

اسناد شرکت در مناقصه خرید قطعات مربوط به الکتروفیلتر مواد خام خط ۲

۱- موضوع مناقصه :

۱-۱- موضوع مناقصه عبارتست از خرید قطعات مربوط به الکتروفیلتر مواد خام خط ۲ طبق مشخصات مندرج در نقشه ها و مشخصات ذیل:

شرح کالا و مشخصات فنی	تعداد (عدد)
Supporting pin for collecting شماره نقشه: (0) 472 765	۲۰۰
Supporting pin for rapping bar شماره نقشه: (0) 414 595 a	۲۰۰
SHACKLE شماره نقشه: (0) 350 223 a	۲۰۰
Guide plate for collecting electrode شماره نقشه: (0) 225 342 c	۹۵۰
الکترو دپس شارژ - قسمت پایین بطول ۷,۵ متر شماره نقشه: (0) 225 714 a	۴۰۰
الکترو دپس شارژ قسمت بالا بطول ۷ متر شماره نقشه: (0) 225 714 a	۴۰۰
STABILIZING BAR (ساپورت دیس شارژ) شماره نقشه: 2052-DWG-2-ME-037-0	۱۰۰
STABILIZING BAR (ساپورت دیس شارژ) شماره نقشه: 2052-DWG-2-ME-038-0	۱۰۰
کالکتینگ پلیت شماره نقشه: 2052-DWG-2-ME-029-0	۴۰۰
زمان تحویل	
میزان گارانتی	

۱-۲- با توجه به حجم سفارش شرکت سیمان بجنورد میتواند یک یا چند ردیف از قطعات را از هر یک از تامین کنندگان خریداری نماید.

۲- تضمین شرکت در مناقصه:

۱-۲- تضمین شرکت در مناقصه ۱۵,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال می باشد که می بایست از سوی پیشنهاد دهنده مطابق یکی از موارد زیر ارائه گردد:

- ۱- واریز وجه نقد به حساب شماره ۳۵۸۰۰۰۰۱۱۱۹ و شبا IR43015000000035800001119 بنام شرکت سیمان بجنورد به شناسه ملی ۱۰۱۰۱۳۰۰۹ نزد بانک سپه شعبه مرکزی بجنورد.
- ۲- ضمانت نامه بانکی که مدت اعتبار آن حداقل ۳ ماه از تاریخ صدور ضمانت نامه معتبر بوده و برای سه ماه دیگر نیز قابل تمدید باشد.
- ۳- چک صیادی ثبت شده در سامانه صیاد و بدون درج بابت.

۲-۲- تضمین شرکت در مناقصه الزاما باید تحویل امور مالی شرکت گردیده و رسید آن در پاکت (الف) به صورت در بسته تحویل واحد حراست گردد.

۲-۳- تضمین شرکت در مناقصه برای اعتبار پیشنهادها نزد خریدار باقی مانده و در صورت استنکاف یا انصراف پیشنهاد دهنده از مناقصه، سپرده شرکت در مناقصه وی بوسیله خریدار ضبط خواهد شد. ضمناً پیشنهاد دهنده حق هیچگونه ادعا و اعتراضی در این زمینه را نخواهد داشت.

۲-۴- در صورتیکه برنده مناقصه نسبت به تحویل موضوع مناقصه اقدام نکند، سپرده شرکت در مناقصه وی به نفع شرکت سیمان بجنورد ضبط و به نفرات دوم و سوم با شرایط فوق، به ترتیب مراجعه و اقدام خواهد شد، پیشنهاد دهندگان از حیث ضبط سپرده شرکت در مناقصه حق هر گونه اعتراضی را از خود سلب خواهند نمود.

۲-۵- پس از تعیین نفرات اول، دوم و سوم مناقصه، تضمین شرکت در مناقصه نفرات بعدی با درخواست کتبی شرکت کننده مسترد می شود و تضمین شرکت در مناقصه نفرات دوم و سوم پس از ارائه تضمین اجرای تعهدات توسط برنده مناقصه به ایشان مسترد خواهد شد.

۳- نحوه تکمیل و ارسال اسناد مناقصه :

داوطلبین شرکت در مناقصه می بایست پیشنهاد خود را در سه پاکت جداگانه (الف: تضمین شرکت در مناقصه، ب: پیشنهاد فنی، ج: پیشنهاد قیمت) گذاشته و روی پاکتهای مذکور موضوع مناقصه، نام و نشانی و تلفن ثابت و همراه و تاریخ تسلیم پیشنهاد را درج نموده و در مهلت مقرر با اخذ رسید به واحد حراست تحویل نمایند.

۴- مدارک و اسنادی که باید در پاکت (الف) قرار داده شود عبارتند از:

ضمانتنامه یا چک صیادی و یا فیش واریز وجه که باید تحویل امور مالی گردیده و تاییدیه آن در پاکت الف تحویل حراست گردد.

۵- مدارک و اسنادی که باید در پاکت (ب) قرار داده شود عبارتند از:

۵-۱- فرم شرایط مناقصه که کلیه صفحات آن به مهر و امضای مجاز پیشنهاد دهنده رسیده باشد.

۵-۲- فرم پیشنهاد فنی شامل (زمان تحویل، مشخصات فنی، مواد مصرفی، جنس، نحوه تولید و...) و همچنین رزومه و سوابق پیشنهاد دهنده در خصوص فروش موضوع مناقصه به سایر شرکت ها که به مهر و امضای مجاز پیشنهاد دهنده رسیده باشد.

۵-۳- اساسنامه شرکت و آخرین آگهی روزنامه در خصوص صاحبان امضاء مجاز

۶- پاکت "ج" مربوط به پیشنهاد قیمت می باشد.

۶-۱- برگ پیشنهاد قیمت که از طرف پیشنهاد دهنده تکمیل شده است و قیمتهای پیشنهادی می بایست به حروف و رقم در آن قید شده باشد.

۶-۲- هرگونه پیشنهاد قیمت (ممهور شده) می بایستی فقط در پاکت "ج" قرار داده شود، در غیر اینصورت پیشنهاد دریافتی مردود اعلام می گردد.

۶-۳- هرگونه ابهام در ارائه قیمت که شفافیت آن را زیر سوال ببرد موجب حذف پیشنهاد دهنده از مناقصه می گردد.

۷- سایر شرایط مناقصه :

رعایت شرایط مشروحه زیر در این مناقصه الزامی می باشد.

۷-۱- شرکت سیمان بجنورد در رد هر یک یا کلیه پیشنهادات ارائه شده مختار است.

۷-۲- چنانچه شرکت سیمان بجنورد به هر علت از خرید موضوع مناقصه منصرف گردد در اینصورت برنده مناقصه حق هیچگونه ادعای جبران خسارتی از این بابت را نخواهد داشت.

۷-۳- در صورتیکه اطلاع حاصل شود که پیشنهاد دهندگان با هم تباری کرده اند علاوه بر اقدام طبق مقررات و آئین نامه مربوطه، تباری کنندگان از فهرست تامین کنندگان شرکت سیمان بجنورد برای همیشه حذف خواهند شد و سپرده ایشان به نفع سیمان بجنورد بابت خسارات ضبط می گردد.

- ۴-۷- پیشنهاد دهنده باید تمام اسناد و مدارک مناقصه را که در بندهای این دستور العمل ذکر شده، بدون تغییر، حذف و یا قرارداد شرط در آن، مهر و امضا نماید در غیر این صورت پیشنهاد ارائه شده مردود خواهد شد.
- ۵-۷- پیشنهاد قیمت ارائه شده در مناقصه باید از هر حیث کامل و بدون قید و شرط باشد و هر نوع ابهام، خدشه، عیب و یا نقص، ارائه پیشنهاد مشروط، مبهم و برخلاف شرایط مناقصه و نداشتن تضمین کافی، باعث رد پیشنهاد خواهد شد و ممکن است به تشخیص خریدار، پیشنهاد دهنده از شرکت در مناقصات آتی محروم گردد.
- ۶-۷- هرگونه توضیح یا تجدید نظر یا حذف و اضافه نمودن اسناد و مدارک مناقصه و نحوه تغییر و تصحیح آنها از سوی شرکت سیمان بجنورد از طریق سایت مناقصه گذار اعلام و جز اسناد و مدارک مناقصه منظور خواهد شد.
- ۷-۷- پیشنهاد دهنده باید کلیه اسناد و مدارک مناقصه را به دقت مطالعه نموده و خود را ملزم به رعایت آنها بداند به هر حال شرکت در مناقصه و امضای پیشنهاد به منزله آن تلقی شده که تمامی اسناد و مدارک مناقصه را به دقت خوانده و هر گونه اطلاعاتی مربوط به آنها را بدست آورده و نسبت به هیچ جزء از آنها هیچگونه ابهامی برای او وجود ندارد.
- ۸-۷- آخرین مهلت ارائه پیشنهاد تا تاریخ ۱۴۰۴/۱۱/۲۰ می باشد.
- ۹-۷- پس از سپری شدن مهلت اخذ پاکات پیشنهاد دیگری پذیرفته نخواهد شد.
- ۱۰-۷- هزینه درج آگهی بر عهده برنده مناقصه می باشد.
- ۱۱-۷- در صورتیکه پیشنهاد دهنده گواهینامه ثبت نام در نظام مالیات بر ارزش افزوده ارائه نماید، مطابق قانون مذکور مالیات بر ارزش افزوده به مبلغ فاکتور فروشنده اضافه شده و توسط خریدار پرداخت خواهد گردید.
- ۱۲-۷- در صورتیکه پس از ابلاغ تایید سفارش، اطلاع حاصل شود که فروشنده تمام یا قسمتی از کالای سفارش شده را بدون داشتن مجوز به شخص دیگری واگذار نموده است، توافق انجام شده به صورت یکجانبه فسخ و فروشنده بطور دائم از فهرست تامین کنندگان ذیصلاح طرف خریدار حذف خواهد شد و کلیه خسارت های وارده به خریدار از محل سپرده های فروشنده اخذ خواهد گردید.
- ۱۳-۷- پیشنهاد ارائه شده باید از حیث قیمت و سایر شرایط برای مدت ۳۰ روز کاری از تاریخ ارائه پیشنهادها معتبر باشد.
- ۱۴-۷- برنده مناقصه (فروشنده) می بایست یک فقره چک صیادی ثبت شده (در وجه شرکت سیمان بجنورد و بدون درج بابت) معادل ۱۳۰ درصد کل مبلغ پیشنهادی به عنوان تضمین اجرای تعهدات تهیه و به خریدار تسلیم نماید.
- ۱۵-۷- پیشنهاد دهنده تعهد می نماید در صورتیکه پس از معرفی به عنوان برنده مناقصه از سوی خریدار، حاضر به همکاری با قیمت ارائه شده نگردد و یا از شرایط مناقصه عدول نماید، خریدار حق دارد تضمین شرکت در مناقصه ایشان را به نفع خود ضبط نماید و پیشنهاد دهنده حق هرگونه ادعا و اعتراضی را از خود ساقط می نماید.
- ۱۶-۷- خریدار می تواند حجم کل اقلام موضوع مناقصه را تا میزان ۲۵٪ (بیست و پنج درصد) بدون تعدیل بهای واحد افزایش یا کاهش دهد.
- ۱۷-۷- بهای واحد اقلام مندرج در فرم پیشنهاد قیمت ارائه شده در طول مدت تحویل اقلام مذکور ثابت است و هیچگونه تعدیل قیمتی به آن تعلق نمی گیرد و هیچگونه ادعای افزایش قیمت در آینده قابل قبول نمی باشد.
- ۱۸-۷- کلیه کسور قانونی بر عهده فروشنده می باشد و پرداخت هر گونه عوارض و بدهی دیگر دولتی و غیر دولتی من جمله مالیات و ... که در شرایط مناقصه تصریح نگردیده باشد به عهده فروشنده است و خریدار هیچ مسئولیتی ندارد.
- ۱۹-۷- در صورتیکه پس از تحویل اقلام سفارش شده، کالا طبق مشخصات مندرج در مناقصه نباشد و مورد تایید واحد فنی کارخانه قرار نگیرد، خریدار کلیه هزینه های حمل و نقل به اضافه ۱۵ درصد بالاسری را از محل تضامین فروشنده برداشت نماید.
- ۲۰-۷- در صورتیکه فروشنده در تحویل اقلام موضوع مناقصه طبق مدت زمان تعیین شده تأخیر داشته باشد، خریدار می تواند برای هر روز تأخیر، معادل ۱٪ (یک درصد) از مبلغ کل پیشنهاد ارائه شده را به عنوان وجه التزام از محل مطالبات فروشنده کسر و یا از محل تضامین یا سایر طروق قانونی وصول نماید.

۸- داوری :

بعنوان توافق مستقل از قرارداد هر گونه ادعا و اختلاف و لوا کرارا اعم از اینکه در خصوص انعقاد یا اجرا یا انحلال و مسائل ناشی از تفسیر و اجرا مفاد قرارداد و غیر آن باشد از طریق داور منصوب توسط مدیر امور حقوقی شرکت سیمان فارس و خوزستان (سهامی عام) به شماره ثبت ۴۰۸۱ و شناسه ملی ۱۰۱۰۰۲۳۵۶۱۵ حل و فصل می گردد داور منصوب اختیار مصالحه و سازش میان طرفین را نیز داراست و مدت زمان داوری شش ماه از تاریخ قبول داور می باشد و حسب تشخیص داور برای دو دوره شش ماهه دیگر (حداکثر یک و نیم سال) راسا توسط داور قابل تمدید است ضمنا طرفین اختیار اعلام موافقت خود را در خصوص ورود ثالث و یا جلب ثالث (اعم از شخص حقیقی یا حقوقی) به مقام ناصب (وفق صدور ماده حاضر) تفویض نمودند. صرف نظر از اینکه در یک فقره اختلاف باشد یا در اختلافات متعدد تصمیم داور مذکور برای طرفین قطعی و لازم الاجرا بوده و به صورت ابلاغ حضوری و یا از طریق پست سفارشی و یا با ارسال نتیجه رای از طریق اظهارنامه به نشانی طرفین مندرج در قرارداد حاضر ارسال و ابلاغ خواهد شد گواهی مامور پست و یا گواهی ابلاغ اظهار نامه به منزله ابلاغ است و آثار قانونی خود را دارد. حق الزحمه داوری براساس تعرفه قوه قضاییه تعیین می گردد و تمامی هزینه های داوری اعم از حق الزحمه داور، هزینه کارشناسی و غیره بر عهده محکوم علیه / علیهم رای داوری می باشد. در صورت محکومیت هر طرف هزینه یاد شده از هر گونه مطالبات نزد طرف مقابل و یا تضامین وی قابل کسر و احتساب و یا از سایر طرق قانونی قابل مطالبه می باشد توافق داوری مستقل از قرارداد بوده و در صورت انحلال اقاله فسخ، انفساخ یا ابطال یا بطلان یا قسمتی از این قرارداد توافق داوری کماکان به قوت خود باقی است.

۹- تعهد پیشنهاد دهنده

اینجانب / این شرکت اعلام می نمایم که از شرایط مناقصه و همچنین نوسانات احتمالی قیمت اطلاع کامل داشته و بر این اساس اسناد را تهیه و تکمیل نموده و به عذر عدم اطلاع یا تغییر قیمت تا پایان مدت اعتبار که حداقل یک ماه پس از آخرین مهلت تسلیم اسناد مناقصه می باشد، حق هیچگونه اعتراضی نخواهم داشت.

نام پیشنهاد دهنده :**نام و نام خانوادگی و سمت دارنده امضای مجاز و تعهد آور و مهر شرکت :****اقامتگاه قانونی پیشنهاد دهنده :****تلفن:**

« فرم پیشنهاد قیمت »

پس از بررسی و مطالعه دقیق موضوع و شرایط مناقصه و با آگاهی کامل از شرایط اعلامی از سوی شرکت سیمان بجنورد، این شرکت آمادگی خود را جهت تحویل قطعات مربوط به الکتروفیلتر مواد خام خط ۲ طبق مشخصات و شرایط مندرج در اسناد مناقصه مطابق جدول ذیل اعلام می نماید:

ردیف	شرح کالا و مشخصات فنی	مقدار (واحد)	قیمت واحد (ریال)	قیمت کل کالا (ریال)
۱	Supporting pin for collecting شماره نقشه: 472 765 (0)	۲۰۰		
۲	Supporting pin for rapping bar شماره نقشه: 414 595 a(0)	۲۰۰		
۳	SHACKLE شماره نقشه: 350 223 a(0)	۲۰۰		
۴	Guide plate for collecting electrode شماره نقشه: 225 342 c(0)	۹۵۰		
۵	الکترو دیس شارژ - قسمت پایین بطول ۷,۵ متر شماره نقشه: 225 714 a(0)	۴۰۰		
۶	الکترو دیس شارژ قسمت بالا بطول ۷ متر شماره نقشه: 225 714 a(0)	۴۰۰		
۷	STABILIZING BAR (سپورت دیس شارژ) شماره نقشه: 2052-DWG-2-ME-037-0	۱۰۰		
۸	STABILIZING BAR (سپورت دیس شارژ) شماره نقشه: 2052-DWG-2-ME-038-0	۱۰۰		
۹	کالکتینگ پلیت شماره نقشه: 2052-DWG-2-ME-029-0	۴۰۰		

* این شرکت متعهد می شود در صورتی که پیشنهاد قیمت اعلام شده این شرکت مورد قبول واقع شود پس از ابلاغ کتبی خریدار به عنوان برنده مناقصه، نسبت به تامین و تحویل کالای موضوع مناقصه اقدام نماید و این پیشنهاد به عنوان یک تعهد لازم الاجرا برای این شرکت تلقی می گردد.

* این شرکت تعهد می نماید به منظور تضمین انجام تعهدات، پس از اعلام قبولی پیشنهاد از سوی شرکت سیمان بجنورد، یک فقره چک صیادی ثبت شده (در وجه شرکت سیمان بجنورد و بدون درج بابت) معادل ۱۳۰ درصد کل مبلغ پیشنهادی به شرکت سیمان بجنورد تسلیم نماید.

* پیشنهاد حاضر از این تاریخ به مدت ۳۰ روز کاری معتبر بوده و شرکت سیمان بجنورد می تواند در مدت مذکور هر لحظه قبولی خود را کتباً نسبت به آن اعلام نماید و این شرکت متعهد به تحویل کالای موضوع مناقصه می باشد.

نام پیشنهاد دهنده:

نام و نام خانوادگی و سمت دارنده امضای مجاز و تعهد آور و مهر شرکت:

اقامتگاه قانونی پیشنهاد دهنده:

نسخه اصلی

پروژه طرح توسعه سیمان بجنورد»

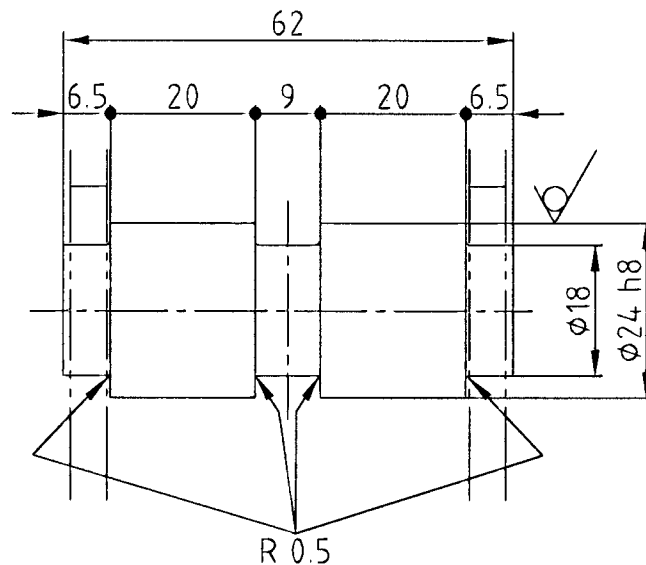
ورود به دفتر پروژه (طرح توسعه)

تاریخ: ۱۳۸۴، ۵، ۱۱

شماره:

1 N 11/

Kanten gerochen 0.5x45°
Arête chanfreine 0.5x45°
Edges removed 0.5x45°



CHECKED & APPROVED
Design Department

۵۹

1	1	Rundstahl Round iron	DIN670 - Ø24 h8 Acier rond	62	1.4435	3.55	0.2			
Pos. Item/Rep.	Stk. Num./No.	Gegenstand Description / Désignation			Material	kg m/m ² /100	kg netto	Bemerkungen Remarks / Remarques		
Baugruppe Group / Groupe		Norm / Standard			Lager-Nummer / Stock No. / No. de stock		Massstab / Scale / Echelle 1:1			
03/13		Trageisen geschweisste Ausführung 1.4435			Ersetzt durch Nummer Replaced by No. Remplacé par No.					
BOJNOURD CEMENT CO. COOLER E.S.P Supporting pin for collecting electrode					Ersatz für Nummer Replaces No. Remplace No.					
					Gezeichnet Drawn by / Dessiné		01.03.2004		SL	
					Geprüft Checked by / Vérifié		01.03.2004		J.Valero	
					Genehmigt Visa / Vu					
 شرکت نوآوران صنعت سبز										
					427 765(0)					

galv. verzinken
A2E = electro-galvanized
zincuer

links und rechts ausführen
left and right hand execution
à exécuter gauche et droite

L + R =

Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.
Without our previous authorization this drawing can neither be copied nor disclosed to third persons.
Il est interdit sans notre autorisation: de copier, reproduire ou communiquer ce dessin à des tiers.

ringsum verlaufende Naht
circular welding
Soudure autour

Baustellennaht
site welding
Soudure au montage

unterbrochene Schweissnaht
interrupted welding
Soudure discontinue

durchgehende Schweissnaht
continuous welding
Soudure continue

galv. verzinkten
A2E = electro-galvanized
zinguer

links und rechts ausführen
left and right hand execution
à exécuter gauche et droite

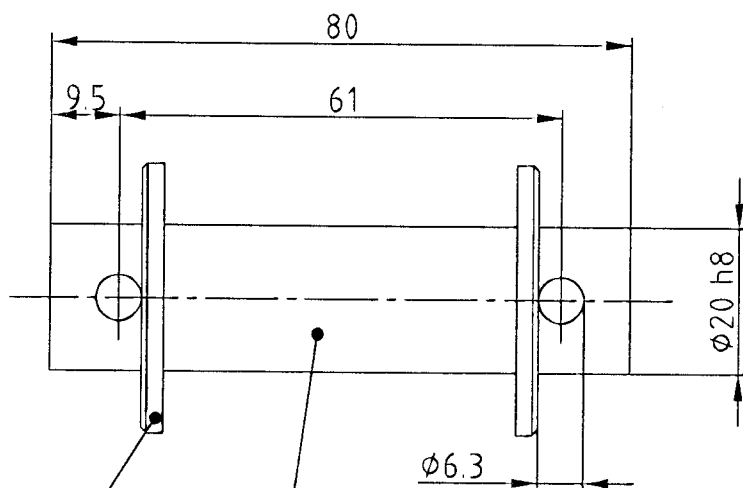
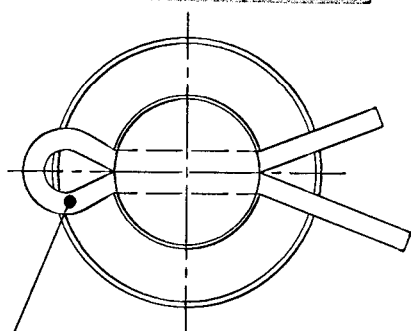
۵۹

Längenmass Linear dimensions Long. Linéaires	2...30	> 30...120	> 120...400	> 400...1000	> 1000...2000	> 2000...4000	> 4000...8000	> 8000...12000	> 12000...16000	> 16000...20000
	± 1	± 1	± 1	± 2	± 3	± 4	± 5	± 6	± 7	± 8

1414, 10, 11

تاریخ :

شماره :



نسخه اصلی

روزہ طرح تو سب سے پہلے ہی میں (جنوری)

Kanten brechen 0.2mm
Edge peeling 0.2mm
Arête chanfreinée 0.2mm

~~CHECKED & APPROVED~~
~~Design Department~~

3	2	Splint Split pins	DIN 94 - 6.3 x 40 Goupille fendue	St			
2	2	Scheibe Washer	DIN 125-1 B - 21 Rondelle	St			
1	1	Rundstahl Round iron	DIN670-Ø20 Rond	80	1.0718	2.46	0.2
Pos. Item/Rep.	Stk. Num./No.	Gegenstand Description / Désignation		Material	kg m/m²/100	kg netto	Bemerkungen Remarks / Remarques
Baugruppe Group / Groupe		Norm / Standard		Lager-Nummer / Stock No. / No. de stock		Massstab / Scale / Echelle	
03/12		401-441 / 3401-3441		M1876		1:1	
BOJNOURD CEMENT CO. COOLER E.S.P Supporting pin for rapping bar				Ersetzt durch Nummer Replaced by No. Remplacé par No.			
				Ersatz für Nummer Replaces No. Remplaces No.			
				414481			
				Gezeichnet Drawn by / Dessiné		15.09.79	M. Acir
				Geprüft Checked by / Vérifié		13.01.95	Bir
				Genehmigt Visa / Vu			
		شرکت نوآوران صنعت سبز				414 595 a(0)	

Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.
Without our previous authorization this drawing can neither be copied nor disclosed to third persons.
Il est interdit sans notre autorisation: de copier, reproduire ou communiquer ce dessin à des tiers.

08

links und rechts ausführen
L+R= left and right hand execution
à exécuter gauche et droite

galv. verzinken
AZE= electro-galvanized
zinguier

DIN267/9

durchgehende Schweissnaht
continuous welding
Soudure continue

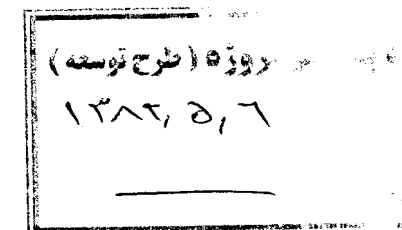
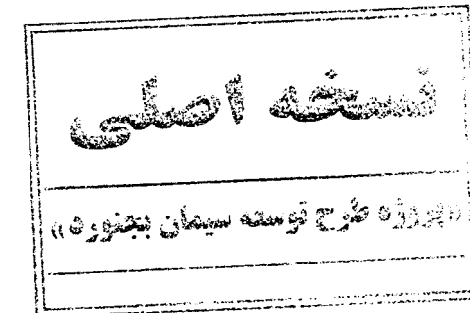
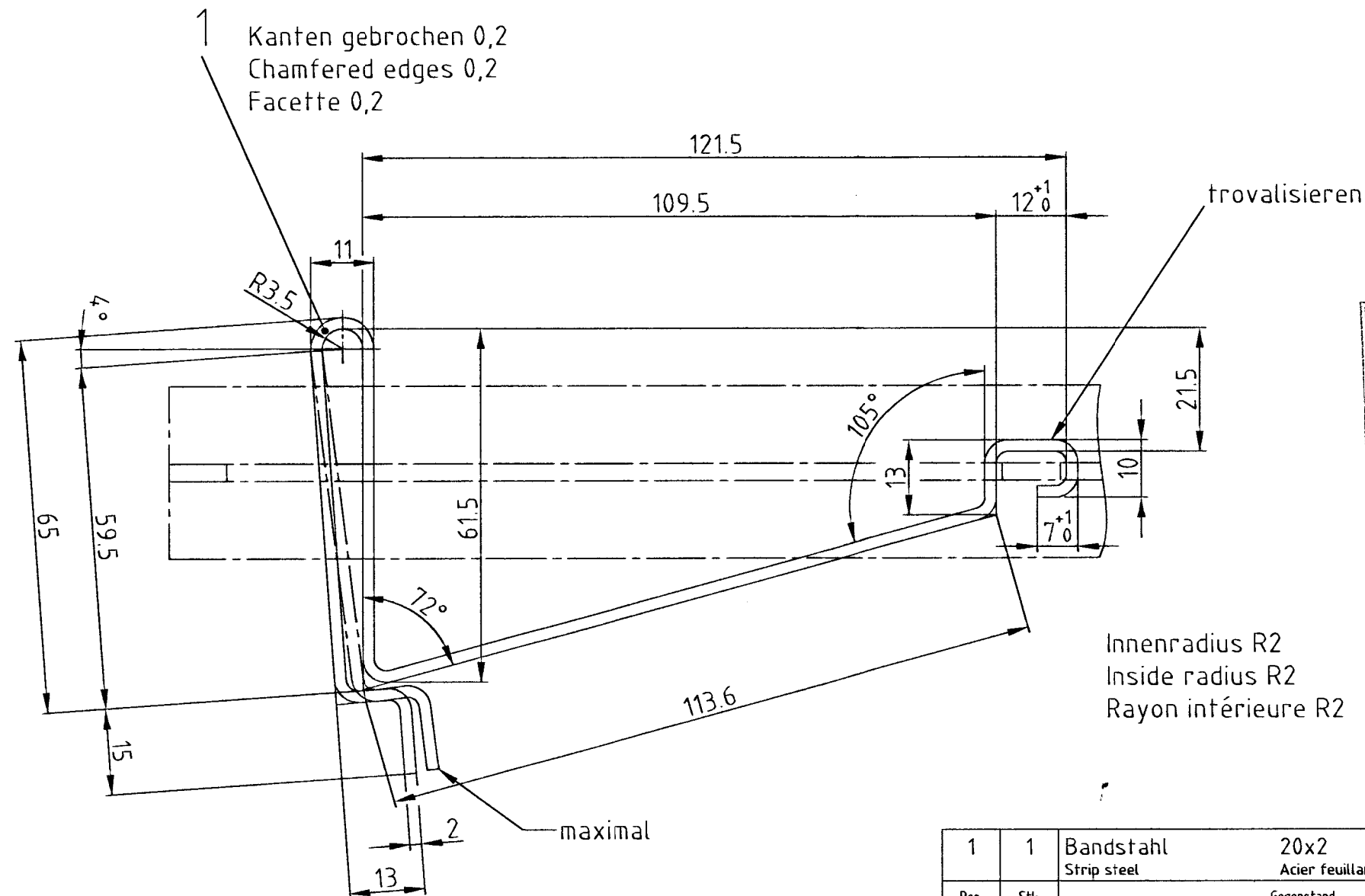
unterbrochene Schweissnaht
interrupted welding
Soudure discontinue

Baustellennaht
site welding
Soudure au montage

ringsum verlaufende Naht
circular welding
Soudure autour

Allgemeintoleranzen für Schweisskonstruktionen nach DIN 8570 Teil 1 A, ISO 13920 Teil 1 A
General Tolerances for welding constructions after DIN 8570 share 1 A, ISO 13920 share 1 A
Tolérances générales pour les constructions soudees selon DIN 8570 partie 1 A, ISO 13920 partie 1 A

Längenmass Linear dimensions Long. Linéaires	2...30	> 30...120	> 120...400	> 400...1000	> 1000...2000	> 2000...4000	> 4000...8000	> 8000...12000	> 12000...16000	> 16000...20000
	± 1	± 1	± 1	± 2	± 3	± 4	± 5	± 6	± 7	± 8



CHECKED & APPROVED
Design Department

۲۳

1	1	Bandstahl Strip steel	20x2 Acier feuillard	299.2	1.4310	0.32	0.1			
Pos. Item/Rep.	Stk. Num./No.	Gegenstand Description / Désignation			Material	kg m³/100	kg netto	Bemerkungen Remarks / Remarques		
Baugruppe Group / Groupe		Norm / Standard			Lager-Nummer / Stock No. / No. de stock		Massstab / Scale / Echelle			
04/35		2419 - 2441 3419 - 3441			M 2209		1:1			
BOJNOURD CEMENT CO. Kiln E.S.P & GCT Shakle					Ersetzt durch Nummer Replaced by No. Remplace par No.					
					Ersatz für Nummer Replaces No. Remplaces No.					
					Gezeichnet Drawn by / Dessiné		06.11.97		TK	
					Geprüft Checked by / Vérifié		07.11.97		HW	
					Genehmigt Visa / Vu					
 شرکت نواورد صنعت سبز					 350 223a(0)					



شركة نواورد صنعت سبز



350 223a(0)

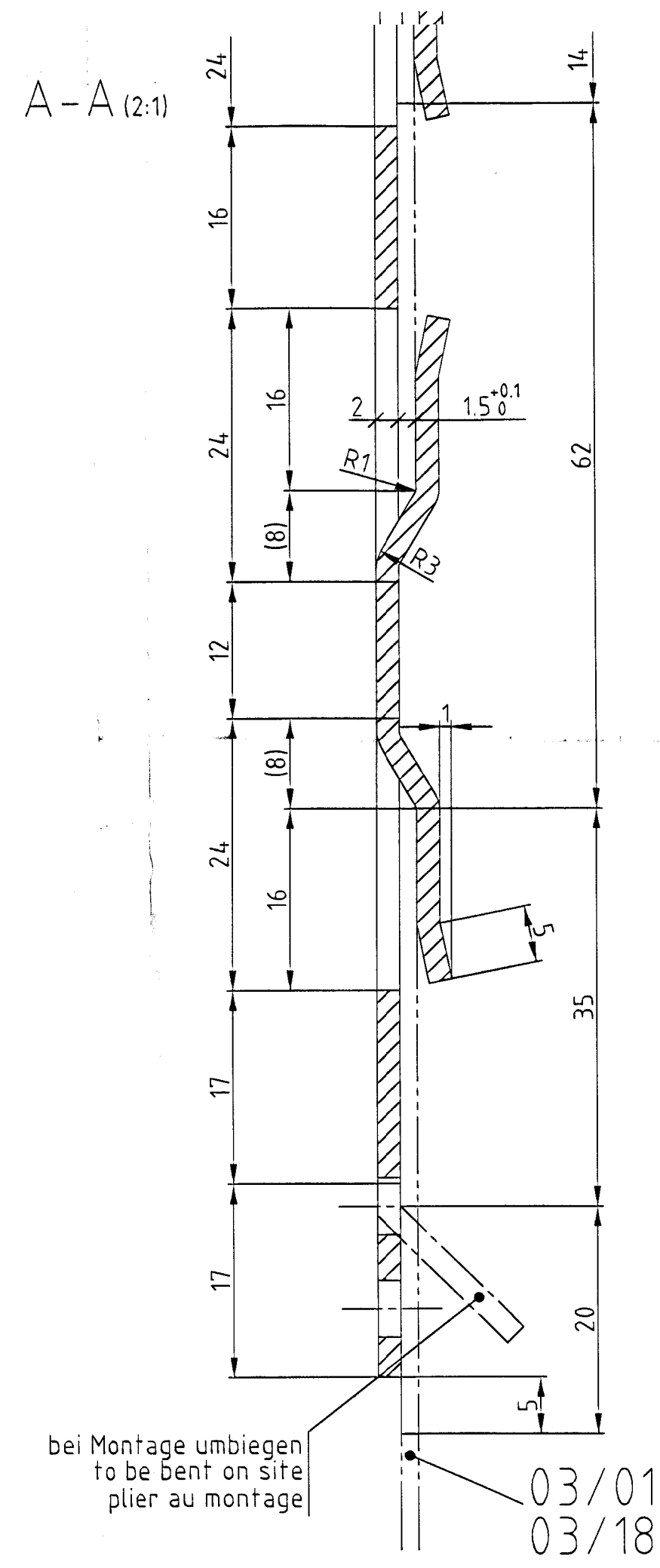
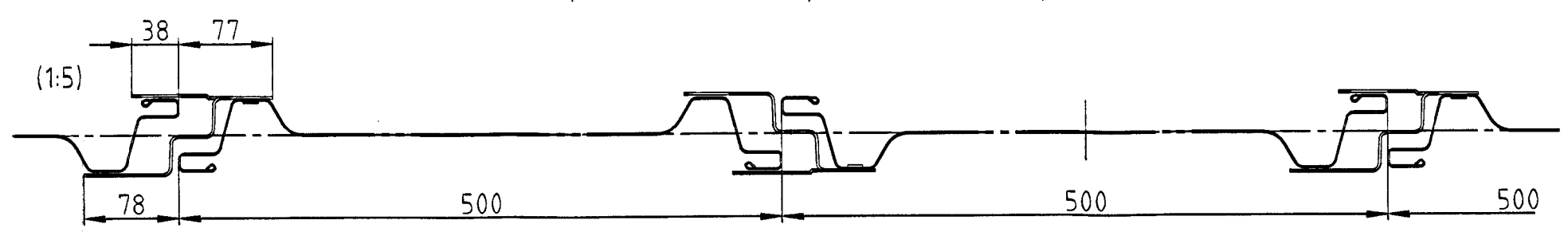
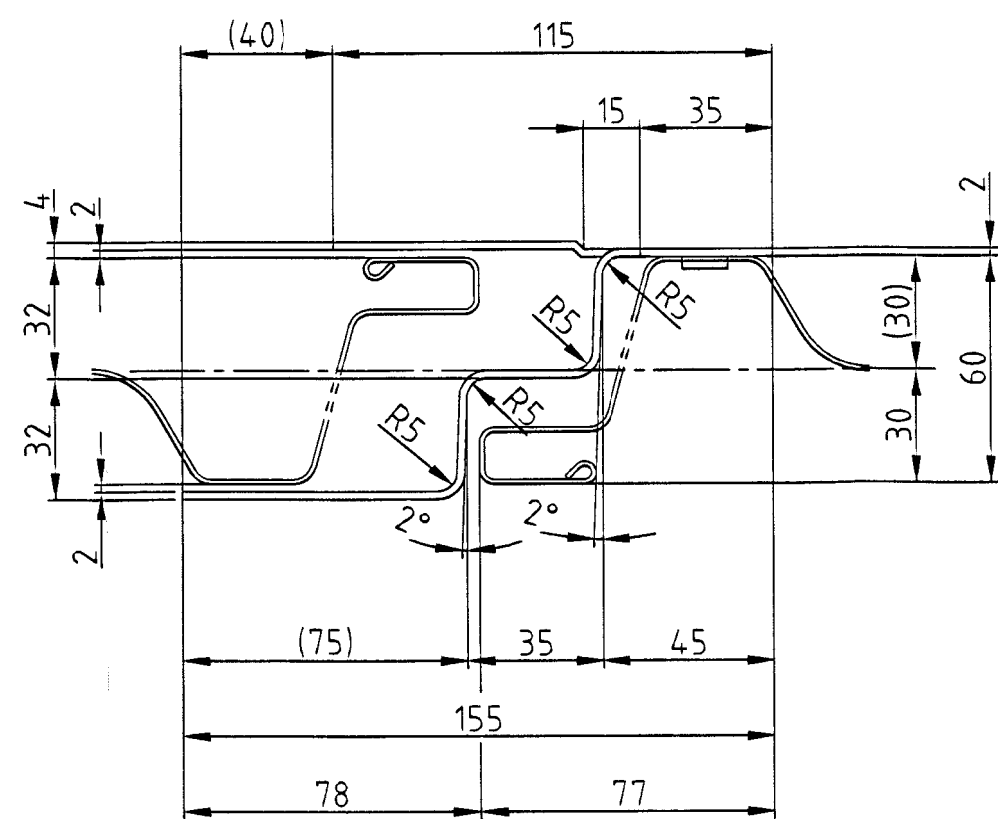
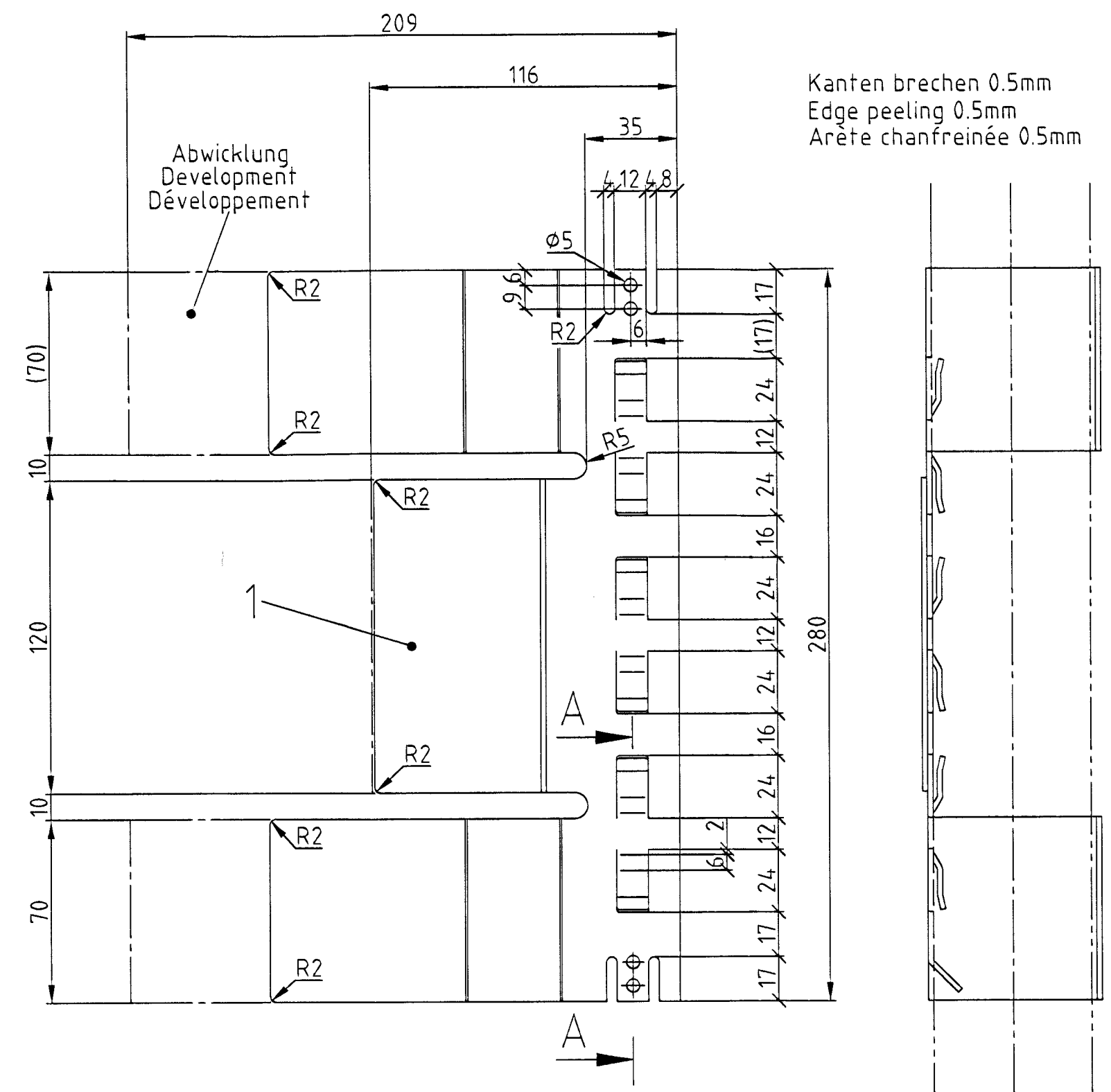
Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.
Without our previous authorization this drawing can neither be copied nor disclosed to third persons.
Il est interdit sans notre autorisation: de copier, reproduire ou communiquer ce dessin à des tiers.

350 223a(0)

a	Auf CAD übernommen	07.11.97	TK
Index	Änderung / Revision / Modification	Datum	Visum

Allgemeintoleranzen für Schweisskonstruktionen nach DIN 8570 Teil 1 A, ISO 13920 Teil 1 A
General Tolerances for welding constructions after DIN 8570'share 1 A, ISO 13920'share 1 A
Tolérances générales pour les constructions soudées selon DIN 8570 partie 1 A, ISO 13920 partie 1 A

Längenmass Linear dimensions Long. Linéaires	2...30	> 30...120	> 120...400	> 400...1000	> 1000...2000	> 2000...4000	> 4000...8000	> 8000...12000	> 12000...16000	> 16000...20000
	± 1	± 1	± 1	± 2	± 3	± 4	± 5	± 6	± 7	± 8



نسخه اصلی

پرورده طرح توسط سیمان بجنورد

تاریخ: ۱۳۸۶/۵/۱۱

شماره:

1	1	Blech Sheet	2x209x280 Tôle	RR St 14 W.-Nr.: 1.0338.03	16	0.7			
Pos. Item/Rep.	Stk. Num./No.	Gegenstand Description / Désignation		Material	kg n/a*/100	kg netto	Bemerkungen Remarks / Remarques		
Baugruppe Group / Groupe		Norm / Standard		Lager-Nummer / Stock No. / No. de stock		Massstab / Scale / Echelle			
03/02		415-441 / 3415-3441		M1746		1:2			
BOJNOURD CEMENT Co. Cooler E.S.P Guide plate for collecting electrode				Ersetzt durch Nummer Replaced by No. Remplacé par No.					
				Ersetzt für Nummer Replaces No. Remplaces No.					
				Gezeichnet Drawn by / Dessiné		10.05.83		HT	
				Geprüft Checked by / Vérifié		05.12.94		Bin	
				Genehmigt Visa / Vu					
 شرکت نوآوران صنعت سبز 				225342 c(0)					

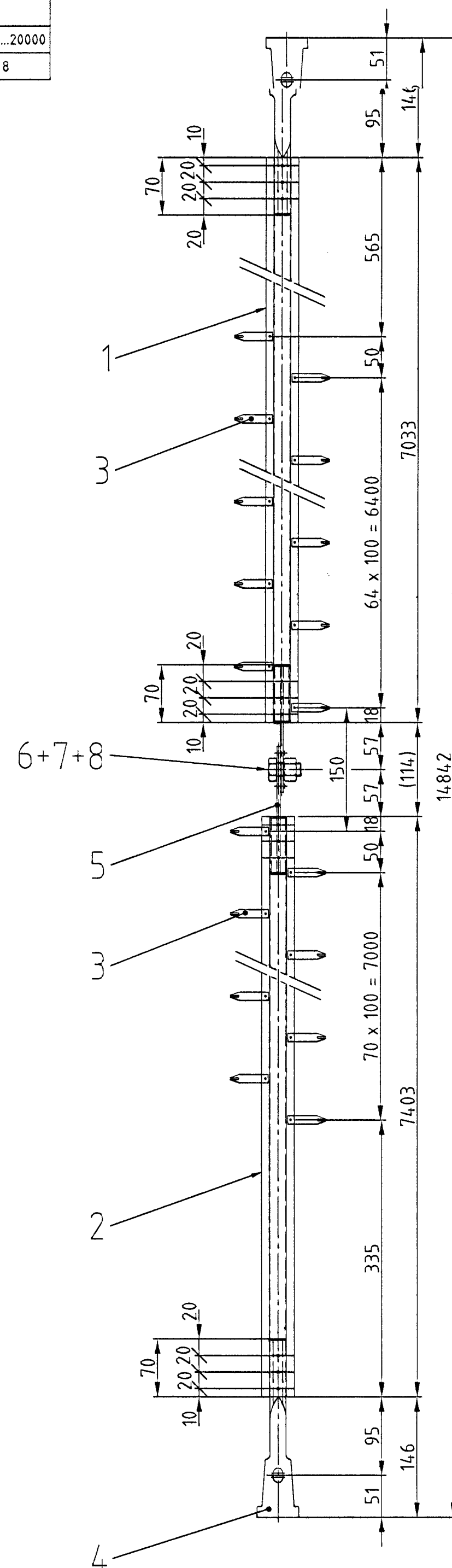
Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.
Without our previous authorization this drawing can neither be copied nor disclosed to third persons.
Il est interdit sans notre autorisation: de copier, reproduire ou communiquer ce dessin à des tiers.

225 342 c(0)

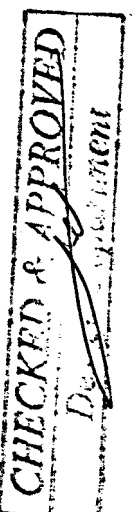
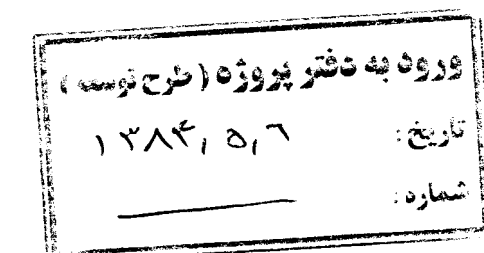
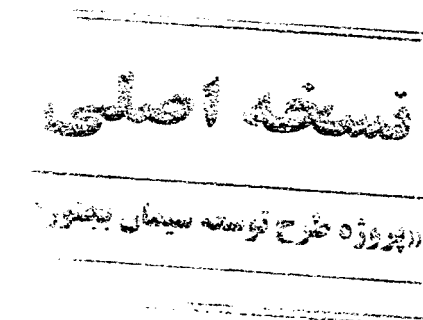
L+R= links und rechts ausführen left and right hand execution à exécuter gauche et droite	A2E= galv. verzinken electro-galvanizing à électro-zincage	DIN267/9	 durchgehende Schweissnaht continuous welding Soudure continue	 unterbrochene Schweissnaht interrupted welding Soudure discontinue	 Baustellennaht site welding Soudure au montage	 ringum verlaufende Naht circular welding Soudure autour
---	--	----------	--	---	---	--

Allgemeintoleranzen für Schweisskonstruktionen nach DIN 8570 Teil 1 A, ISO 13920 Teil 1 A
General Tolerances for welding constructions after DIN 8570 share 1 A, ISO 13920 share 1 A
Tolérances générales pour les constructions soudées selon DIN 8570 partie 1 A, ISO 13920 partie 1 A

Längenmass	2...30	> 30...120	> 120...400	> 400...1000	> 1000...2000	> 2000...4000	> 4000...8000	> 8000...12000	> 12000...16000	> 16000...20000
Linear dimensions										
Long. Linéaires	± 1	± 1	± 1	± 2	± 3	± 4	± 5	± 6	± 7	± 8



Schweissvorschriften siehe 218 769



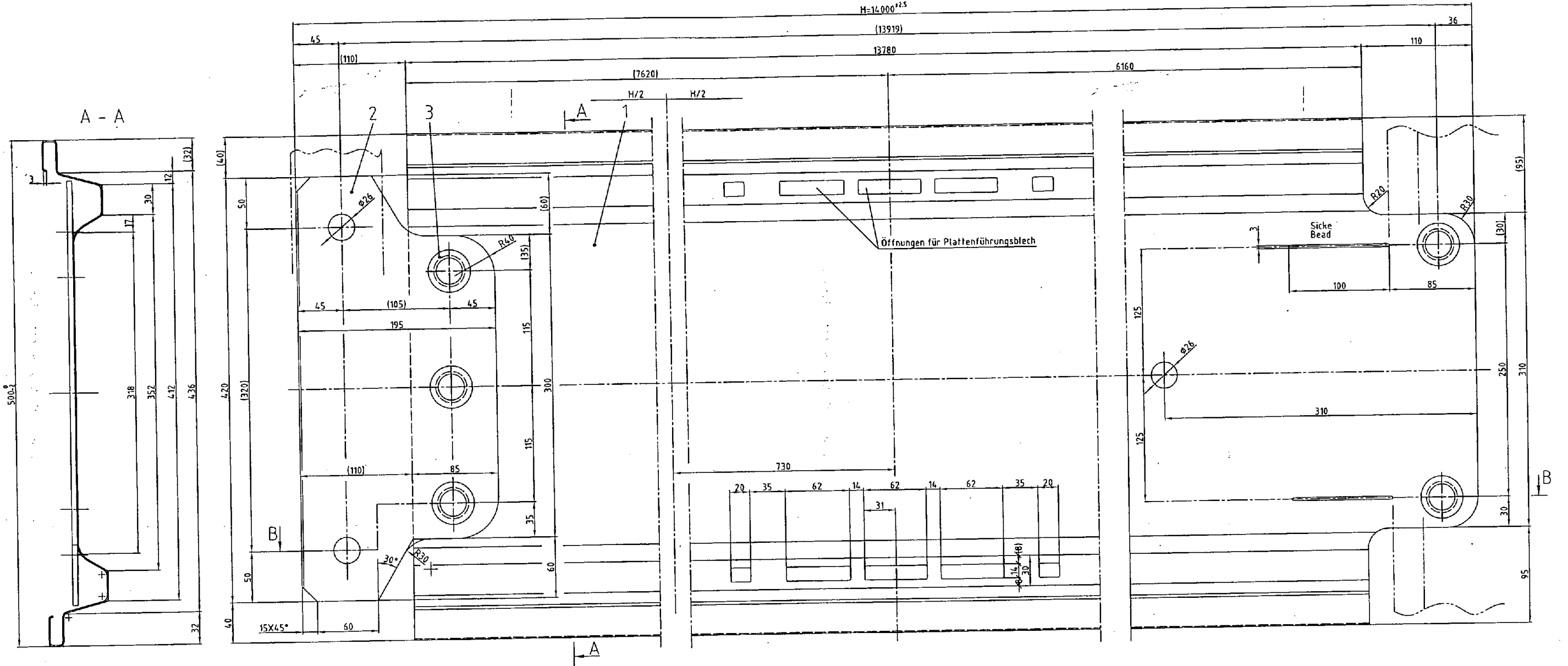
					total		9		
M 1592 M 1699	8	1	Sechskantmutter Hexagon nut	ISO 4032 - M 16 Écroux hexagonaux	5	3.33	0.1		
	7	1	Fächerscheibe Serrated lock washer	DIN 6798 - J 17 Rondelle élas. à dents chevanchantes	FSt	0.29	0.1		
	6	1	Sechskantschraube Hexagon head screw	ISO 4017 - M 16 x 30 Vis à tête hexagonale	4.6	7.69	0.1		
	5	2	Lasche shackle	lisière		0.33	0.5	324 462	
	4	2	Keillasche Cotter clip	Écisse cale		0.25	0.5	315 740	
	3	272	Sprüharm plate bar	target d'emission		0.33	0.9	324 578	
	2	1	Profilstab Profile bar	7403 Profile barre		0.46	3.4	315 724	
	1	1	Profilstab Profile bar	7033 Profile barre		0.46	3.2	315 724	
	Pos. Item/Rep.	Stk. Num./No.	Gegenstand Description / Désignation		Material	kg m³/m³	kg netto	Bemerkungen Remarks / Remarques	
	Baugruppe Group / Groupe		Norm / Standard		Lager-Nummer / Stock No. / No. de stock		Massstab / Scale / Echelle		
04/20		3428 - 3441 2428 - 2441				1:5			
BOJNOURD CEMENT CO. Kiln E.S.P & GCT Electrode RS				Ersetzt durch Nummer Replaced by No. Remplacé par No.					
				Ersatz für Nummer Replaces No. Remplaces No.					
				Gezeichnet Drawn by / Dessiné		09.12.98		TK	
				Geprüft Checked by / Vérifié		09.12.98		TK	
				Genehmigt Visa / Vu					
				225 714 a(0)					
Datum		TK							
Datum		Visum							

225 714 a(0)

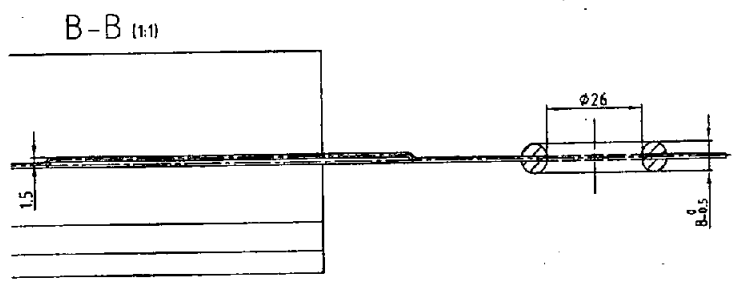
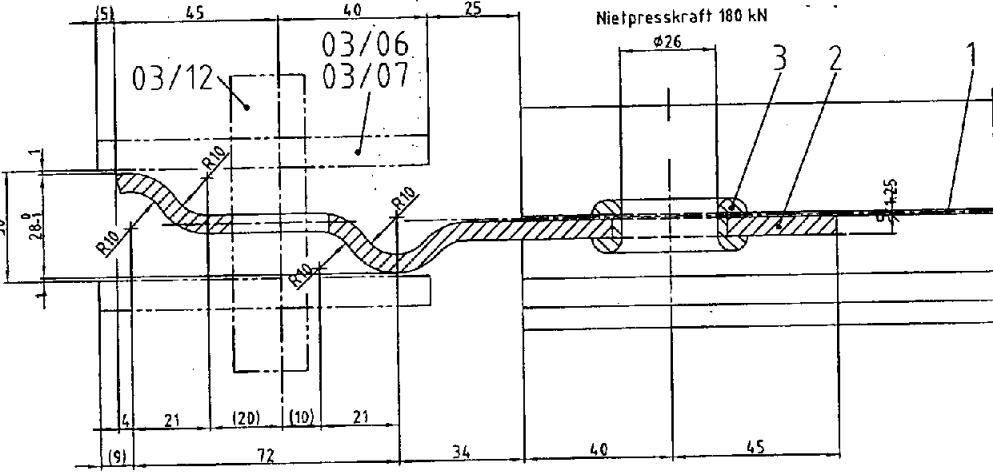
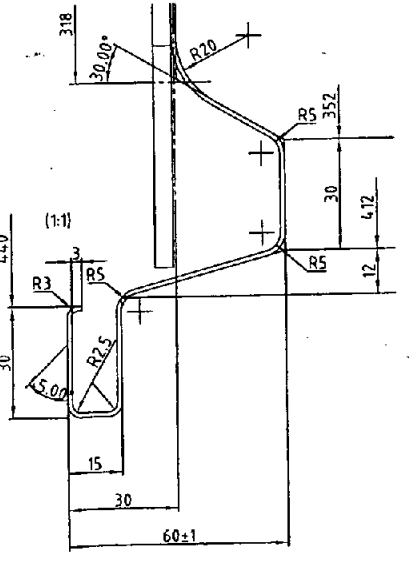
Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.
Without our previous authorization this drawing can neither be copied nor disclosed to third persons.
Il est interdit sans notre autorisation: de copier, reproduire ou communiquer ce dessin à des tiers.

Allgemeintoleranzen für Schweisskonstruktionen nach DIN 8570 Teil 1 A, ISO 13920 Teil 1 A General Tolerances for welding constructions after DIN 8570 share 1 A, ISO 13920 share 1 A Tolérances générales pour les constructions soudées selon DIN 8570 partie 1 A, ISO 13920 partie 1 A										
Längenaus- Linear dimensions Long. Linéaires	2...30	30...120	120...400	400...1000	1000...2000	2000...4000	4000...8000	8000...12000	12000...16000	16000...20000
	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±5	±5	±7	±8

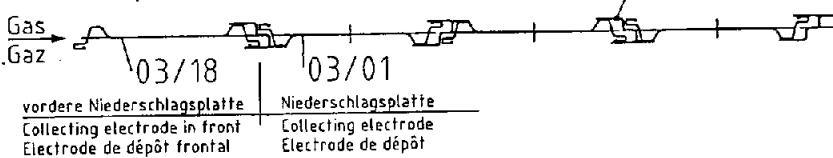
links und rechts ausführen
 left and right hand execution
 à gauche et à droite
 durchgehende Schweißnaht
 continuous welding
 soudure continue
 gestrichelte Schweißnaht
 interrupted welding
 soudure discontinue
 Bauteilnaht
 site welding
 soudure au montage
 ringum verlaufende Naht
 circular welding
 soudure autour



CHECKED & APPROVED
Design Department



Einbauposition
Installation drawing
Instruction pour le montage



Tolérances de fabrication
plaque suspendue en position normale

Workshop-tolerances
hanging in normal position

Herstellungstoleranzen
(in Normalstellung aufgehängt)

Vrillage
Flèche
Sabre
Ondulations locales

Twisting
Deflection
Sabre
Local corrugation

Verdrehung
Ausbiegung senkrecht zur Platte
in Plattenebene
Lokale Welligkeit

± 2mm/m
± 2mm/m
± 1mm/m ; max. 10mm (Säbelform)
2,5mm

3		5	Hohlblech	DIN2391-32x2,5	St 35 BKW	182	0.2	
2		1	Lasche	5x420x205	S235JR	40	3.0	
1		1	Blech	1,25x676x13890	St37	6.75	93.8	
Total		97						
1		05.02.08	FOR IMPLEMENTATION	GRIN/EXE	ZARE	DERI	SAGHR	
2		DATE	DESCRIPTION	DESIGN BY	DRAWN BY	CHECKED BY	APPROVED BY	
OWNER:		PROJECT:		TITLE:				
BOJOURD CEMENT Co.		COOLER E.S.P		COLLECTING ELECTRODE				
SCALE: 1:1		SHT. 1 OF 1		GR / ITEM / TYPE				
FILE NAME: 2052-DWG-1-ME-029-0		DOC. No.: 2052-DWG-1-ME-029-0		REV. 0				

"All rights reserved. Any copy, duplication or transcription is subjected to legal prosecution"