:	Title: Drag chain Lubricating ring	Projection convent.: Kg:	
		ISO-E: 	
		 Pattern number.	Mat.: ST 37
		Embossed/countersunk	
		Department or OBS code:	
		CAD file: 3.130123	
FLS miljø Copenhagen Denmark	Drawing No.:	3.130123	

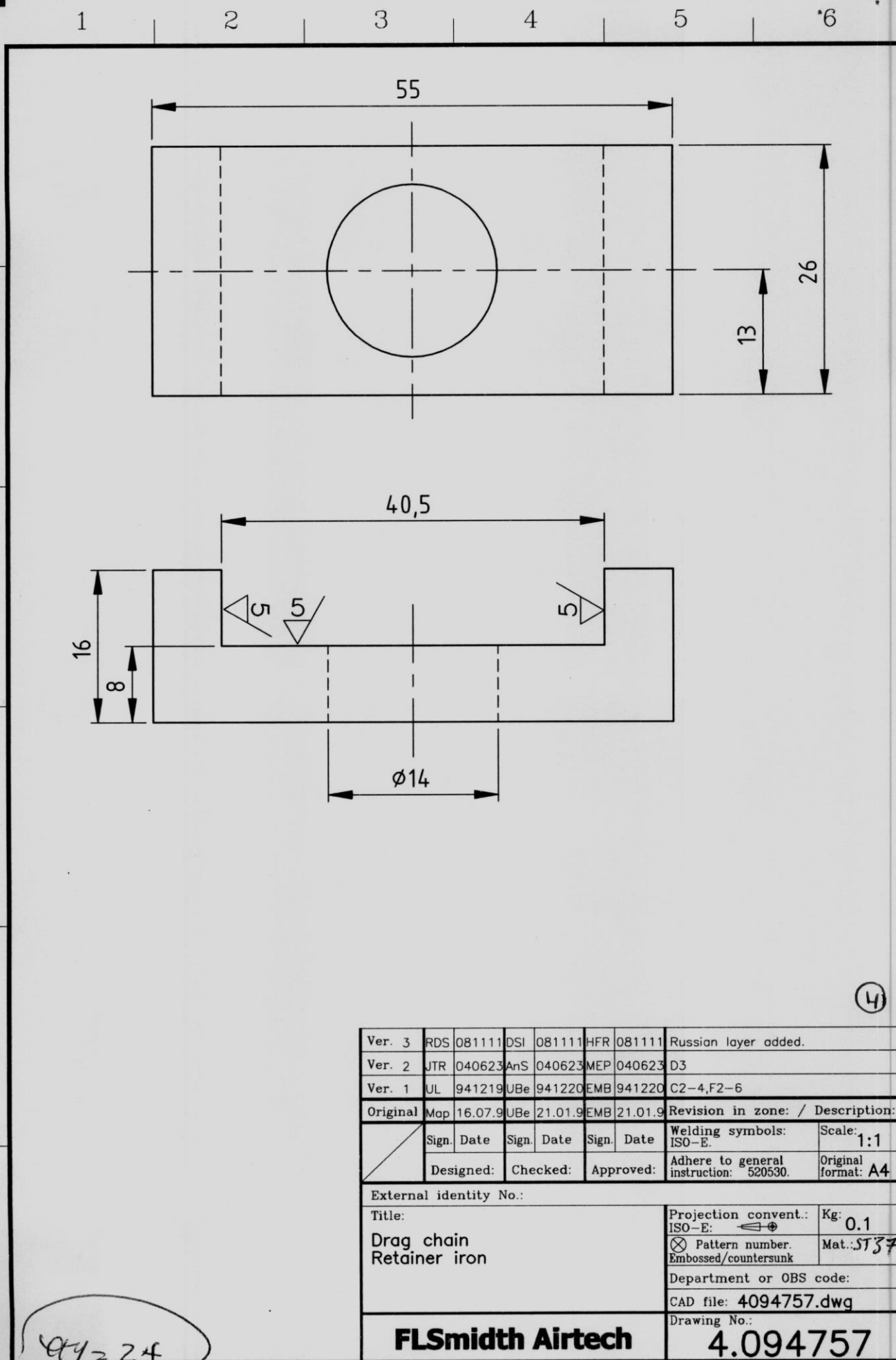
FLS milijó

No.: 3.130123

Drawing No.:

Drawing No.:

1



Ver. 3	RDS	081111	DSI	081111	HFR	081111	Russian layer added.	
Ver. 2	JTR	040623	AnS	040623	MEP	040623	D3	
Ver. 1	UL	941219	UBe	941220	EMB	941220	C2-4,F2-6	
Original	Map	16.07.9	UBe	21.01.9	EMB	21.01.9	Revision in zone: / Description:	
	Sign.	Date	Sign.	Date	Sign.	Date	Welding symbols: ISO-E.	Scale: 1:1
	Designed:		Checked:		Approved:		Adhere to general instruction: 520530.	Original format: A4
External identity No.:								
Title: Drag chain Retainer iron						Projection convent.: ISO-E:		Kg: 0.1
						Pattern number. Embossed/countersunk		Mat.: ST37
						Department or OBS code:		
						CAD file: 4094757.dwg		
						Drawing No.:		
FLSmidth Airtech						4.094757		

The information transmitted by this document is the proprietary and confidential property of FLSmidth, and may not be duplicated, disclosed, or utilized without written consent from FLSmidth.

Die in der Anweisung 520530 angeführten Normen sind einzuhalten

Die mit $\approx$ bezeichneten Maße sind Richtmaße. Handelsware, z. B. DIN 939, kann verwendet werden. Umrahmte Maße: siehe Stückliste oder Bestellung.

Gewinde: ISO-Toleranzfeld 6g

Les normes des instructions 520530 doivent être respectées

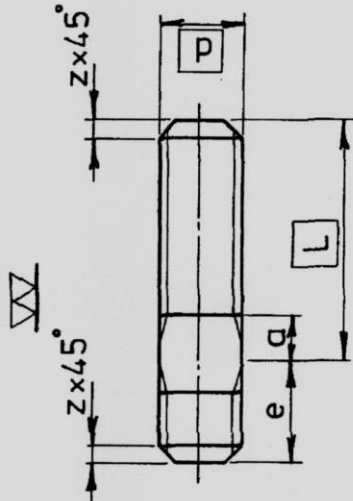
Les cotes précédées de $\approx$ sont pour gouverner seulement. Un article courant comme p. ex.: _____ peut être utilisé. Pour les cotes encadrées, voir nomenclature ou commande.

Filetage: Tolérance ISO 6g

Deben seguirse exactamente las normas dadas en las instrucciones 520530

Las medidas con $\approx$ son de orientación solamente. Puede emplearse un artículo corriente, p. ej. _____ Para las medidas encuadradas, véase lista de piezas o nota de pedido.

Rosca: Clase de tolerancia ISO 6g



d x L

12 x 45

CK45 ④

d	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39	M42	M45	M48	M52	M56	M60	M64
a	5,5	6	6,5	7	8	9	9	10	10	11	11	13	13	14	14	15	15	16	16	18
e $\approx$	7,5	10	12	15	20	25	28	30	35	38	42	45	50	52	58	60	65	70	75	80
z	1,5	1,9	2,3	2,6	3	3,8	3,8	4,5	4,5	5,3	5,3	6	6	6,8	6,8	7,5	7,5	8,3	8,3	9

Ver. 2.0: Mat changed to 2100. 30-Nov-07
JaHo

Thread: ISO tolerance class 6g

For framed dimensions, see parts list or order.

Stock quality such as _____ may be used.

Dimensions preceded by $\approx$ are for guidance only.

Standards in instructions 520530 must be adhered to

F.L. SMIDTH

Studs with full thread length

Depth of engagement $e \approx 1,25 \times d$

Mat. 2100 (5.6)

PKr 4.76

No.

7.000120

St M-104D-2

FLSMIDTH AIRTECH		Electrostatic precipitator Drag chain 300. SEW Geared motor Drive station		Parts list 5.055098		* Page No. 5	
Pos. No.	Quantity	Designation & code and / or dimensions		Dwg no. / Parts list no.	Mat. code	Total kgs.	*)Doc. for or Supply from
202	2	Lubricating nipple .1/4		7.000110		0	
208	2	Screw 0220.M20 x 70				1	
209	2	Nut 0100.M20				0	
210	4	Washer 0700.M20				0	
212	1	Split gland	VA-348	3.130121	2610	2	
213	4	Nut 0100.M12				0	
214	1	Stuffing box	VA-349	3.130122	2610	18	
215	16	Screw 0220.M12 x 25				1	
216	1	Lubricating ring		3.130123	1100	0	
218	4	Retainer iron		4.094757	1100	0	
220	4	Stud .12 x 45		7.000120	2100	0	
221	2	Screw 0220.M24x80				0	
222	2	Nut 0100.M24				0	
223	4	Washer 0700.M24				0	
224	1	Stuffing box	VA-349	3.130136	2610	18	
225	1	Lubricating ring		3.130137	1100	0	
226	1	Split gland	VA-348	3.130149	2610	2	

*) 1 = Receiver of erection and maintenance documentation, 2 = Supplier of the components.

x) Remarks to pos. No.:

Rev.	Designed	Date	Checked	Date	Approved	Date
0	HenM	6/May/03	AnJe	13/May/03	MEP	13/May/03
1	TAJ	24/Jul/03	Ube	27/Jul/03	MEP	27/Jul/03

Rev. in pos. No.: 226

PageId

پاکت ب

(توضیحات مناقصه جدول شماره ۲)

شرایط خصوصی مناقصه خرید شافت بگ فیلتر سیستم ضربه زن (شماره درخواست ۲۰۴۰۴۸)

ردیف	شرح تجهیز	شماره نقشه	تعداد سفارش	جنس	وزن هر عدد (کیلو)	وزن کل (کیلو)	زمان ساخت	حداقل گارانتی
۱	شافت بگ فیلتر سیستم ضربه زن	AC1196	۲ عدد	CK45	22kg	44kg	۳۰ روز کاری	۲۴ ماه

- مواد اولیه دارای برگه کنترل کیفی بوده و به تأیید خریدار برسد.
- برنده مناقصه مجاز به واگذاری موضوع مناقصه (ساخت تجهیز یا خدمات) به شخص یا شرکت ثالث نمی باشد.
- سازنده پیشنهاد گارانتی خود را به همراه نامه زمانبندی ساخت اعلام نماید.
- سازنده تجهیزات مورد نیاز ساخت قطعات را اعلام نماید.
- از شافت بگ فیلتر سیستم ضربه زن با شماره نقشه AC1196 از جنس میلگرد CK45 به تعداد ۲ عدد مورد نیاز است.
- کلیه ابعاد و تolerانس ها و موقعیت جای خارها مطابق نقشه رعایت گردد و قطعه بدون اعوجاج و تابیدگی باشد.
- بسته بندی مناسب روی پالت چوبی یا پوشش نایلونی الزامیست.
- در صورت تاخیر در زمان تحویل به تناسب زمان پیش پرداخت و تأیید نقشه روزانه یک دهم، درصد قیمت آن تجهیز باقیمانده از محل مطالبات فروشنده کسر یا به هر نحو مقتضی وصول خواهد شد.
- هزینه حمل، بارگیری و تحویل کالا درب شرکت سیمان آبیگ بعهده فروشنده می باشد.

پاسخگویی به سوالات در بخش واحد فنی و مهندسی : تلفن: ۰۲۶-۴۵۳۸۲۵۷۰ داخلی ۲۴۱۵-۲۴۰۳
۰۲۶-۴۵۳۸۳۱۱۴

پاسخگویی به سوالات در بخش امور پیمانکاران ساخت : تلفن: ۰۲۶-۴۵۳۸۲۵۷۲

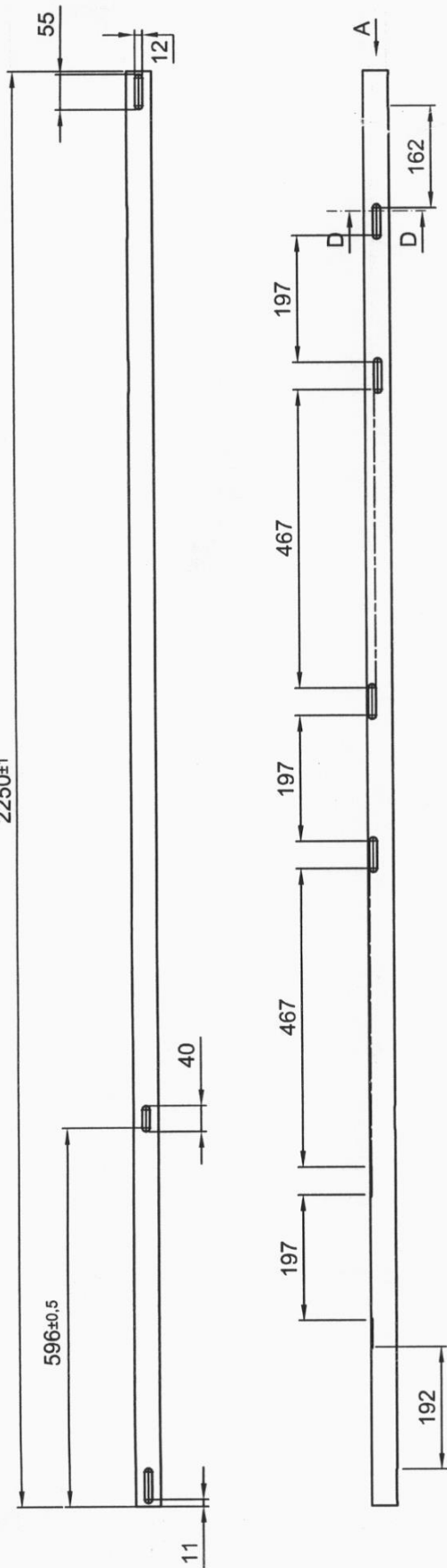
نام و نام خانوادگی شرکت کننده در مناقصه : تلفن تماس: کد پستی:
آدرس:

شماره حساب بانکی شرکت کننده در مناقصه (حساب بانکی فقط باید به نام شرکت کننده، دقیق و خوانا باشد):

شماره شبا: نام بانک: نام شعبه: کد شعبه:
نام صاحب حساب:

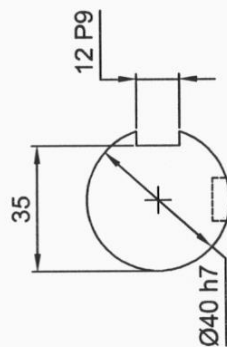
تاریخ / مهر / امضاء شرکت کننده

2250±1



PART VIEW

— SC. 1:10 —

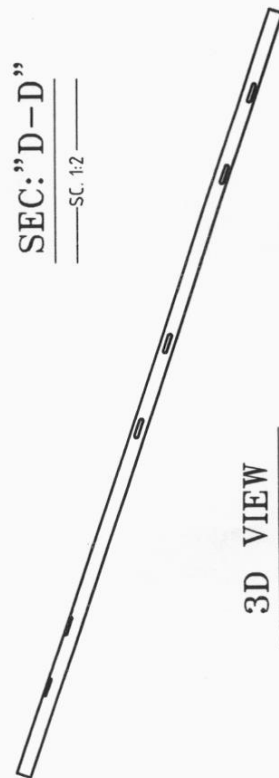
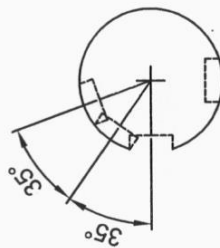


SEC: "D-D"

— SC. 1:2 —

VIEW "A"

— SC. 1:2 —



3D VIEW

— SC. 1:10 —

انحراف مجاز	محدوده کاربرد:	طراحی و نقشه کشی	کد کامپیوتری:	وزن: 22 Kg
REV	DATE	DESCRIPTION	رسم	جنس: Mo 40
SHEET OF	1/1	کد سند:	نام	کد قطعه:
SCALE	N.T.S.	UNIT: mm	QTY	شرکت سیما آبیگ
				خدمات مهندسی
				عنوان نقشه:
				نقشه پمپ فیلتر سیستم مریه زن
				(سیلوی ۹۰ متری غری)
				نام قطعه: شات پمپ فیلتر

(توضیحات مناقصه جدول شماره ۳)

شرایط خصوصی مناقصه خرید پیچ ریگلاژ یاتاقان کتابی و متعلقات (شماره درخواست ۲۰۴۰۲۷۲)

ردیف	شرح تجهیز	شماره نقشه	تعداد سفارش	جنس	وزن هر عدد	وزن کل (کیلو)	زمان ساخت	حداقل گارانتی
۱	پیچ ریگلاژ یاتاقان کتابی و متعلقات	AP.AC1488 - 1489	۳۰ عدد (کامل) با متعلقات	CK45	حدود ۲۸	840kg	۷۰ روز کاری	۲۴ ماه
۲	یاتاقان کامل (با متعلقات)	AP.AC1490 الی 1493	۲۰ دست	MO40 - 1.7225	حدود ۴۰	800kg	۷۰ روز کاری	۲۴ ماه

- مواد اولیه دارای برگه کنترل کیفی بوده و به تأیید خریدار برسد.
- برنده مناقصه مجاز به واگذاری موضوع مناقصه (ساخت تجهیز یا خدمات) به شخص یا شرکت ثالث نمی باشد.
- سازنده پیشنهاد گارانتی خود را به همراه نامه زمانبندی ساخت اعلام نماید.
- سازنده تجهیزات مورد نیاز ساخت قطعات را اعلام نماید.
- از پیچ ریگلاژ و پایه پیچ ریگلاژ به شماره نقشه AP.AC1488 و AP-AC1489 از جنس CK45 به تعداد ۳۰ عدد کامل (هر عدد شامل Part1,2,3,4) مطابق نقشه مورد نیاز می باشد. (کلیه پیچ و مهره ها گرید ۸.۸ مد نظر می باشد)
- از یاتاقان کتابی کامل با متعلقات به شماره نقشه AP.AC1490 الی AP.AC1493 به میزان ۲۰ دست کامل از جنس ورق MO40 (1.7225) مورد نیاز می باشد.
- یاتاقان کتابی (AP.AC1492) عملیات حرارتی حجمی با سختی $35 \pm 2\text{HRC}$ گردند و محل نشیمن بیرینگ عملیات حرارتی سطحی با سختی $55 \pm 2\text{HRC}$ با عمق نفوذ مفید 2-3mm از سطح انجام شود و سپس عملیات سنگ زنی انجام گردد.
- کلیه ابعاد و اندازه ها ، تلرانسها و صافی سطوح مطابق نقشه رعایت گردد.
- ابتدا یک نمونه از کلیه قطعات (پیچ ریگلاژ و پایه و متعلقات و یاتاقان کامل به همراه متعلقات) تولید و پس از تأیید کارشناس کنترل کیفیت آبیک تولید انبوه گردد.
- بسته بندی مناسب داخل جعبه چوبی بر عهده فروشنده می باشد.
- ارائه اسناد کنترل کیفی ، ابعادی و عملیات حرارتی در پایان کار به کارفرما الزامیست.
- در صورت تاخیر در زمان تحویل به تناسب زمان پیش پرداخت و تأیید نقشه روزانه یک دهم ، درصد قیمت آن تجهیز باقیمانده از محل مطالبات فروشنده کسر یا به هر نحو مقتضی وصول خواهد شد.
- هزینه حمل، بارگیری و تحویل کالا درب شرکت سیمان آبیک بعهدہ فروشنده می باشد.

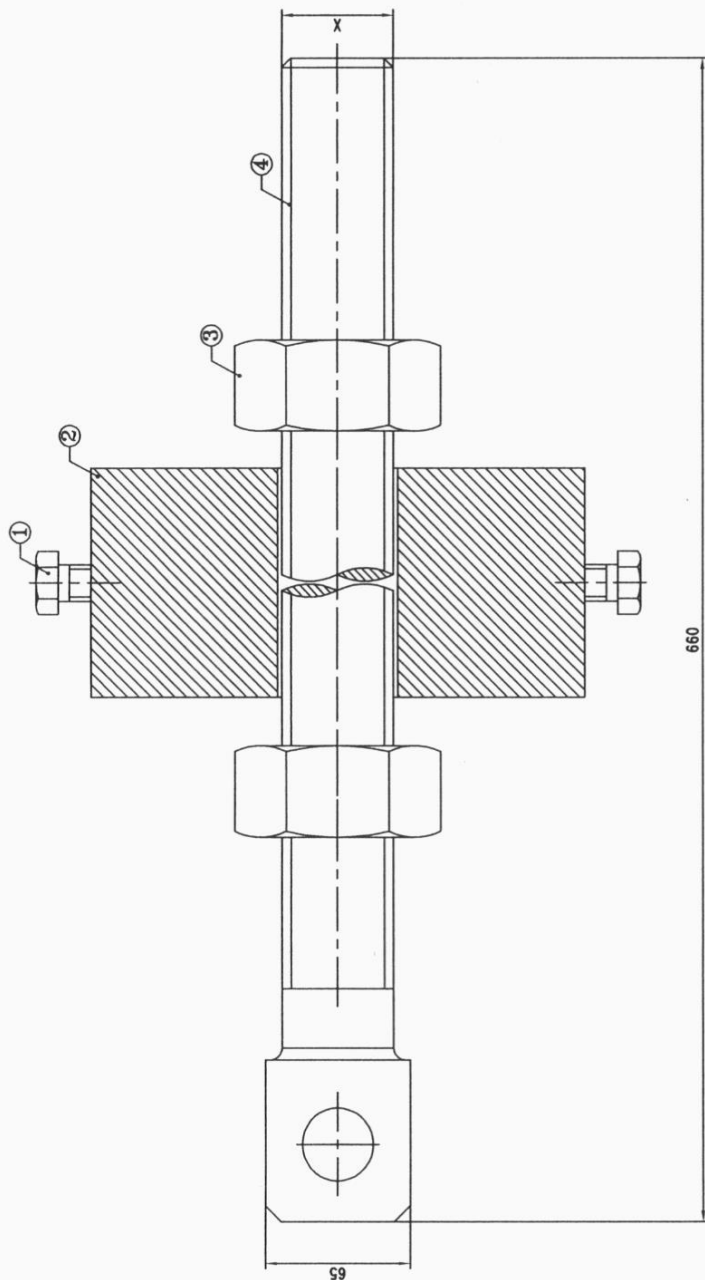
پاسخگویی به سوالات در بخش واحد فنی و مهندسی : تلفن: ۰۲۶-۴۵۳۸۲۵۷۰ داخلی ۲۴۱۵-۲۴۰۳
 ۰۲۶-۴۵۳۸۳۱۱۴
 پاسخگویی به سوالات در بخش امور پیمانکاران ساخت : تلفن: ۰۲۶-۴۵۳۸۲۵۷۲

نام و نام خانوادگی شرکت کننده در مناقصه : تلفن تماس: کد پستی:
 آدرس:

□ شماره حساب بانکی شرکت کننده در مناقصه (حساب بانکی فقط باید به نام شرکت کننده ، دقیق و خوانا باشد) :

شماره حساب: نام بانک: نام شعبه: کد شعبه:

نام صاحب حساب:



NOTE:

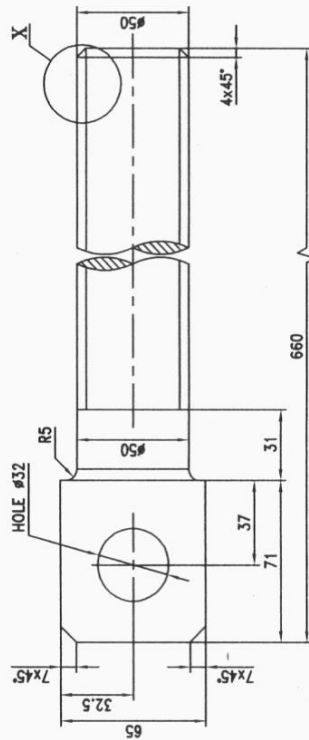


ALL EDGES CHAMFER SHALL BE $0.6 \pm 45^\circ$ UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

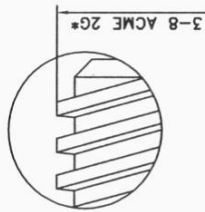
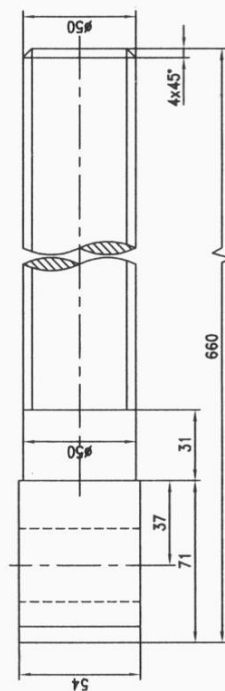
وزن:	کد کامپوزی:	سطوح:	انحراف مجاز:	محدوده کاربرد:
جنس:	A.P.-A.C. 1488			
کد قطعه:				
مجمع صنعتی سیمان آبیگ				
خدمات مهندسی				
صواب فته:				
پائتان و پایه و پیچ ریگلاز پائتان				
نوار آموند واحد ۱				
نوار ۷۰۰ زیرزمین خط ۱۰۲				
آر وین پرتو	شرکت فنی و مهندسی	کد سند:	نام:	ف. پرتو
رسم	تاریخ	ف. پرتو	ع. قزوینی	ع. قزوینی
کترل	تایید			
سختی				
2/6				
SHEET OF	DATE	DESCRIPTION	UNIT	mm
REV:	DATE	DESCRIPTION	UNIT	mm
SCALE:	AS SHOWN	SIZE	A3	

ACME h=0.5.P رزوه استاندارد آمریکا دنده دوز فته ای ۱ (X)

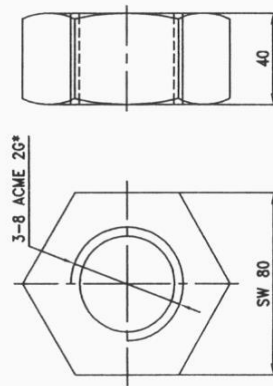
IT 1)	A.P.-A.C 1488	PART "4"	SW24 M16x2 L=50
IT 2)	A.P.-A.C 1488	PART "2"	100x100 L=220
IT 3)	A.P.-A.C 1488	PART "3"	SW80 3-8 ACME 2G
IT 4)	A.P.-A.C 1488	PART "1"	L=660 3-8 ACME 2G



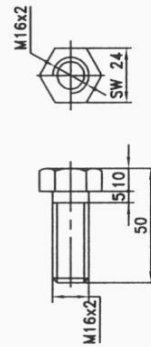
PART "1", QTY "1"
—SC. 1:2—



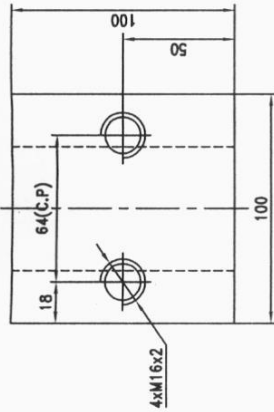
DETAIL "X"
—SC. 1:1—



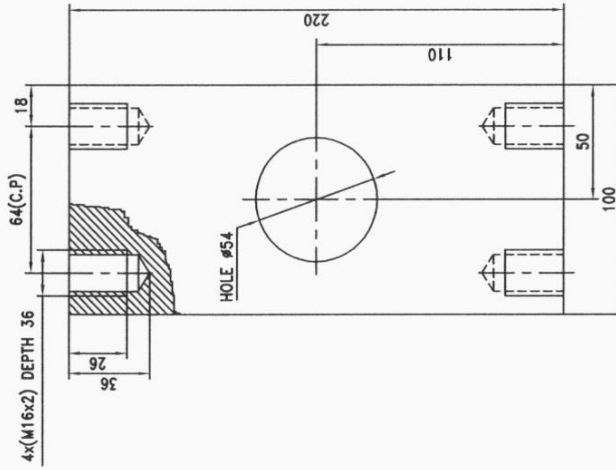
PART "3", QTY "2"
—SC. 1:2—



PART "4", QTY "4"
—SC. 1:2—



PART "2", QTY "1"
—SC. 1:2—

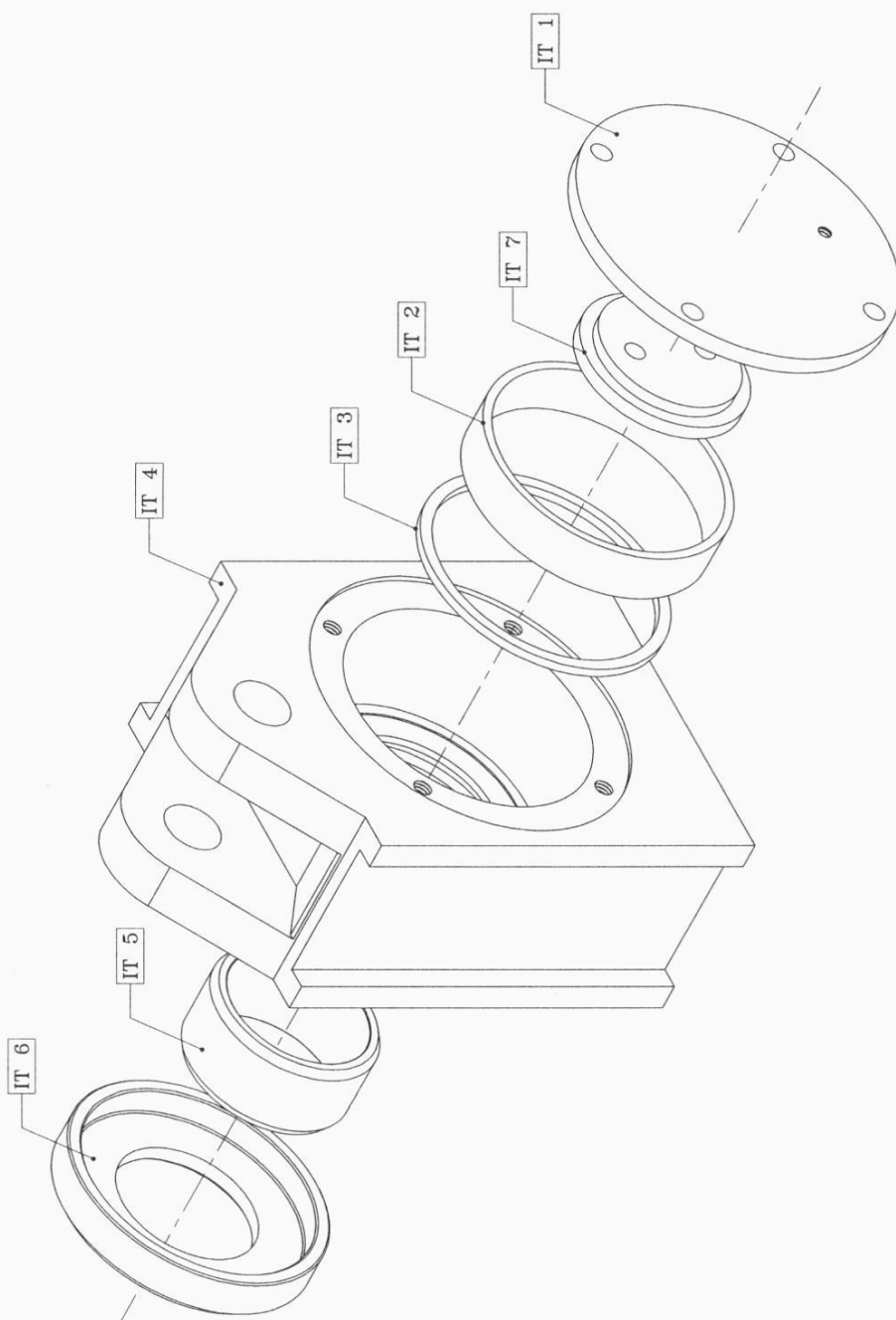


محدوده کاربرد:	انصراف مجاز:	سطوح:	کد کامپوزی:	وزن:
			A.P.-A.C. 1488	
REV: DATE	رسم	تاریخ	نام	جنس:
REVISION	کنترل	مورد	ف.ب.ب.ب.	
SCALE: AS SHOWN	تایید	کد سند:	مجموع صنعتی سیان آپیک	کد قطعه:
SHEET OF 1/6				
DESCRIPTION				
SIZE: A3				
UNIT: mm				
QTY:				
آر وین پرتو				
شرکت فن و مهندسی				
عنوان نقشه:				
پاتاقان و پایه و پیچ ریگاز پاتاقان				
نوار آموند واحد ۱				
نوار ۲۰۰ زیر زمین خط ۲ و ۱				

NOTE: $\nabla \nabla \nabla$

ALL EDGES CHAMFER SHALL BE 0.5x45° UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

رزوه استاندارد آمریکا دنده دوزنه ای ۱ h=0.5.P .ACME

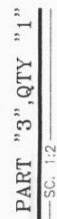


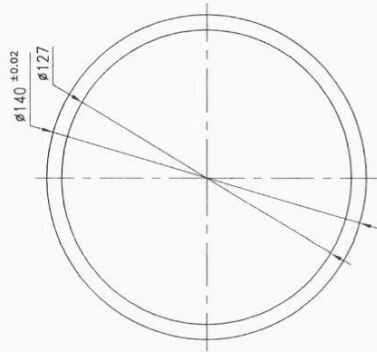
NOTE:

ALL EDGES CHAMFER SHALL BE $0.5 \times 45^\circ$. $(\nabla \nabla \nabla) \left(\frac{1.6}{\nabla} \right), (\nabla \nabla \nabla) \left(\frac{0.8}{\nabla} \right)$

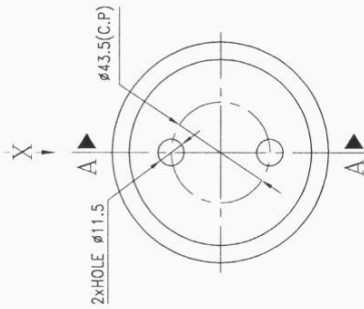
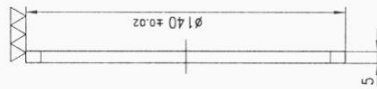
IT (1)	A.P-A.C 1490	PART "2"	$\phi 180.4$	$\phi 160$ (C.P)	t=10
IT (2)	A.P-A.C 1491	PART "3"	$\phi 140n6$ (O.D)	$\phi 130$ (I.D)	t=28
IT (3)	A.P-A.C 1491	PART "1"	$\phi 140$ (O.D)	$\phi 127$ (I.D)	t=5
IT (4)	A.P-A.C 1492	PART "1"	298x201x115	max $\phi 150H7$	min $\phi 98$
IT (5)	A.P-A.C 1490	PART "3"	$\phi 95$ (O.D)	$\phi 80$ (I.D)	L=46
IT (6)	A.P-A.C 1490	PART "1"	$\phi 146.7$ (O.D)	$\phi 80H7$ (I.D)	L=26
IT (7)	A.P-A.C 1491	PART "2"	$\phi 95$ (O.D) $\phi 43.5$ (C.P)	$\phi 80$ (I.D)	L=14.6

محدوده کاربرد:	انحراف مجاز:	سطوح:	کد کاپیویری:	وزن:
			A.P-A.C. 1493	
رسم	تاریخ	ف.بژند	کد قطعه:	
کنترل		ع.مروزی		
تایید				
مجمع صنعتی سیان آپیک				
خدمات مهندسی				
شماره نقشه:	آر وین پرتو	شرکت فنی و مهندسی	عنوان نقشه:	
6/6			پایان و پایه و پیچ رنگارز پایتان	
REV: DATE			نوار آموند واحد ۱	
SCALE AS SHOWN	SIZE: A3	UNIT: mm	نوار ۲۰۰ زیر زمین خط ۱۰۲	

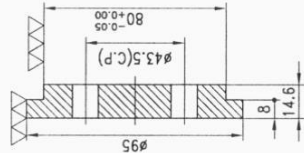




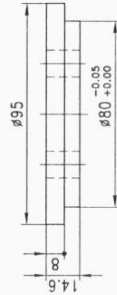
PART "1", QTY "1"
SC. 1:2



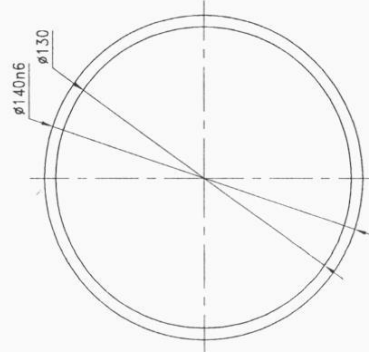
PART "2", QTY "1"
SC. 1:2



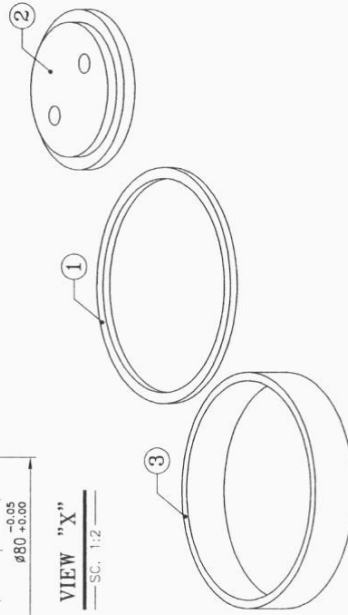
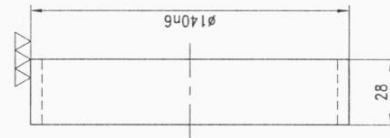
SECTION A-A
SC. 1:2



VIEW "X"
SC. 1:2



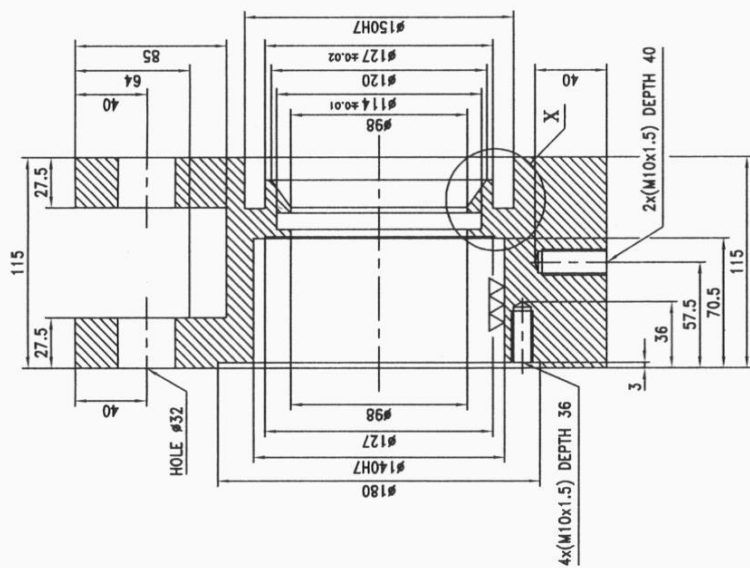
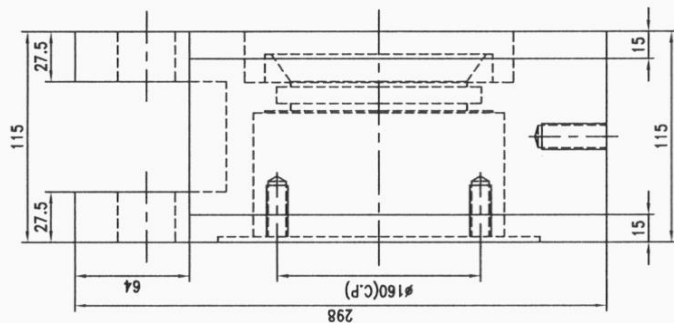
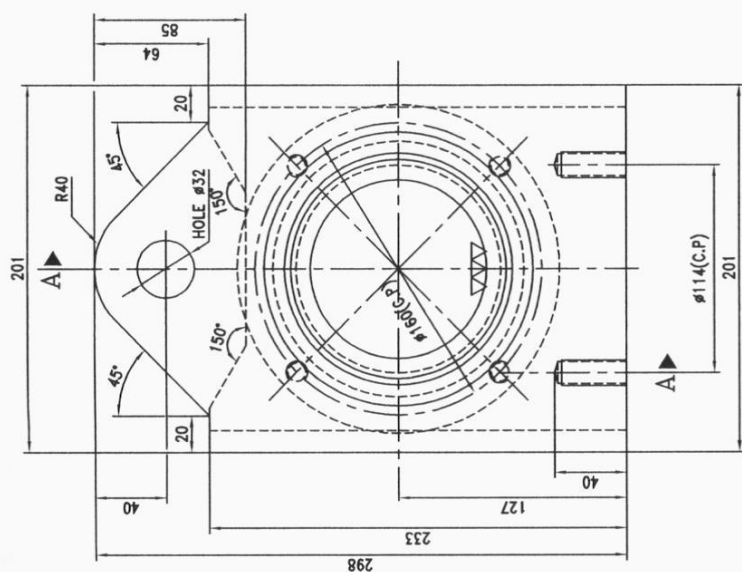
PART "3", QTY "1"
SC. 1:2



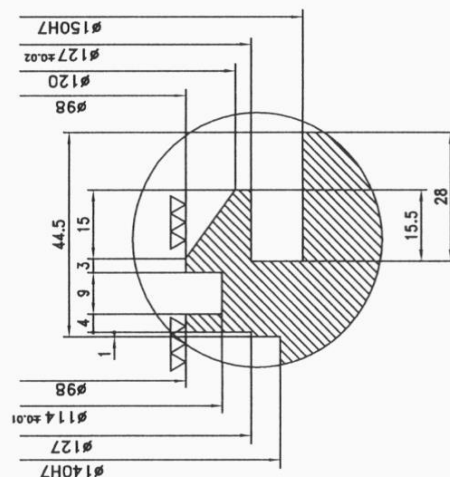
محدوده کاربرد:	انحراف مجاز:	سطوح:	کد کابینری:	وزن:
			A.P.-A.C. 1491	جنس:
				کد قطعه:
رسم	تاریخ	نام	مجمع صنعتی سیان آپیک خدمات مهندسی	
کنترل		ف. پزند		
نابید		ع. موزی		
		کد سند:	عنوان فته: پاتاقان و پایه و بیج ریگلار پاتاقان نوار آموند واحد ۱ نوار ۲۰۰ زیر زمین خط ۱ و ۲	
SHEET OF	DATE	DESCRIPTION		
REV.				
SCALE:	AS SHOWN	SIZE:	QTY.	UNIT:
		A3		mm

NOTE: ∇ (1.6) ∇ (0.8) ∇ (0.5) ∇ (0.45)

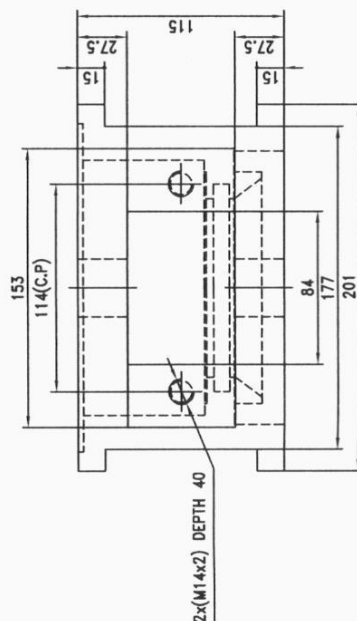
ALL EDGES CHAMFER SHALL BE 0.5x45°.



SECTION A-A
—SC. 1:2.5—



DETAIL "X"
—SC. 1:1—



NOTE:

 ()

$(\nabla \nabla \nabla)^{1.6} (\nabla \nabla \nabla)^{0.8} = \nabla$

ALL EDGES CHAMFER SHALL BE 0.5x45°.

[illegible]

پاکت ب

چک لیست مدارک جهت تشخیص صلاحیت شرکت ها

شماره درخواست:

شرکت در مناقصه:

نام شرکت :

آدرس شرکت:

ردیف	مدارک	تامین کننده / پیمانکار		کارفرما	
		دارد	ندارد	تائید	عدم تائید
۱	ارائه اساسنامه رسمی ممهور به مهر شرکت				
۲	آگهی تاسیس شرکت				
۳	آخرین تغییرات درج شده در روزنامه رسمی				
۴	تصویر آخرین تغییرات شرکت (هیئت مدیره)				
۵	مشخصات مدیر عامل و اعضاء هیئت مدیره				
۶	صورت های مالی				
۷	گواهی ارزش افزوده				
۸	اظهار نامه مالیاتی				
۹	ارائه گواهینامه های مرتبط				
۱۰	لیست کادر اجرائی متخصص و با تجربه				
۱۱	لیست تجهیزات و ماشین آلات صنعتی				
۱۲	سوابق کاری				

توضیحات: ۱- از کلیه شرکت کنندگان در مناقصه درخواست می گردد چک لیست فوق را در صورت داشتن هر کدام از ردیف ها تکمیل نمایند.

۲- در صورتی که هر یک از شرکت کنندگان قبلا اسناد و مدارک را به دبیرخانه سیمان آبیگ ارسال نمودند نیاز به ارسال مجدد نمی باشد لذا فقط چک لیست فوق را تکمیل نمائید.

مهر و امضاء مدیر عامل شرکت

پاکت ب

با سلام و احترام

بدینوسیله به اطلاع می‌رساند شرکت سیمان آبیگ در نظر دارد جهت ارزیابی کیفی و صلاحیت شرکت کنندگان در مناقصات اسناد ذیل را دریافت نماید.

۱- سوابق کاری

۲- لیست تجهیزات و ماشین آلات

۳- لیست کادر اجرائی و متخصص و با تجربه

۴- ارائه گواهی نامه های مرتبط

۵- بعد مسافت تامین کننده یا شرکت کننده با شرکت سیمان آبیگ

۶- ارائه اسناد (گواهی ارزش افزوده ، اظهارنامه مالیاتی ، صورتهای مالی ، روزنامه رسمی ، اساسنامه ، آخرین تغییرات شرکت (هیئت مدیره) ، تصویر شناسنامه و کارت ملی مدیر عامل)

* شایان ذکر می باشد. کلیه اسناد و مدارک ارسالی باید بصورت دفترچه به آدرس ، استان البرز ، نظر آباد ، کارخانه سیمان آبیگ دبیرخانه حراست ارسال گردد. (در صورتیکه اسناد قبلاً ارسال گردیده از ارسال مجدد خودداری نمائید.)

چک لیست بپیوست تکمیل گردد.

پیشاپیش از مساعدت شما سپاسگزاریم.

مشخصات فروشنده						
فروشنده :		کد اقتصادی:		شناسه ملی:		
نشانی:		کد پستی		تلفن:		
مشخصات خریدار						
خریدار: شرکت سیمان آبیگ		کد اقتصادی: ۴۱۱۱۶۹۸۳۵۱۷		شناسه ملی: ۱۰۱۰۲۴۰۵۲۲۰		
نشانی: استان البرز - نظر آباد		کد پستی: ۳۳۳۱۹۵۴۱۳۴		تلفن: ۰۲۶۴۵۳۸۲۵۷۲		
فرم پیشنهاد قیمت مجموعه سیل آببندی شافت غلتک دراگچین، شافت بگ فیلتر سیستم ضربه زن، پیچ ریگلاژ یاتاقان کتابی و متعلقات، یاتاقان کامل (با متعلقات) (شماره درخواست ۲۰۳۰۷۰۹ - ۲۰۴۰۴۸۱ - ۲۰۴۰۲۷۲)						
ردیف	شرح تجهیز	جنس	تعداد	واحد	قیمت واحد (ریال)	قیمت کل (ریال)
۱	مجموعه سیل آببندی شافت غلتک درگچین VA-404 loose	ST37	۱۲	دست		
۲	مجموعه سیل آببندی شافت غلتک برگشتی درگچین VA-456	ST37	۱۲	دست		
۳	مجموعه سیل آببندی شافت زیگمنت درگچین (سمت fix) VA-348	ST37	۶	دست		
۴	مجموعه سیل آببندی شافت زیگمنت درگچین (سمت loose) VA-348	ST37	۶	دست		
۵	شافت بگ فیلتر سیستم ضربه زن	CK45	۲	عدد		
۶	پیچ ریگلاژ یاتاقان کتابی و متعلقات	CK45	۳۰	عدد (کامل) با متعلقات		
۷	یاتاقان کامل (با متعلقات)	MO40 (1.7225)	۲۰	دست		
مبلغ کل (ریال)						
مالیات و عوارض (ریال)						
جمع کل با مالیات و عوارض (ریال)						

- کسورات قانونی (بجز مالیات بر ارزش افزوده) در صورت تعلق به عهده فروشنده است.

- بدینوسیله اقرار می نمایم کلیه اطلاعات لازم و شرایط مناقصه (پیوست) را به دقت مطالعه کرده و به عنوان اعلام قبولی کلیه شرایط مقرر این برگه را امضاء نموده و تعهد می نمایم چنانچه براساس قیمت پیشنهادی فوق در مناقصه برنده شدم مکلف به ایفاء تمام تعهدات مندرج در برگ مناقصه بوده و به هر دلیل در صورت عدم انجام هر یک از تعهدات، شرکت سیمان آبیگ حق مطالبه و وصول تضمین شرکت در مناقصه را داشته و بعداً هیچگونه ادعا و اعتراضی قابل قبول نخواهد بود.

- هزینه حمل، بارگیری و تحویل کالا درب شرکت سیمان آبیگ بعهد فروشنده می باشد.

- مدت زمان ساخت و تحویل تجهیزات روز کاری می باشد.

- مبلغ پیش پرداخت در صورت تعلق حداکثر ۲۵٪ مبلغ کل پیشنهاد قیمت می باشد. که در قبال اخذ یک فقره چک ضمانت (ثبت در سامانه) معادل ۱۵۰٪ مبلغ پیش پرداخت، در وجه برنده مناقصه تادیه خواهد شد. در صورت بروز هرگونه تاخیر و تخلف در انجام کار شرکت سیمان آبیگ حق مطالبه و وصول تضمین پیش پرداخت را خواهد داشت.

- شماره شباهت.....

تذکر: کلیه شرکت کنندگان موظف به تکمیل نمودن فرم مذکور می باشند در صورت عدم تکمیل یا درخواست اصلاح و تغییر فرم به پیشنهاد مطروحه ترتیب اثر داده نخواهد شد.

امضاء و مهر فروشنده:

(فاقد توضیحات است)