

پیشنهاد همکاری و استعلام 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	پیوست	واحد	مبلغ کل (ریال)
۱	ساخت پروانه فن ۱۳۰۱-۱۳۰۲	طبق نقشه	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.....چهار.... برگ مستندات فنی مربوطه از طریقحضوری ارسال می گردد.
- مهلت پاسخ به استعلام تا تاریخ: ۱۴۰۵/۰۷/۱۱ می باشد که پیشنهاد دهنده می بایست در مهلت تعیین شده پیشنهاد فنی و قیمت خود را از اعلام کند.
- 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
- ارسال استعلام قیمت از طریق پیام رسان بله به شماره: ۰۹۳۹۶۶۸۳۳۰۵
- تهیه متریل و اقلام مصرفی از قبیل الکتروود و صفحه سنگ بر عهده پیمانکار می باشد
- مدت تحویل کالا/خدمات مورد استعلام پس از تایید پیشنهاد توسط کارفرما و ابلاغ شروع کار حداکثر۱۴۰۵/۰۷/۱۴
- 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 عهدهپیمانکار..... 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.....یک سال
- پیشنهادهای محدودش یا دارای قید و شرط باطل و فاقد اثر می باشد.
- 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 ۴۴۲ یا ۱۰۱ در وقت اداری تماس حاصل گردد.

مدیر تامین 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 و 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:

...
...
...



با سلام و احترام ؛

روکش استعلام قیمت

شماره درخواست خرید:

موضوع:

تأمین کننده محترم ؛

خواهشمند است قیمت پیشنهادی خود را ، مطابق درخواست خرید شماره که به پیوست ارسال گردیده است، حداکثر تا پایان وقت اداری مورخ ۱۱ مهر اعلام فرمایید.

برای کسب اطلاعات بیشتر با شماره ۰۲۱-۸۸۶۴۰۳۷۳ داخلی ۱۰۳ تماس حاصل فرمایید.

لازم است استعلام قیمت به همراه این برگه، پس از مهر و امضا، از دو طریق زیر به صورت هم زمان ارسال و تحویل گردد:

۱. ارسال استعلام قیمت از طریق پیام رسان بله به شماره: ۰۹۳۹۶۶۸۳۳۰۵

۲. تحویل فیزیکی استعلام قیمت در پاکت دربسته به واحد حراست به آدرس:

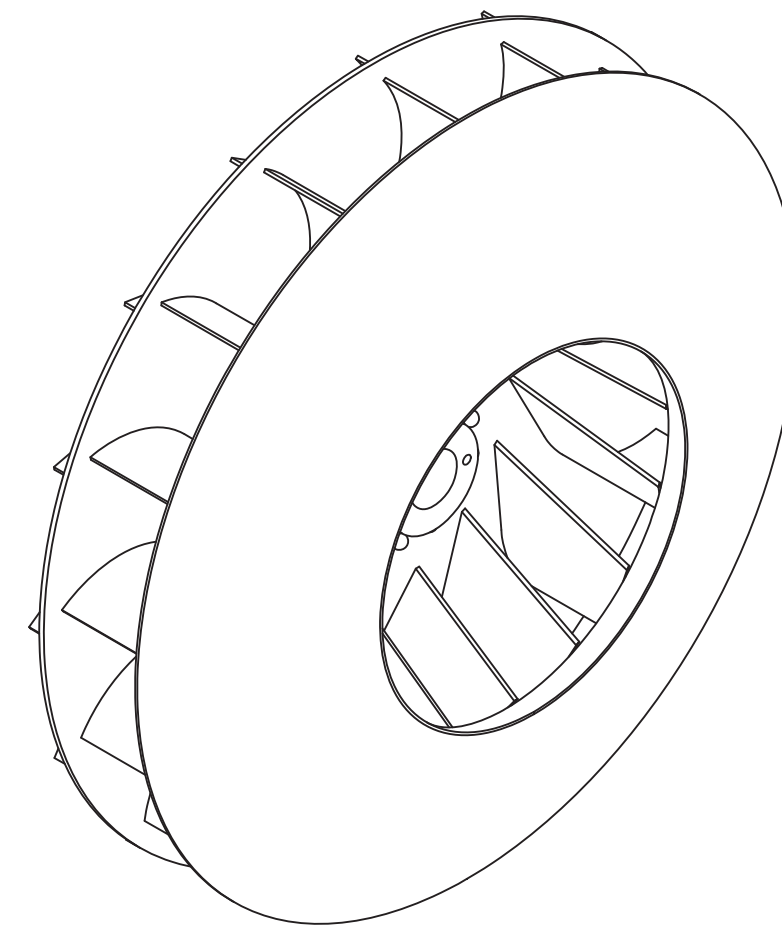
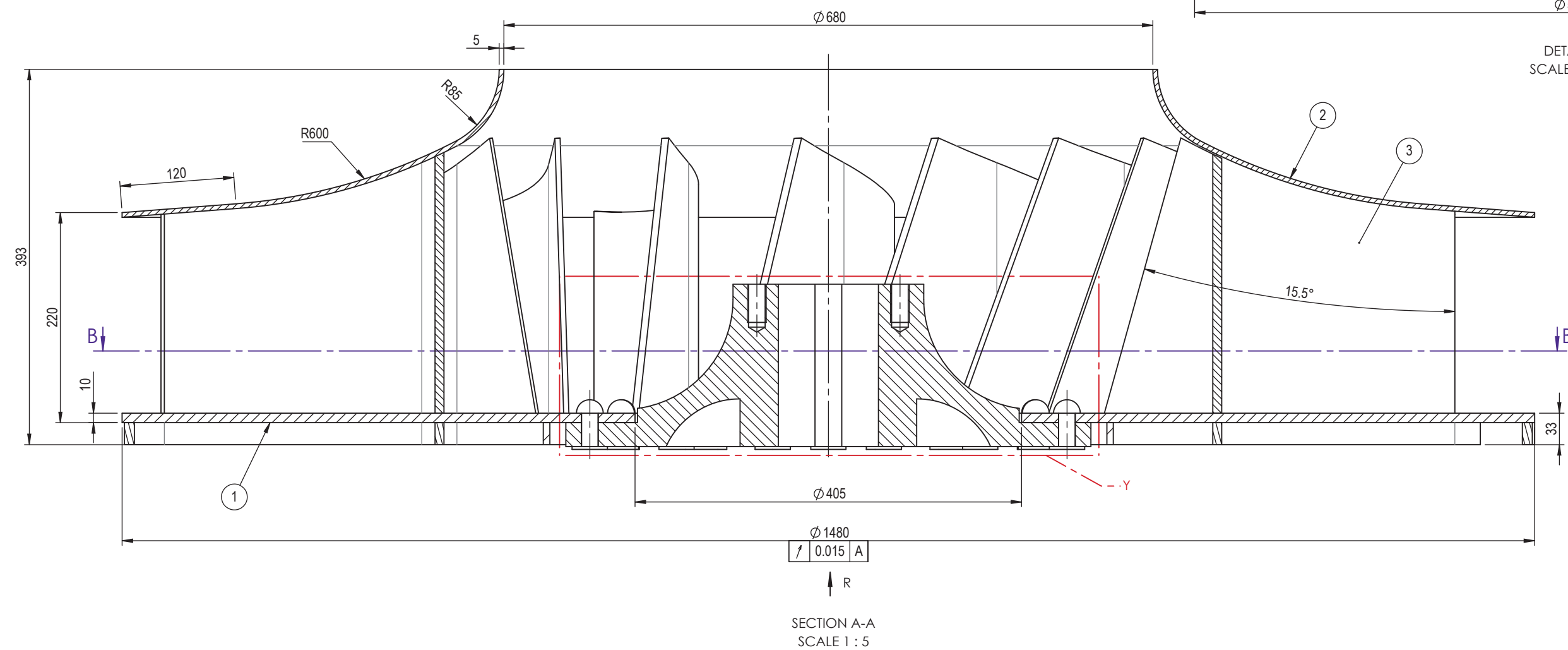
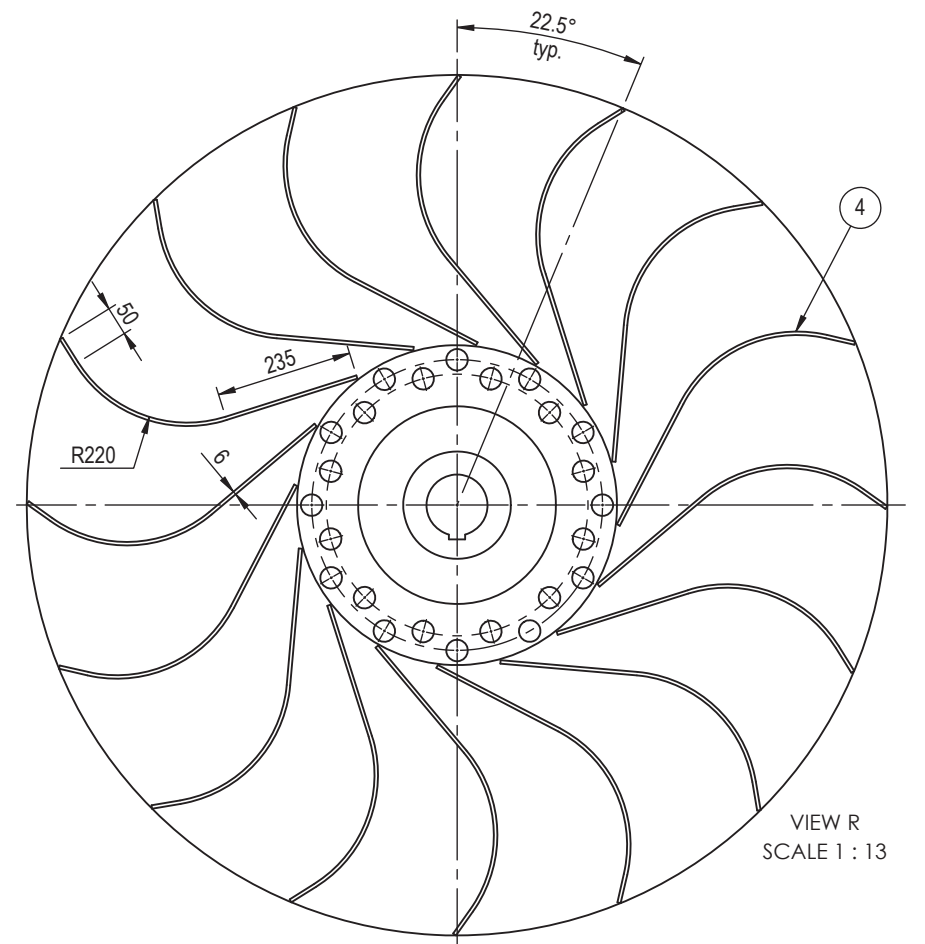
خیابان گاندی، کوچه ۱۷، پلاک ۱۷، واحد ۱

ضمناً اعتبار قیمت پیشنهادی می بایست حداقل ۷۲ ساعت کاری از زمان ارائه استعلام اعلام گردد.

بدیهی است استعلام های واصله پس از مهلت مقرر یا فاقد مهر و امضای مجاز، قابل بررسی نخواهد بود.

لازم به ذکر است شرکت صنعتی دوده فام در رد یا قبول هر یک از پیشنهاد ها مختار است.

مهر و امضای تأمین کننده



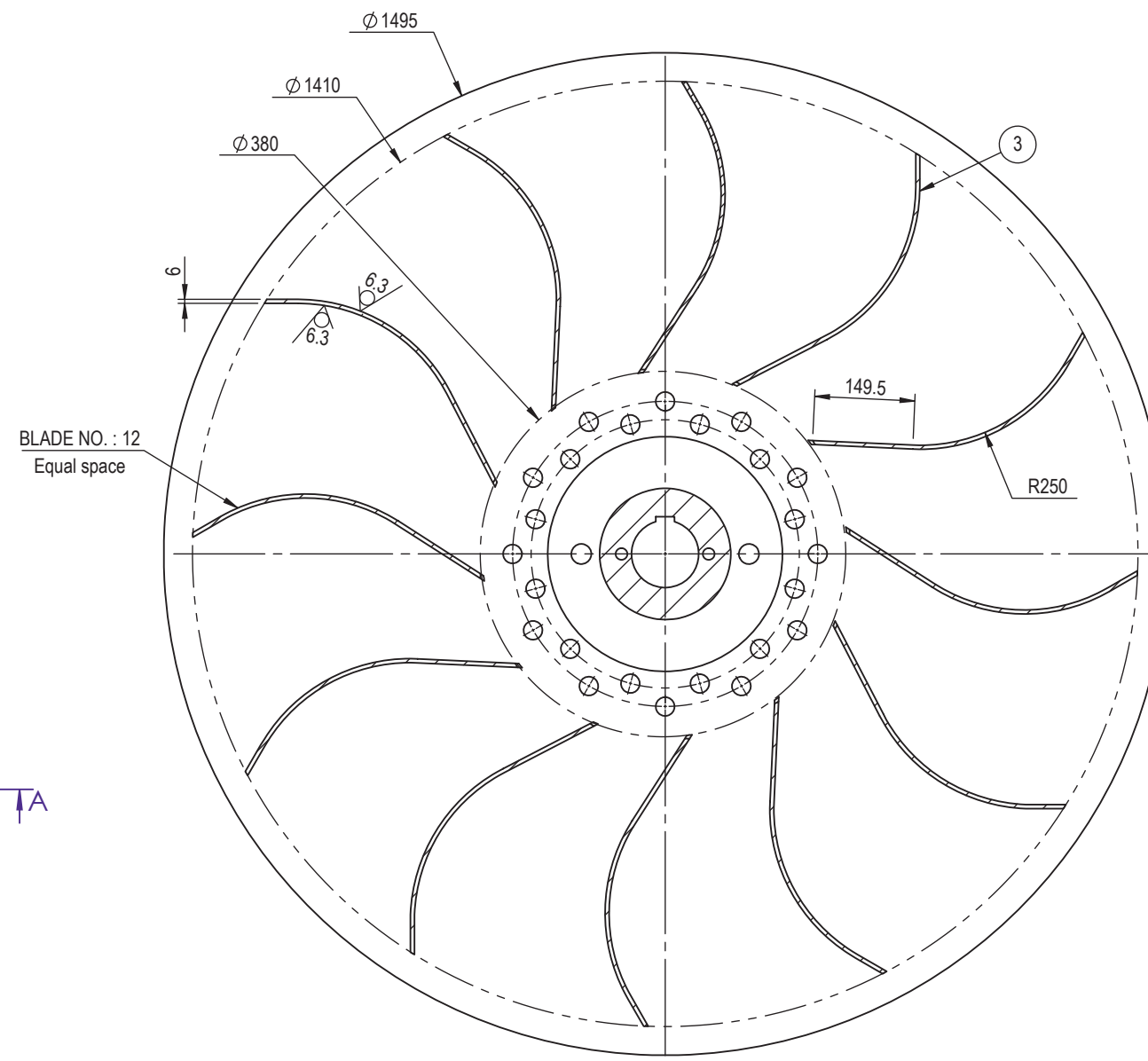
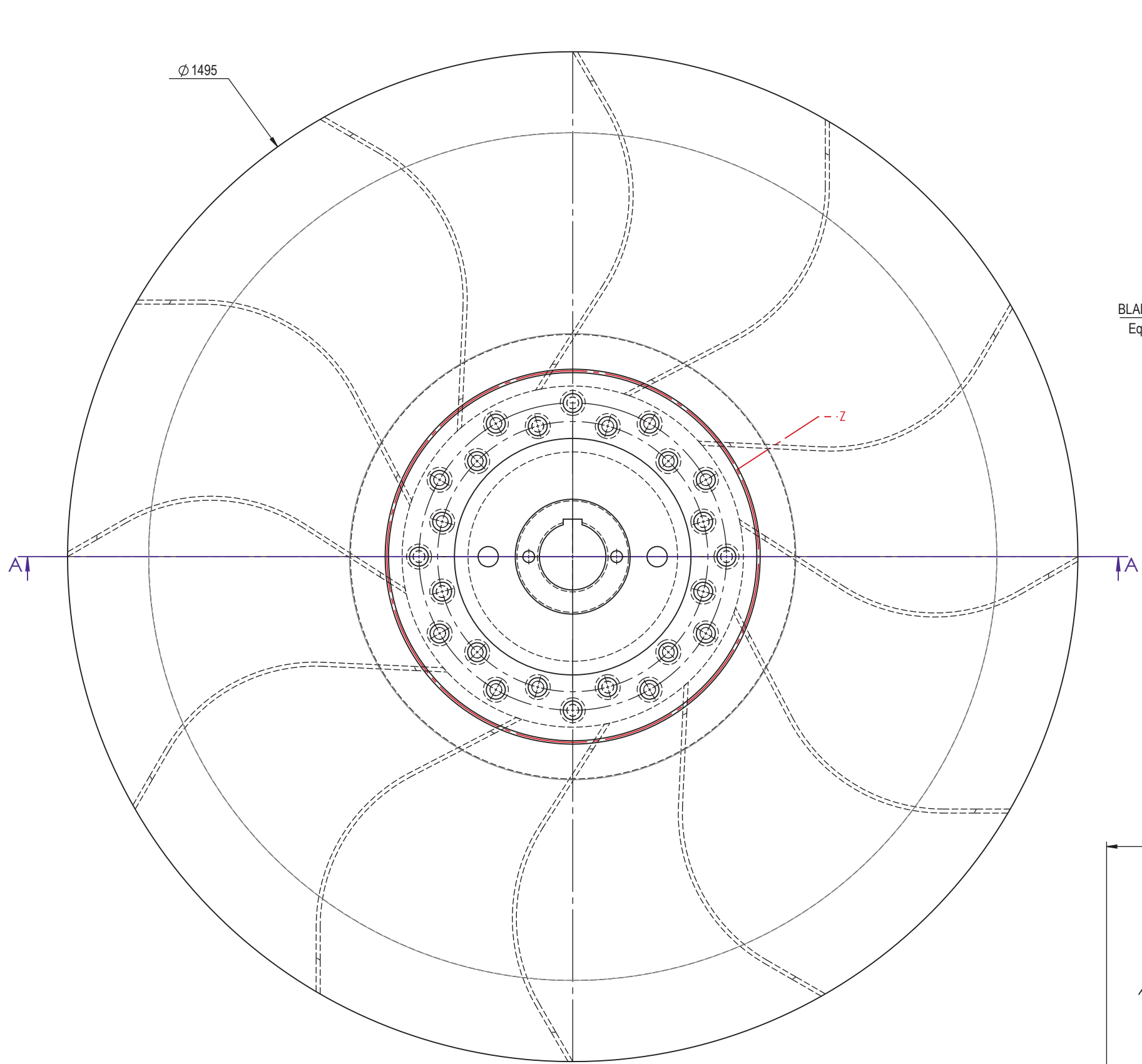
GENERAL NOTE					
1-Surface roughness for all plate ✓ and for holes and threads $\frac{3.2}{\sqrt{R}}$					
2-Heat Treatment (Remove Tensile Stress) is performed after welding.					
3-Break all machined sharp edges by : 1x45°					
4-Thermal cut geometrical specification and tolerances ACC. to ISO 9013-432 $\frac{12.5}{\sqrt{R}}$					
5-General tolerances for welded constructions Acc. to DIN EN ISO 13920-BE					
5-Dynamic balancing at : 1300 R.P.M Acc. to ISO 1940 G "6.3"					
7- All fillet weld : MT100%					
8-only final machining process must be after stree relive.					
9-only final machining and execute the hole must be after welding assembly.					

6	ROUND HEAD RIVET	24	ST	DIN 124-18x40	
5	FLANGE	1	1.0558 (G300)	****	
4	BELT	16	1.4301 (X5CrNi18-10)	****	
3	BLADE	16	1.4301 (X5CrNi18-10)	****	
2	UPPER PLATE	1	1.4301 (X5CrNi18-10)	****	
1	BOTTOM PLATE	1	1.4301 (X5CrNi18-10)	****	
No.	Part Name	QTY.	Mat.	Remark	
Rev.	Description		Drawin	Checked	Approved

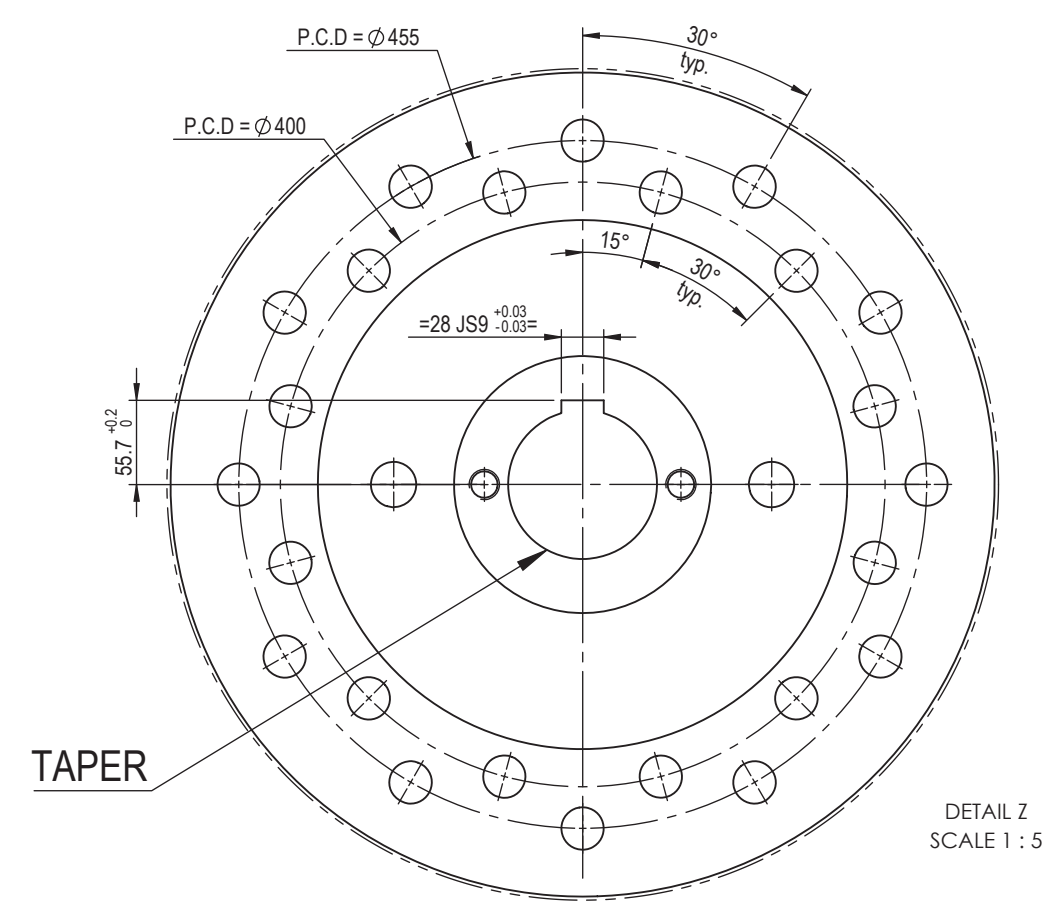
Ref.DWG.No. :	PART ITEM:	PART NO:
Client :	Sanaati Doodeh Fam Company (SADAF Co.)	

Contractor: ENGINEERING AND TECHNICAL DEPARTMENT OF ENG. GOLSOLTANI	
Title : IMPELLER	

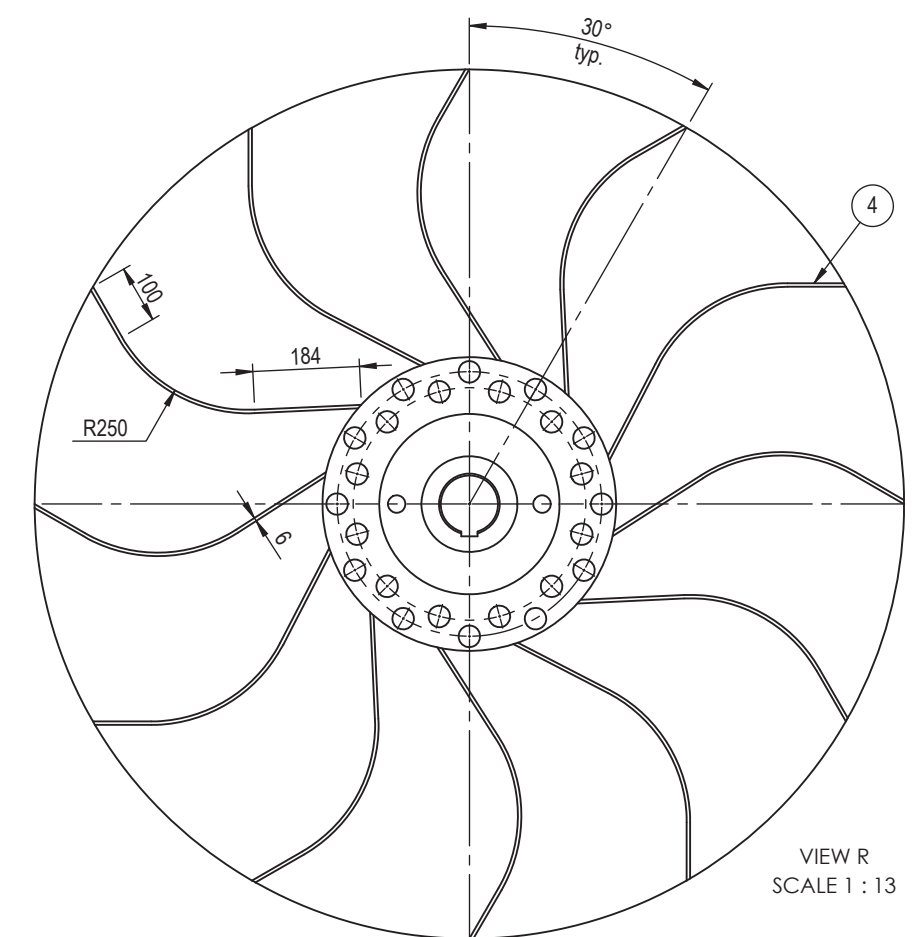
X	Drawn	Checked	Approved	Tolerances According DIN ISO 2768-mK
Name	H.Rouzitalab	H.Rouzitalab	M.Golsoltani	General Surface Roughnes DIN 4766
Date	1404/04/29	1404/05/01	1404/05/01	ISO 128 First Angle
Client Drawing Number : SADAF.CO-UPM 1301-01				Rev. : 1 A
File Name :		SADAF.CO-UPM 1301-TC		Vol.(cm3) :
Size:A2	Scale: 1:7	Sheet: 2	OF 3	Weight(Kg): 348.32
			Mat.:	VAR.



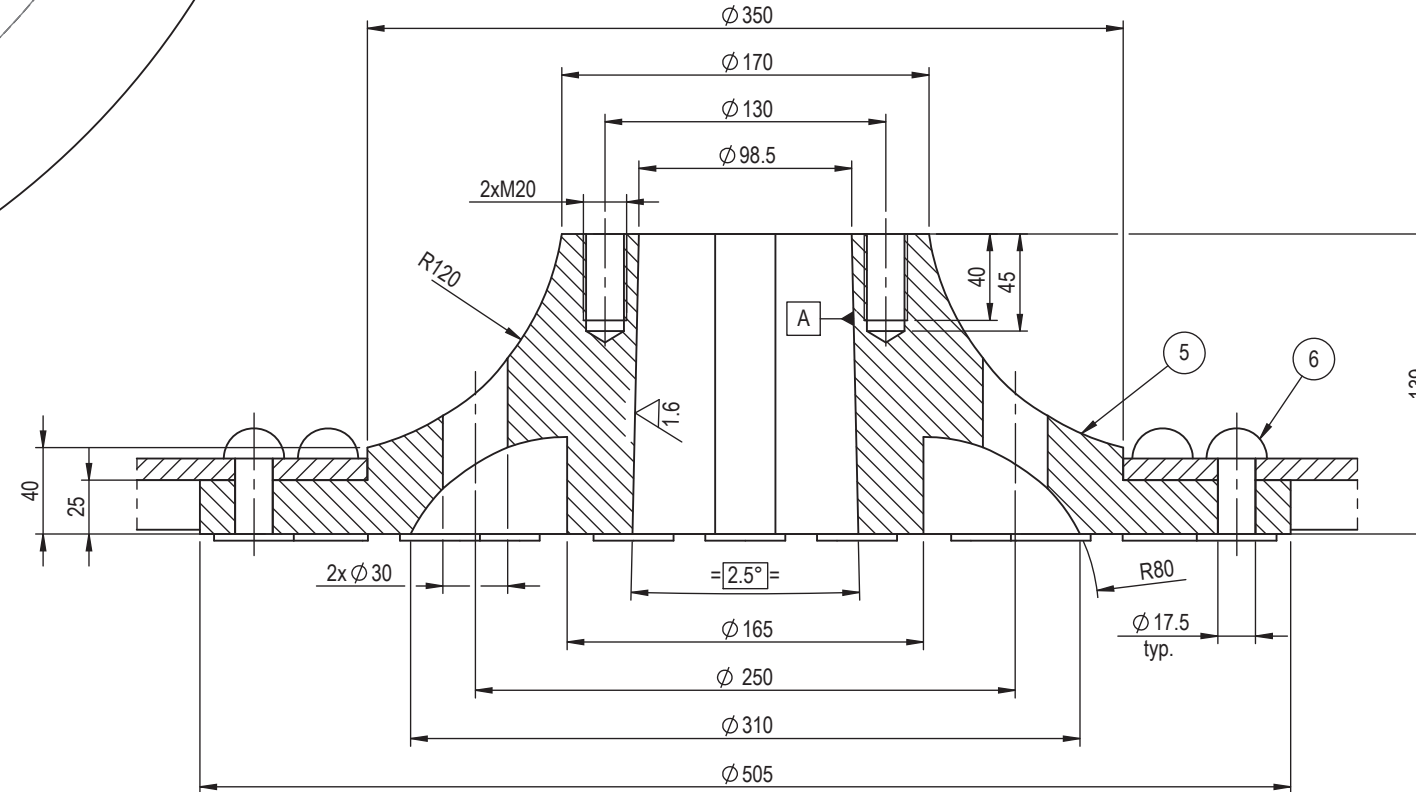
SECTION B-B
SCALE 1 : 10



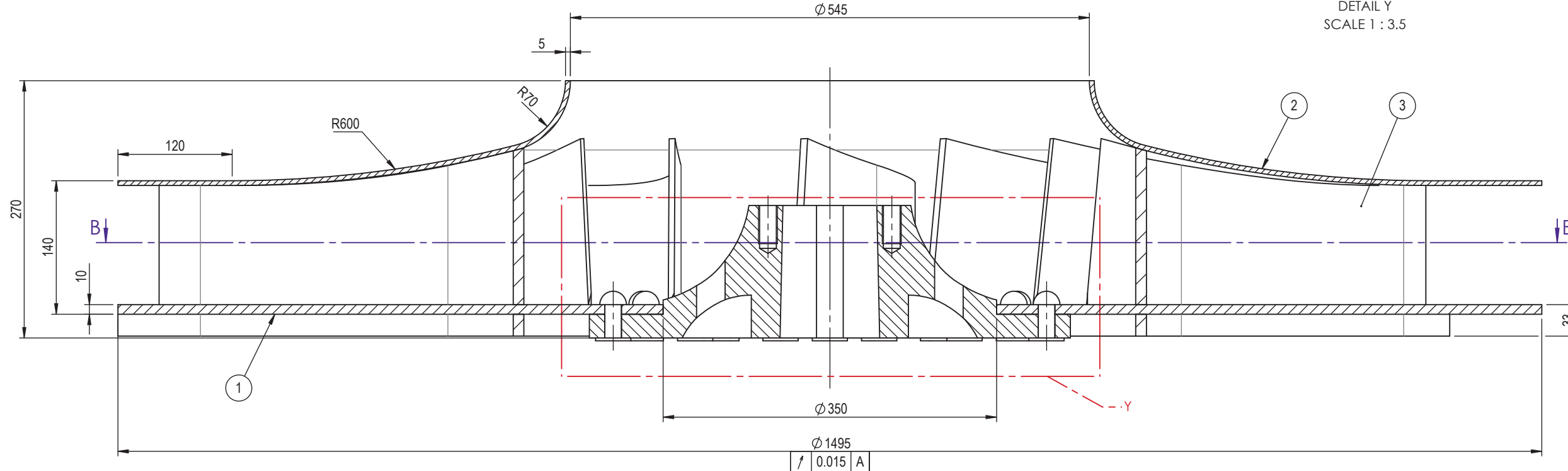
DETAIL Z
SCALE 1 : 5



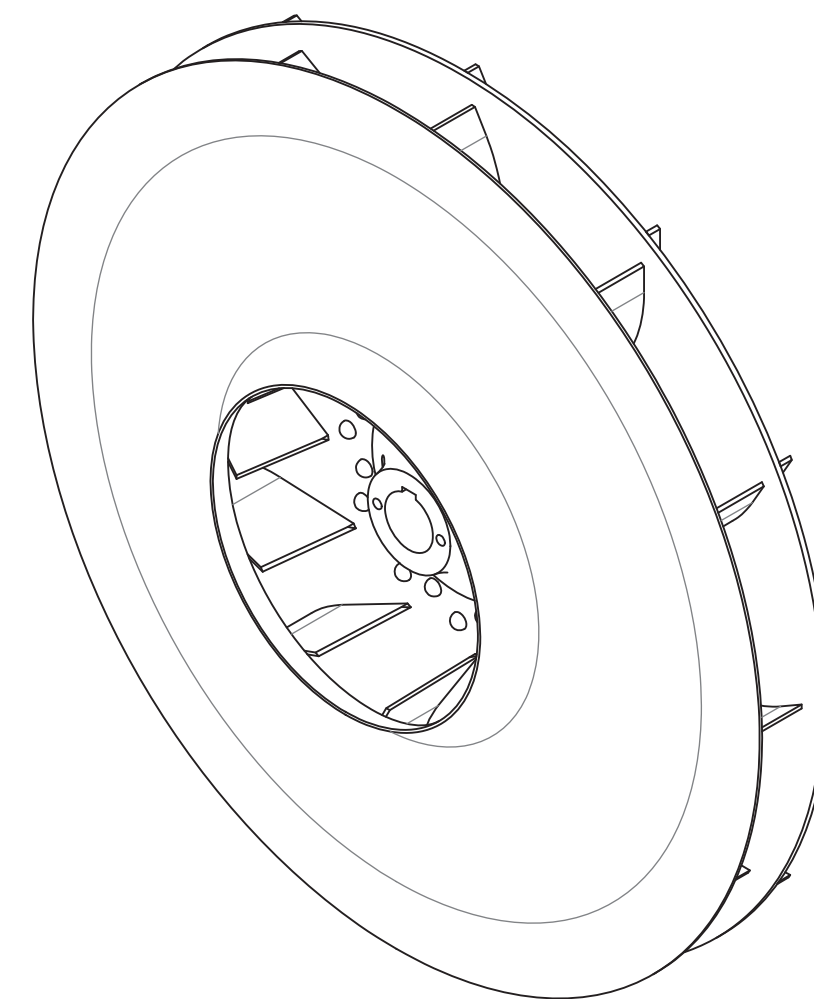
VIEW R
SCALE 1 : 13



DETAIL Y
SCALE 1 : 3.5



SECTION A-A
SCALE 1 : 5



GENERAL NOTE

1-Surface roghness for all plate✓and for holes and threads.✓✓

2-Heat Treatment (Remove Tensile Stress) is performed after welding.

3-Break all machined sharp edges by : 1x45°.

4-Thermal cut geometrical specification and tolerances ACC. to ISO 9013-432✓^{12.5/}

5-General tolerances for welded constructions Acc. to DIN EN ISO 13920-BE

5-Dynamic balancing at : 1300 R.P.M Acc. to ISO 1940 G "6.3"

7- All fillet weld : MT100%

8-only final machining process must be after stree relive.

9-only final machining and execute the hole must be after welding assembly.

6	ROUND HEAD RIVET	24	ST	DIN 124-18x40	
5	FLANGE	1	1.0558 (G300)	****	
4	BELT	12	1.4301 (X5CrNi18-10)	****	
3	BLADE	12	1.4301 (X5CrNi18-10)	****	
2	UPPER PLATE	1	1.4301 (X5CrNi18-10)	****	
1	BOTTOM PLATE	1	1.4301 (X5CrNi18-10)	****	
No.	Part Name	QTY.	Mat.	Remark	
Rev.	Description		Drawin	Checked	Approved Date

Ref.DWG.No.:

PART ITEM:

PART NO:

Client :



Sanaati Doodeh Fam Company (SADAF Co.)

Contractor:

Title :

IMPELLER

	Drawn	Checked	Approved	Tolerances According DIN ISO 2768-mK	
Name	H.Rouzitab	H.Rouzitab	M.Golsoltani	General Surface Roughnes DIN 4766	
Date	1404/06/23	1404/06/23	1404/06/24	ISO 128 First Angle	

Client Drawing Number :

SADAF.CO-PUMP 1302-01

Rev. :

File Name :

SADAF.CO-PUMP 1302-TC

Vol.(cm3):

Size:A2

Scale: 1:7

Sheet: 2 OF 4

Weight(Kg): 257.05

Mat.:

VAR.

شرکت صنعتی دوده فام - صدف (سهامی عام)

درخواست خرید

شماره صفحه ۱
تاریخ صدور ۱۴۰۵/۰۵/۲۰

شماره درخواست	۱/۰۴۰۳۰۳۶۴	مرکز درخواست کننده	مرکز نگهداری صنعتی دوده فام
تاریخ درخواست	۱۴۰۴/۰۳/۱۶	درخواست کننده	مسعود نظام زاده
واحد/رمز تامین	واحد خرید و بازرگانی	نوع طرف مقابل	مرکز هزینه
نوع قلم	کالا	طرف مقابل	مکانیک و تعمیرات
نوع درخواست	خرید قطعات و تجهیزات		
توضیحات	یدکی تجهیزات : فنهای فیلتراسیون خطوط هارد در انبار ساخت به همراه ترسیم نقشه مورد نیاز در تعمیرات سال 1404 درخواست سال 1403 قبلی 1/03020285		

ردیف	کد قلم	نام قلم	مشخصه فنی	واحد	واحد	تاریخ نیاز	وضعیت	کارشناس خرید
۱	۹۶۱۱۲۱۰۰۱	Fan GB 1301	پروانه فن	۱	عدد	۱۴۰۴/۰۴/۳۱	تایید شده	ایمان کاظمی
۲	۹۶۱۱۴۶۰۰۱	Fan GB 1302	پروانه فن	۱	عدد	۱۴۰۴/۰۴/۳۱	تایید شده	ایمان کاظمی

رئیس انبار:

جلیل مدیری نسب

واحد درخواست کننده فنی

مهدی گلستانی نیا

برنامه ریزی

محمد ارزانی دزفوا

مدیر کارخانه

علی امیر غلامی

مدیر تدارکات

بهنود معظمی گودرزی

مدیر عامل

علیرضا همتی



