



شرکت صنعتی دوده فام (سهامی عام)

شماره اعلام بهاء: اب-۱-۵۰۴۰۱

۳/۰۴/۱۱۶۵۶

شماره درخواست:

تاریخ اعلام: ۱۴۰۵/۰۴/۰۱

پیوست: دارد

پیشنهاد همکاری و اعلام بها

استعلام کننده واحد خرید در ■ دزفول □ تهران

شرکت/پیمانکار/فروشگاه/تامین کننده محترم: سلام، لطفا نسبت به ارائه پیشنهاد فنی و مالی جهت کالا/خدمات مشروحه ذیل اقدام فرمایید.

ردیف	شرح کالا و خدمات	مشخصات تکمیلی	مقدار (قطرانج)	واحد (فی)	مبلغ کل (ریال)
۱	ساخت پوسته پلتایزر خط نرم	طبق نقشه تکمیلی	مقطوع		
جمع کل مبلغ پیشنهاد (ریال)					

- مالیات بر ارزش افزوده در جمع کل محاسبه نگردد. در صورت شمولیت، بعد از ارائه گواهی ثبت نام، مالیات بر ارزش افزوده پرداخت خواهد شد.
- بهمراه برگ استعلام تعداد سه .. برگ مستندات فنی مربوطه از طریق ارسال می گردد.
- تهیه متریکال و اقلام مصرفی از قبیل الکتروود و صفحه سنگ بر عهده پیمانکار می باشد.
- اقلام حفاظت فردی و سنگ برش و موتور جوش و کپسول ارگون و غیره بر عهده پیمانکار می باشد.
- تاییدیه انجام کار توسط پیمانکار منوط به تاییده واحد فنی کارفرما می باشد.
- پیمانکار موظف میباشد تمام قطعات همراه با نقشه **SORCE SOLID WORK** تحویل نماید و پرداخت و تسویه حساب مالی منوط به دریافت فایل اصلی نقشه میباشد
- مهلت پاسخ به استعلام تا تاریخ: ۱۴۰۵/۰۴/۰۶ می باشد که پیشنهاد دهنده می بایست در مهلت تعیین شده پیشنهاد فنی و قیمت خود را از اعلام کند.
- مدت تحویل کالا/خدمات مورد استعلام پس از تایید پیشنهاد توسط کارفرما و ابلاغ شروع کار حداکثر ۱۴۰۵/۰۴/۰۸ می باشد.
- از برنده این استعلام مطابق با آیین نامه معاملات شرکت صنعتی دوده فام، در صورت نیاز تضمین معتبر اخذ خواهد گردید.
- پرداخت تمامی کسورات قانونی این خرید بر عهده پیمانکار می باشد
- هزینه های حمل و نقل، بیمه و تحویل درب کارخانه بر عهده فروشنده □ می باشد □ نمی باشد □ شامل نمی شود.
- در صورت موجود نبودن کالا، فروشنده حق تغییر در مشخصات کالا در برگ استعلام یا قید کالای مشابه را ندارد.
- تامین کننده/فروشنده/پیمانکار در صورت نیاز، موظف به ارائه نمونه ساخته شده جهت ردیف های موضوع سفارش پیش از تحویل تمامی اقلام می باشد..
- کالا /خدمات بندهای مشمول گارانتی □ نمی باشد □ می باشد. مدت گارانتی.....
- پیشنهادهای مخدوش یا دارای قید و شرط باطل و فاقد اثر می باشد.
- پیشنهاد قیمت را به آدرس ایمیل حراست ارسال گردد **COM-CONTRACT@SADAF-CB.COM**
- به همراه پیشنهاد قیمت ارائه گواهی و مدارک احراز صلاحیت و پروانه کسب و رزومه و سوابق کاری معتبر الزامی می باشد..
- شرکت صنعتی دوده فام در رد یا قبول یک یا کلیه پیشنهادات مختار می باشد.
- جهت کسب اطلاعات بیشتر با شماره تلفن ۰۲۱۸۸۸۷۱۲۶۵ داخلی ۴۴۴ در وقت اداری تماس حاصل گردد.

مدیر تامین و پشتیبانی شرکت صنعتی دوده فام

رئیس اداره خدمات فنی و پشتیبانی



* تکمیل این بخش توسط تامین کننده ضروریست

نام شرکت/پیمانکار / فروشنده/تامین کننده حقوقی: شماره ثبت: کد اقتصادی: کد / شناسه ملی:

نام نام خانوادگی مدیر عامل/ مدیر مربوطه: آدرس و تلفن شرکت / فروشنده: نام و نام خانوادگی شخص مجاز جهت ارتباط: شماره تماس:

مهر و امضای مسئول مجاز

نام شرکت/پیمانکار / فروشنده/تامین کننده حقیقی: نام و نام خانوادگی مدیر عامل/مدیر مربوطه: کد ملی:

آدرس و تلفن کارگاه/محل سکونت: شماره همراه: شماره حساب: نام شعبه بانک:

مهر/امضای مسئول مجاز (* اثر انگشت ضروریست)

** تصویر کارت ملی صاحب حساب (حتما شخص دارنده مشخصات فوق) به پیوست الزامیست.



شرکت صنعتی دوده فام - صدف (سهامی عام)

درخواست خرید

شماره صفحه

۱

تاریخ صدور

۱۴۰۵/۰۳/۲۹

شماره درخواست	۳/۰۴۱۱۶۵۶	مرکز درخواست کننده	مرکز نگهداری صنعتی دوده فام
تاریخ درخواست	۱۴۰۴/۱۱/۰۱	درخواست کننده	مسعود نظام زاده
واحد/رمز تامین	واحد خرید و بازرگانی	نوع طرف مقابل	مرکز هزینه
نوع قلم	کالا	طرف مقابل	گرانول ساز- خط تولید
نوع درخواست	ساخت قطعات و تجهیزات		
توضیحات	SOFT یدکی تجهیز جهت گرانول خط نرم ساخت پوسته کامل پلتایزر درخواست سال 1403 قبلی 3/03020185 و درخواست 3/04030360 سال 1404		

ردیف	کد قلم	نام قلم	مشخصه فنی	واحد	واحد	تاریخ نیاز	وضعیت	کارشناس خرید
۱	۹۶۱۰۴۳۰۰۴	PELLETIZER پوسته پلتایزر		۱	دستگاه	۱۴۰۴/۱۱/۳۰	تایید شده	ایمان کاظمی

رئیس انبار:

جلیل مدیری نسب

واحد درخواست کننده فنی

مهدی گلستانی نیا

برنامه ریزی

علی پرورش

مدیر کارخانه

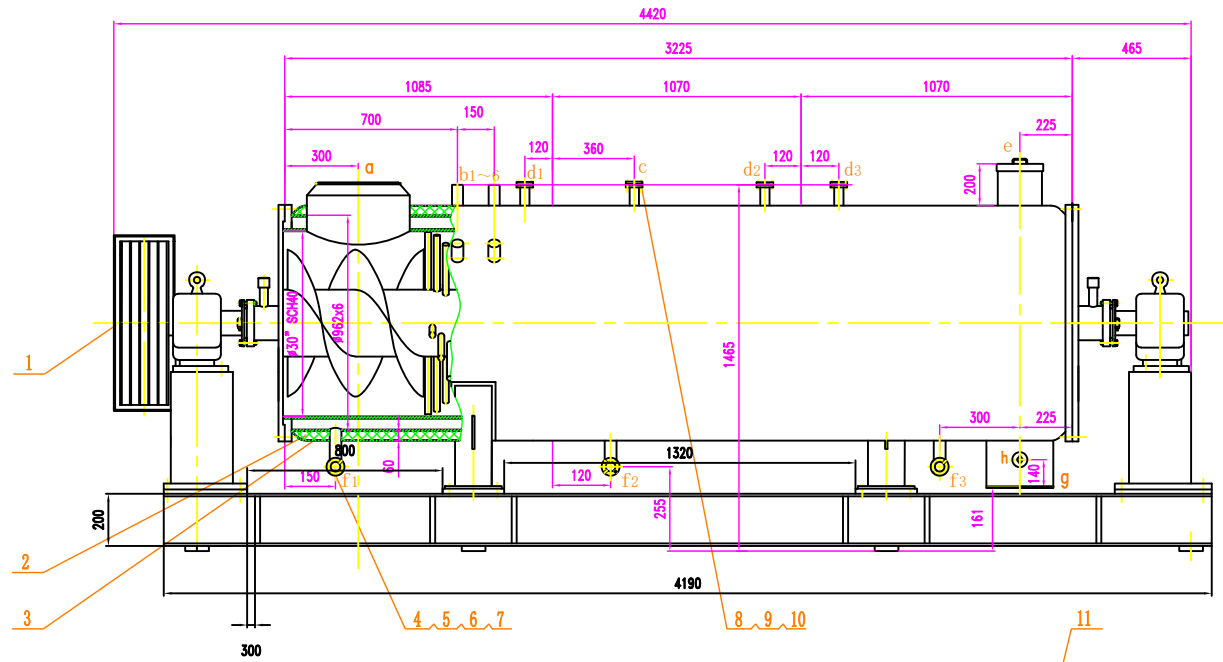
علی امیر غلامی

مدیر تدارکات

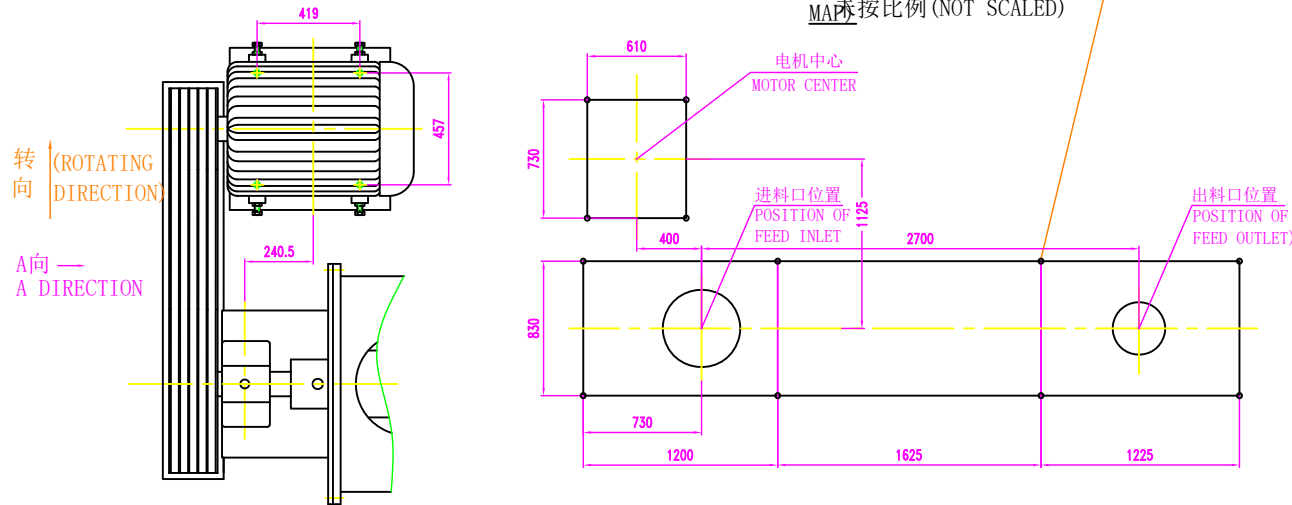
بهنود معظمی گودرزی

مدیر عامل

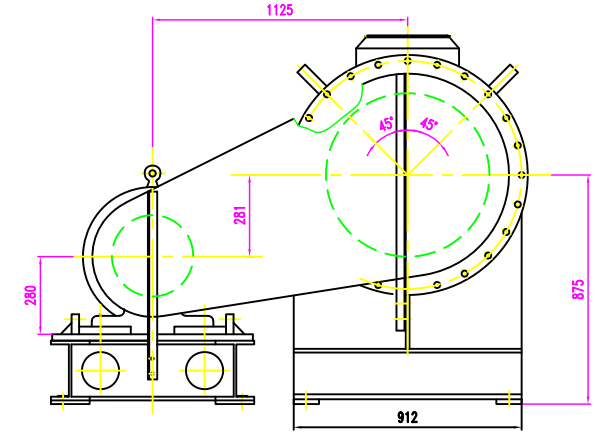
علیرضا همتی



地基图 (FOUNDATION
MAP) 未按比例 (NOT SCALED)



A向旋转
A DIRECTION ROTATION



CONNECTING PIPE PARAMETER TABLE

符号 SIGN	公称尺寸 DIM	连接尺寸标准 CONNECTING DIM STANDAN	密封面形式 SEALING SURFACE FORMS	螺栓 BOLT	用途或名称 DESCRIPTION & USE FOR
a	20"~16"				进料口 FEED INLET
b1~6	1"	HG20615-97 SO25-2.0	RF	4-M14	喂料口 FEED INLET
c	1"	HG20615-97 SO25-2.0	RF	4-M14	喂料口 FEED INLET
d1~3	1"	HG20615-97 SO25-2.0	RF	4-M14	喂料口 FEED INLET
e					观察口 OBSERVATION HOLE
f1~3	1"	HG20615-97 SO25-2.0	RF	4-M14	观察口 OBSERVATION HOLE
g	12"				出料口 FEED OUTLET
h	24"				采样口 SAMPLING HOLE

11	GB/T799-1988	地脚螺栓M20x400 BOLT M20x400	C级	12	0.5	6	用户准备 PREPARED BY BUYER
10	GB6170-86	螺母 M12 NUT M12	6级	4	0.05	0.2	
9	GB5782-86	螺栓 M12x55 BOLT M12x55	6.8级	4	0.05	0.2	
8	AEL20C. 1. 7. 1. 33	测温法兰 TEMPERATURE MEASURING	0Cr18Ni9	2	1.5	3	
7	GB91-86	垫圈 10 WASHER 10	140HV	24	0.01	0.2	
6	GB6170-86	螺母 M10 NUT M10	6级	24	0.05	1.2	
5	GB5782-86	螺栓 M10x45 BOLT M10x45	6.8级	24	0.05	1.2	
4	CXL750-2IV13.5	蒸汽口配对法兰 STEAM HOLE PAIRED FLANGE OF STEAM HOLE	Q235B	6	0.85	5.1	
3		保温层外壳 SHELL OF INSULATION COURSE	镀锌铁皮 GALVANIZED IRON SHEET	1	15	15	
2		隔热层 HEAT INSULATION LAYER	岩棉 ROCKWOOL	0.6M	60	60	
1	CXL750-2IV	造粒机部件 COMPONENTS OF PELETIZER	组合件 ASSEMBLY	1	4956.5	4956.5	
序号 PC NO.	图号 DRAWING NO. OR STANDARD NO.	名称 DESCRIPTION ASSEMBLY	材料 MATERIAL	数量 QTY	单重 SINGLE IN WEIGHT (KG)	总重 TOTAL WEIGHT (KG)	备注 REMARK
更改 REVISION	更改号 REVISION NO.	姓名 SIGNATURE	日期 DRAWING NO.	CXL750-2IV			
设计 DESIGN				MA2401			
校核 CHECKED				软质造粒机安装图			
审核 APPROVED				INSTALLATION MAP			
批准 APPROVAL				标记 MARKING	重量 WEIGHT	比例 SCALE	机 SCALE
					5048.6	1:10	
				共1页 TOTAL PAGE 1	第1页 PAGE 1	用户准备 PREPARED BY BUYER	
				成都发动机(集团)有限公司四川西机厂 Sichuan Machinery Plant, Chengdu Engine(Group) Company Ltd.			

لیست پیش بینی حجم کار ساخت پوسته پلتایزر

ردیف	شرح کار	مدت زمان اجراء	حجم کار (نفر ساعت)	حجم کار	نقشه پیوست	تاریخ شروع	شماره درخواست
۱	ساخت پوسته پلتایزر	۲۰روز		مقطوع	دارد	مشخص نشده	۳/۰۴۱۱۱۶۵۶

شرح کار :

- ۱- تمامی متريال اين تجهيز از جنس استيل ۳۱۶ می باشد(لوله ۳۰ اینچ)
- ۲- مجموعه کامل اين تجهيز شامل ساخت پوسته به همراه فلنج می باشد
- ۳- تهيه گيربكس و تسمه بر عهده كارفرما می باشد
- ۴- ساخت سدل پوسته بر عهده پيمانكار می باشد
- ۵- لازم به توضيح است كه با حداقل درز جوش اين ساخت انجام گردد
- ۶- قبل از فول جوش كردن با واحد فنی هماهنگی گردد
- ۷- همچنین قبل از برش ورق ها الگوی تهیه شده با واحد فنی همانگی گردد تا تعداد درز جوش ها حداقل مقدار ممكن باشد
- ۸- همچنین در اين تجهيز نسبت به مدل قبلی فلنج های میانی حذف شده و بصورت لوله يكپارچه استفاده می شود
- ۹- ساخت درپوش ها و كپ های اين تجهيز بر عهده پيمانكار می باشد.
- ۱۰- قبل از ساخت فرک های WPS و PQR توسط پيمانكار تهیه گردد

***نکته:**

- ۱- پیمانکار ملزم به تامین ابزار آلات مورد نیاز خود می باشد.