

شماره: ۱۴۰۴/م ن/۰۶

تاریخ: ۱۴۰۴/۰۲/۰۳



(سهامی خاص)

اسناد مناقصه عمومی

خرید ۵ دستگاه دبل فلپ زیر گریت کولر و ...

اردیبهشت ۱۴۰۴

بخش اول (در پاکت ب قرارداده شود)

شرایط مناقصه

۱ - مناقصه گزاری: شرکت سیمان زنجان (سهامی خاص).

۲ - موضوع: مناقصه عمومی

شرکت سیمان زنجان واقع در کیلومتر ۱۲ جاده خدابنده به سلطانیه با شماره اقتصادی ۴۱۱۱۳۴۶۷۱۵۳۳ و شناسه ملی ۱۰۹۸۰۲۶۳۹۵۲ و با شماره شبای IR550120000000000250042505 نزد بانک ملت در نظر دارد مناقصه عمومی

خرید ۵ دستگاه دبل فلپ زیر گریت کولر و ... به شرح جدول ذیل و مطابق نقشه های پیوست را از طریق مناقصه عمومی به شرکت های داخلی واجد شرایط واگذار نماید. لذا از شرکت های واجد شرایط دعوت به عمل می آید براساس شرایط اعلامی و مندرج ، در این مناقصه شرکت نمایند. شرایط کار و سایر مواردی که برای ارائه پیشنهاد لازم است، در اسناد مناقصه به تفصیل ذکر شده اند و باید توسط شرکت کنندگان در مناقصه مورد مطالعه قرار گرفته و رعایت گردد.

ردیف	نام کالا	مشخصات فنی	تعداد
۱	دبل فلپ زیر گریت کولر	مطابق نقشه	۵ دستگاه
۲	شفت چرخ پاشنه الواتور آسیاب ۰۵	مطابق نقشه و از جنس Mo40	۱ عدد
۳	چرخ محرک کالسکه بارگیرخانه	مطابق نقشه و از جنس GG30	۴ عدد
۴	چرخ متحرک کالسکه بارگیرخانه	مطابق نقشه و از جنس GG30	۴ عدد
۵	بوش باند آموند Ø=40mm	مطابق نقشه و از جنس Mo40	۳۰۰ عدد

۳- اسناد و مشخصات مناقصه:

اسناد مناقصه حاضر به شرح موارد ذیل می باشد که می بایست کلیه مدارک پس از مهر و امضاء توسط صاحبان امضاء مجاز شرکت پیشنهاد دهنده ارسال گردد. بخش های زیر که به همراه مدارک مناقصه تحویل دعوت شدگان در مناقصه می گردند، پس از عقد قرارداد ضمیمه آن شده و جزء لاینفک قرارداد منظور خواهند شد.

نام و نام خانوادگی و سمت و امضاء مجاز و تعهد آور و مهر پیشنهاد دهنده :

۱-۳ - بخش اول : شرایط شرکت در مناقصه

۲-۳ - بخش دوم: شرایط عمومی و خصوصی

۳-۳ - بخش سوم : پیشنهاد قیمت

۴-۳ - نقشه های پیوست

۴ - زمان ارائه پیشنهاد

شرکت کنندگان در مناقصه باید جدول ارائه شده برای قیمت را تکمیل نموده و قیمت کل عملیات را مشخص نمایند.
اسناد مناقصه در ساعت های اداری (۸ - ۱۵) مورخ ۱۴۰۴/۰۲/۰۳ لغایت ۱۴۰۴/۰۲/۱۳ ارائه خواهد شد .

۵ - نحوه ارائه پیشنهاد

شرکت کنندگان در مناقصه باید مدارک را بطور کامل مهر و امضاء نموده و در پاکت های در بسته و لاک و مهر شده بشرح ذیل تحویل دبیر خانه شرکت سیمان زنجان نمایند.

۵ - ۱ - محل و زمان تسلیم پیشنهادات

زنجان، کیلومتر ۱۲ جاده خدابنده به سلطانیه، کارخانه سیمان زنجان، واحد دبیرخانه کد پستی ۴۵۸۴۱۵۸۹۹۹
آخرین مهلت تسلیم پیشنهادات تا آخر وقت اداری مورخ ۱۴۰۴/۰۲/۱۳ می باشد .

۵ - ۲ - محتویات پاکت "الف"

۵-۲-۱ تضمین شرکت در مناقصه :

مبلغ تضمین شرکت در مناقصه ۱,۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال (یک میلیارد و پانصد میلیون ریال) میباشد که می بایست به ترتیب اولویت

به یکی از صورت های مشروحه زیر همراه با فرم مناقصه عمومی به دستگاه مناقصه گزار تسلیم شود:

الف) واریز وجه نقد به مبلغ ۱,۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال به شماره شبای IR55012000000000250042505 شرکت سیمان زنجان نزد بانک ملت.

ب) مطالبات تایید شده به مبلغ ۱,۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال از شرکت سیمان زنجان که قبلاً به تایید واحد مالی این شرکت رسیده است.

نام و نام خانوادگی و سمت و امضاء مجاز و تعهد آور و مهر پیشنهاد دهنده :

پ) یک فقره چک بانکی تضمین شده و یا ضمانت نامه بانکی به مبلغ ۱,۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال که می بایست برای مدت ۳ ماه از تاریخ افتتاح پیشنهاد معتبر بوده و برای ۳ ماه دیگر نیز قابل تمدید باشد و بابت سپرده شرکت در مناقصه به نام شرکت سیمان زنجان تهیه و آنرا تحویل دبیرخانه شرکت واقع در : زنجان - خدابنده - کیلومتر ۱۲ جاده خدابنده به سلطانیه نموده و رسید دریافت نماید.

ت) چک صیادی به مبلغ ۱,۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال و به تاریخ ۱۳/۰۲/۱۴۰۴ و دارای تاییدیه سامانه صیاد. (تصویر مربوط به ثبت چک مذکور در سامانه صیاد، به پیوست آن و در پاکت الف ارسال گردد).

۵-۳- محتویات پاکت "ب" (ارزیابی فنی بازرگانی)

محتویات پاکت "ب" شامل موارد ذیل خواهد بود:

- بخش اول: شرایط شرکت در مناقصه

- بخش دوم : شرایط خصوصی و عمومی

- تصویر آخرین آگهی تغییرات شرکت در روزنامه رسمی / کپی شناسنامه و کارت ملی اشخاص حقیقی

- رزومه و سوابق کاری تامین کننده به همراه کلیه مدارک

- مشخصات فنی متريال مورد نظر، آنالیز عناصر ترکیبی به همراه مقادیر آنها، استاندارد مورد نظر جهت ریخته گری (در صورت لزوم) و همه موارد فنی که درخصوص ساخت و تولید این قطعات باید مد نظر باشد.

- نقشه های پیوست که باید ممهور به مهر آن شرکت باشد

- پیش نویس قرارداد؛ برگ چک لیست ارائه اسناد مناقصه و فرم ارزیابی پیوست که همگی باید ممهور به مهر آن شرکت باشد.

۵-۴ - محتویات پاکت "ج"

بخش سوم- برگ پیشنهاد قیمت مناقصه

۵ - ۵ - هر سه پاکت اشاره شده باید در پاکت جداگانه ای گنجانده شده و عبارت (مناقصه عمومی خرید ۵ دستگاه دبل فلپ زیر گریت کولر و ... جهت کارخانه سیمان زنجان و نام شرکت کننده) روی پاکت نوشته شود و قبل از انقضای موعد مناقصه ، به امور دبیرخانه دستگاه مناقصه گزار تحویل داده شود و رسید مربوطه اخذ گردد. پاکت هایی که بعد از موعد مقرر برسد مورد قبول واقع نشده و عودت داده می شوند.

۵ - ۶- کلیه صفحات اسناد مناقصه محتوی پاکتهای "الف" و "ب"، "ج" باید توسط مسئولین مجاز شرکت پیشنهاد دهنده امضاء شده و به مهر شرکت ممهور شوند و برچسب های پیوست در صفحه آخر اسناد بر روی پاکت چسبانده شود .

نام و نام خانوادگی و سمت و امضاء مجاز و تعهد آور و مهر پیشنهاد دهنده :

۵-۷- فرمهای مناقصه باید توسط شرکت کننده در مناقصه تکمیل شده و به کلیه اطلاعاتی درخواستی پاسخ داده شود. ضمناً کلیه اسناد و مدارک ارسالی باید بدون تغییر یا حذف یا اضافه نمودن رقم یا جمله ای (غیر از درج ارقام در جدول ها و مکانهای خالی) به همراه قیمت به دستگاه مناقصه گزار مسترد گردند.

در صورتیکه برخی از صفحات مدارک امضاء و یا مهر نشده باشند، به منزله قبول کلیه متن مندرج در آن توسط شرکت کننده در مناقصه تلقی شده و وی حقی نسبت به نفی و یا تغییر و تفسیر آنها نخواهد داشت.

۵-۸- دعوت شدگان به مناقصه در صورتیکه سؤالی در ارتباط با متون مندرج در اسناد و نظائر آنها داشته باشند میتوانند این گونه موارد را کتباً از مناقصه گزار (سیمان زنجان) سؤال نموده و پاسخ کتبی دریافت دارند.

موارد شفاهی عنوان شده از طرف مناقصه گزار مستند نبوده و در صورتیکه الزامی به تغییر، تفسیر، اضافه و یا کسر موارد از اسناد مناقصه باشد، اینگونه موارد کتباً توسط مناقصه گزار به اطلاع شرکت کنندگان در مناقصه بوسیله دورنگار (فاکس) می رسد و این مکاتبات نیز جزء اسناد مناقصه بوده و می بایست به همراه سایر اسناد به دستگاه مناقصه گزار عودت داده شوند.

۶- شرایط کار و استرداد اسناد مناقصه

۶-۱- شرکت کنندگان در مناقصه اطلاعات کافی و کامل را در ارتباط فروش ۵ دستگاه دبل فلپ زیر گریت کولر و ... به شرح جدول فوق و شرایط تحویل، مکان تحویل، تعداد درخواست مورد نظر و کلیه موارد و پارامترهای مؤثر در مناقصه را باید جمع آوری نموده و به آنها آگاهی کامل داشته باشد، لذا هیچ عذری از جانب شرکت کنندگان در مناقصه پذیرفته نخواهد شد.

۶-۲- شرکت کنندگان در مناقصه نمی توانند اسناد خود را پس از تحویل آنها به دستگاه مناقصه گزار مطالبه نموده و یا تغییراتی را در آنها اعمال نمایند.

۶-۳- ارائه پیشنهاد توسط شرکت کنندگان در مناقصه به منزله قبول کلیه شرایط مندرج در اسناد مناقصه می باشد.

۶-۴- گنجاندن هرگونه شرطی در مناقصه مردود است و پیشنهادهای مشروط مورد بررسی قرار نخواهد گرفت.

۷- گشایش پیشنهادها و قرائت آنها و نحوه عقد قرارداد

کلیه پیشنهادها در جلسه کمیسیون مناقصه گزار بازگشایی و قرائت می گردند؛ ابتدا پاکت "الف" (ضمانت نامه) باز شده و محتویات آن مورد بررسی قرار می گیرد و در صورتیکه مدارک مورد نیاز در این پاکت کامل باشد، پاکت "ب" (ارزیابی فنی بازرگانی) باز و پس از بررسی مشخصات فنی موضوع مناقصه، سوابق کاری و امکان تامین و تایید قطعات مورد نظر و تایید فنی، پاکت "ج" (پیشنهاد قیمت) باز و قرائت خواهد شد و پس از گشایش پاکات الف و ب و ج و تایید ضمانت نامه شرکت در مناقصه، پیشنهاد قیمتی که مورد تایید

قرار گرفته است و واجد شرایط از لحاظ قیمت می باشد جهت عقد قرارداد انتخاب خواهد شد که از وی برای انجام مذاکره و عقد قرارداد دعوت بعمل خواهد آمد.

۸- روش ارائه قیمت

۸-۱- پیشنهاد دهندگان باید قیمت خود را بصورت " قیمت کل خرید " و قیمت جزء و کل هر بخش را با رقم و حروف درج نموده و ضمناً جداول قیمت ارائه شده در اسناد مناقصه را نیز کامل نمایند. قیمت های درج شده نباید به هیچ وجه خط خورده و مخدوش بوده و نباید بصورت درصد مشخص شده باشند.

۸-۲- در صورت مغایرت بین قیمت های عددی و حروفی، قیمت هائی که به حروف نوشته شده ملاک عمل خواهد بود و پیشنهادی که قیمت کل را به حروف نداشته باشد، از درجه اعتبار ساقط است.

۸-۳- در صورت مغایرت بین قیمت واحد و قیمت کل، مبنای محاسبه قیمت های واحد می باشد.

۹- انتخاب یا رد پیشنهادها

خریدار مخیر به قبول و یا رد یک یا کلیه پیشنهادها بوده و هیچ یک از شرکت کنندگان حق استفسار درباره رد پیشنهادشان توسط مناقصه گزار را نخواهند داشت.

۱۰- استرداد ضمانتنامه ها

تضمین شرکت کنندگانی که به عنوان برنده اول تا سوم انتخاب نشده باشند، پس از ارزیابی و اعلام برنده مناقصه مسترد خواهد گردید. سپرده دو شرکت کننده دیگر نیز پس از عقد قرارداد با برنده اول مناقصه مسترد می گردد.

ظرف دو روز بعد از عقد قرارداد، تضمین ارائه شده برنده مناقصه در ازاء دریافت چک صیادی حسن اجرای تعهدات به وی مسترد می گردد.

در صورتیکه برنده مناقصه نتواند ظرف مدت اشاره شده نسبت به تهیه ضمانتنامه حسن اجرای تعهدات اقدام نماید، قرارداد کان لم یکن تلقی شده و تضمین شرکت در مناقصه وی توسط دستگاه مناقصه گزار نقد شده و وی حق اعتراض به این اقدام را ندارد. ضمانتنامه نفرات دوم و سوم نیز در صورت عدول و عدم انعقاد قرارداد به نفع شرکت ضبط خواهد شد.

بخش دوم (در پاکت ب قراردادده شود)

شرایط عمومی

شرکت سیمان زنجان خرید و تامین ۵ دستگاه دبل فلپ زیر گریت کولر و ... مورد نیاز کارخانه خود واقع در زنجان ، کیلومتر ۱۲ جاده خدابنده-سلطانیه را با انعقاد قرارداد و از طریق مناقصه به تامین کننده واجد شرایط واگذار می نماید:

- ۱ - تکمیل برگه مربوط به اعلام قیمت همراه با مهر و امضاء فرم شرایط عمومی و خصوصی
- ۲ - شرکت کنندگان می بایستی پیشنهادات خود را بصورت کتبی و در پاکتهای در بسته به واحد دبیرخانه شرکت تحویل نمایند.
- ۳ - پیشنهاد قیمت می بایست با مشخص نمودن مکان تحویل و به صورت کامل ارائه شود. .
- ۴ - سپرده نفرات اول تا سوم مناقصه تا قطعیت آن ، نزد شرکت باقی خواهد ماند و در صورت انصراف و استنکاف هر یک از افراد مذکور از انجام معامله به نفع شرکت ضبط خواهد شد
- ۵ - برنده مناقصه حق واگذاری به غیر را ندارد و در صورت اثبات، موضوع کان لم یکن تلقی شده و ضمن ضبط سپرده، مورد مناقصه به نفر بعد واگذار خواهد شد.
- ۶ - به پیشنهادات مشروط، مبهم و فاقد سپرده و همچنین پیشنهادهائی که بعد از وقت مقرر برسد، ترتیب اثر داده نخواهد شد .
- ۷ - اسناد تضمینی متقاضیانی که برنده نمی شوند، با درخواست کتبی و با ارائه مدرک و کارت شناسایی معتبر مسترد خواهد شد.
- ۸ - شرکت سیمان زنجان در رد یا قبول یک یا کلیه پیشنهادات مختار است . بدیهی است صرفاً شرکت در مناقصه و ارائه پیشنهاد، هیچ گونه حقی را برای شرکت کننده ایجاد نمی نماید
- ۹ - ارائه کپی مصدق مدرک شناسائی معتبر و کپی مصدق آخرین تغییرات و روزنامه رسمی برای اشخاص حقوقی الزامی است.
- ۱۰ - پیشنهادات فنی و بازرگانی ارائه شده از طرف فروشنده (محتویات پاکت «ب») توسط کمیته فنی بازرگانی مورد بررسی و ارزیابی قرار گرفته و امتیاز بندی خواهد شد. شرکت کنندگان در مناقصه باید حداقل امتیاز لازم را که ۶۰ امتیاز از مجموع ۱۰۰ امتیاز می باشد، کسب نمایند.
- ۱۱ - در صورت صلاحدید شرکت سیمان زنجان، ضریب تأثیر امتیاز فنی کمیته فنی بازرگانی برای پیشنهاد قیمت ارائه شده توسط فروشنده (محتویات پاکت «ج») اعمال گردیده و به هریک از روش های حداقل امتیاز فنی و یا روش قیمت تراز شده اقدام خواهد شد. (ضریب فنی ۰/۹ در روش قیمت تراز شده اعمال خواهد شد)

شرایط خصوصی مناقصه خرید ۵ دستگاه دبل فلپ زیر گریت کولر و ...

(در پاکت ب قراردادده شود)

- تامین کنندگان با آگاهی کامل از نحوه تامین و فروش ، این اسناد را امضاء می کند و متعهد است در ارتباط با اجرای موضوع قرارداد نسبت به انجام موارد ذیل اقدام نماید و هیچ عذری در آینده در این ارتباط پذیرفته نخواهد بود .
- ۱- تحویل ۵ دستگاه دبل فلپ زیر گریت کولر و ... در بسته بندی مرتب در محل کارخانه سیمان زنجان واقع در کیلومتر ۱۲ جاده خداینده به سلطانیه خواهد بود.
 - ۲- ارائه پکینگ لیست مربوطه الزامی می باشد.
 - ۳- ۲۵ درصد پیش پرداخت همزمان با ارائه ای چک تضمین پیش پرداخت قبل از تحویل کالا و الباقی پس از تایید و ارسال کلیه موضوع مناقصه به فروشنده، پرداخت خواهد شد.
 - ۴- کلیه هزینه های حمل بر عهده فروشنده بوده و تحویل کالا در انبار کارخانه خریدار خواهد بود .
 - ۵- فروشنده موظف به تحویل کل موضوع مناقصه در مدت معین می باشد
 - ۶- مینا و ملاک تایید قطعات براساس تاییدیه فنی سیمان زنجان خواهد بود.
 - ۷- برنده موظف است موضوع مناقصه را در موعد مقرر تحویل نماید. در غیر اینصورت، با انقضای مهلت مقرر، این امر به منزله انصراف برنده مناقصه تلقی گردیده و ضمن ضبط تضمین مآخوذه به نفع دستگاه مناقصه گزار مورد مناقصه به نفع بعدی واگذار خواهد شد.
 - ۸- در صورت تاخیر در تحویل ، حد اکثر تا ۱۰٪ مبلغ قرارداد ، جریمه تاخیر تعلق خواهد گرفت که تشخیص این امر با خریدار خواهد بود .
 - ۹- با توجه به اینکه قرارداد منعقد ، قرارداد خرید و فروش خواهد بود قوانین و مقررات مربوط به قراردادهای فروش نافذ و معتبر بوده و مسئولیت بیمه و مالیات آن بر عهده فروشنده می باشد و خریدار هیچگونه مسئولیتی در قبال کسر بیمه و مالیات نخواهد داشت .
 - ۱۰- هر گونه شرائط عمومی و خصوصی که هنگام شرکت در مناقصه از طرف فروشنده مهر و امضاء شده به همراه برگه پیشنهاد قیمت جزء لاینفک قرارداد محسوب خواهد شد.
 - ۱۱- فروشنده حق واگذاری موضوع قرارداد را به اشخاص دیگر کلاً یا جزئاً اعم از حقیقی یا حقوقی ندارد.
 - ۱۲- هزینه درج آگهی به عهده برنده مناقصه می باشد.
 - ۱۳- فروشنده تعهد می نماید قطعات موضوع قرارداد را طبق جدول زمانبندی اعلام شده توسط خریدار به کارخانه خریدار ارسال نماید.
 - ۱۴- ارائه کد کارگاهی بیمه و شعبه آن الزامی می باشد
 - ۱۵- جهت رفع هر گونه ابهام ، امکان تماس تلفنی با مدیر مکانیک کارخانه (مهندس محمدی) در طول هفته و با شماره تماس: ۰۲۴۳۴۳۳۸۳۷۱ الی ۶ داخلی ۱۰۱۷ میسر می باشد.
 - ۱۶- فرم ارزیابی فنی تامین کنندگان بر اساس رزومه ارسالی بررسی و ضرایب آن در انتخاب برنده مناقصه، تاثیرگذار خواهد بود.
 - ۱۷- قبل از تولید انبوه، از هریک از قطعات یک نمونه ساخته شده و جهت بازرسی فنی توسط کارشناسان، کتبا به خریدار اعلام گردد.
 - ۱۸- بوش باند آموند مطابق نمونه ارسالی و از متریال Mo40 ساخته شده و سایر قطعات نیز براساس نقشه ارسالی و متریال پیشنهادی ماشین کاری و مطابق تolerانس ها و صافی سطح لازم ساخته و ارسال شوند.

بخش سوم

برگ پیشنهاد قیمت (در پاکت ج قرار داده شود)

- اینجانب امضاء کننده زیر که دارای امضاء تعهد آور شرکت..... می باشم، پس از بررسی و آگاهی کامل و پذیرش تعهد و مسئولیت در مورد مطالب و مندرجات شرایط مناقصه، مشخصات فنی، تعهد نامه و قبول مقررات و اسناد عمومی و خصوصی مناقصه و بطور کلی تمامی مندرجات مدارک و اسناد مناقصه، متعهد به تأمین **۵ دستگاه دبل فلپ زیر گریٹ کولر و ...** کارخانه شرکت سیمان زنجان می باشم و پیشنهاد خود را با اطلاع کامل از جمیع شرایط و عوامل موجود در تعهدات موضوع مورد مناقصه به شرح جدول ذیل ارائه می نمایم:

ردیف	موضوع مناقصه	تعداد	قیمت هر واحد (ریال)		قیمت کل بدون ۱۰ درصد به (ریال)	
			عدد	حروف	عدد	حروف
۱	دبل فلپ زیر گریٹ کولر	۵ دستگاه				
۲	شفٹ چرخ پاشنه الواتور آسیاب ۰۵	۱ عدد				
۳	چرخ محرک کالسه بارگیرخانه	۴ عدد				
۴	چرخ متحرک کالسه بارگیرخانه	۴ عدد				
۵	بوش باند آموند Ø=40mm	۳۰۰ عدد				
			جمع کل (ریال)			
			۱۰ درصد عوارض و مالیات بر ارزش افزوده ⇨			
			جمع کل با احتساب ۱۰ درصد عوارض و مالیات بر ارزش افزوده به (ریال) ⇨			
			زمان تحویل			
			شرایط پرداخت			

- چنانچه این پیشنهاد مورد قبول قرار گیرد و بعنوان برنده مناقصه انتخاب شوم، تعهد می نمایم که :

الف : اسناد و مدارک پیمان را بر اساس مراتب مندرج در اسناد و مدارک مناقصه امضاء نموده و حداکثر ظرف مدت ۸ روز از تاریخ ابلاغ برنده مناقصه (بجز روزهای تعطیل) تسلیم نمایم.

ب- ظرف مدت مقرر در پیمان نسبت به تولید و تحویل کلیه قطعات درخواستی اقدام و در مدت مندرج در اسناد به اتمام برسانم و تأیید می نمایم که کلیه ضمائم و اسناد و مدارک مناقصه جزء لاینفک این پیشنهاد محسوب میگردد.

نام و نام خانوادگی و سمت و امضاء مجاز و تعهد آور و مهر پیشنهاد دهنده :

شماره: ۰۶/م ن/ ۱۴۰۴
تاریخ: ۰۳/۰۲/۱۴۰۴

- اطلاع کامل دارم که دستگاه مناقصه گزار الزامی برای واگذاری کار به هیچ یک از پیشنهاد دهندگان را ندارد و بدینوسیله موافقت و تأیید می‌نمایم که هرگاه این پیشنهاد مورد قبول دستگاه مناقصه گزار قرار گیرد تا موقعی که پیمان مربوطه تنظیم و مبادله نشده است، این پیشنهاد و ابلاغ قبولی بعنوان یک تعهد لازم الاجرا برای پیشنهاد دهنده تلقی می‌گردد و تحت عنوان تضمین شرکت در مناقصه و به منظور تعهد به امضاء، مبادله پیمان و تسلیم تضمین اجرای تعهد، تضمین شرکت در مناقصه را به نفع مناقصه گزار در پاکت (الف) تقدیم داشته ام .

آدرس و کد پستی : پیشنهاد دهنده :

تلفن ثابت و همراه :

مهر و امضاء پیشنهاد دهنده :

نام و نام خانوادگی و سمت و امضاء مجاز و تعهد آور و مهر پیشنهاد دهنده :

(قرارداد خرید ۵ دستگاه دبل فلپ زیر گریت کولر و ...)

این قرارداد بین شرکت سیمان زنجان به شماره ثبت ۱۲۷۹ خدابنده به نمایندگی آقای علی اکبر قرائت به عنوان مدیر عامل و عضو هیأت مدیره و یک نفر از اعضاء هیأت مدیره به نشانی زنجان- خدابنده، کیلومتر ۱۲ جاده خدابنده به سلطانیه، تلفن ۶- ۴۳۳۸۳۷۱-۰۲۴۲ که در این قرارداد خریدار نامیده می شود از یک طرف و شرکت اقتصادی به نمایندگی به عنوان مدیر عامل به نشانی

تلفن که منبهد در این قرارداد فروشنده نامیده میشود از طرف دیگر بشرح زیر منعقد میگردد.

ماده ۱ - موضوع قرارداد

عبارت است از خرید ۵ دستگاه دبل فلپ زیر گریت کولر و ... به شرح جدول ذیل و مطابق نقشه های پیوست مطابق پیشنهاد قیمت شماره مورخ فروشنده، که جزء لاینفک قرارداد خواهند بود.

ردیف	نام کالا	مشخصات فنی	تعداد
۱	دبل فلپ زیر گریت کولر	مطابق نقشه	۵ دستگاه
۲	شفت چرخ پاشنه الواتور آسیاب ۰۵	مطابق نقشه و از جنس Mo40	۱ عدد
۳	چرخ محرک کالسکه بارگیرخانه	مطابق نقشه و از جنس GG30	۴ عدد
۴	چرخ متحرک کالسکه بارگیرخانه	مطابق نقشه و از جنس GG30	۴ عدد
۵	بوش باند آموند Ø=40mm	مطابق نقشه و از جنس Mo40	۳۰۰ عدد

ماده ۲ - مبلغ قرارداد و نحوه پرداخت

۲-۱. مبلغ کل قرارداد ریال) بدون احتساب مالیات برا ارزش افزوده می باشد.

۲-۲. ۲۵ درصد پیش پرداخت همزمان با ارائه ای چک تضمین پیش پرداخت قبل از تحویل کالا و الباقی پس از تایید و ارسال کلیه موضوع قرارداد به فروشنده، پرداخت خواهد شد.

تبصره ۱ - واریز پیش پرداخت بند ۱-۲ منوط به ارائه چک به میزان ۱۰۰ درصد مبلغ قرارداد خواهد بود .

تبصره ۲ - چنانچه با فروشنده بدلائیل مشخص شده در این قرارداد قطع همکاری گردد ، خریدار می تواند نسبت به وصول پیش پرداخت و خسارات وارده از محل تضامین مربوطه اقدام نماید .

ماده ۳ - محل تحویل

- ۳-۱- تحویل ۵ دستگاه دبل فلپ زیر گریت کولر و ... در بسته بندی مرتب در محل کارخانه سیمان زنجان واقع در کیلومتر ۱۲ جاده خدابنده به سلطانیه خواهد بود.
- ۳-۲- کلیه هزینه های حمل بر عهده فروشنده بوده و تحویل کالا در انبار کارخانه خریدار خواهد بود .

ماده ۴ - مدت زمان قرارداد

- ۴-۱- مدت زمان تحویل روز کاری پس از دریافت پیش پرداخت خواهد بود.
- ۴-۲- به ازای هر روز تأخیر غیر مجاز فروشنده ۱٪ مبلغ قرارداد به عنوان جریمه تأخیر و حداکثر تا ۱۰٪ مبلغ کل قرارداد محاسبه و از صورت حساب فروشنده کسر خواهد شد که تشخیص این امر با خریدار می باشد.

ماده ۵ - تعهدات فروشنده

- ۵-۱- فروشنده متعهد می گردد موضوع قرارداد را در مدت تعیین شده تحویل خریدار نماید.
- ۵-۲- مبنا و ملاک تایید قطعات براساس تاییدیه فنی سیمان زنجان خواهد بود.
- ۵-۳- ارائه پکینگ لیست مربوطه الزامی می باشد.
- ۵-۴- ارائه کد کارگاهی بیمه و شعبه آن الزامی می باشد
- ۵-۵- ارائه گواهینامه (certificate) مربوطه.
- ۵-۶- فروشنده متعهد می گردد موضوع قرارداد را مطابق مشخصات درخواستی تحویل نماید .
- ۵-۷- قبل از تولید انبوه، از هریک از قطعات یک نمونه ساخته شده و جهت بازرسی فنی توسط کارشناسان، کتبا به خریدار اعلام گردد.
- ۵-۸- بوش باند آموند مطابق نمونه ارسالی و از متریال Mo40 ساخته شده و سایر قطعات نیز براساس نقشه ارسالی و متریال پیشنهادی ماشین کاری و مطابق تلرانس ها و صافی سطح لازم ساخته و ارسال شوند.

ماده ۶ - دستگاه نظارت

نظارت بر اجرای موضوع این قرارداد و انجام تعهدات فروشنده به عهده نماینده خریدار (واحد فنی و مهندسی و مکانیک) بوده که تحت عنوان دستگاه نظارت کتباً به فروشنده معرفی می شود و فروشنده موظف به همکاری با ایشان می باشد.

ماده ۷ - اختلاف

هرگونه ادعا و اختلاف ولو کراراً اعم از اینکه درخصوص اجرای تعهدات قراردادی یا تفسیر حدود و میزان تعهدات طرفین قرارداد یا سایر امور مرتبط با قرارداد یا ناشی از آن از طریق داور منصوب توسط مدیر امورحقوقی شرکت سیمان تامین

(سهامی عام) به شماره ثبت ۱۵۱۳۹۴ و شناسه ملی ۱۰۱۰۱۹۴۲۰۶۶ به نشانی **تهران، خیابان کریم خان زند، اول**

خیابان ایرانشهر شمالی، نبش خیابان ملکبان پلاک ۲۳۷۴ حل و فصل می گردد. داور منصوب اختیار مصالحه و

سازش میان طرفین را نیز داراست و مدت زمان داوری شش ماه از تاریخ ارائه درخواست داوری و مستندات مربوطه به داور منصوب می باشد و حسب تشخیص داور منصوب داوری برای یک دوره ۶ ماهه دیگر نیز راساً توسط داور قابل تمدید است . تصمیم داور برای طرفین قطعی و لازم الاجرا بوده و از طریق پست پیشتاز به نشانی طرفین در قرارداد حاضر ارسال و ابلاغ می گردد.حق الزحمه داور براساس تعرفه قوه قضاییه تعیین می گردد و تمامی هزینه های داوری اعم از حق الزحمه داور، هزینه های کارشناسی و غیره بر عهده محکوم علیه رای داوری می باشد.در صورت محکومیت وکیل ، هزینه

یادشده از هرگونه مطالبات وی نزد موکل و یا تضامین وی قابل کسر و احتساب و یا از سایر طرق قانونی قابل مطالبه است. ضمناً محل تشکیل جلسات(احتمالی) داوری و کلیه ترتیبات رسیدگی با داور منصوب می باشد . شرط داوری از قرارداد مستقل بوده و در صورت فسخ، انفساخ، اعلام بطلان تمام یا بخشی از قرارداد، کماکان به قوت و اعتبار خود باقی می باشد.

ماده ۸ - کسور

مطابق قوانین جاری جمهوری اسلامی ایران هیچگونه کسوری به این قرارداد تعلق نمی گیرد و در صورت شمول به عهده فروشنده بوده و خریدار هیچگونه مسئولیتی در این خصوص نخواهد داشت.

ماده ۹ - حوادث غیر مترقبه

در صورت بروز حوادث غیر مترقبه (که در قانون مشخصاً اعلام شده است)، این قرارداد معلق و پس از رفع آن ادامه می یابد. چنانچه این مدت بیشتر از ۳ ماه به طول انجامد ، ادامه قرارداد با توافق مجدد طرفین امکان خواهد داشت.

ماده ۱۰ - فسخ قرارداد

خریدار می تواند در حالتهای زیر بدون اینکه به پرداخت خسارت الزام داشته باشد این قرارداد را یک جانبه فسخ و پس از کسر خسارت وارده تسویه حساب نماید:

۱۰-۱ - عدم توانایی فروشنده در تأمین موضوع قرارداد به تشخیص خریدار.

۱۰-۲ - تطویل کار به تشخیص خریدار خارج از مدت قرارداد.

۱۰-۳ - عدم رعایت مشخصات فنی و دستورالعمل های خریدار.

۱۰-۴ - واگذاری موضوع قرارداد به هر عنوان به غیر بدون هماهنگی و کسب نظر خریدار.

۱۰-۵ - ورشکستگی فروشنده .

ماده ۱۱ - نسخ قرارداد

این قرارداد در ۱۱ ماده و سه تبصره در ۳ نسخه واحد تنظیم گردیده است که پس از امضاء و مبادله آن لازم الاجرا خواهد بود.

فروشنده

خریدار

شرکت سیمان زنجان عضو هیات مدیره

مدیر مالی

مدیر کارخانه

واحد نظارت

مدیر تدارکات

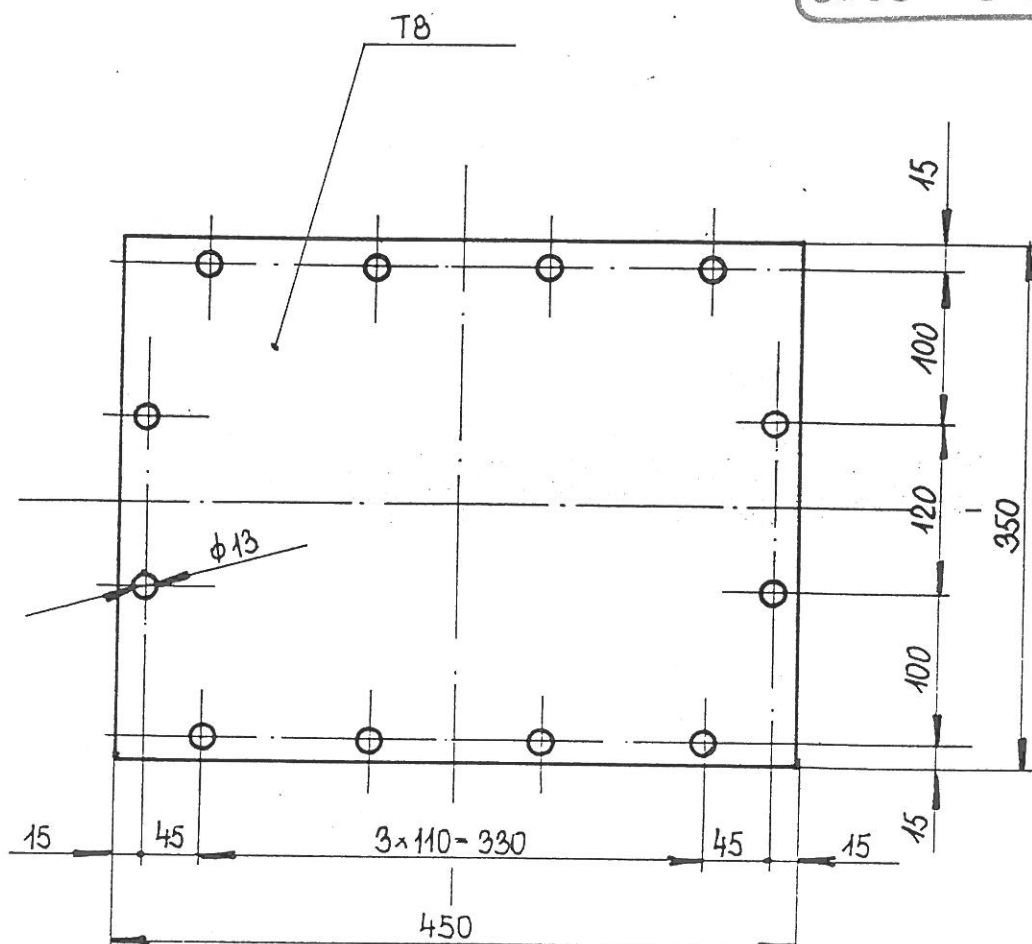
مدیر حقوقی

Technical drawing of a rectangular plate with the following specifications:

- Overall Dimensions:** Length is 450, Width is 210.
- Material:** T8 (indicated by a leader line pointing to the top edge).
- Hole Pattern:** 8 holes arranged in 2 rows of 4.
- Hole Diameter:** $\phi 13$ (indicated by a leader line pointing to one of the holes).
- Dimensions and Spacing:**
 - Distance from left edge to first hole center: 45.
 - Distance between hole centers: $3 \times 110 = 330$.
 - Distance from last hole center to right edge: 45.
 - Distance from top edge to first row of holes: 15.
 - Distance between rows of holes: 90.
 - Distance from bottom edge to last row of holes: 90.
 - Distance from last row of holes to bottom edge: 15.

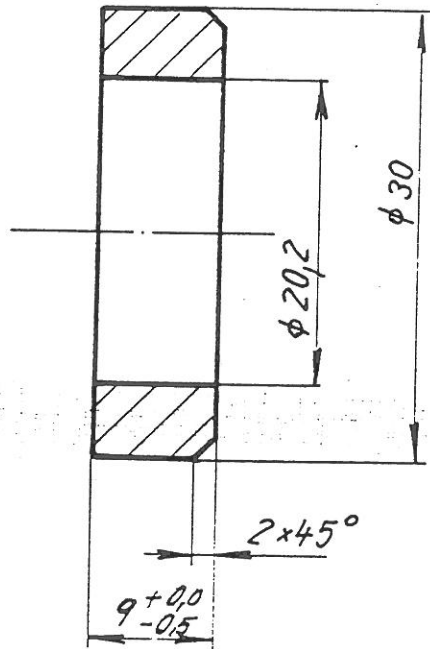
 PSP Engineering a.s.		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS				54
09.15.0	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mk	11375.1		6-
	SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL	NET WEIGHT
	INSPECTION					
SCALE	DRAWN BY	STANDARD OFFICIAL		CHANGE INDEX	DATE	SIGNATURE
1:5	CONTROLLED BY ING. KLUSÁK	DATE 8.99				
	APPROVED BY ING. ŽADLÍK					
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		PARTS
A LID		DRWG. NUMBER		2539041 62E1		PART

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

 PSP Engineering a.s.		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. -IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS				58
09.15.015	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mk	11375.1	10	
	SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL	
	INSPECTION				NET WEIGHT	
SCALE	DRAWN BY NE/TEC	STANDARD OFFICIAL KVAPILOV		CHANGE INDEX	DATE	SIGNATURE
1:5	CONTROLLED BY ING. KLUSAK	DATE 8. 99				
	APPROVED BY ING. ŽADLÍK					
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		
A LID		2539 041		PARTS		
		61E1		PART		



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
--	---	--



PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. -IRAN

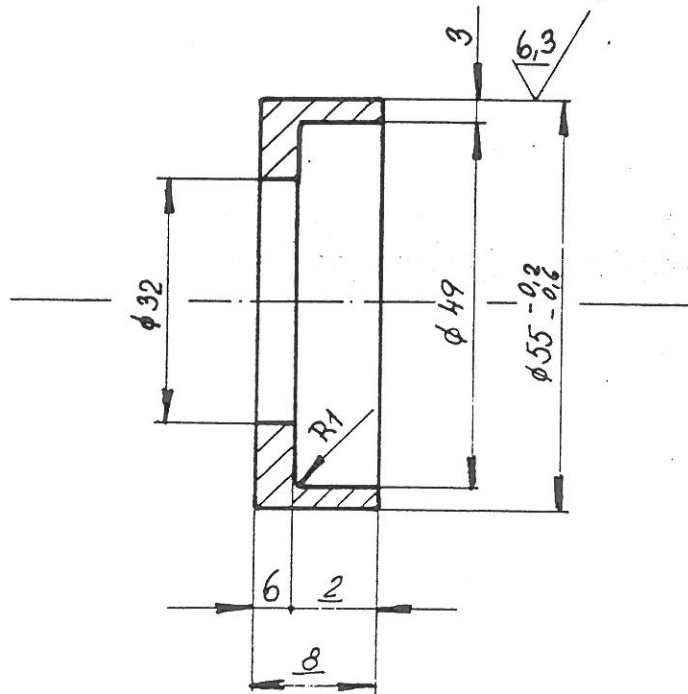
A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

52

09.15.015	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11373.0	0,022	
	SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL		
INSPECTION				NUMBER OF MODEL		NET WEIGHT
SCALE 2:1	DRAWN BY NEMEC		STANDARD OFFICIAL KVAPLOVÁ		CHANGE INDEX	SIGNATURE
	CONTROLLED BY ING. KLUSÁK		DATE 8.99			
	APPROVED BY ING. ŽADLÍK					
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		
A WASHER		DRWG. NUMBER		2539023		PARTS
				72E6		PART

آوشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

125/ / /



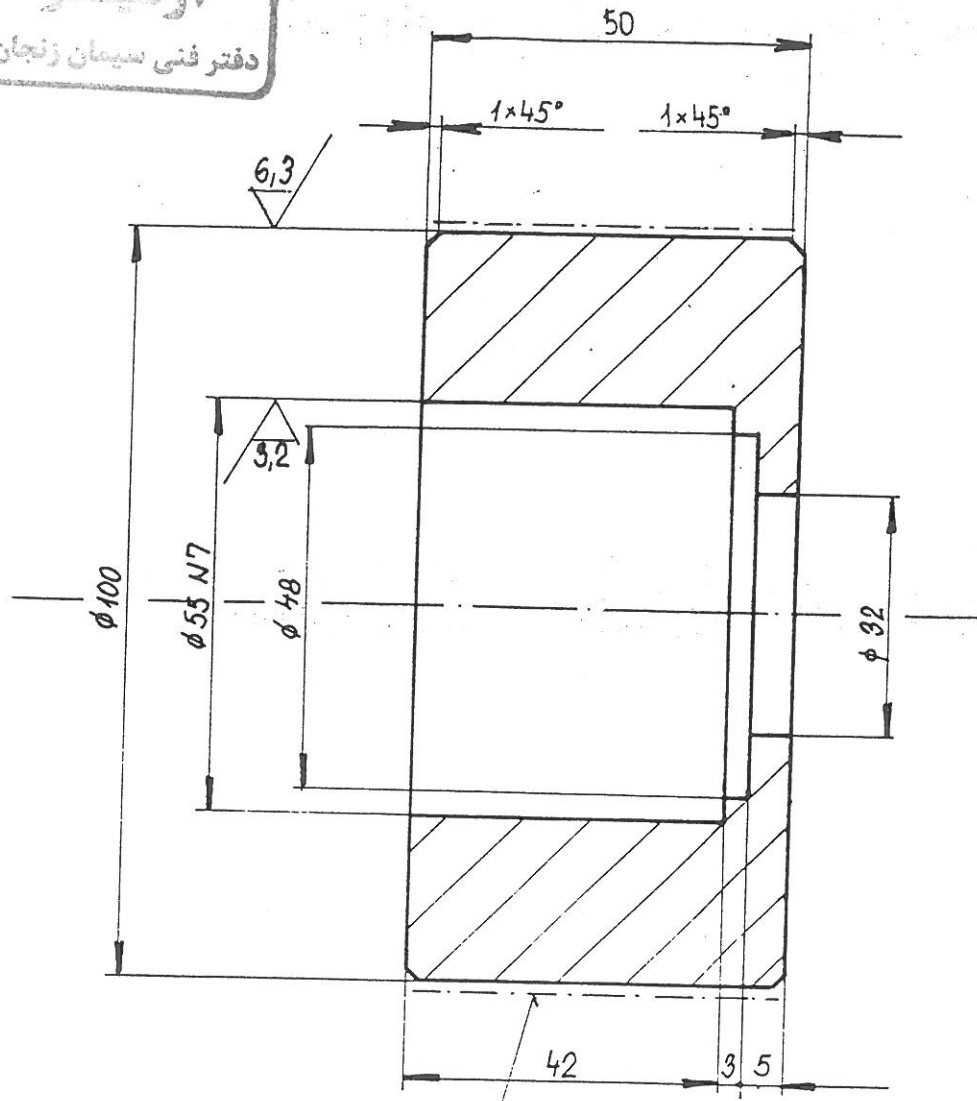
Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
--	---	--

EDGES TO BE CHAMFERED 0,5 x 45°

 PSP Engineering a.s.		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS				51
09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mk	11373.0	0,14
		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL
INSPECTION						NET WEIGHT
SCALE	DRAWN BY	STANDARD OFFICIAL		DATE	DATE	SIGNATURE
1:1	NETEC	KIVAPILJVI		8.99		
	CONTROLLED BY	ING. KLUSAK				
	APPROVED BY	ING. ŽADLIK				
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		PARTS
A LID		2539041		51E1		PART

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

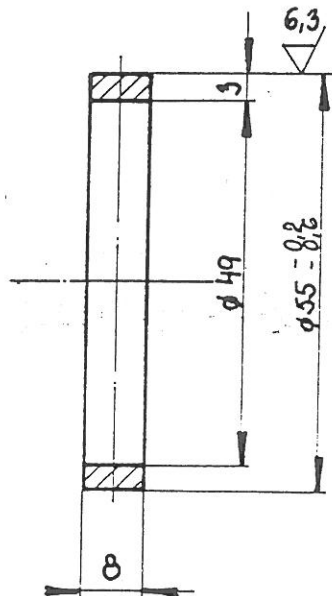
13/11



TO BE CEMENTED AND HARDENED 60 ± 2
TO DEPTH 08 MM

Duževni vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
--	--	---

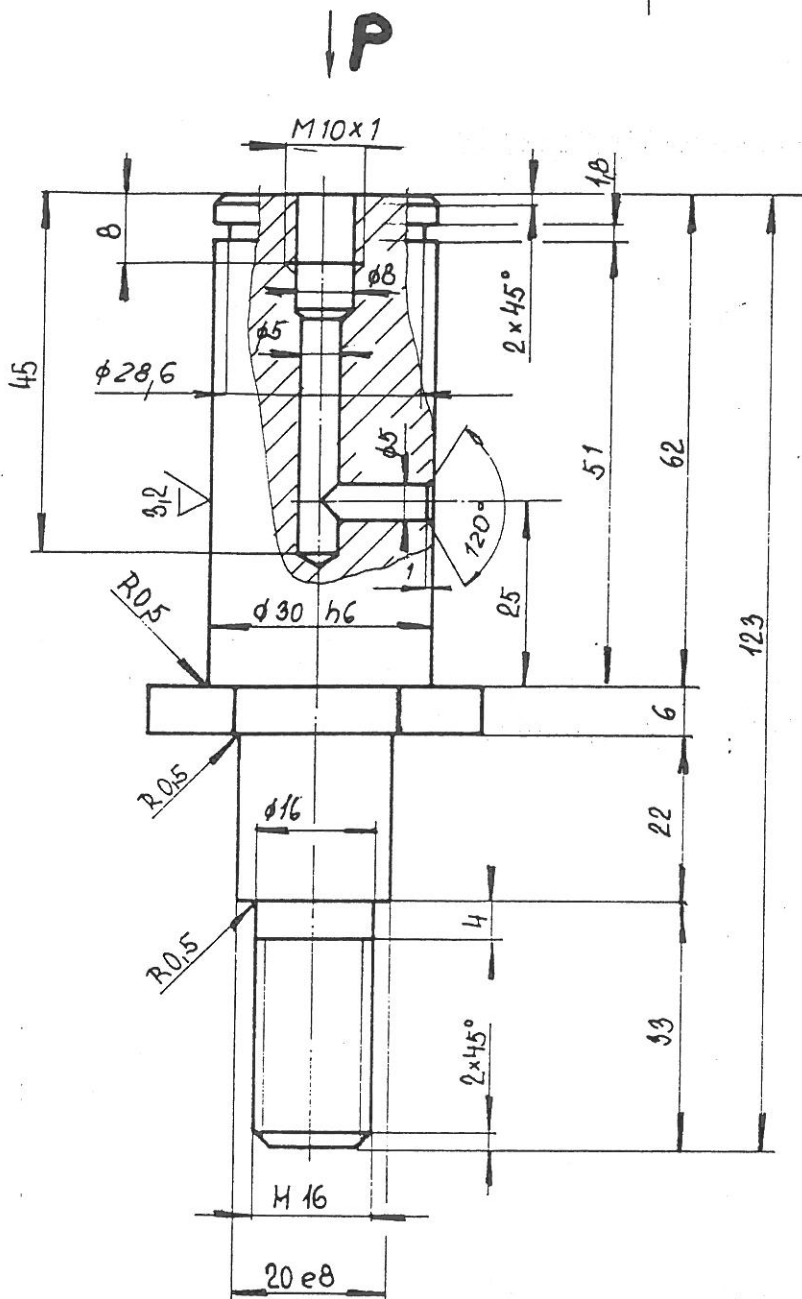
		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS		50
09.15.013	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2758	mK	14 220.1	22
	SURFACE QUALITY ISO 1302	Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL
SCALE 1:1	INSPECTION			NET WEIGHT
DRAWN BY NEMEC	STANDARD OFFICIAL KYAPLOVÁ	CHANGE INDEX	DATE	SIGNATURE
CONTROLLED BY ING. KLUSÁK	DATE 8.99			
APPROVED BY ING. ŽADLÍK				
NAME		OLD DRWG.	NEW DRWG.	
A PULLEY		DRWG. NUMBER	2539041	
			50E1	
		PARTS		
		PART		



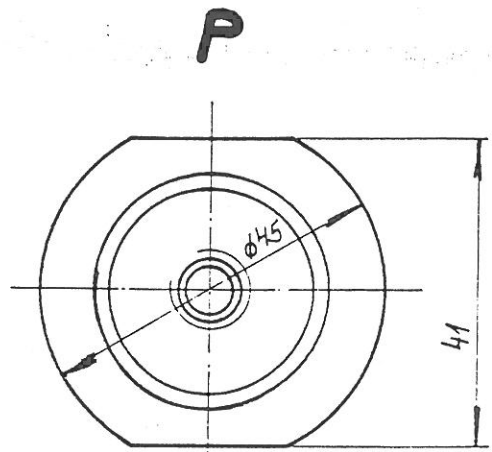
Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

CSN 425715.01

 PSP Engineering a.s.		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS				49
09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768	mk	11353.1	0,03	
		SURFACE QUALITY ISO 1302	Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL	NET WEIGHT
SCALE	DRAWN BY NEMEC	INSPECTION	DATE	CHANGE INDEX	DATE	SIGNATURE
1:1	CONTROLLED BY ING. KLUSÁK		8.99	1		
	APPROVED BY ING. ŽADLÍK			2		
				3		
				4		
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		PARTS
A RING		2539041		49 E1		PART



آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.
Proprietary data company confidential. All rights reserved.
Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.



PSP Engineering a.s.

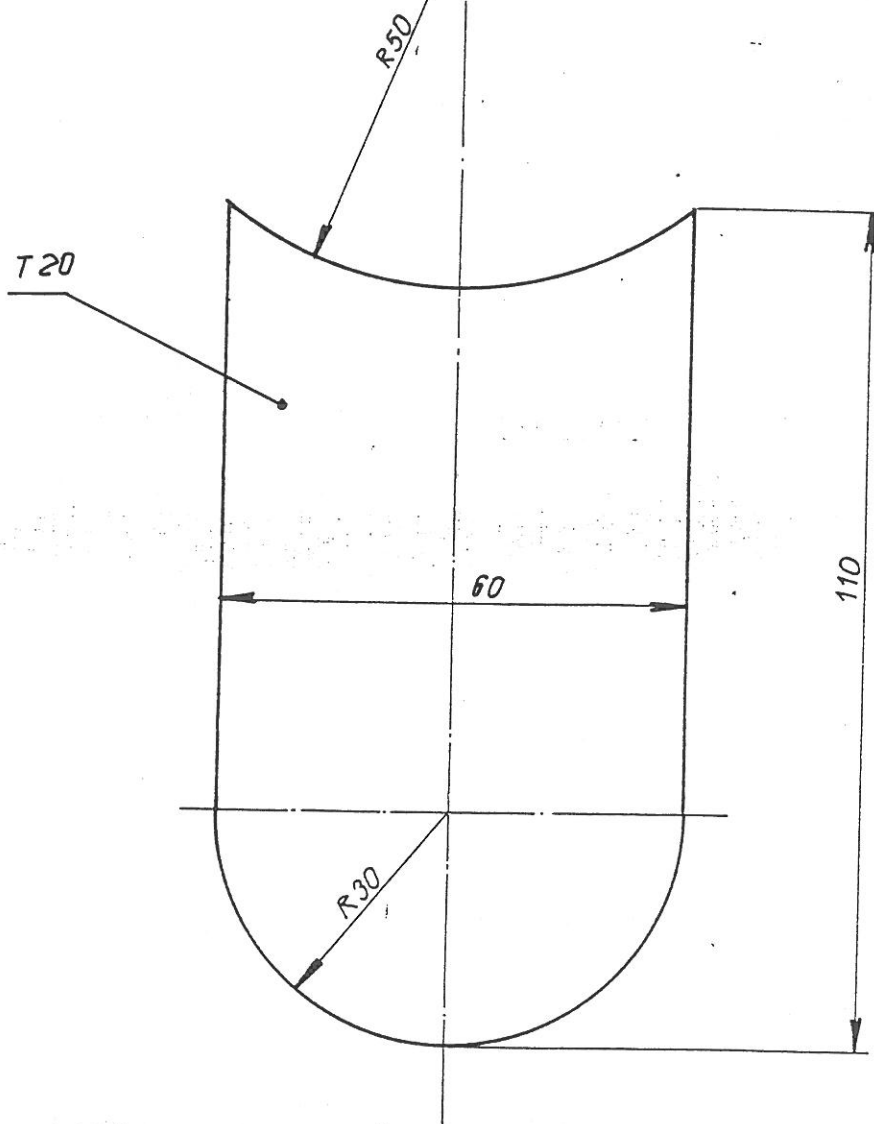
NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. -IRAN

48

A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

09.15.0	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11600.0	0.5
	SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL
	INSPECTION				NET WEIGHT
SCALE	DRAWN BY NEMEC	STANDARD OFFICIAL KVAPLOV		DATE	SIGNATURE
1:1	CONTROLLED BY ING. KLUSÁK	DATE 8.99			
	APPROVED BY ING. ŽADLÍK				
NAME			OLD DRWG.	NEW DRWG.	
A PIN			DRWG. NUMBER	PARTS	
			2539041	PART	
			47E1		

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
--	---	--



PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN

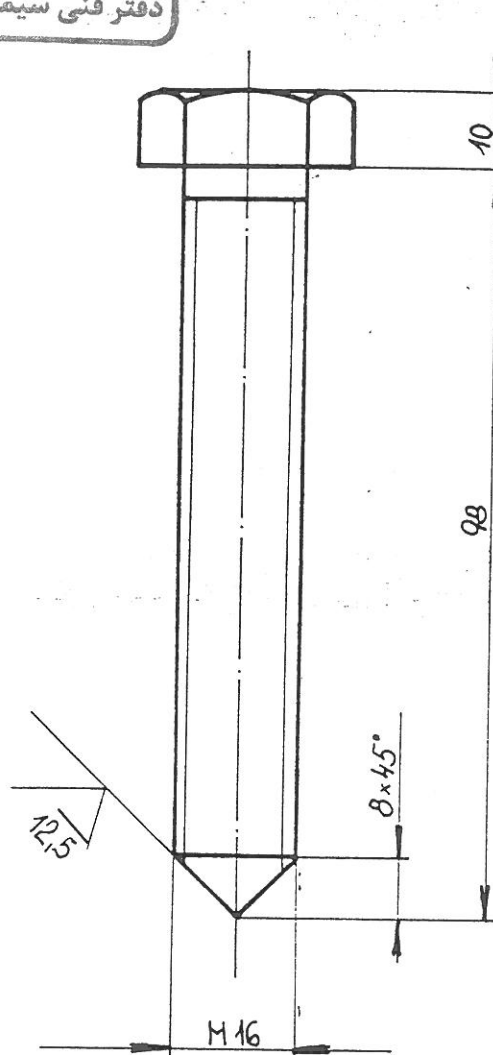
A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

42

09. 15. 01/5	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11 373.0	0.9
	SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL
SCALE	DRAWN BY	MACUREK	STANDARD OFFICIAL	KVAPILOVA	DATE
1:1	CONTROLLED BY	ING. KLUSAK	DATE	8. 99	SIGNATURE
	APPROVED BY	ING. ZAOLIK			
NAME		OLD DRWG.			
AN ARM		NEW DRWG.			
		2539023			
		35,2E2			
		PARTS			
		PART			

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

✓/✓/✓/✓



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

ISO 4017 - M16 x 100



PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN

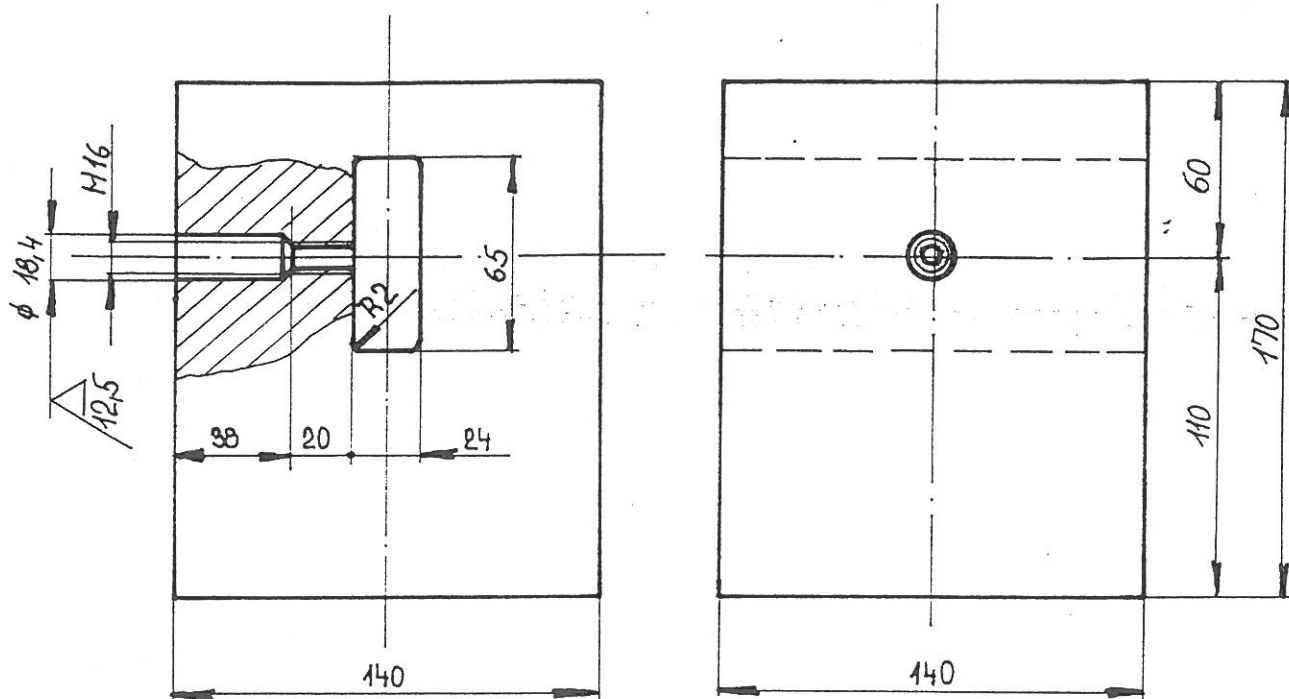
A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

40

09.15.05		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK				0,17	
		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra		KIND OF MATERIAL		NUMBER OF MODEL	
SCALE 1:1		DRAWN BY NEMEC		STANDARD OFFICIAL KVAPLOVA		DATE		SIGNATURE	
		CONTROLLED BY ING. KLUSAR		DATE 8.99					
		APPROVED BY ING. ZAJOLIK							
		NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		PARTS	
		A SCREW		DRWG. NUMBER		2539041		34 E1	
								PART	

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

✓/✓



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.
Proprietary data company confidential. All rights reserved.
Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

ACCURACY DEGREE ACC. TO CSN 014 470.5



PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN

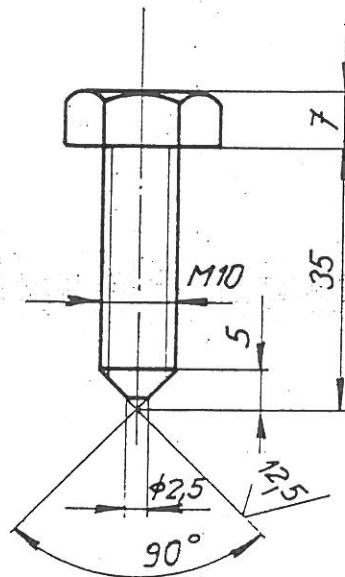
A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

39

09.15.01h	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	422420	2539041/33E1	22.3
	SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL	NET WEIGHT
	INSPECTION					
SCALE	DRAWN BY NEMEC WGS	STANDARD OFFICIAL K'VAPLOVA		CHANGE INDEX	DATE	SIGNATURE
2:5	CONTROLLED BY ING. KLUSAK	DATE 8.99				
	APPROVED BY ING. ŽA.OLIX					
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		PARTS
A WEIGHT		DRAWING NUMBER		2539041 33E1		PART



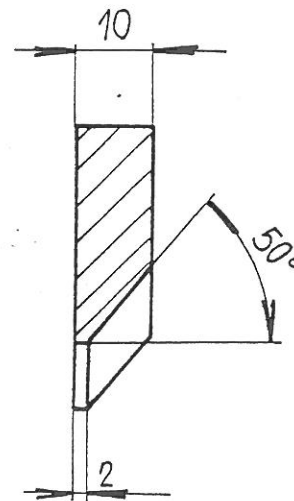
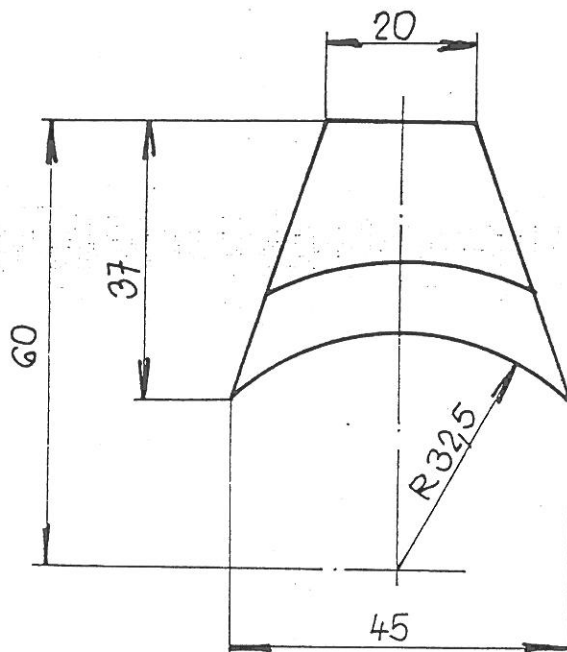
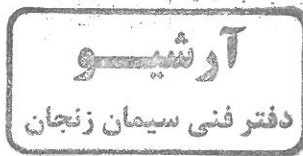
✓ / ✓ / ✓



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

ISO 4018

		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS			
09.15.0	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768 SURFACE QUALITY ISO 1302 INSPECTION		mK Ra	KIND OF MATERIAL NUMBER OF MODEL	0,04 NET WEIGHT
	SCALE 1:1 DRAWN BY HACUREK CONTROLLED BY ING. KLUSÁK APPROVED BY ING. ŽADLÍK		STANDARD OFFICIAL KVAPILOVÁ DATE 8. 99	CHANGE-INDEX d c b a	DATE SIGNATURE
	NAME A SCREW M10 x 50		OLD DRWG. DRWG. NUMBER 2539023 32E3	NEW DRWG. PARTS PART	



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
--	---	--



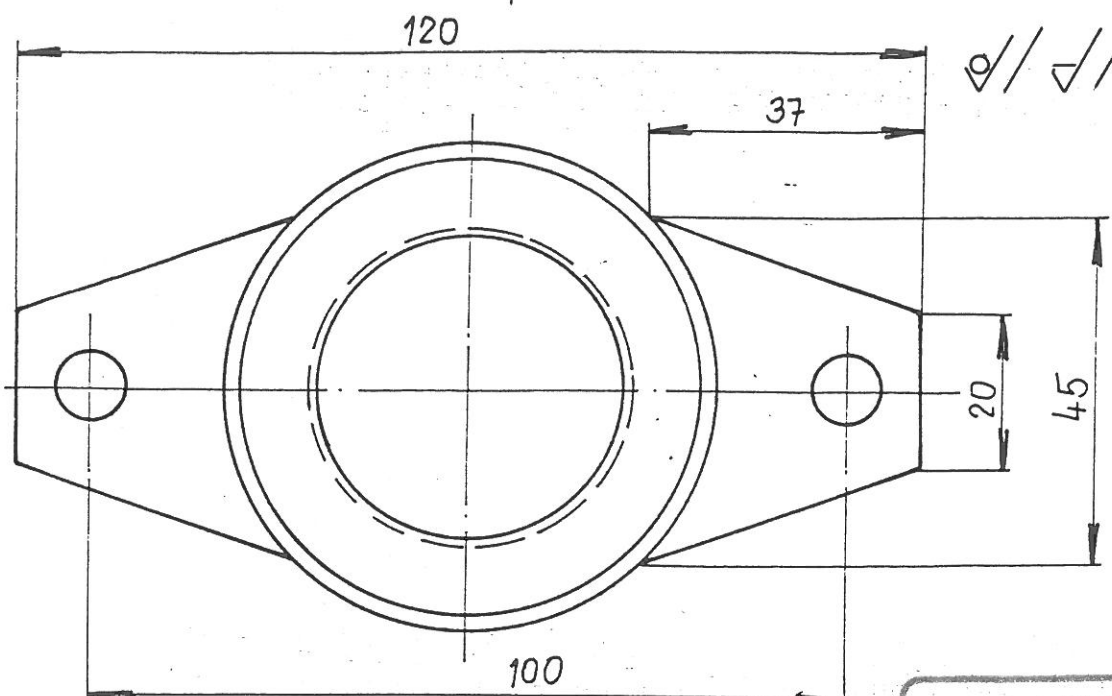
PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN

A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

31

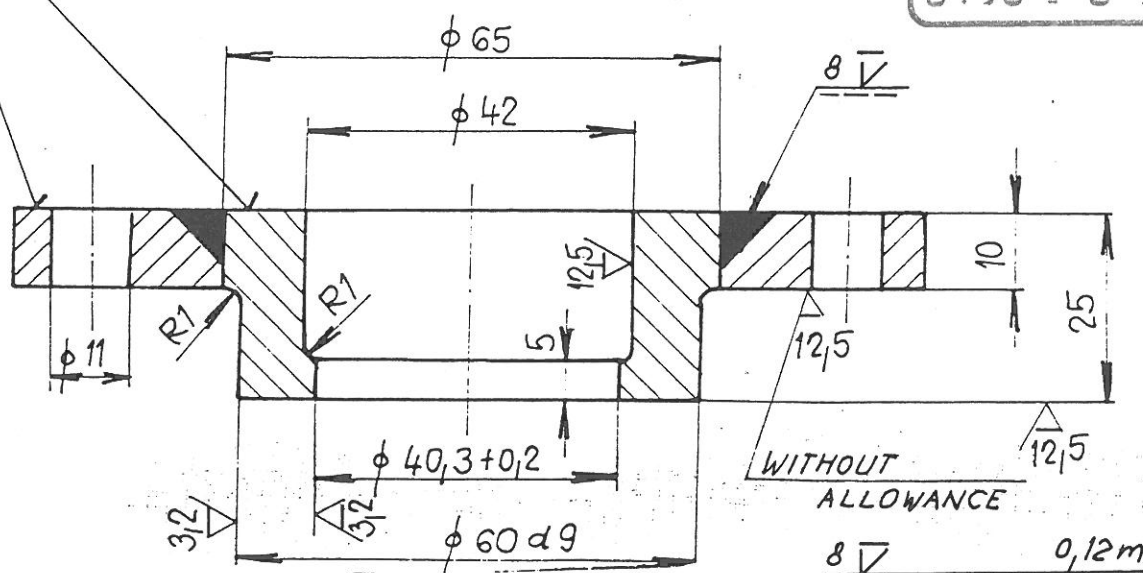
09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11375.1			0,1
		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL		NUMBER OF MODEL	NET WEIGHT
SCALE 1:1		DRAWN BY MACUREK		STANDARD OFFICIAL KVAPILOVÁ		DATE		SIGNATURE
		CONTROLLED BY ING. KLUSÁK		DATE 8.99				
		APPROVED BY ING. ŽAJDLÍK						
		NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		PARTS
		A FLANGE		DRWG. NUMBER		2539023 15,1E1		PART



آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

2
φ65 - 30

1



WITHOUT ALLOWANCE

Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

WELDS TO BE DONE ACC. TO CSN EN 25817, A GROUP C

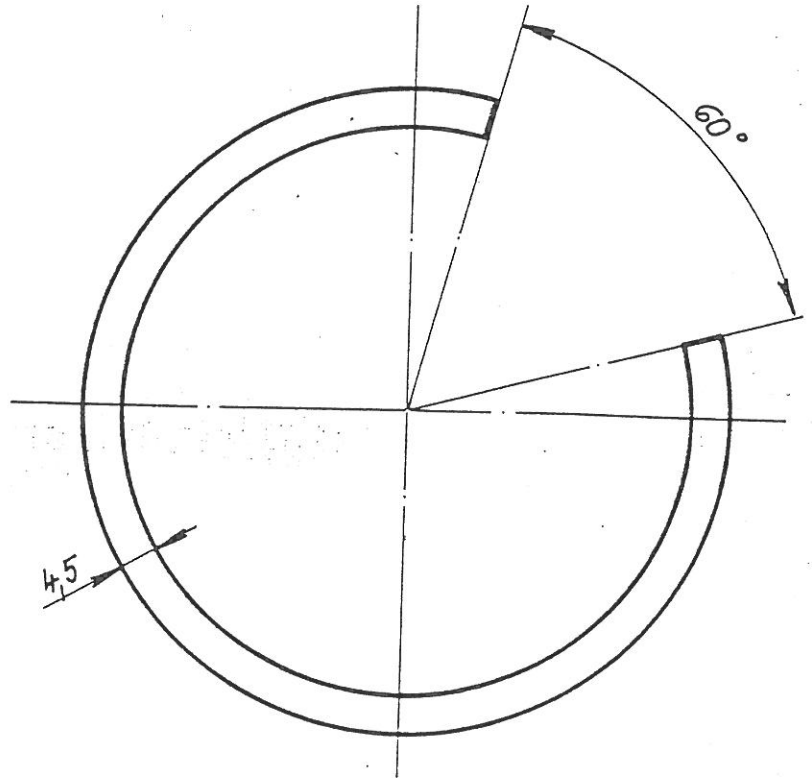
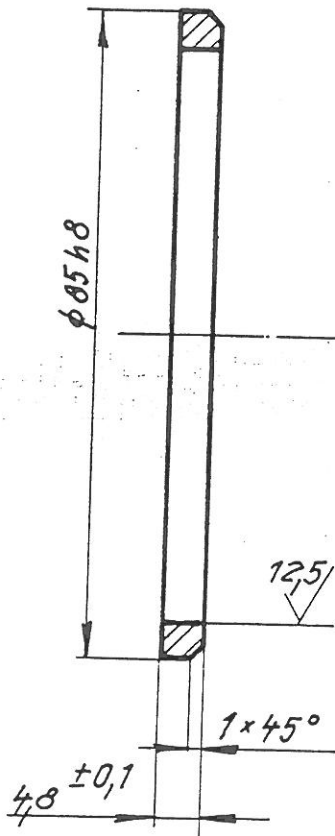
PSP
PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN
A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mk		WELDMENT		0,6	
SCALE 1:1		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra		KIND OF MATERIAL		NUMBER OF MODEL	
DRAWN BY MACUREK		INSPECTION		STANDARD OFFICIAL KYAPMLJVA		DATE 8.99		NET WEIGHT	
CONTROLLED BY ING. KLUSAK		APPROVED BY ING. ZADLIK		NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.	
A FLANGE		2539023		15E1		PARTS		PART	



63 / /



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

CSN 425715.01



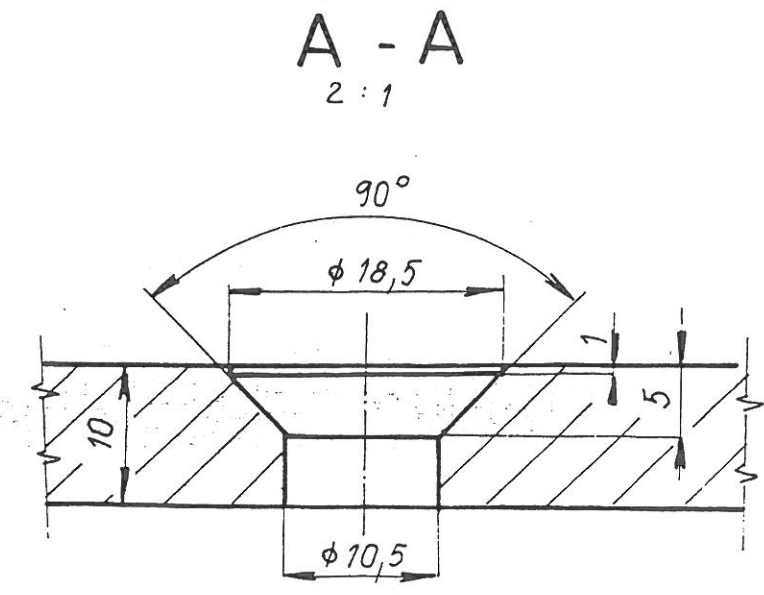
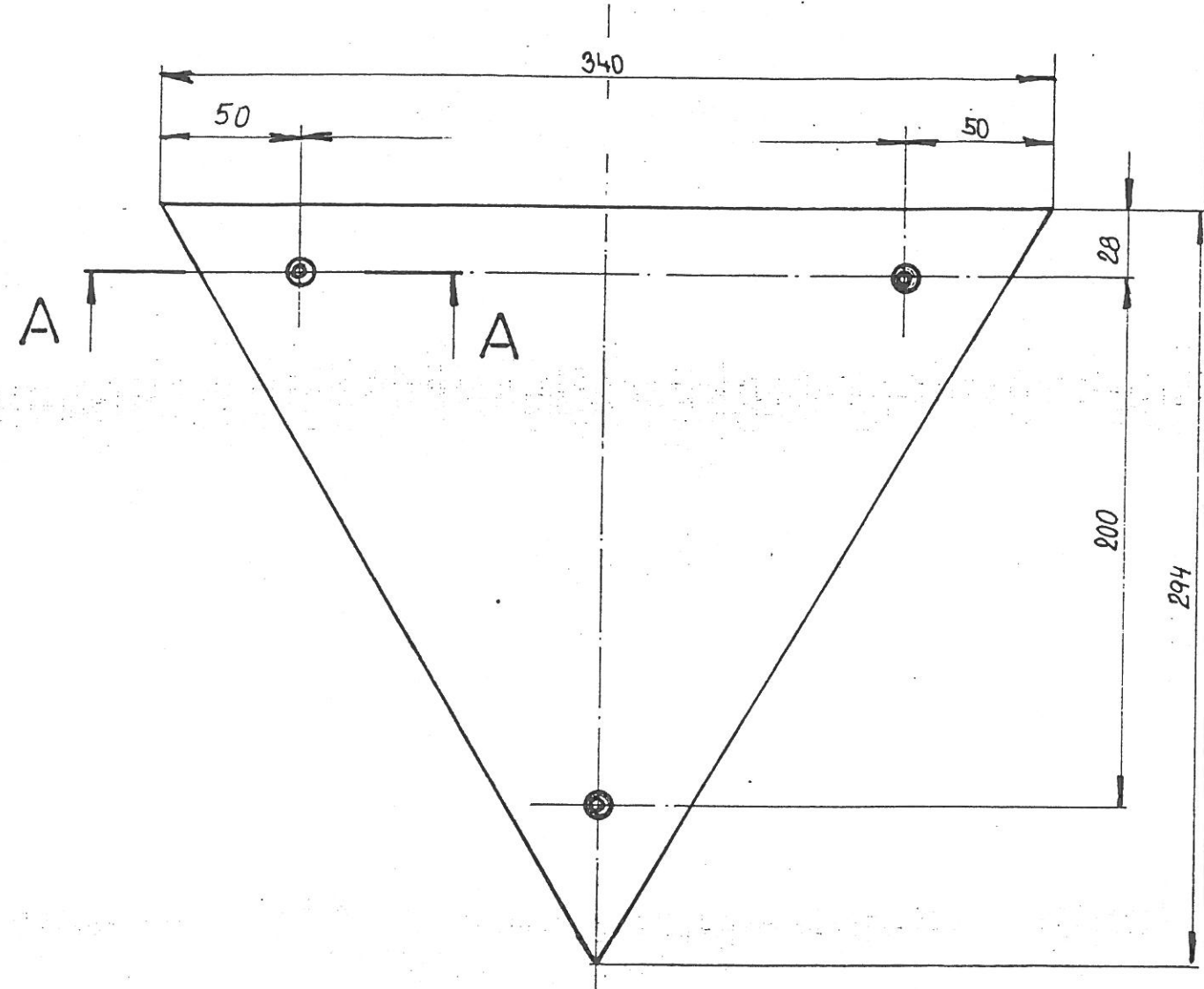
PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN

A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

28

09. 15. 05		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11353.1		0,05	
		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL		NUMBER OF MODEL	
		INSPECTION					NET WEIGHT	
SCALE 1:1	DRAWN BY NEMEC Miroslav		STANDARD OFFICIAL KVAPILOVÁ		CHANGE INDEX d c b a	DATE	SIGNATURE	
	CONTROLLED BY ING. KLUSAK		DATE 9.99					
	APPROVED BY ING. ŽA:DLIK							
		NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		
		GUIDING RING				2539023		PARTS
						20E6		PART

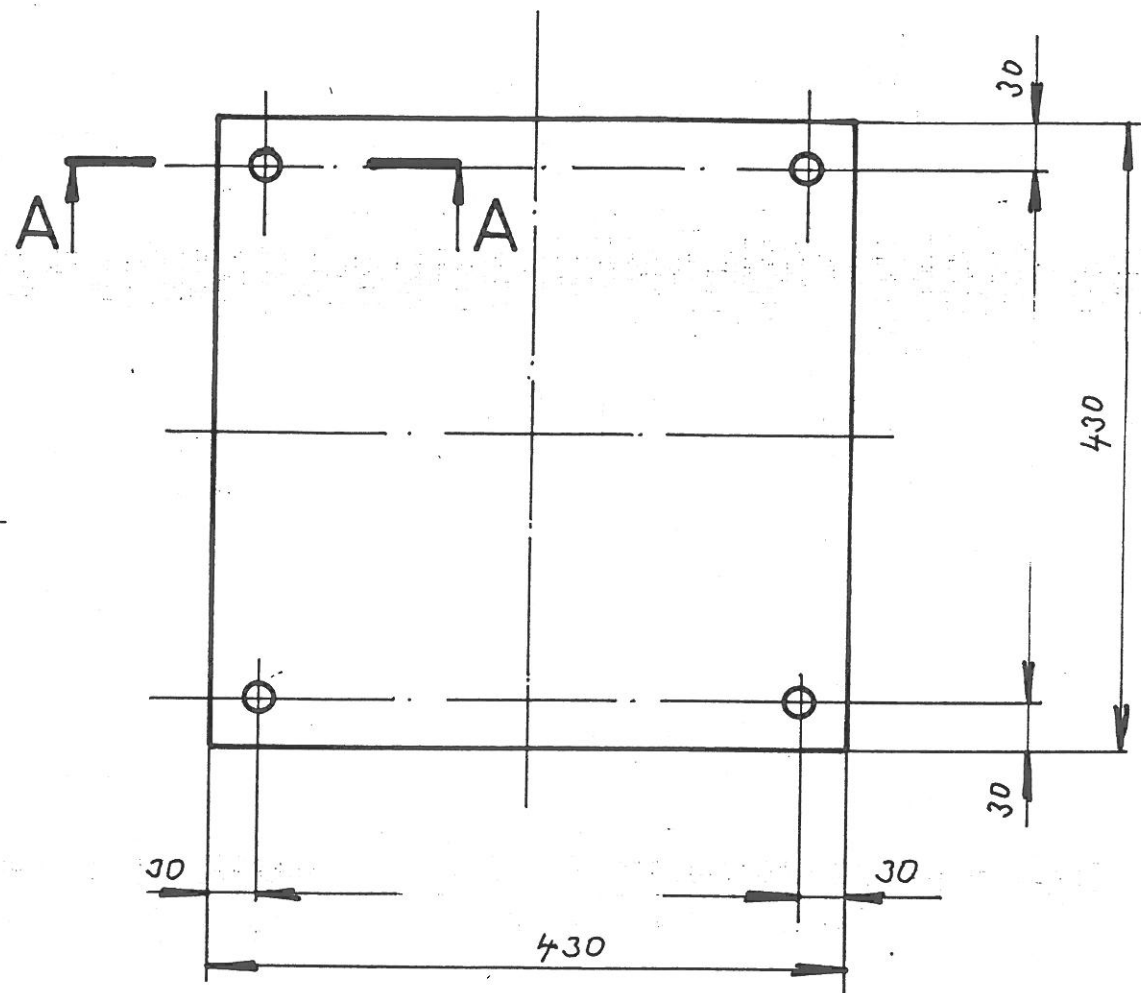
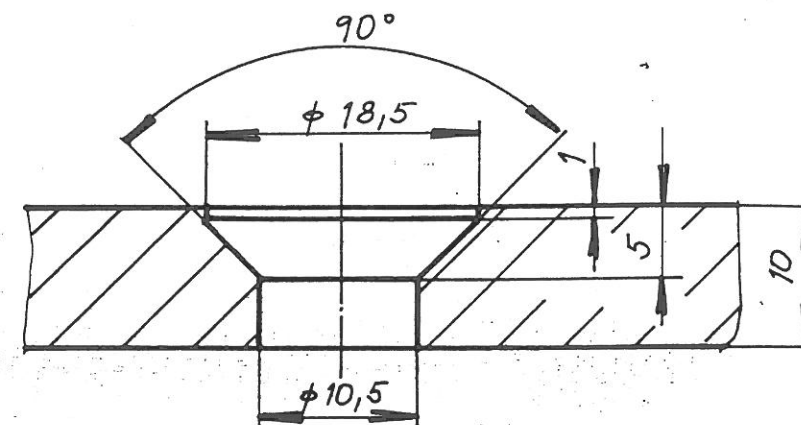


Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

		NASIR BONYAD IND. CONSTR. Co. -IRAN				
PSP Engineering a.s.		A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS 47				
09.15.01		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	HARDOX 400	41-
		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL
		INSPECTION				NET WEIGHT
SCALE	DRAWN BY	NEMEC		STANDARD OFFICIAL	KVAPILOV	
2:5	CONTROLLED BY	ING. KLUSÁK		DATE	8.99	
2:1	APPROVED BY	ING. ŽADLÍK				
		NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.
		ARMOUR		2539041		PARTS
				43 D1		PART

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

A - A
2:1



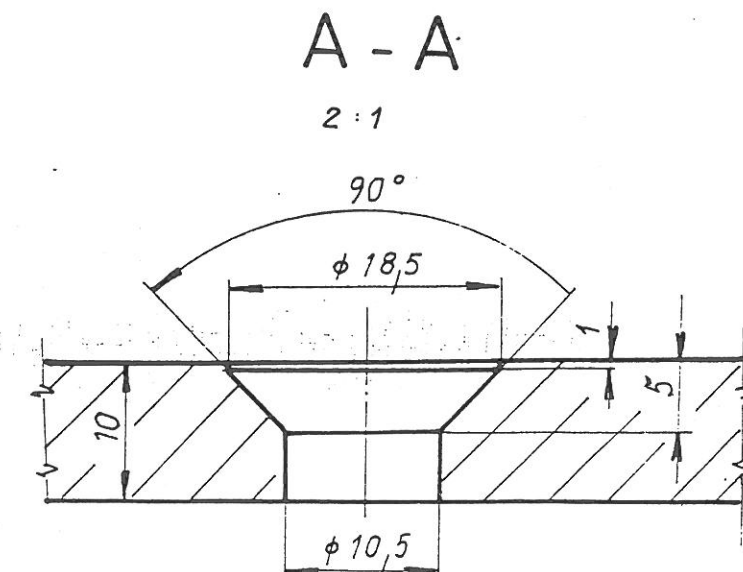
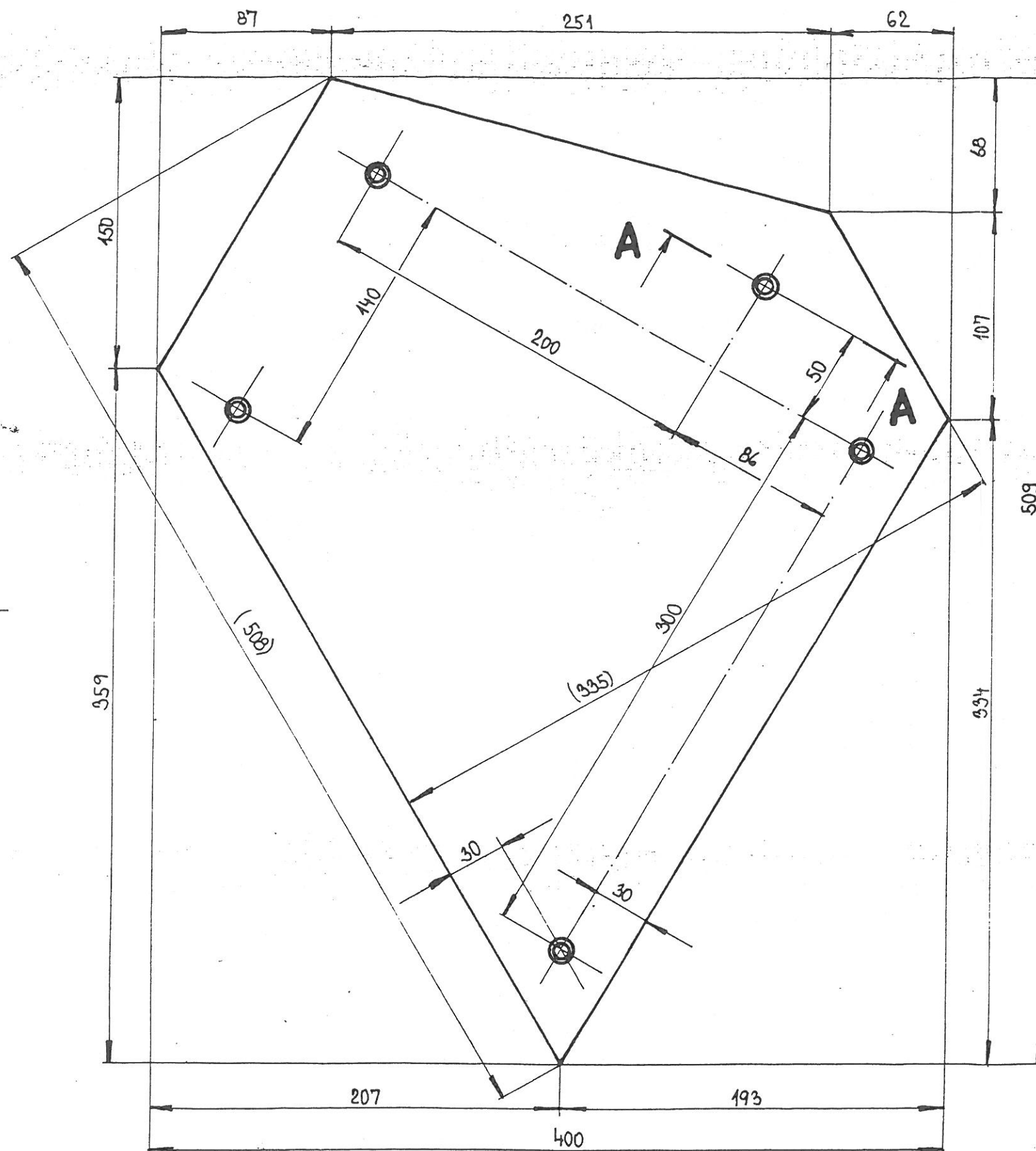
Dužewní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

PSP
PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONSTR. Co. -IRAN
A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

09.15.01		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	HARDOX 400		14,75	
SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra		KIND OF MATERIAL		NUMBER OF MODEL		NET WEIGHT
SCALE	DRAWN BY	STANDARD OFFICIAL		DATE	DATE		SIGNATURE	
1:5	NEMEC	KVAPLOV		8.99				
1:X	CONTROLLED BY	ING. KLUSÁK		APPROVED BY	ING. ŽADLÍK			
NAME				OLD DRWG.		NEW DRWG.		PARTS
ARMOUR						25 39041		
DRWG. NUMBER				42 D1				PART

آرشید و
دفتر فنی سپمان زنجان



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.



PSP Engineering a.s.

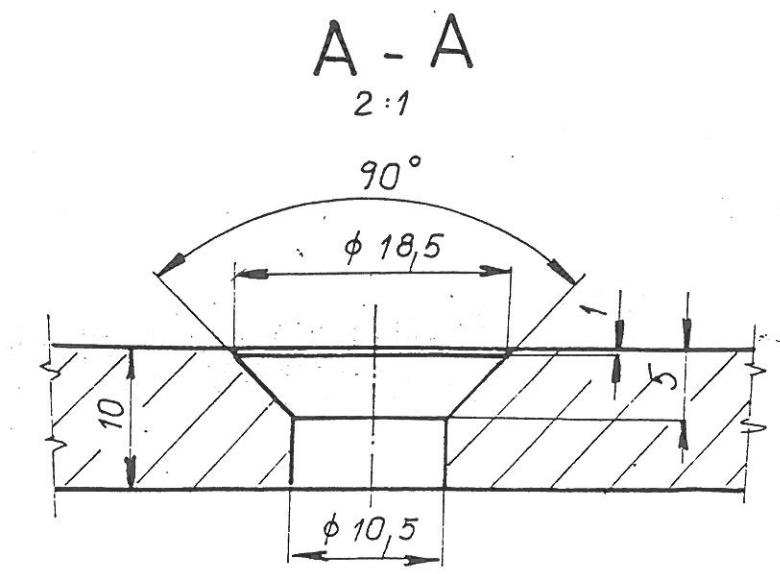
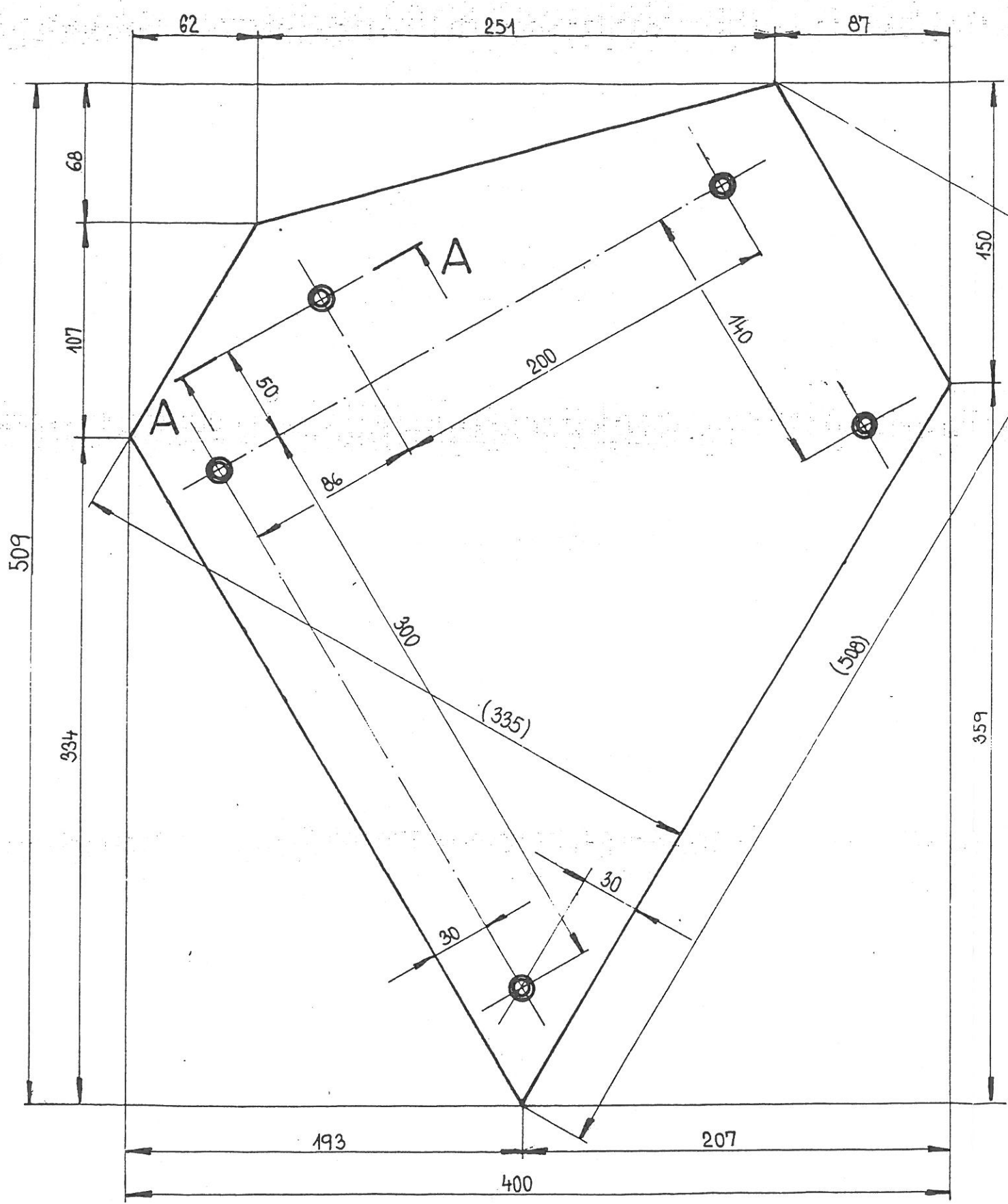
NASIR BONYAD IND. CONSTR. Co. -IRAN

A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

45

NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	HARDOX 400		8,9
SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL		NUMBER OF MODEL
INSPECTION		DATE		SIGNATURE	
SCALE	DRAWN BY	STANDARD OFFICIAL	DATE	SIGNATURE	
2:5	NEMEC	KVAPILOV	8.99		
1:X	CONTROLLED BY	ING. ŽAJOLIK			
NAME			OLD DRWG.	NEW DRWG.	
ARMOUR			DRWG NUMBER	PARTS	
			2539041	41 D1	

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

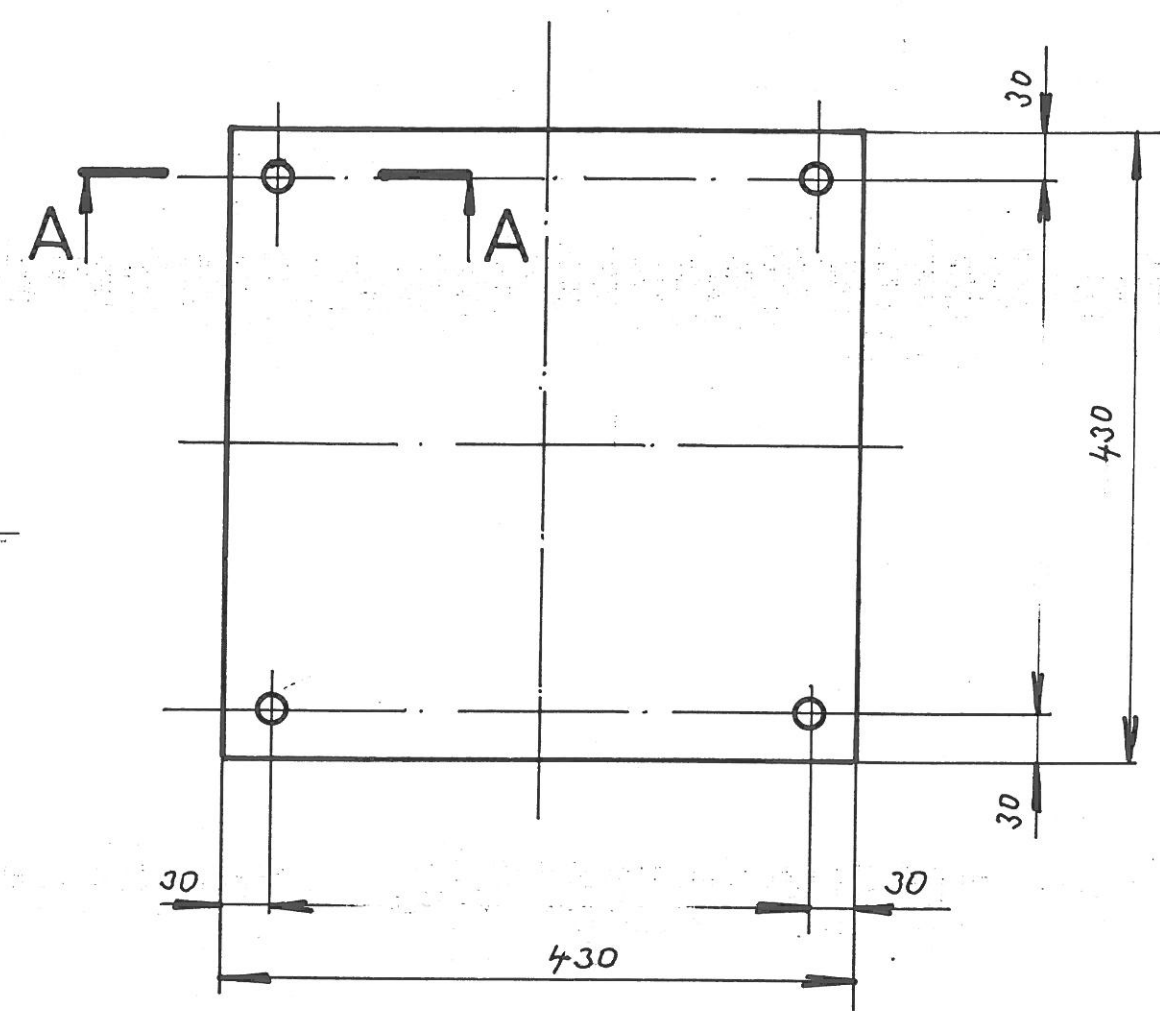
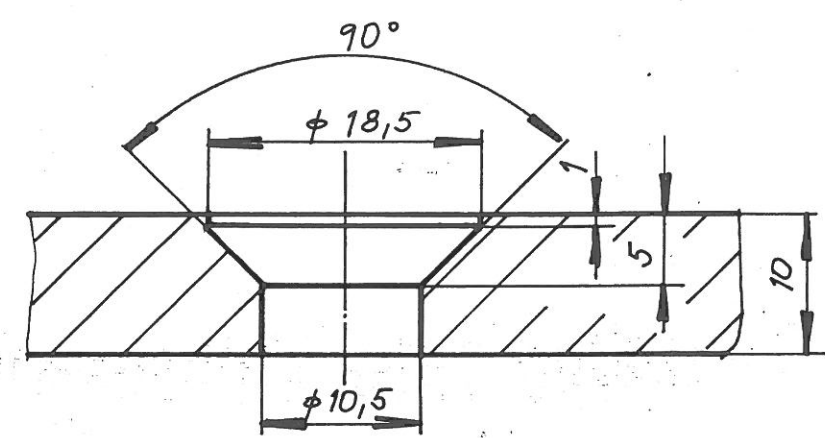


Duševní vlastnictví společnosti. Proprietary data company confidential. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Všechna práva vyhrazena. All rights reserved. Alle Rechte vorbehalten.

		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS		44
NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768 SURFACE QUALITY ISO 1302 INSPECTION		mK Ra	HARDOX 400 KIND OF MATERIAL	8,9 NET WEIGHT
SCALE 2:5 1:X	DRAWN BY NEMEC	STANDARD OFFICIAL KVAPILOV	DATE 8. 99	DATE SIGNATURE
APPROVED BY ING. ŽAJDLÍK		OLD DRWG. NEW DRWG.		
NAME ARMOUR		DRWG. NUMBER 2539041 40 D1		PARTS PART

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

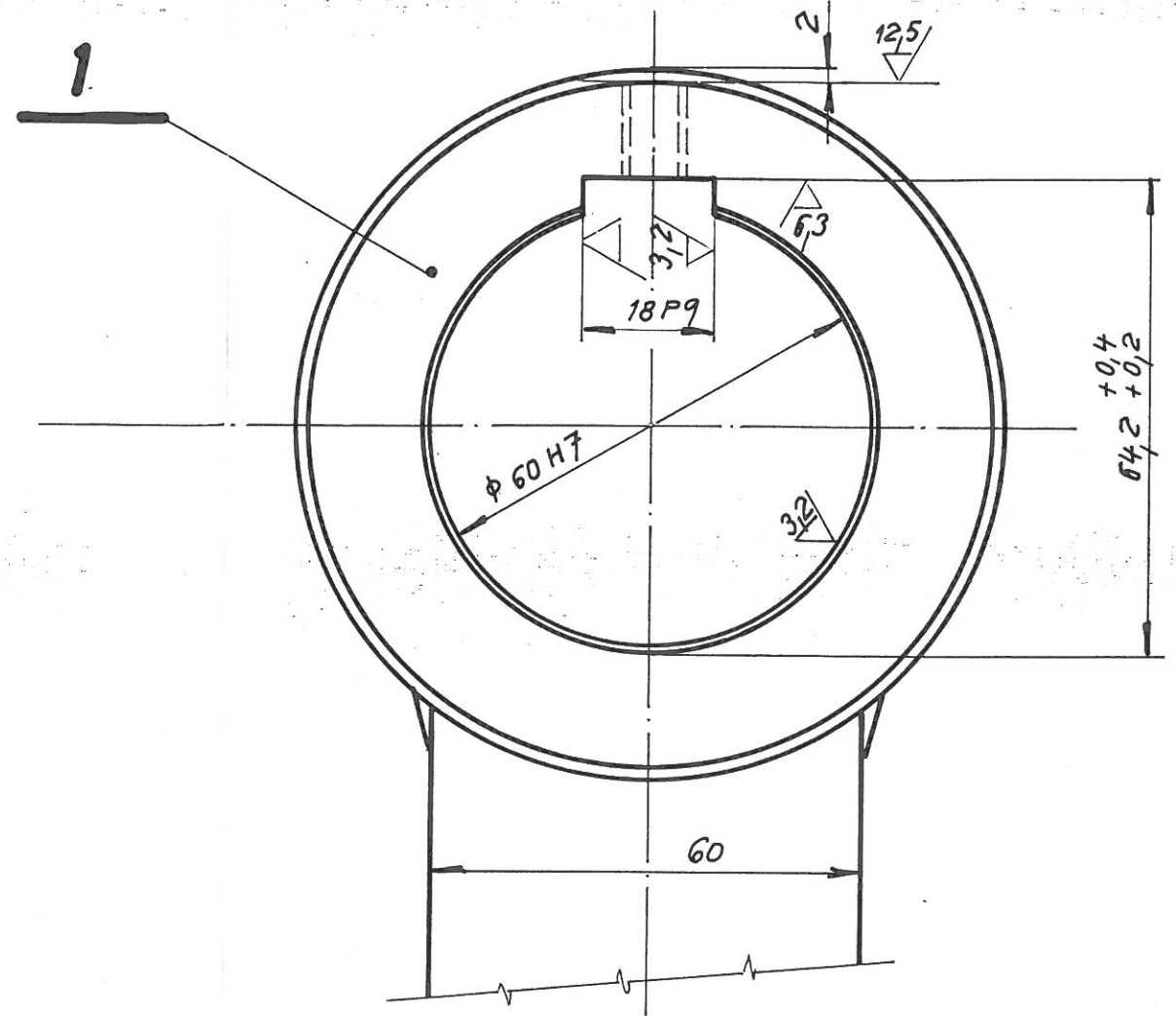
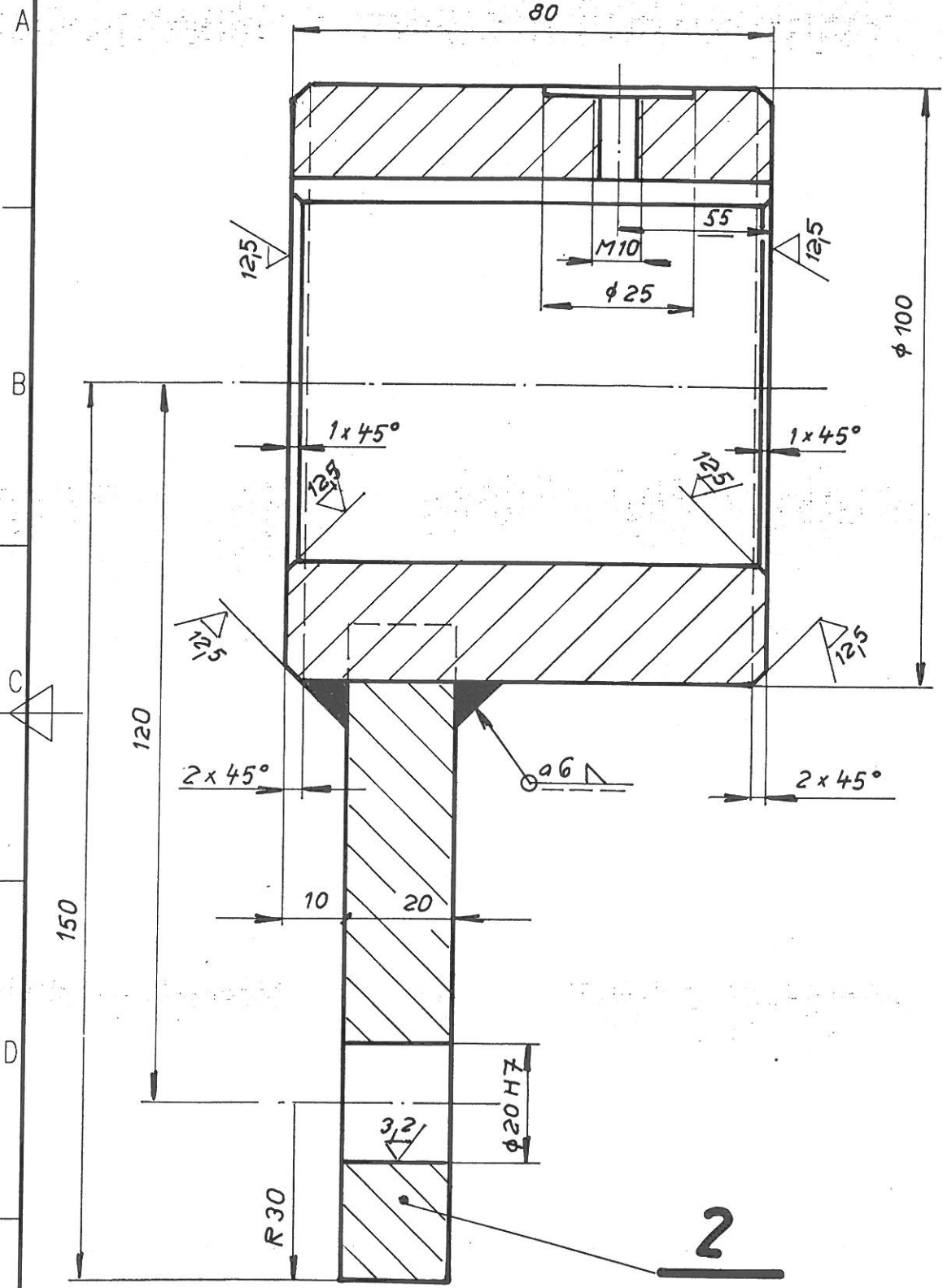
A - A
2:1



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS				43
NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768 SURFACE QUALITY ISO 1302 INSPECTION		mK Ra	HARDOX 400 KIND OF MATERIAL	14,75 NET WEIGHT	43	
SCALE 1:5 1:X	DRAWN BY NEMEC CONTROLLED BY ING. KLUSAK APPROVED BY ING. ŽAJDLÍK	STANDARD OFFICIAL KVAPILOV DATE 8.99	CHANGE INDEX d c b a	DATE	SIGNATURE	PARTS PART
NAME ARMOUR			OLD DRWG. 25 39041 39 D1		NEW DRWG.	

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان



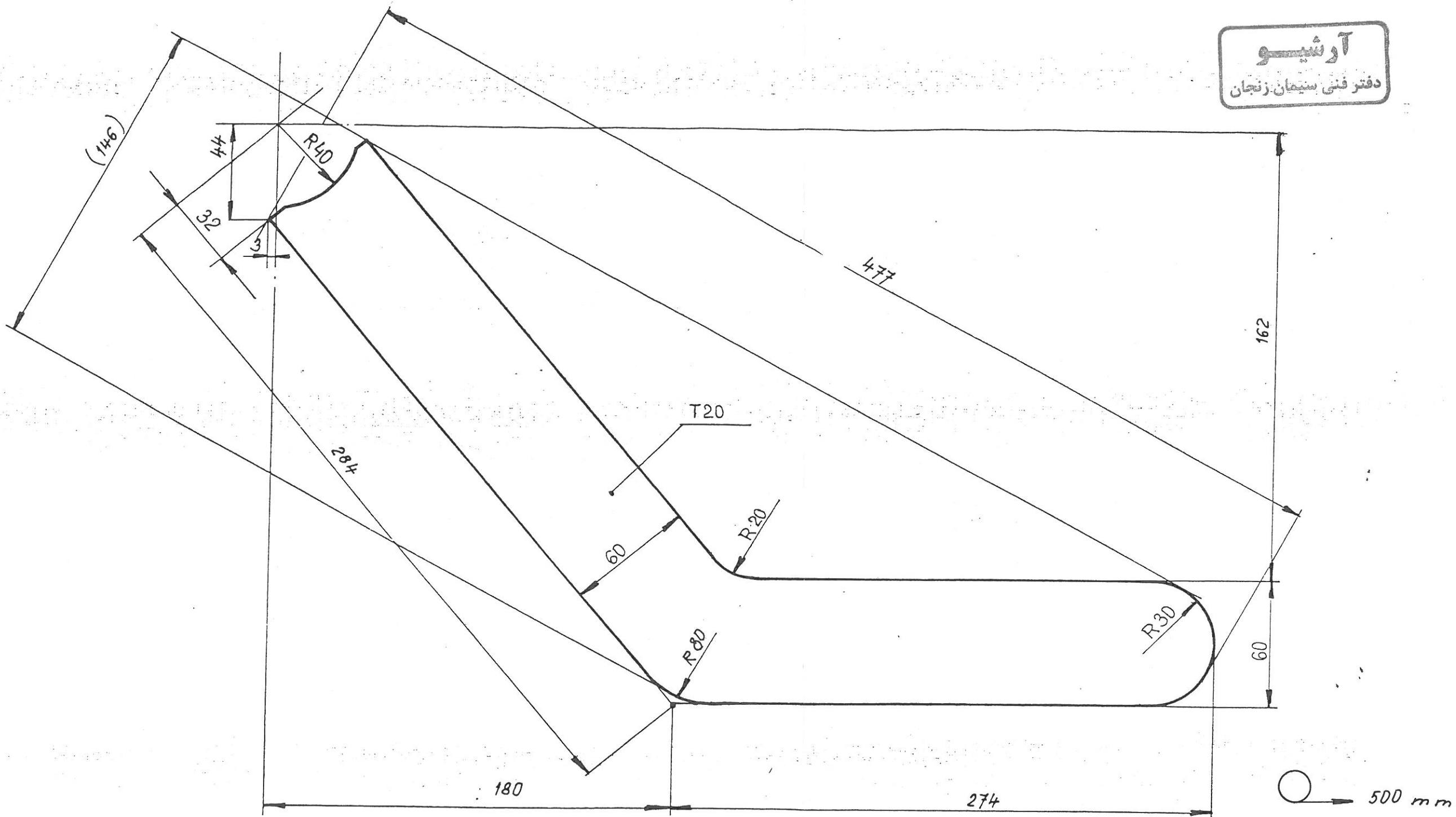
0.16m

WELDS TO BE DONE ACC. TO CSN EN 25817, A GROUP, C'

Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS	
NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768 SURFACE QUALITY ISO 1302 INSPECTION		mK Ra WELDMENT	
09.15.015		4-	
SCALE 1:1		DRAWN BY MACUREK CONTROLLED BY ING. KLUSÁK APPROVED BY ING. ŽAJDLÍK	
STANDARD OFFICIAL KVAPILOV DATE 8.1999		DATE SIGNATURE	
NAME A LEVER		OLD DRWG. NEW DRWG. 2539023 35D2	
PART PART		PART	

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان



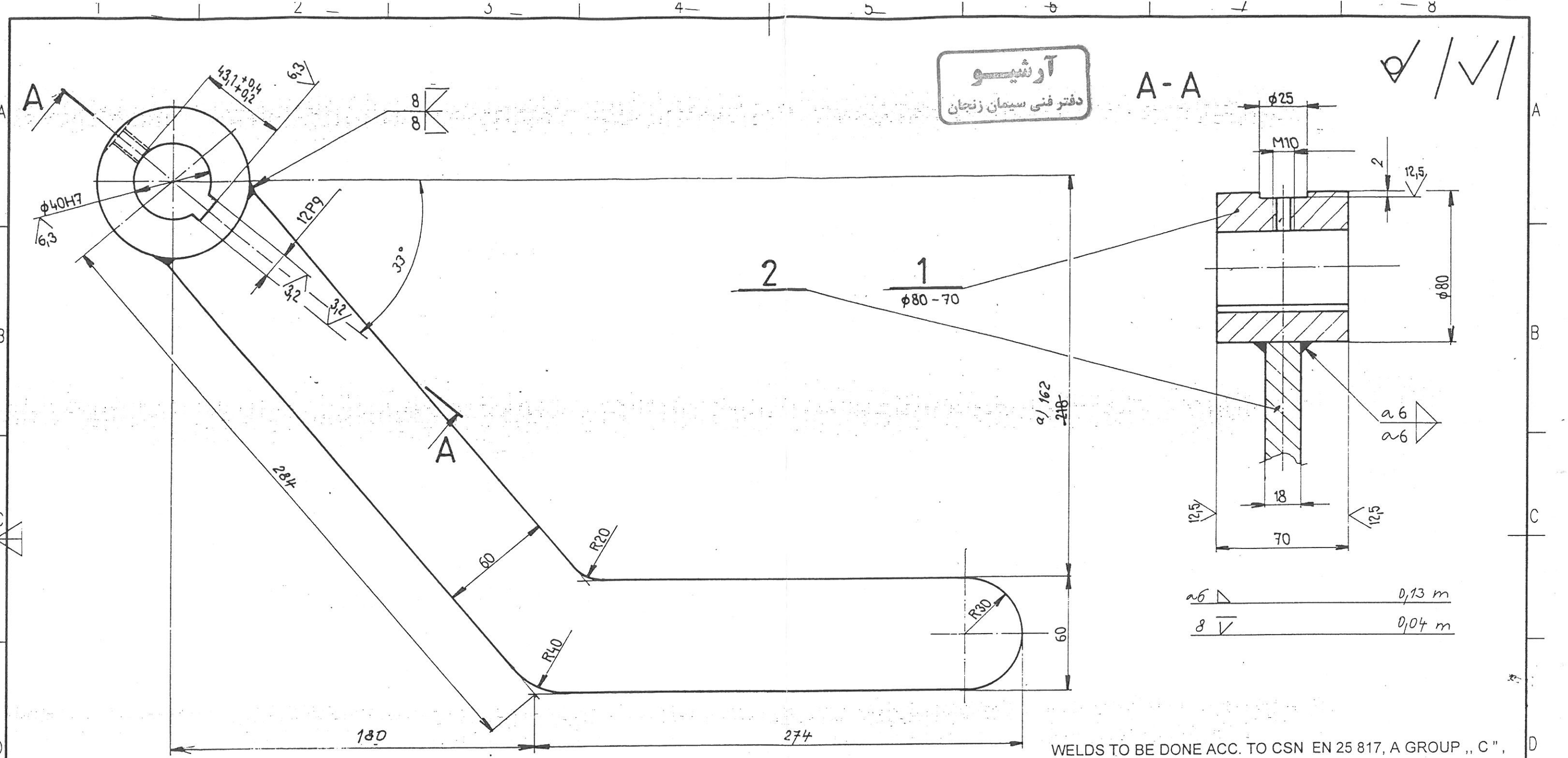
 PSP Engineering o.s.		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. -IRAN 37	
A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS			
NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11 373.0
SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	
INSPECTION		KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL
09.15.015			NET WEIGHT
SCALE		DRAWN BY NEMEC	STANDARD OFFICIAL KVAPILOVA
1:2		CONTROLLED BY ING. KLUSAR	DATE 8.99
		APPROVED BY ING. ZAJDLIK	
		NAME	OLD DRWG.
		LEVER	NEW DRWG.
		DRWG. NUMBER	PARTS
		2539041	
		29,2 D1	PART

Duševní vlastnictví společnosti, Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
--	---	--

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

A-A

✓/✓/✓



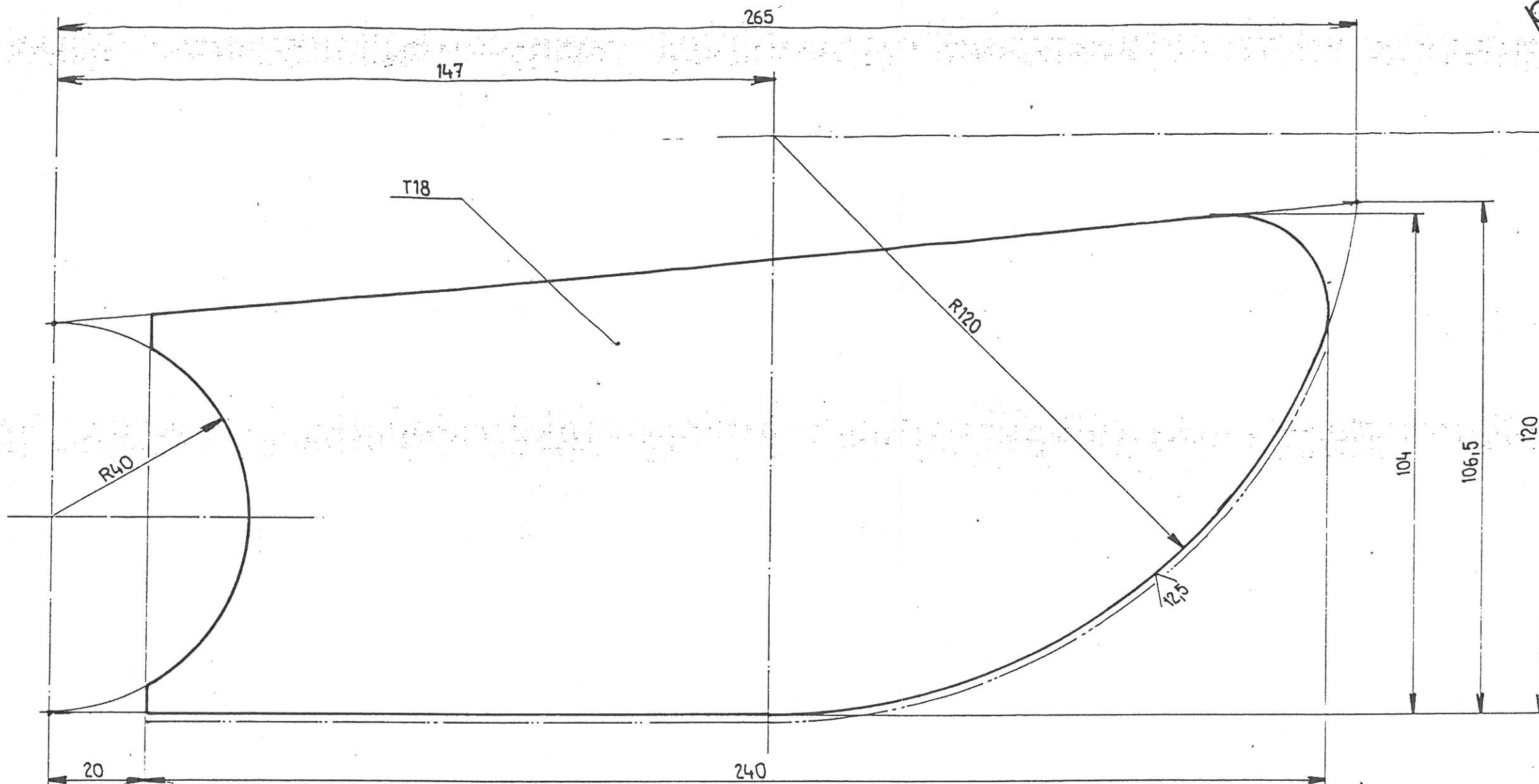
WELDS TO BE DONE ACC. TO CSN EN 25 817, A GROUP „C”

 PSP Engineering a.s.		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. -IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS			
09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768 SURFACE QUALITY ISO 1302		mK Ra	
SCALE 1:2		INSPECTION		WELDMENT KIND OF MATERIAL NUMBER OF MODEL NET WEIGHT	
DRAWN BY NEMEC		STANDARD OFFICIAL KVAPILOV		619	
CONTROLLED BY ING. KLUSAK		DATE 8.1999		DATE	
APPROVED BY ING. ŽADLÍK		SIGNATURE		SIGNATURE	
NAME LEVER		OLD DRWG.		NEW DRWG.	
DRWG. NUMBER 2539041 29D1		PARTS		PART	

Důležitá vlastnická společnost.
Všechna práva vyhrazena.

Proprietary data
company confidential.
All rights reserved.

Als Betriebsgeheimnis
behandelt.
Alle Rechte vorbehalten.



آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

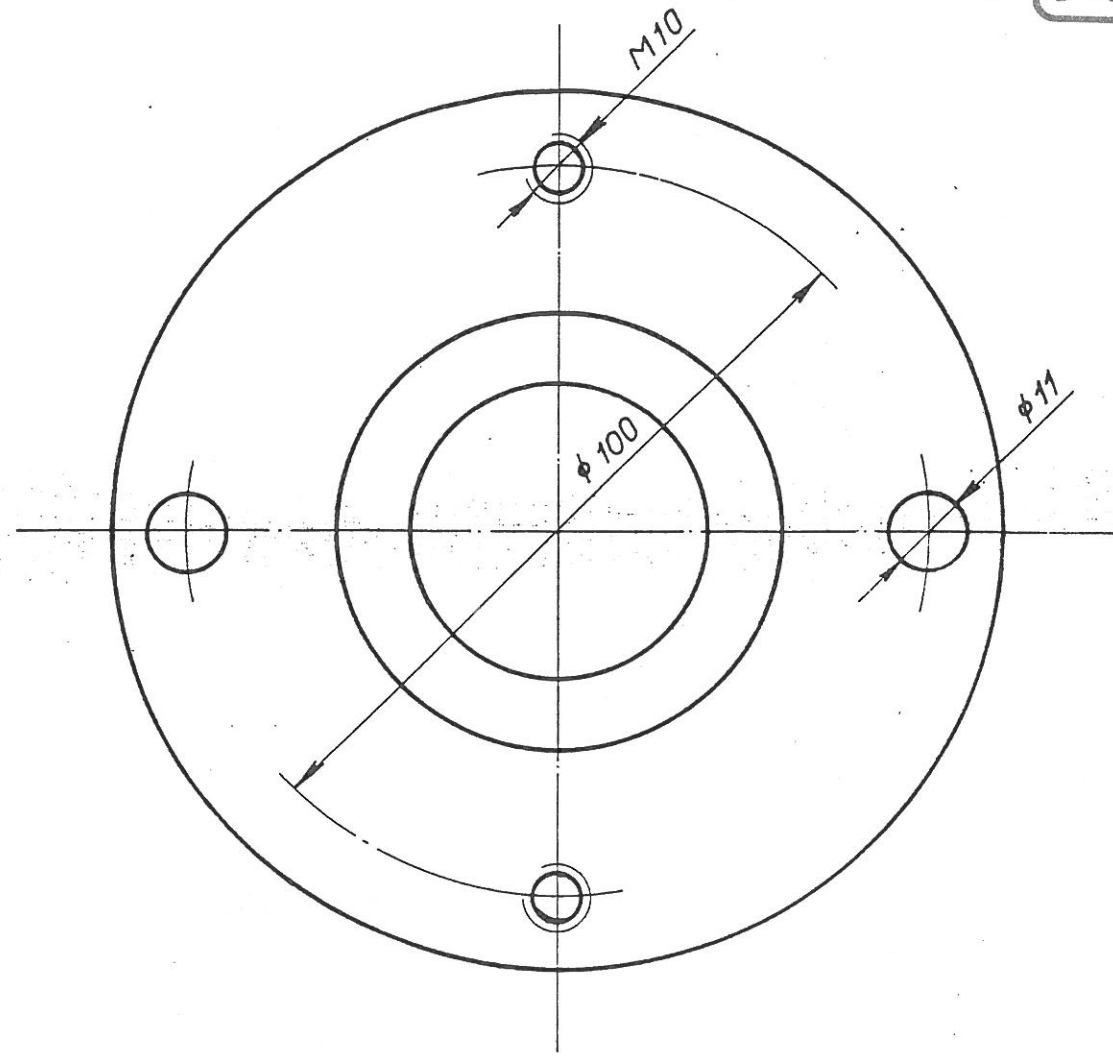
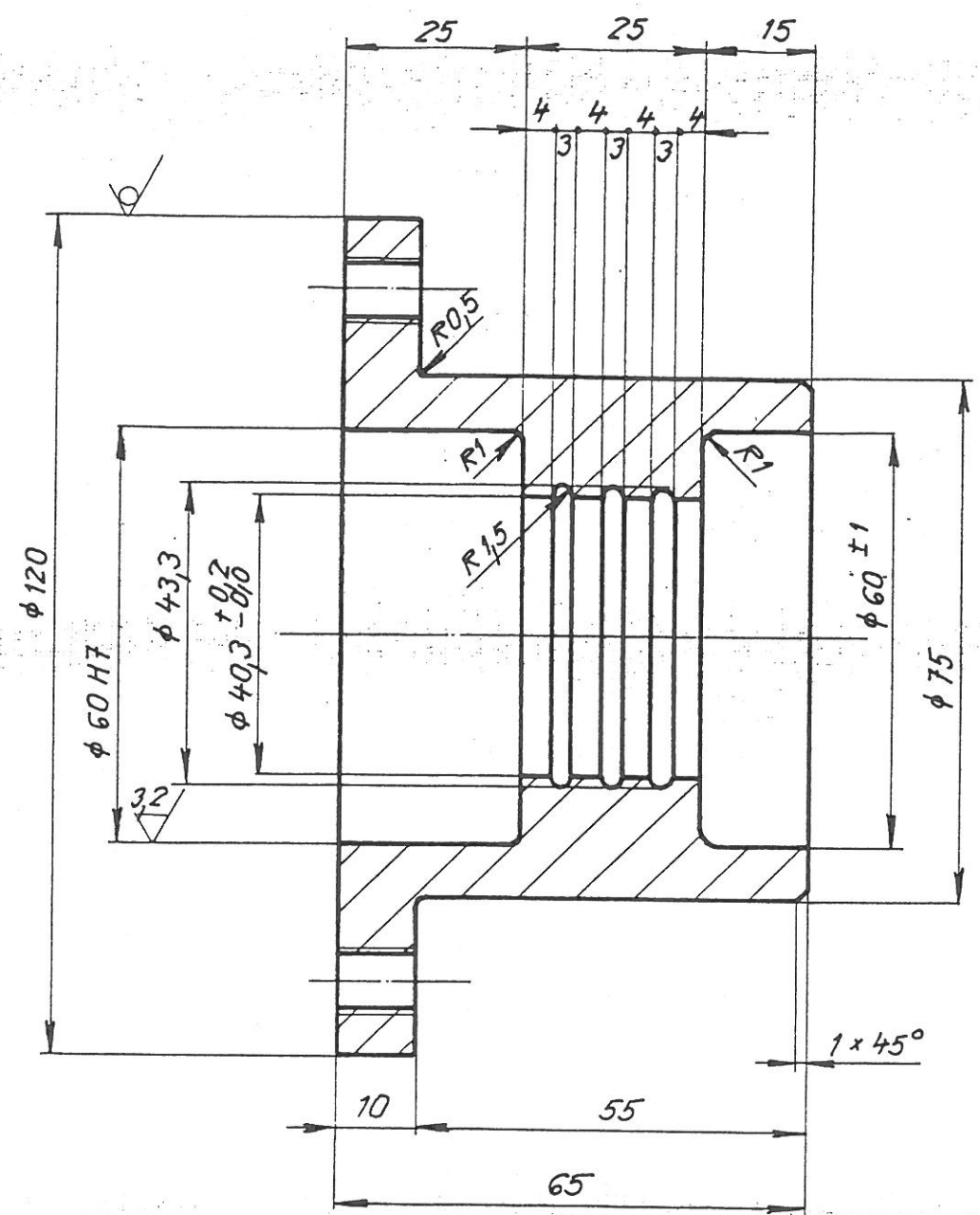
WORKED SURFACE

Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. -IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS				33
NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768 SURFACE QUALITY ISO 1302 INSPECTION		mK Ra	11 523-1 KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL	2,5 NET WEIGHT	
SCALE 1:1	DRAWN BY NEMEC CONTROLLED BY ING. KLUSAK APPROVED BY ING. ŽADLÍK	STANDARD OFFICIAL KVAPILOV DATE 8. 99	CHANGE INDEX d c b a	DATE	SIGNATURE	
NAME LEVER		OLD DRWG.		NEW DRWG.		
DRWG. NUMBER 2539041 27,1 D1		PARTS		PART		

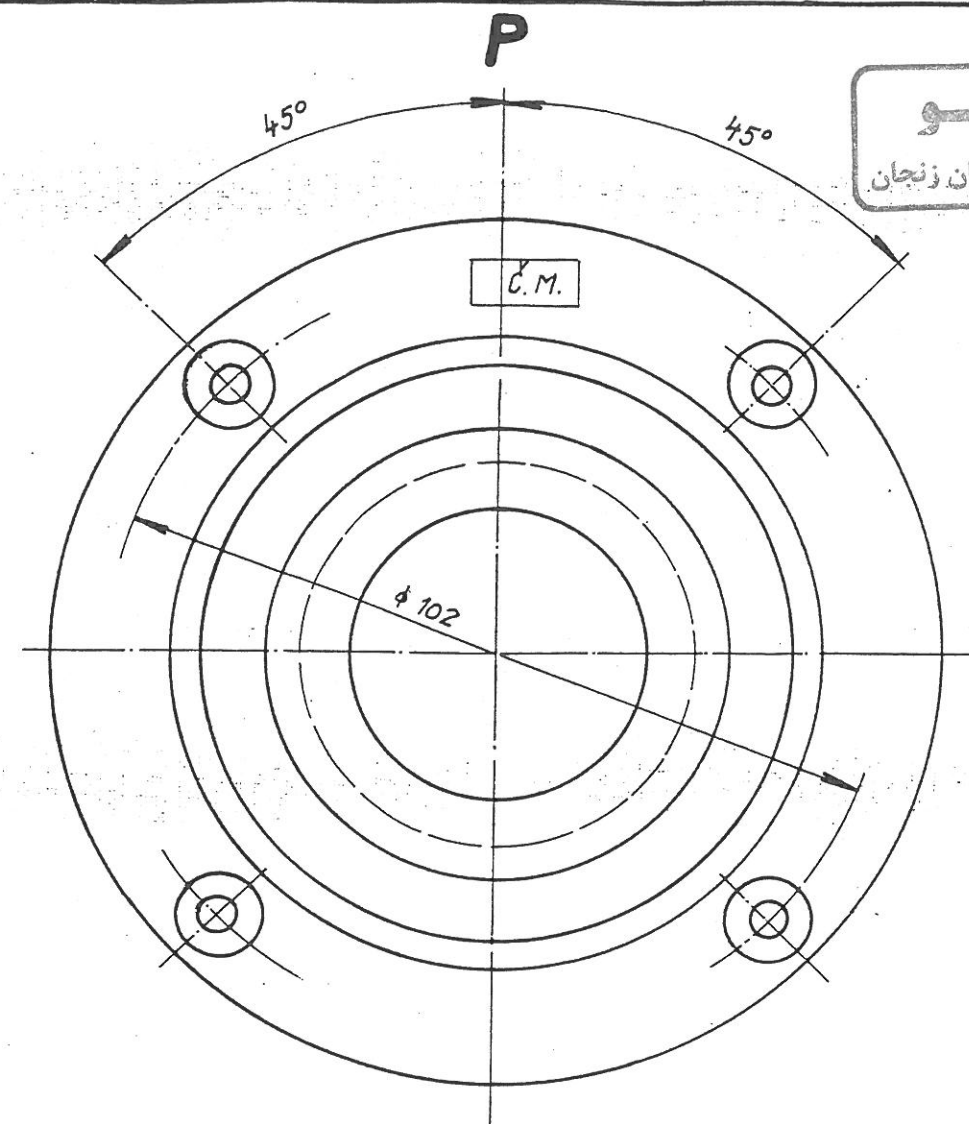
125/ / /

آوشیسو
دفتر فنی سیمان زنجان



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

 PSP Engineering a.s.		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS			29
NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768 SURFACE QUALITY ISO 1302 INSPECTION		mK Ra	11 373.0 KIND OF MATERIAL	1.5 NUMBER OF MODEL	1.5 NET WEIGHT
09.15.015 SCALE 1:1	DRAWN BY NEMEC CONTROLLED BY ING. KLUSAK APPROVED BY ING. ŽADLÍK	STANDARD OFFICIAL KVAPLOV DATE 8.99	CHANGE INDEX d c b a	DATE SIGNATURE	OLD DRWG. NEW DRWG. 2539023 2106
NAME CASE			PARTS PART		

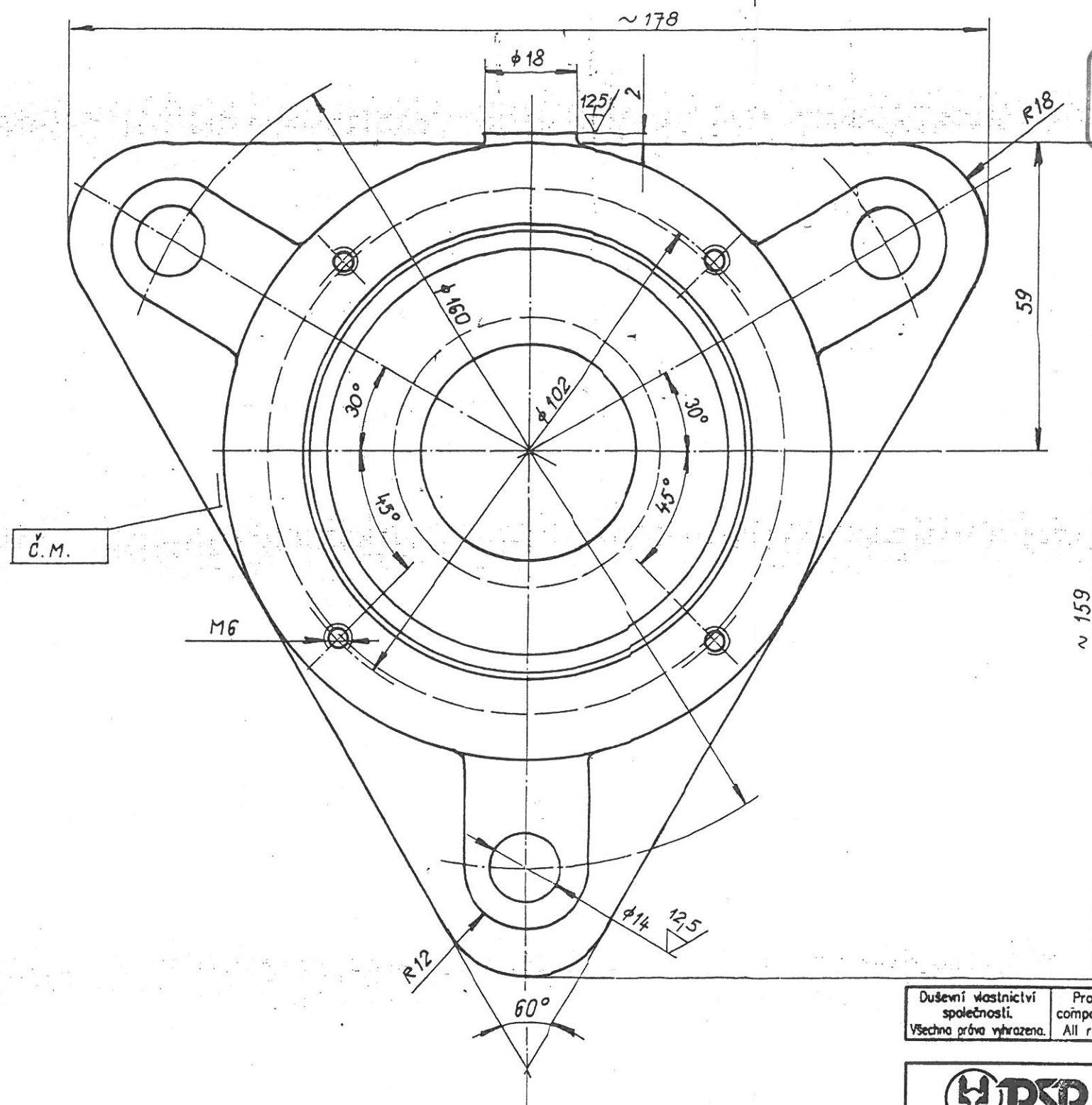


ACCURACY DEGREE OF CASTING ACC TO CSN 014 470.5

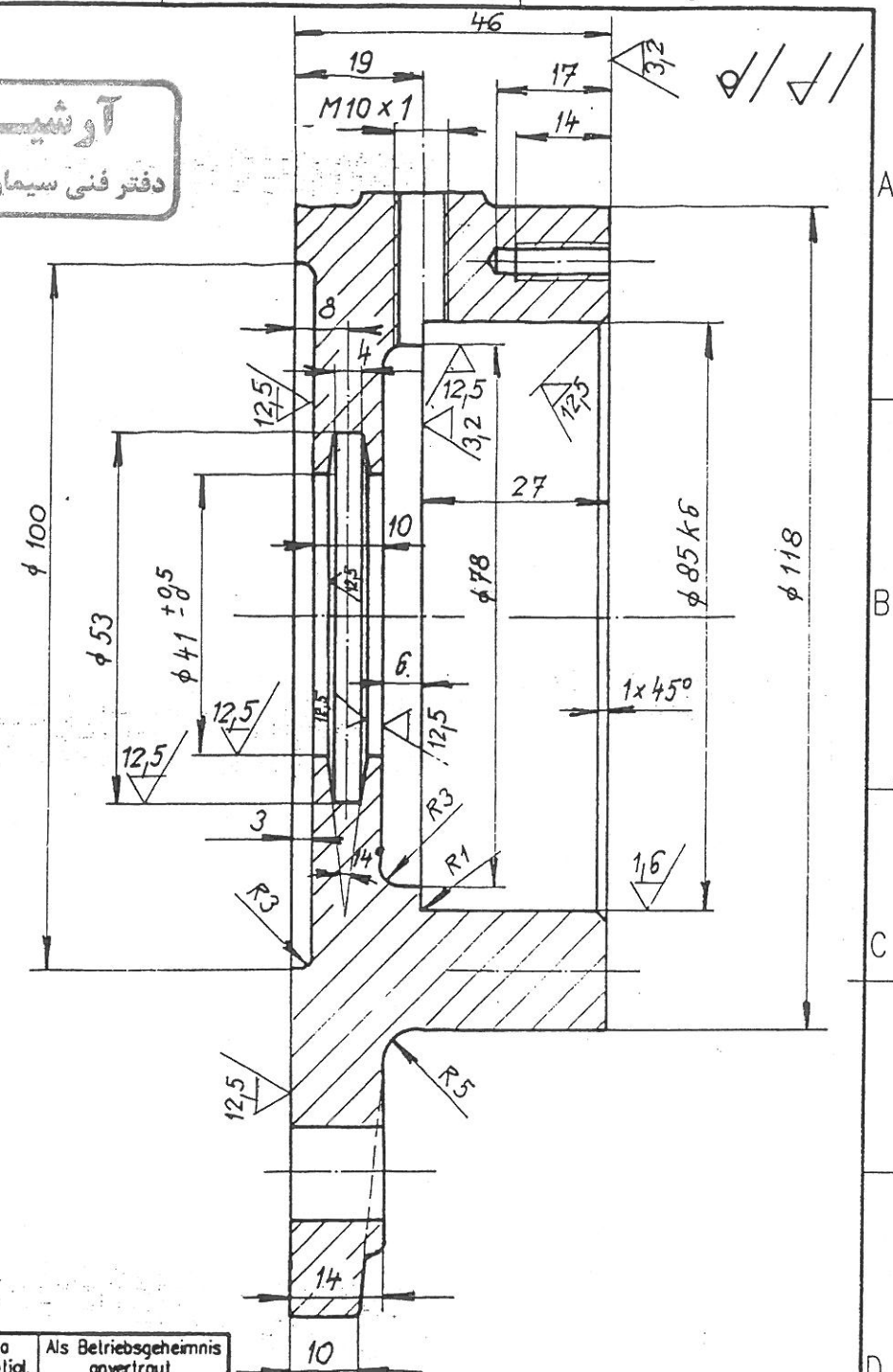
UNMARKED RADIUS R2

Duševní vlastnictví společnosti.	Proprietary data company confidential.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut.
Všechna práva vyhrazena.	All rights reserved.	Alle Rechte vorbehalten.

		NASIR BONYAD IND. CONSTR. Co. -IRAN										27									
PSP Engineering a.s.		A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS																			
09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768						mK		422420			2539023/13202			04					
		SURFACE QUALITY ISO 1302						Ra		KIND OF MATERIAL:			NUMBER OF MODEL			NET WEIGHT					
		INSPECTION																			
SCALE 1:1		DRAWN BY		MACUREK		STANDARD OFFICIAL		KVAPILOV		CHANGE INDEX d c b a		DATE		SIGNATURE							
		CONTROLLED BY		ING. KLUSAK		DATE		8.99													
		APPROVED BY		ING. ZAJDLIK																	
		NAME						OLD DRWG.						NEW DRWG.							
		A LID						DRWG NUMBER						2539023 13202						PART	
																				PART	



آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

DEGREE OF ACCURACY OF CASTING ACC
TO CSN 014 470.5

UNMARKED RADIUS R2



NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. -IRAN

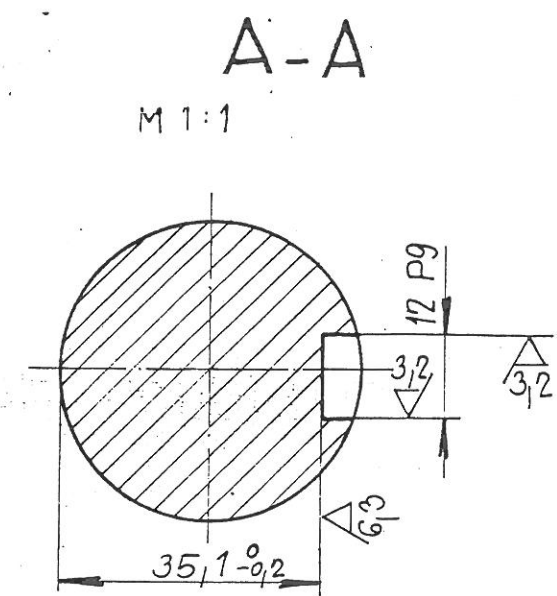
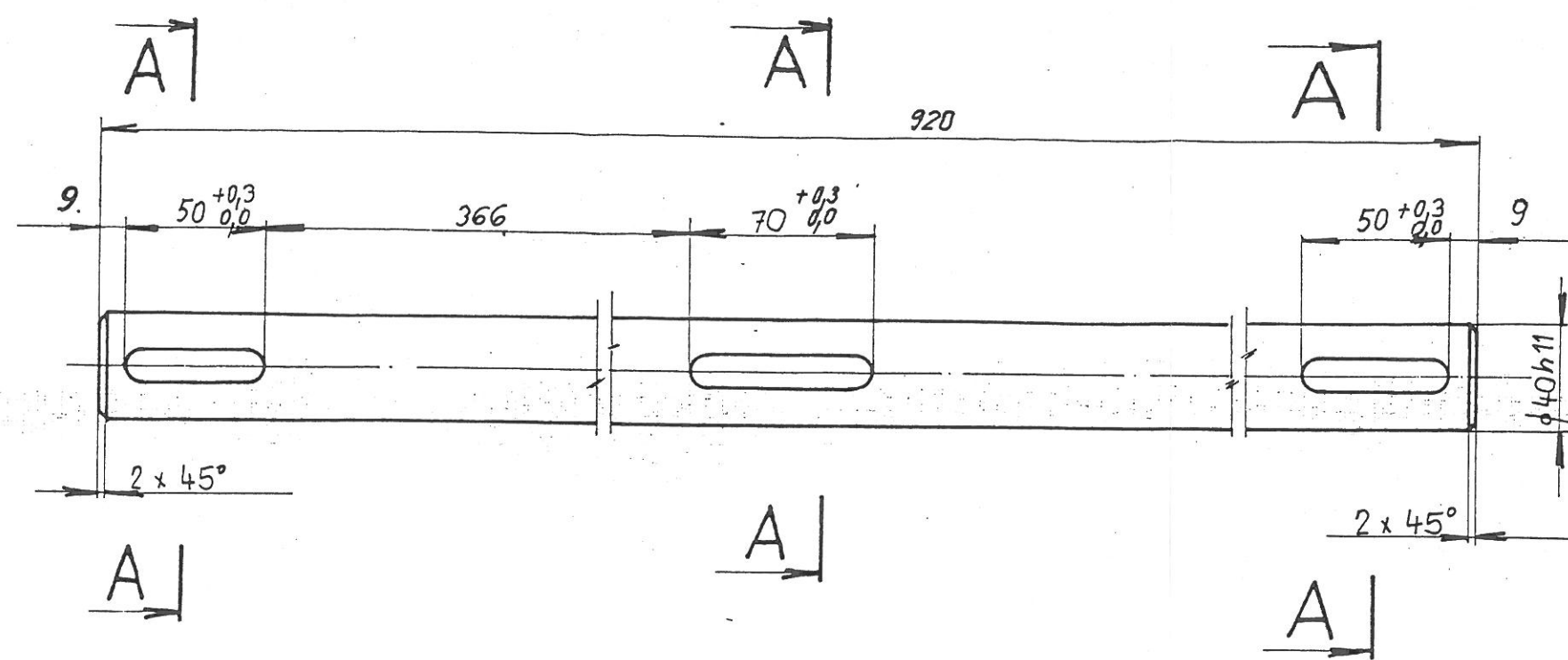
A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

26

09.15.01		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	422420	2539023/13,102	1,9
		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL		NET WEIGHT
		INSPECTION			NUMBER OF MODEL		
SCALE	DRAWN BY	MACUREK	STANDARD OFFICIAL	KVAPLOVA	DATE		SIGNATURE
1:1	CONTROLLED BY	ING. KLUSAK	DATE	8. 99			
		APPROVED BY		ING. ŽADLÍK			
		NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.	
		BEARING BODY				2539023	
						13,102	
						PARTS	
						PART	

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

✓ / ✓ / ✓

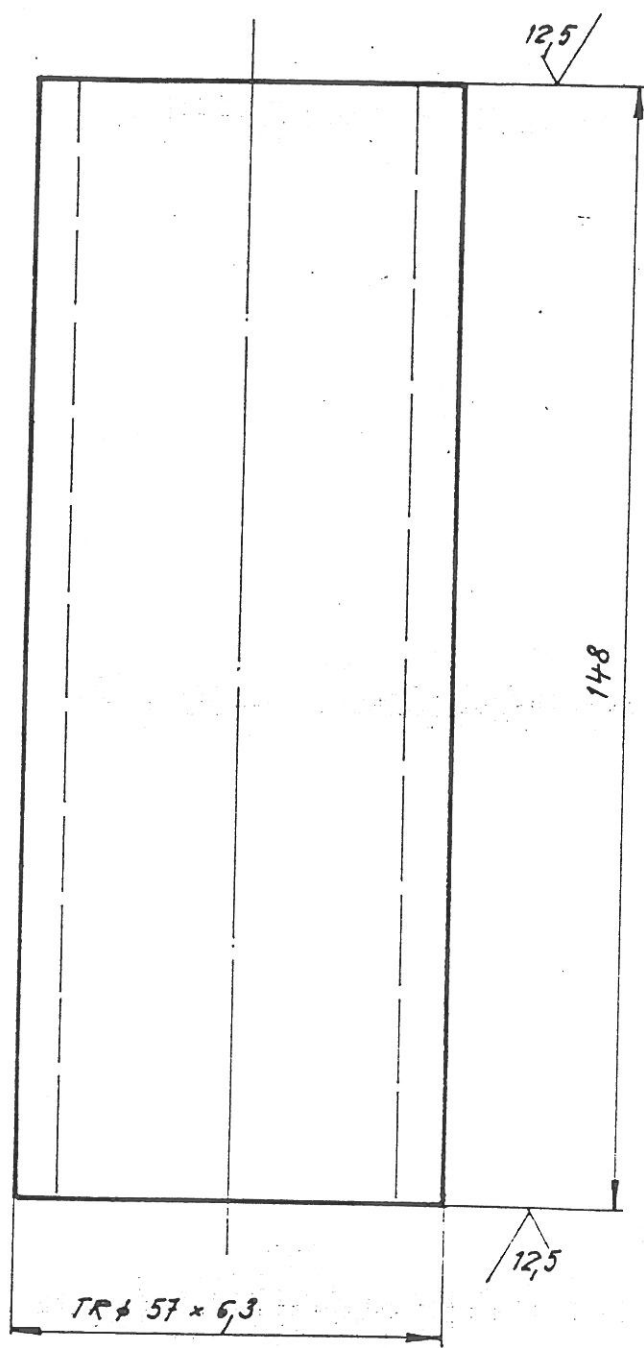


Duševní vlastnictví společnosti.
Všechna práva vyhrazena.

Proprietary data
company confidential.
All rights reserved.

Als Betriebsgeheimnis
anvertraut.
Alle Rechte vorbehalten.

 PSP Engineering o.s.		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS				23
NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768 SURFACE QUALITY ISO 1302 INSPECTION		mK Ra	11500.0 KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL	9.1 NET WEIGHT	
SCALE N 1:1	DRAWN BY HANUSIAK CONTROLLED BY ING. KLUSÁK APPROVED BY ING. ŽAJOLIK	STANDARD OFFICIAL KYAPILOV DATE 8. 99	CHANGE INDEX d c b a	DATE	SIGNATURE	
NAME A SHAFT		OLD DRWG. NEW DRWG.		PARTS PART		
		DRWG. NUMBER 2539023 1301				



آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.
Proprietary data company confidential. All rights reserved.
Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

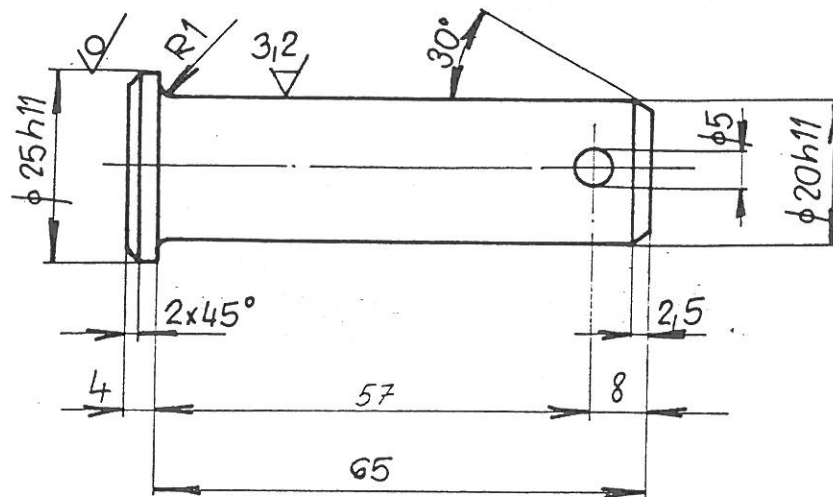
CSN 425715.01



NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN
A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

24

09.15.0 ¹⁵	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11353.1		1/16	
	SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL		NUMBER OF MODEL	
INSPECTION						NET WEIGHT	
SCALE 1:1	DRAWN BY FAITOVA, Jai		STANDARD OFFICIAL KVAPILOVA		CHANGE INDEX d c b a	DATE	SIGNATURE
	CONTROLLED BY ING. KLUSAK		DATE 8.99				
	APPROVED BY ING. ZADLIK						
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		PARTS	
A TUBE		DRWG. NUMBER		2539023 11E6		PART	



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.



PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. -IRAN

A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

22

09.15.0	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11109.0	0,17	
	SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL	NET WEIGHT
SCALE	DRAWN BY	INSPECTION	DATE	DATE	SIGNATURE	
1:1	MACUREK		8.99			
	CONTROLLED BY	ING. ŽALDIK				
	APPROVED BY					
NAME			OLD DRWG.	NEW DRWG.		
A PIN			2539023	PARTS		
			24E1	PART		

A

B

C

D

A

B

C

D

T18

R40

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

155

124

60

8

50

Důvěrní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
--	---	--



PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN

A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

(21)

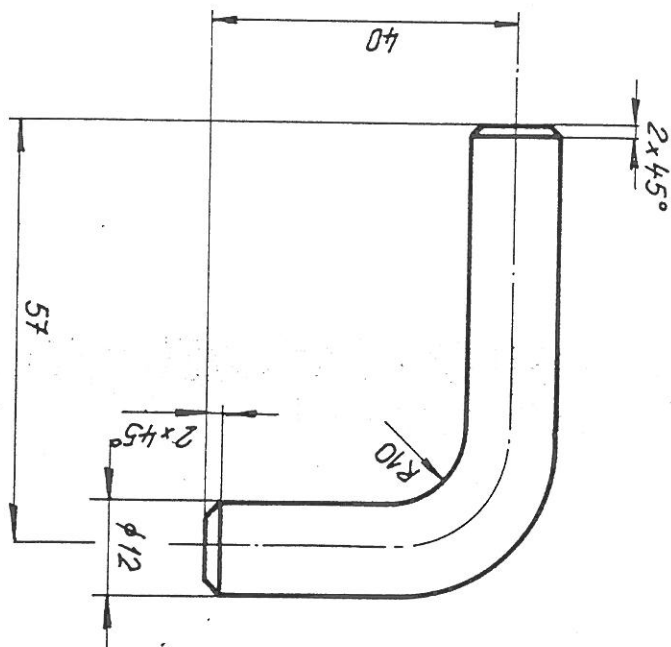
09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11375.1		1/-	
		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL		NUMBER OF MODEL	
		INSPECTION					NET WEIGHT	
SCALE	DRAWN BY	STANDARD OFFICIAL KYAPLOVA		CHANGE INDEX	DATE	SIGNATURE		
1:1	CONTROLLED BY	DATE						
	APPROVED BY							
		NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		PARTS
		A LEVER		DRWG. NUMBER		2539041		PART
						62E1		

PARTS		2539023		DRAWING NUMBER		5353	
NEW DRWG.		OLD DRWG.		NAME		STOP	
DATE		SIGNATURE		DRAWN BY		MACVREK	
DATE		SIGNATURE		CONTROLLED BY		ING. KLUSAK	
DATE		SIGNATURE		APPROVED BY		ING. ZAJOLIK	
DATE		SIGNATURE		STANDARD OFFICIAL		KYPLOVA	
DATE		SIGNATURE		DATE		8.99	
DATE		SIGNATURE		INSPECTION		09.15.015	
DATE		SIGNATURE		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	
DATE		SIGNATURE		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mk	
DATE		SIGNATURE		KIND OF MATERIAL		11373.0	
DATE		SIGNATURE		NUMBER OF MODEL		0.07	
DATE		SIGNATURE		NET WEIGHT		0.07	



NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN
A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

Důvěrní vnitřní
společnost
Všechno právo vyhrazeno.
Proprietary data
company confidential.
All rights reserved.
Alle Rechte vorbehalten.
Als Betriebsgeheimnis
anverwahrt.



دفتر فنی سیمانی زنجان
آرشیو

A

B

C

D

E

A

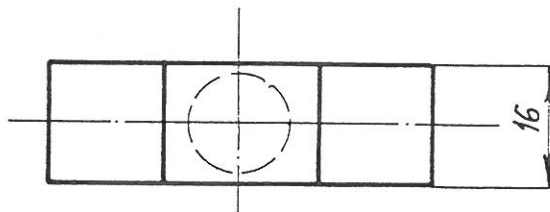
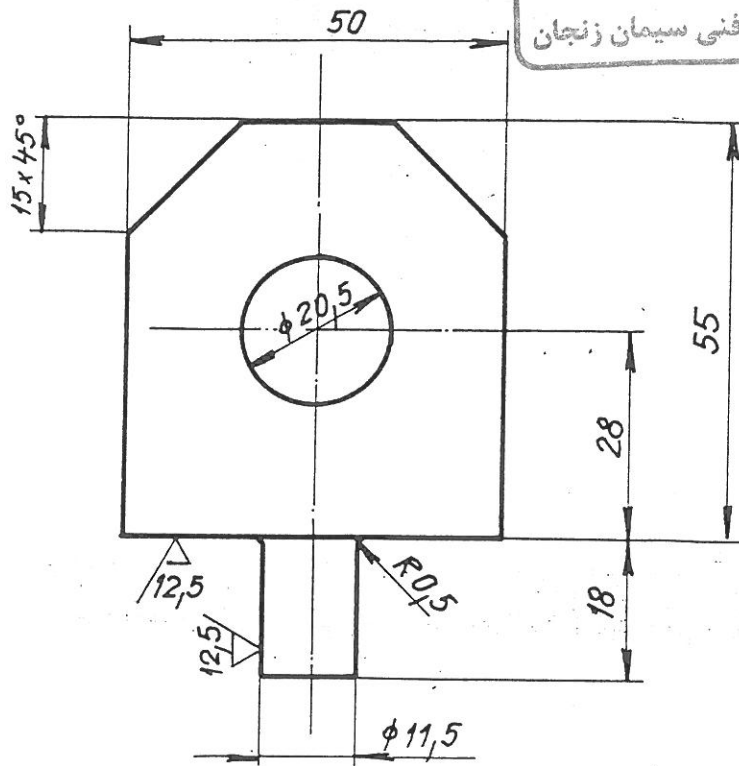
B

C

D

E

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.



PSP Engineering a.s.

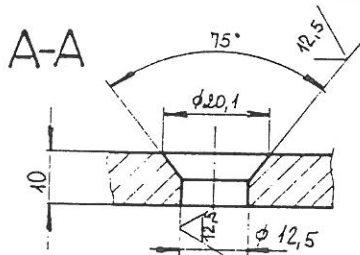
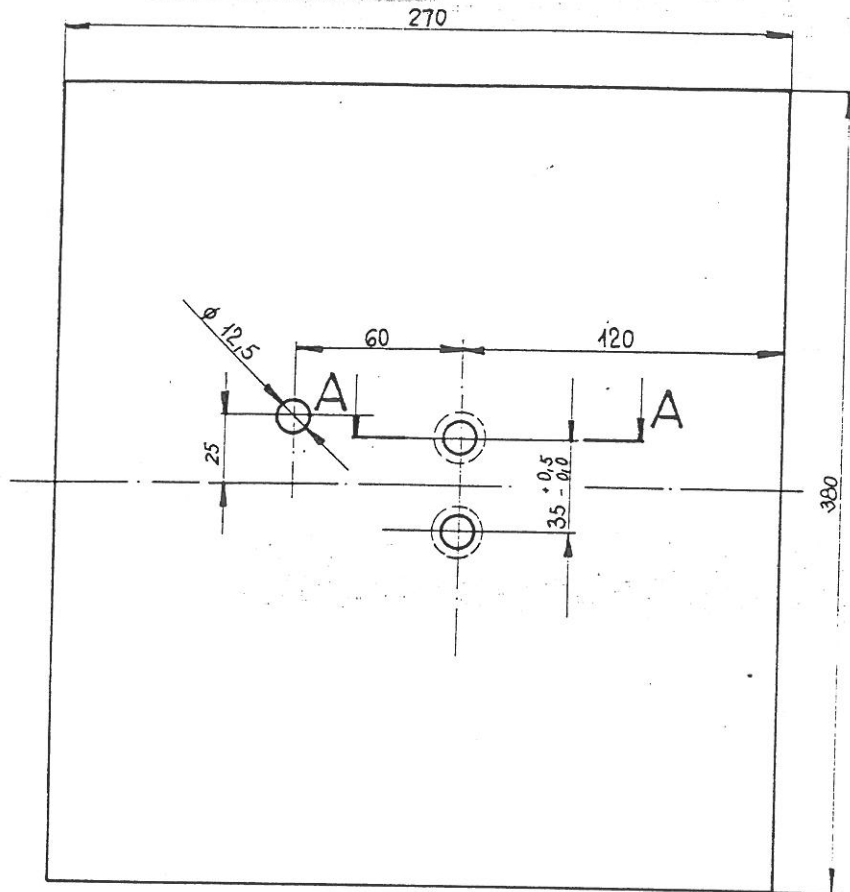
NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN

(18)

A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

09. 15. 01/3	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11373.0	0,28	
	SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL	NET WEIGHT
SCALE 1:1	DRAWN BY MACUREK (signature)	STANDARD OFFICIAL KVAPLOVÁ	DATE 8. 99	APPROVED BY ING. ŽADLÍK (signature)	DATE	SIGNATURE
NAME			OLD DRWG.	NEW DRWG.		PARTS
SUSPENSION			DRWG. NUMBER	2539023 5,2E3		PART

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
--	--	---

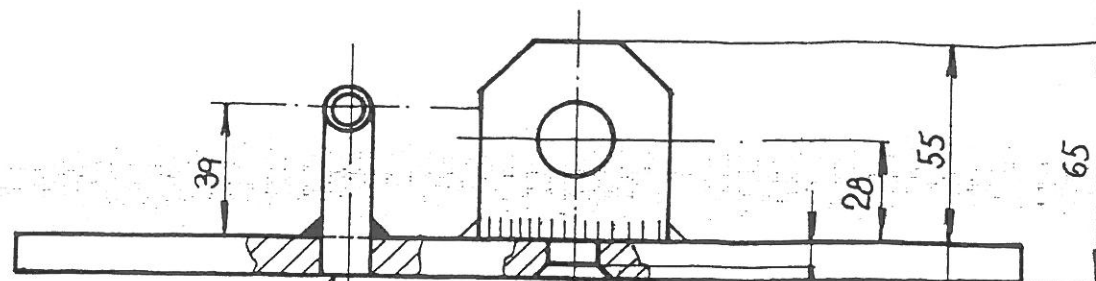


NASIR BONYAD IND. CONSTR. Co. - IRAN

17

A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

09.15.015	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768	mK	HARDOX 400	8,-
	SURFACE QUALITY ISO 1302	Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL
SCALE	DRAWN BY NEMEC	STANDARD OFFICIAL KVAPLOV	DATE	SIGNATURE
1:X	CONTROLLED BY ING. KLUSAK	DATE 8.99		
	APPROVED BY ING. ŽADLÍK			
NAME		OLD DRWG.	NEW DRWG.	
A FLAP		DRWG. NUMBER	2539 041 5,1E1	
		PARTS	PART	

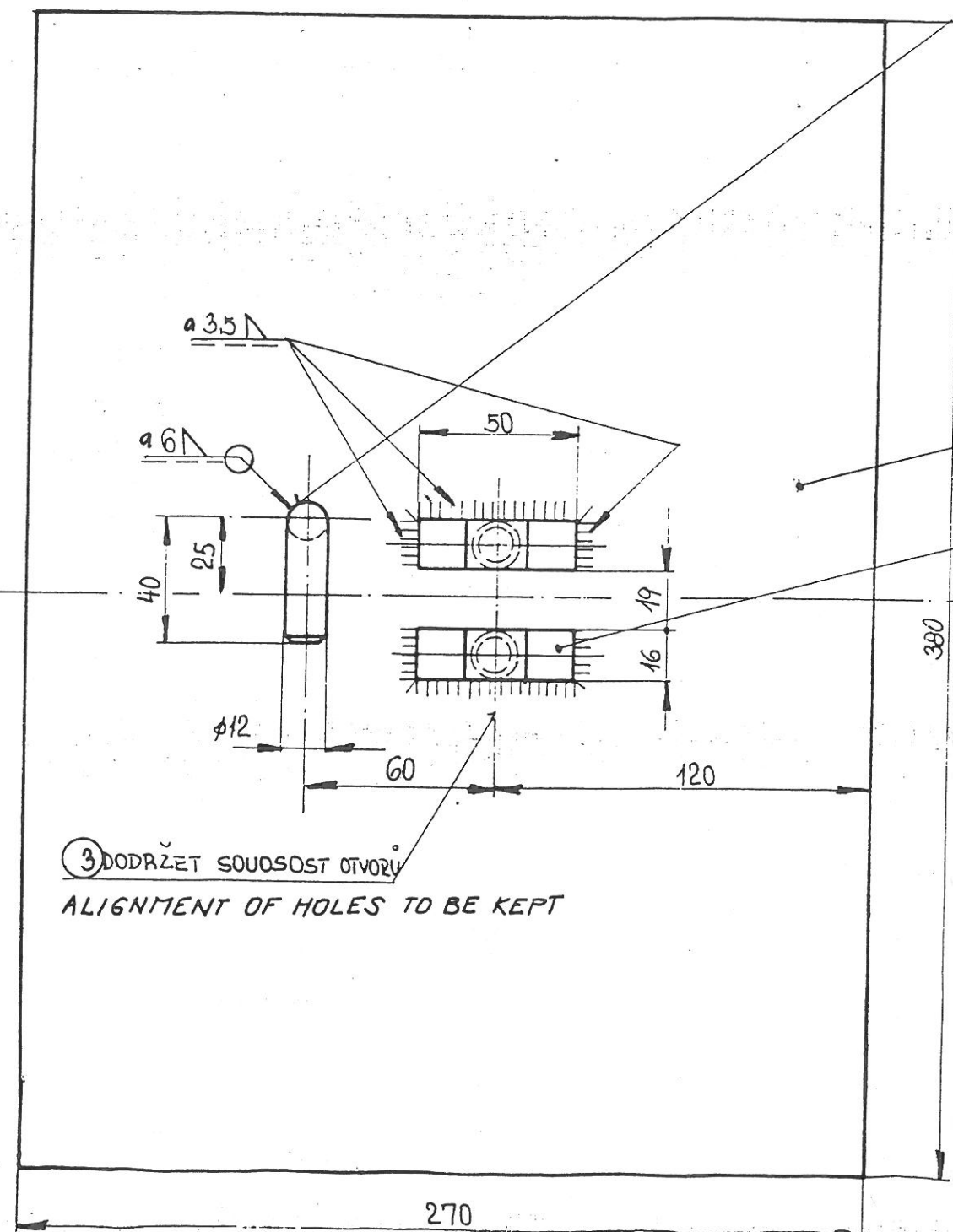


① PŘÍDAVEK ODSTRANIT
ALLOWANCE TO BE REMOVED

② ROZNÝTOVAT
TO CLINCH

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان

3
2539023/5,3E3



③ DODRŽET SOUDOST OTVORŮ
ALIGNMENT OF HOLES TO BE KEPT

1
2
2539023/5,2E3

SG2
a 6 0,04m
a 3,5 0,17m

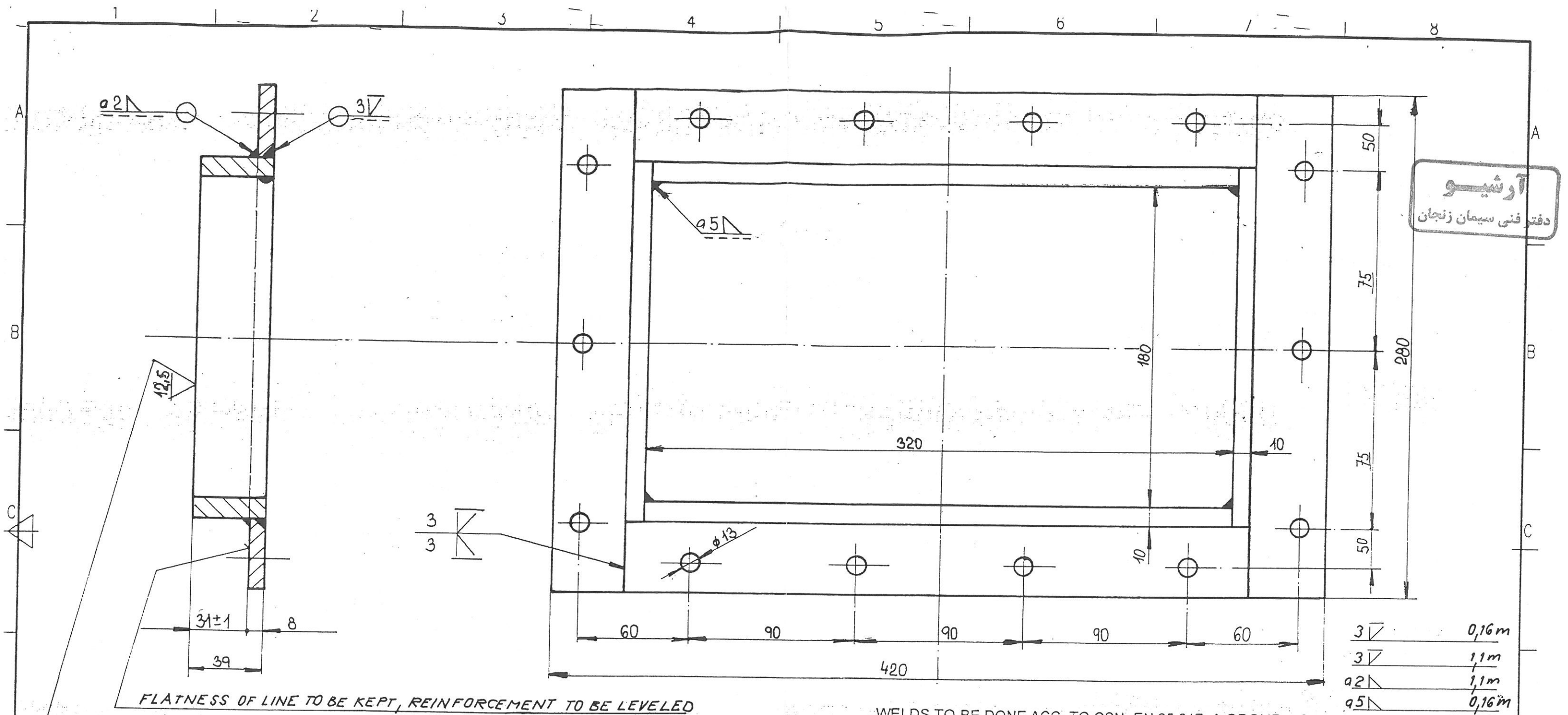
WELDS TO BE DONE ACC. TO CSN EN 25 817, A GROUP „D“.

Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.
Proprietary data company confidential. All rights reserved.
Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

PSP
PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN
A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

09.15.016		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	WELDMENT		8,35	
SCALE 1:2		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL		NUMBER OF MODEL	
DRAWN BY NEMEC		INSPECTION			DATE		SIGNATURE	
CONTROLLED BY ING. KLUSÁK		DATE 8.99			DATE		SIGNATURE	
APPROVED BY ING. ŽAJDLÍK					DATE		SIGNATURE	
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		PARTS		
A FLAP		2539041		5D1		PART		



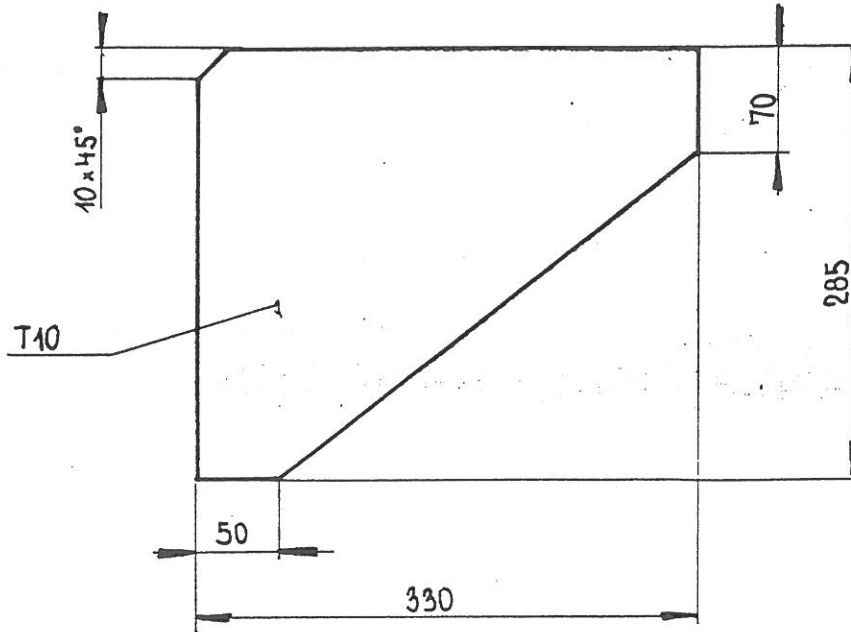
TO BE LEVELED WITHOUT ALLOWANCE FOR WORKING

WELDS TO BE DONE ACC. TO CSN EN 25 817, A GROUP „D“

Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
--	---	--

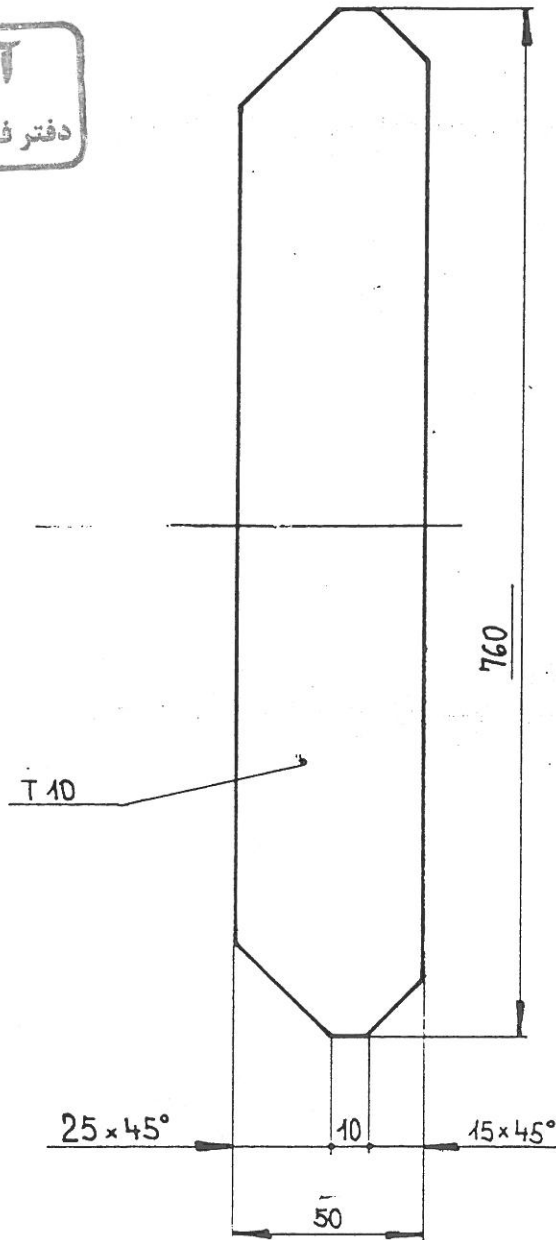
 PSP Engineering a.s.		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN 15 A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS			
09.15.015 SCALE 1:2		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768 SURFACE QUALITY ISO 1302 INSPECTION		mK Ra WELDMENT 5,6 KIND OF MATERIAL: _____ NUMBER OF MODEL: _____ NET WEIGHT: _____	
DRAWN BY NEMEC CONTROLLED BY ING. KLUSÁK APPROVED BY ING. ŽADLÍK		STANDARD OFFICIAL KVAPLOVÁ DATE 8.99		CHANGE-INDEX d c b a	
NAME A FLANGE		OLD DRWG. NEW DRWG.		PARTS PART	
		DRWG. NUMBER 2539041 2D1			

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان



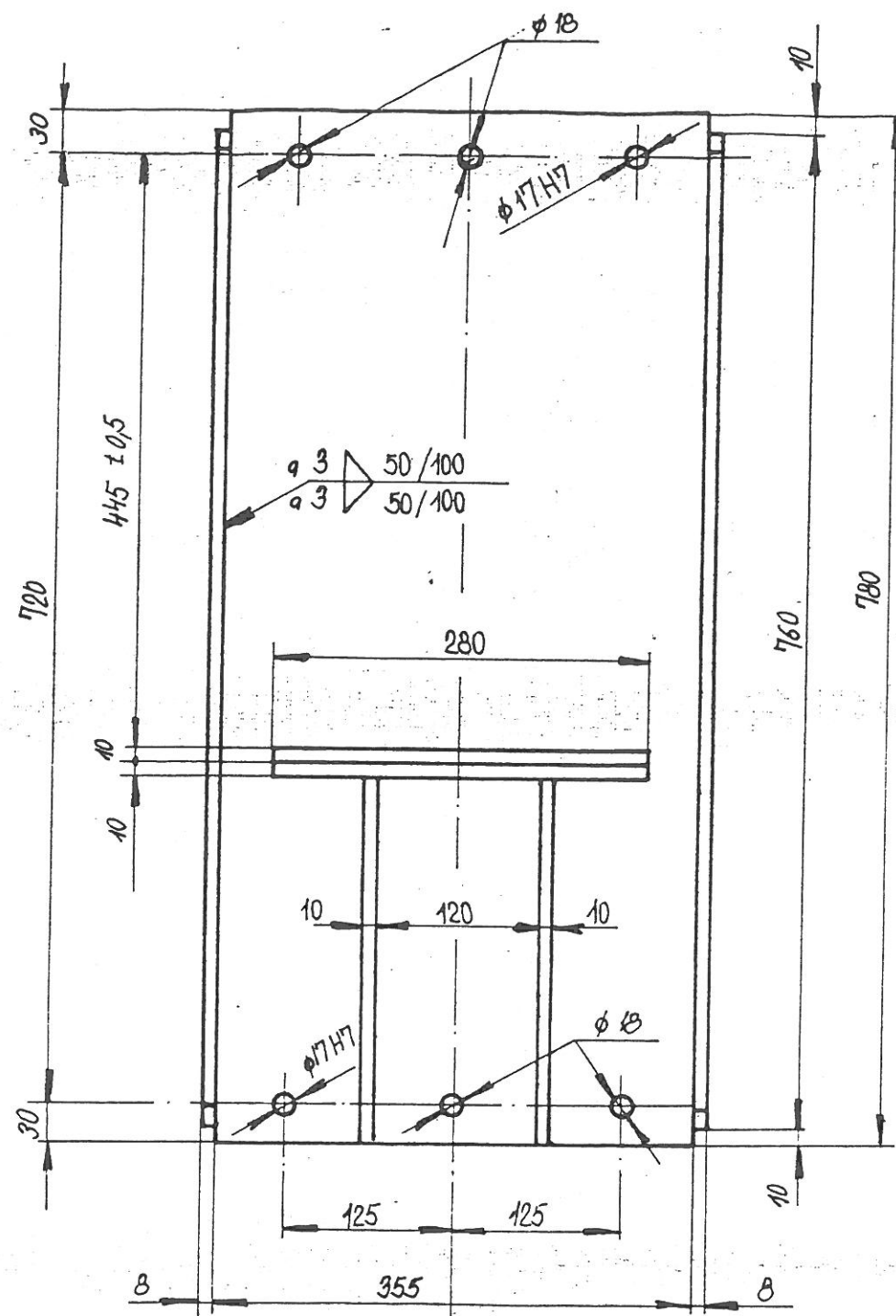
Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
--	--	---

 PSP Engineering a.s.		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN (14) A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS			
09.15.015	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11375.1	5,1
	SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL
SCALE 1:5	DRAWN BY NE MEC		CHANGE INDEX d c b a	DATE	SIGNATURE
	CONTROLLED BY ING. KLUSÁK				
	APPROVED BY ING. ŽAJDLÍK				
NAME A RIB			OLD DRWG.		NEW DRWG.
			DRWG. NUMBER 2539041 1,41 E 1		PARTS PART



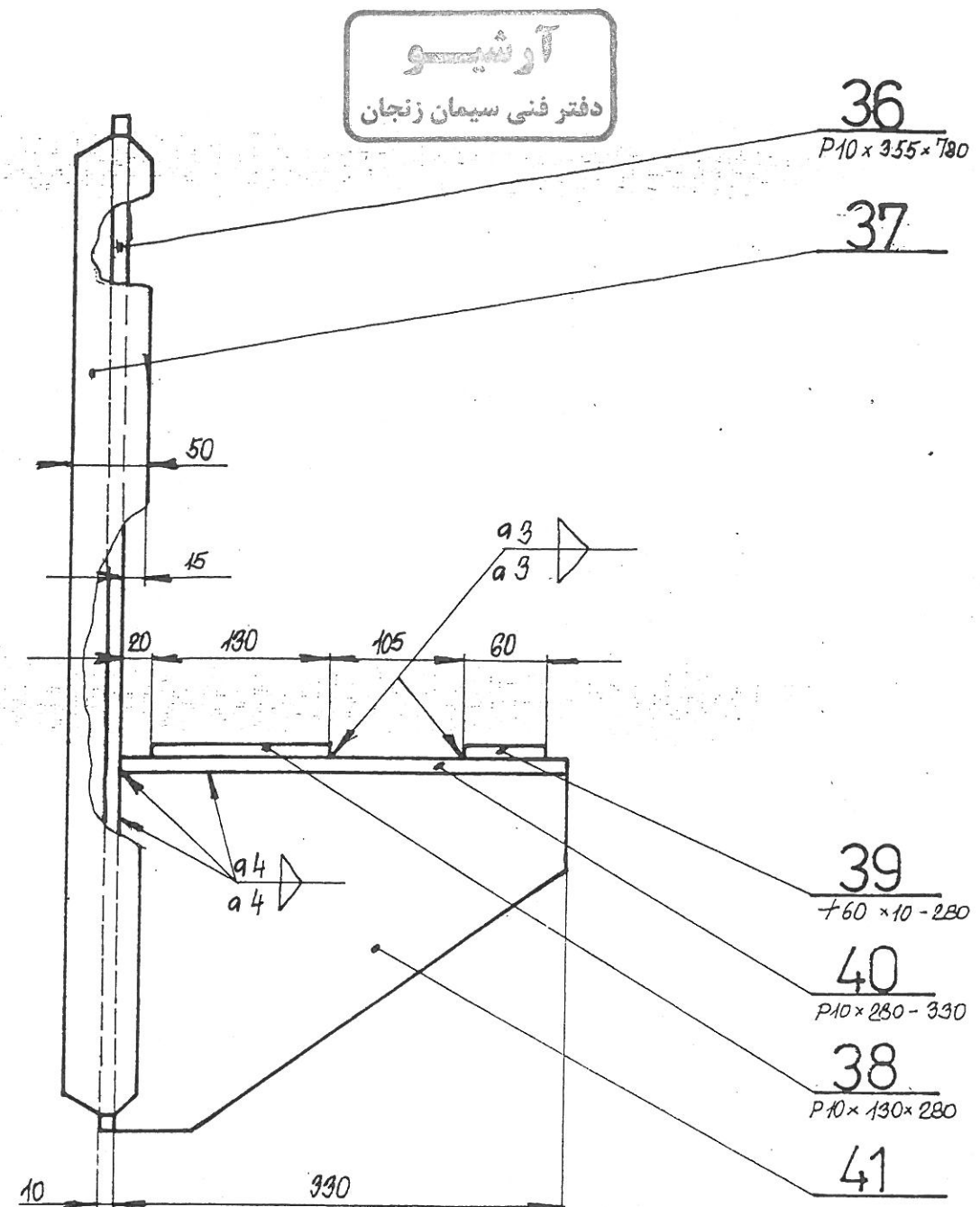
Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
--	---	--

 PSP Engineering a.s.		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS				(13)			
09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11373.0		2,95		
		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL		NUMBER OF MODEL		
		INSPECTION					NET WEIGHT		
SCALE		DRAWN BY HACUREK		STANDARD OFFICIAL KVAPILOV		DATE		SIGNATURE	
1:2		CONTROLLED BY ING. KLUSÁK		DATE 8.99					
		APPROVED BY ING. ŽAJDLÍK							
		NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.			
		STIFFENER		DRWG. NUMBER		2539041		PARTS	
						1.37 E1		PART	



a 4	1,8m
a 3	1,2m
a 3	50(100)

WELDS TO BE DONE ACC. TO CSN EN 25 817, A GROUP, D"



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.



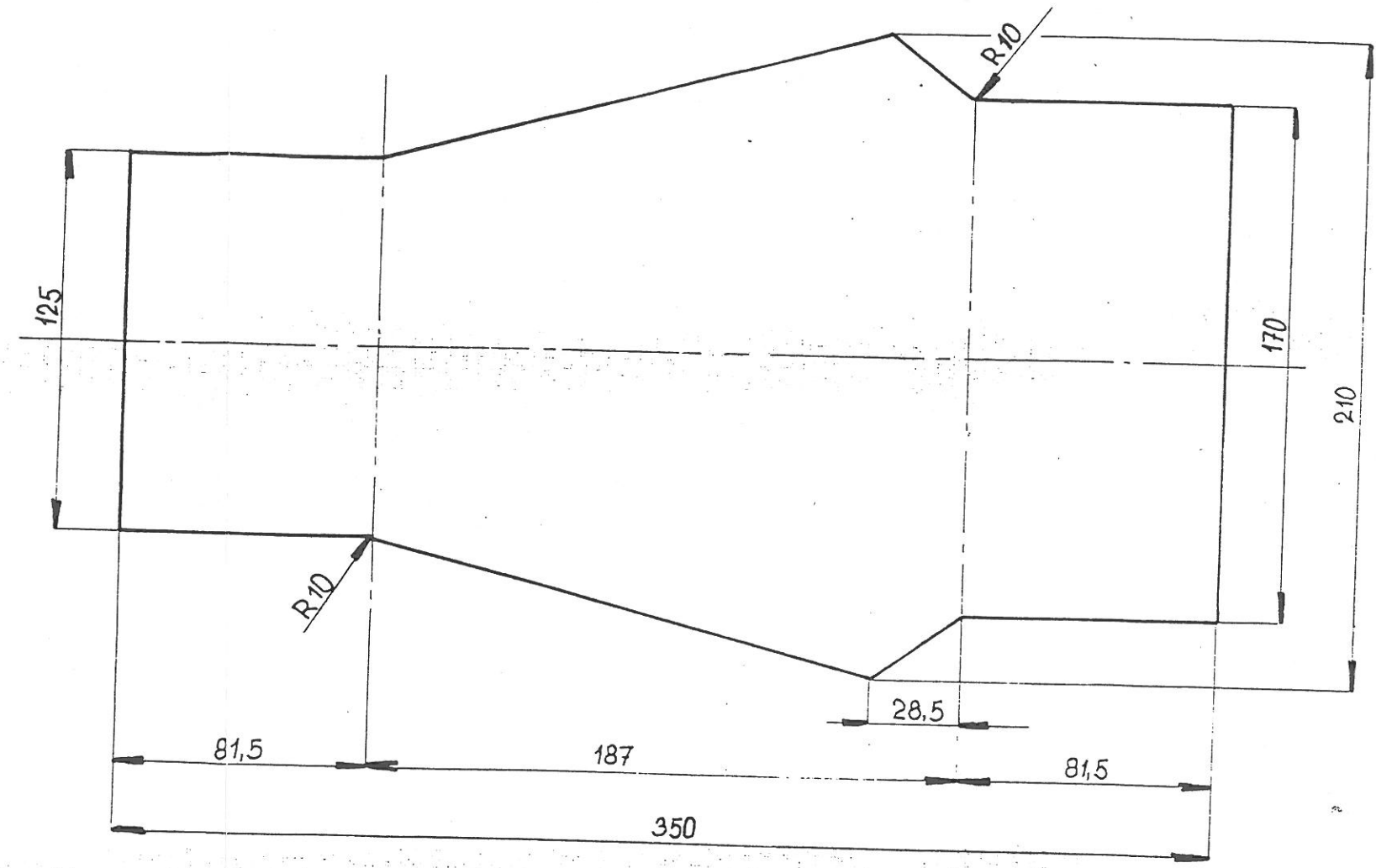
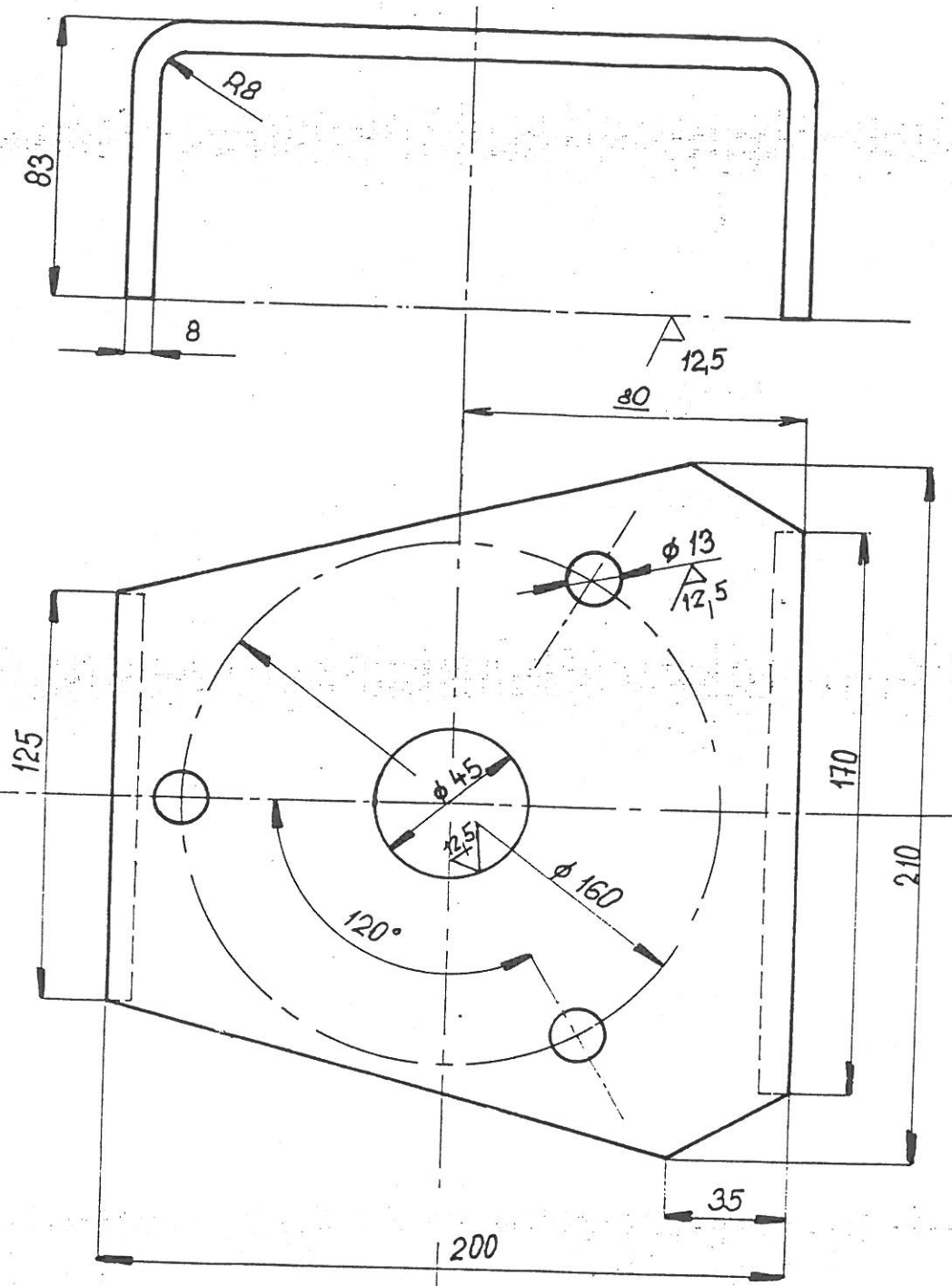
NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN

A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	PART. WELDMENT		56,5
1:5		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL		NUMBER OF MODEL
DRAWN BY NEITEC WORKS		INSPECTION			DATE		SIGNATURE
CONTROLLED BY ING. KLUSAK		STANDARD OFFICIAL KVAPILOV			DATE		SIGNATURE
APPROVED BY ING. ZAJDLIK		DATE 8. 99			DATE		SIGNATURE
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		PARTS	
A CONSOLE		DRWG. NUMBER		2539041		PART	
				1,3501			

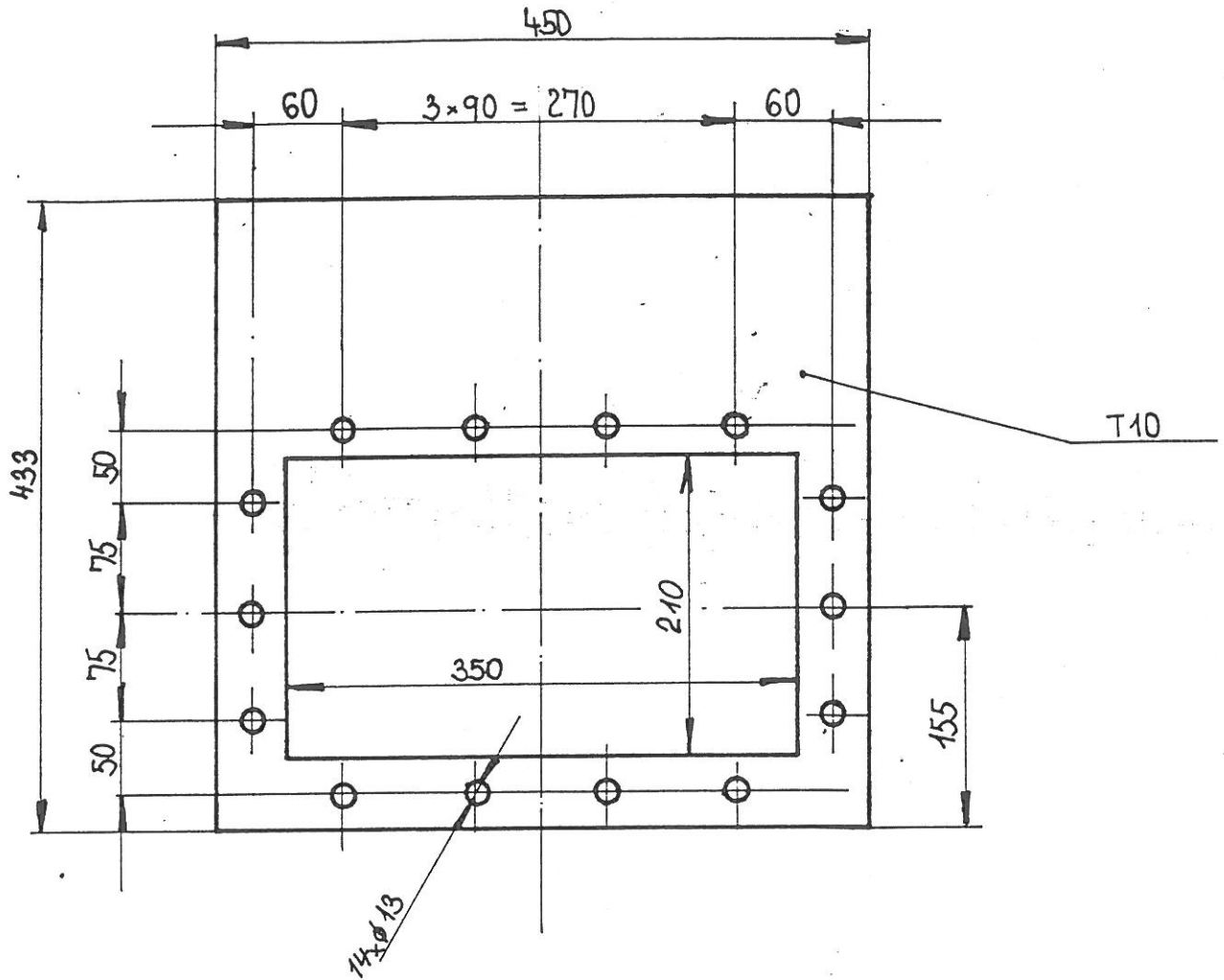
19/1/1

آرشیو
دفتر فنی سینما زنجان



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

PSP Engineering a.s.		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS			
NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768 SURFACE QUALITY ISO 1302 INSPECTION		mK Ra		11375.1 KIND OF MATERIAL	
09.15.0 SCALE 1:2		DRAWN BY MACUREK CONTROLLED BY ING. KLUSAR APPROVED BY ING. ŽADLÍK		STANDARD OFFICIAL KVAPLOV DATE 8.99	
NAME A CONSOLE		OLD DRWG. 2539023 DRWG. NUMBER 1,26 D2		NUMBER OF MODEL 3,5 NET WEIGHT PART PART	



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.



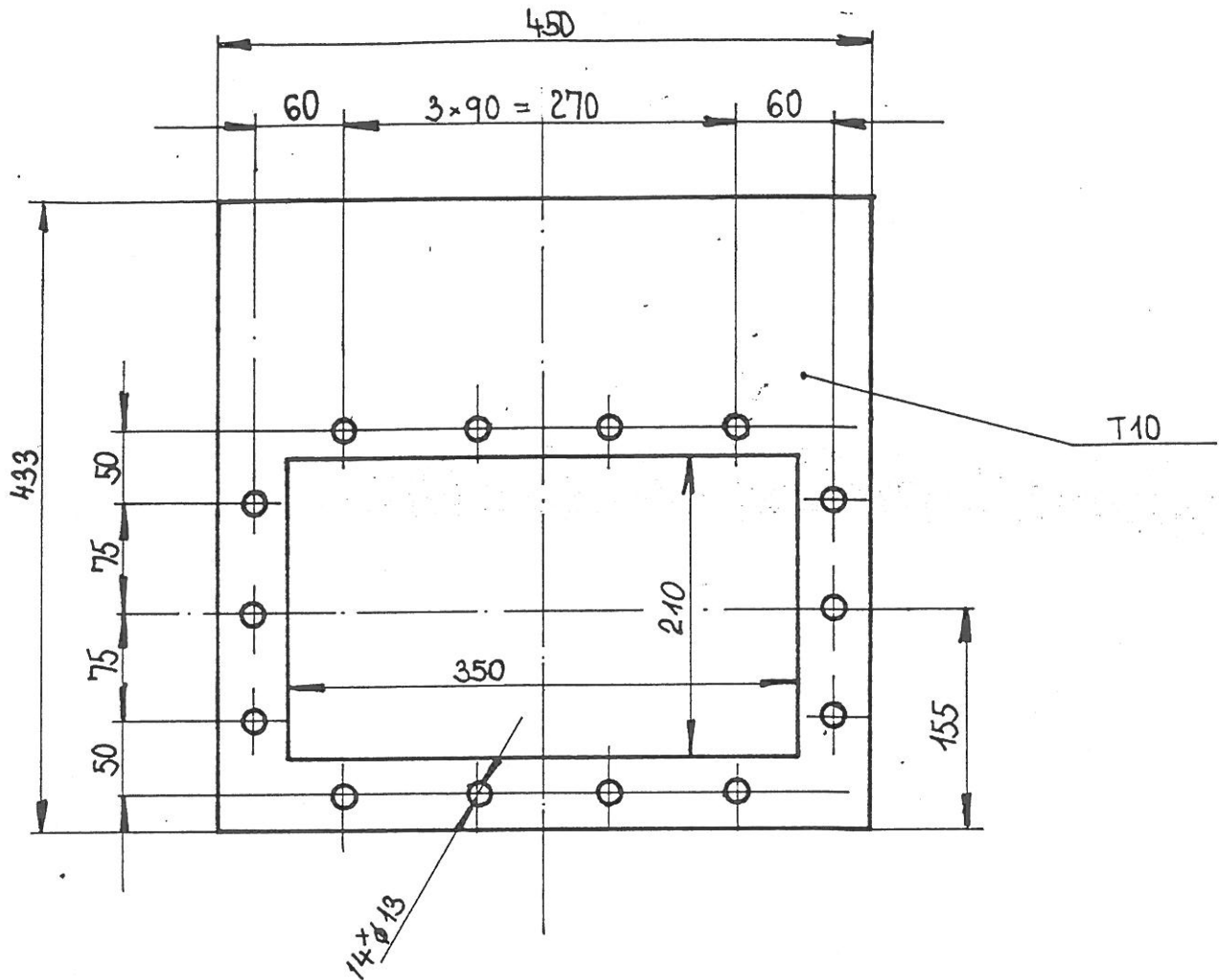
PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN

A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

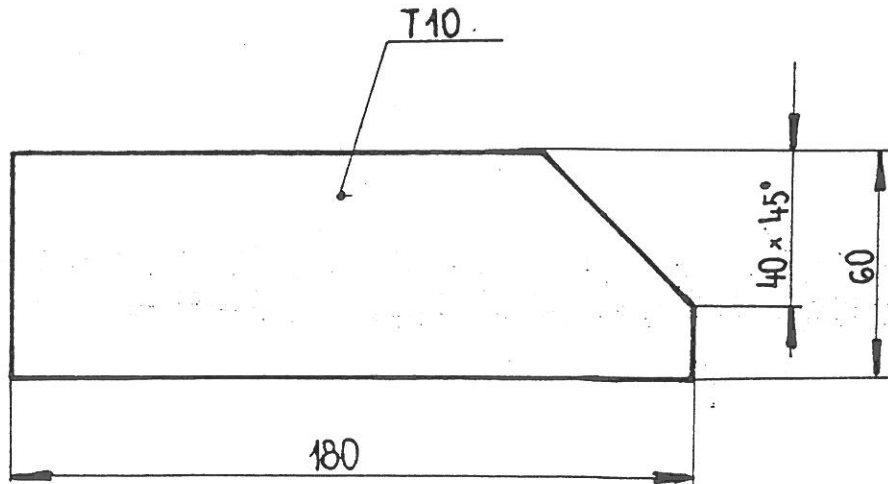
10

09. 15. 05		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	HARDOX 400		9,69	
		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL		NUMBER OF MODEL	
		INSPECTION					NET WEIGHT	
SCALE	DRAWN BY NEMEC	STANDARD OFFICIAL KVAPILOV						
1:5	CONTROLLED BY ING. KLUSAK	DATE 8. 99						
	APPROVED BY ING. ŽAJDLÍK							
		NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		
		A FLANGE		2539041		1,22 E 1		PARTS
				DRWG. NUMBER				PART



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

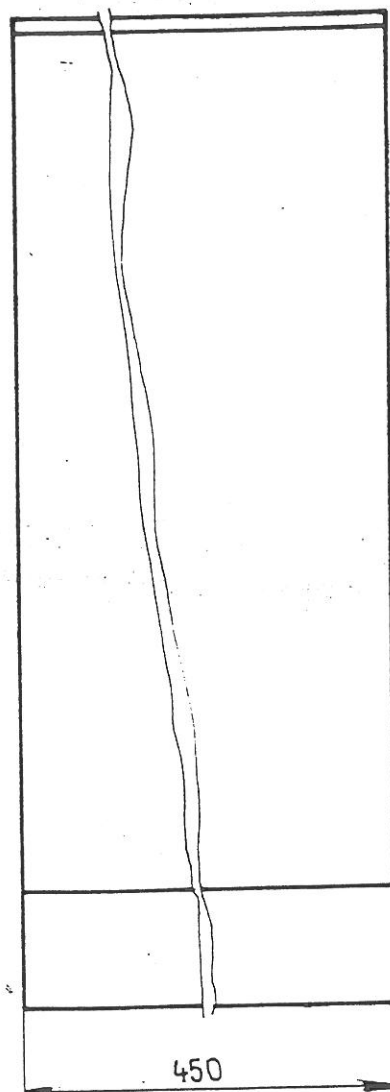
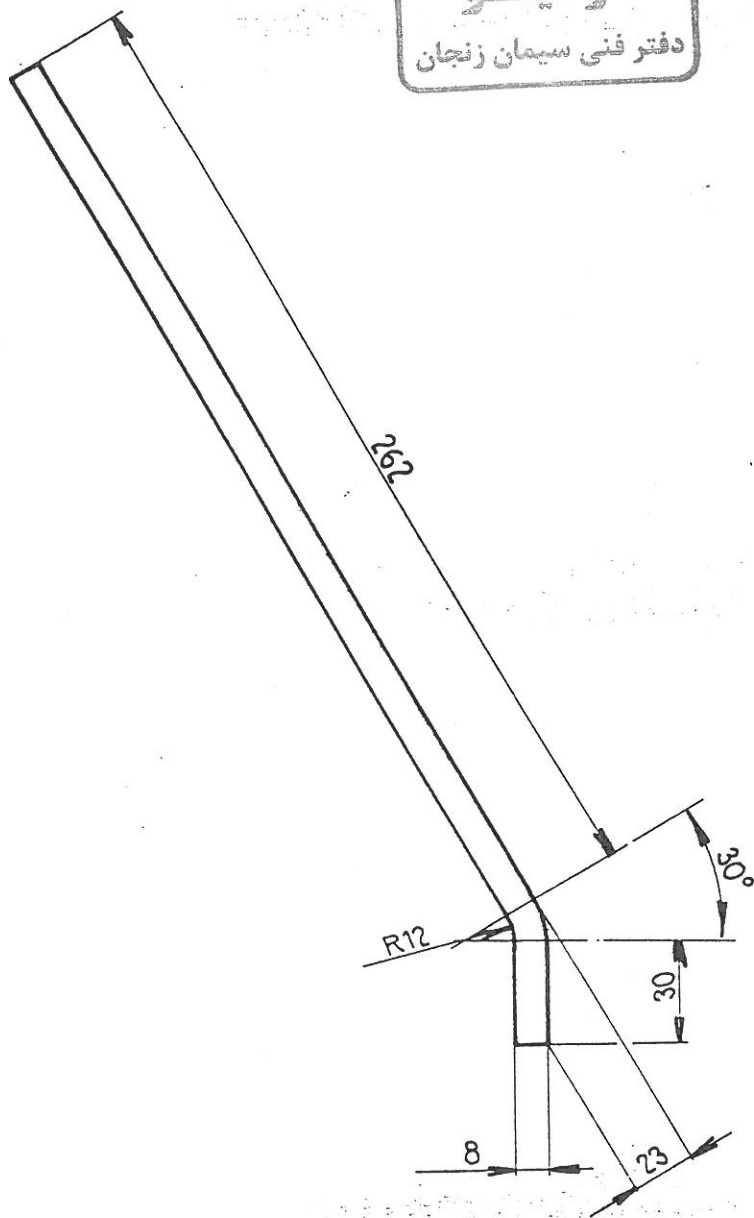
		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN				9	
PSP Engineering a.s.		A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS					
09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK		HARD OX 400	
SCALE 1:5		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra		KIND OF MATERIAL	
DRAWN BY NĚMEČEK		INSPECTION		NUMBER OF MODEL		NET WEIGHT 7,82	
CONTROLLED BY ING. KLUSÁK		STANDARD OFFICIAL KVAPILOVÁ		DATE 8. 99		SIGNATURE	
APPROVED BY ING. ŽADLÍK		NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.	
A FLANGE		DRWG. NUMBER		2539041		PARTS	
				1,21 E1		PART	



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
---	---	--

		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. -IRAN (8)			
PSP Engineering a.s.		A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS			
09.15.015	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11 373.0	0,8
	SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL
SCALE	DRAWN BY	INSPECTION	STANDARD OFFICIAL	DATE	SIGNATURE
1:2	NĚMEC		KVAPILOV	8.99	
	CONTROLLED BY	ING. KLUSÁK			
	APPROVED BY	ING. ŽADLÍK			
NAME		OLD DRWG. NEW DRWG.			
STIFFENER		2539041		PARTS	
		1,17 E1		PART	

آرشیو
دفتر فنی سیمان زنجان



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

300 mm



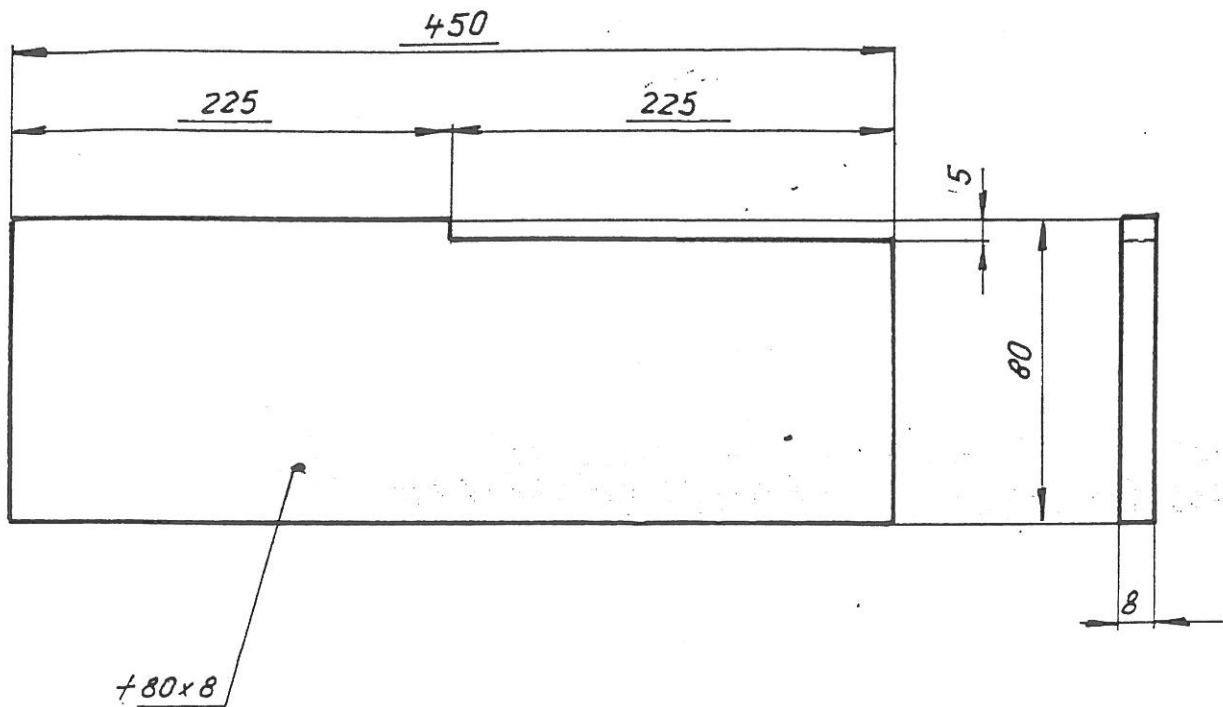
PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. -IRAN

A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

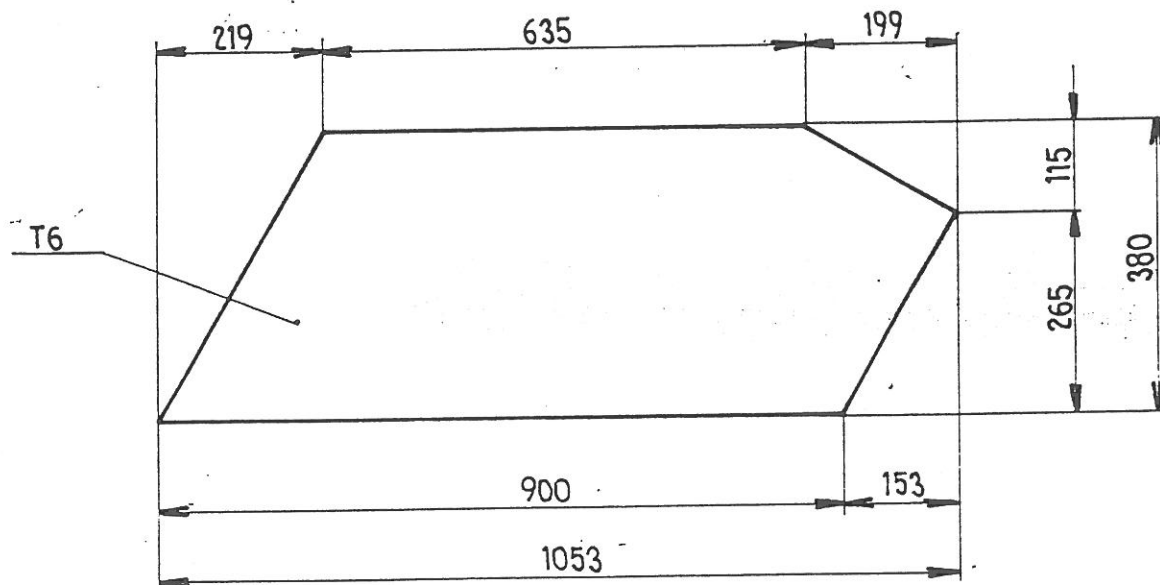
7

09.15.015	NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11 375.1	8,64	
	SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL	NET WEIGHT
	INSPECTION					
SCALE	DRAWN BY	STANDARD OFFICIAL KVAPILOV		CHANGE-INDEX	DATE	SIGNATURE
1:2	CONTROLLED BY ING. KLUSAK	DATE 8. 99				
	APPROVED BY ING. ŽAJDLÍK	K.				
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		
WALL		DRWG. NUMBER		2539041		PARTS
				1,13E1		PART



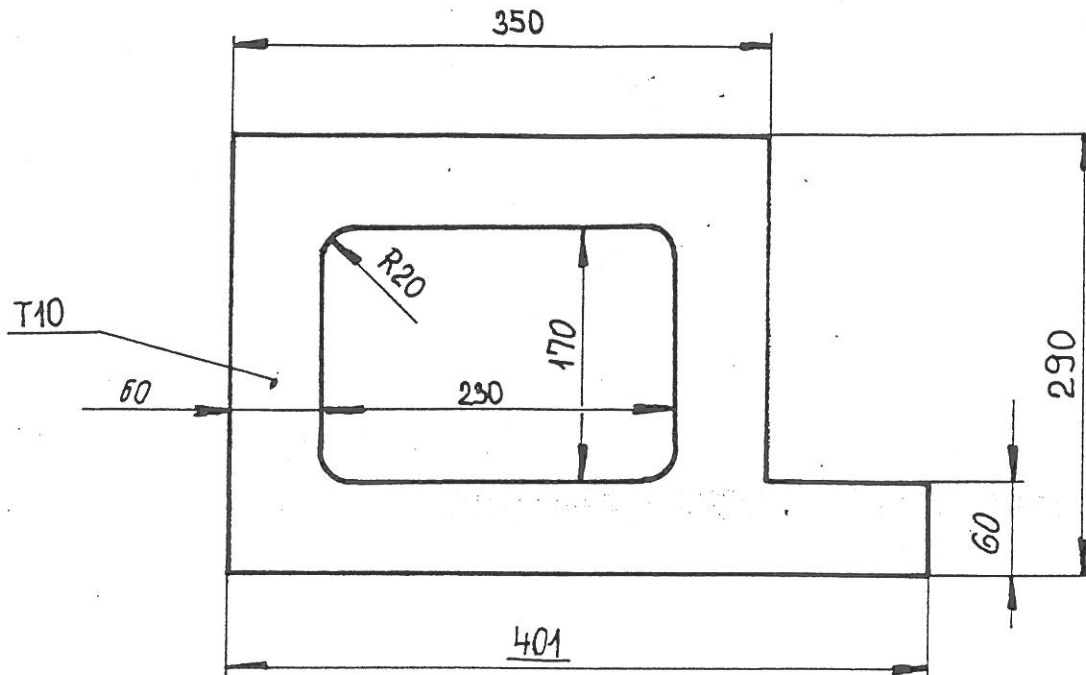
Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
--	---	--

 PSP Engineering a.s.		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS					
09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11373.0	2,26	
		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL	NET WEIGHT
INSPECTION							
SCALE	DRAWN BY	STANDARD OFFICIAL		KVAPILOV			
1:2	NEMECHOV	DATE		8.99			
	CONTROLLED BY	ING. KLUSAK					
	APPROVED BY	ING. ŽADLIK					
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.			
A PLATE		2539041		PARTS			
		1,11 E1		PART			



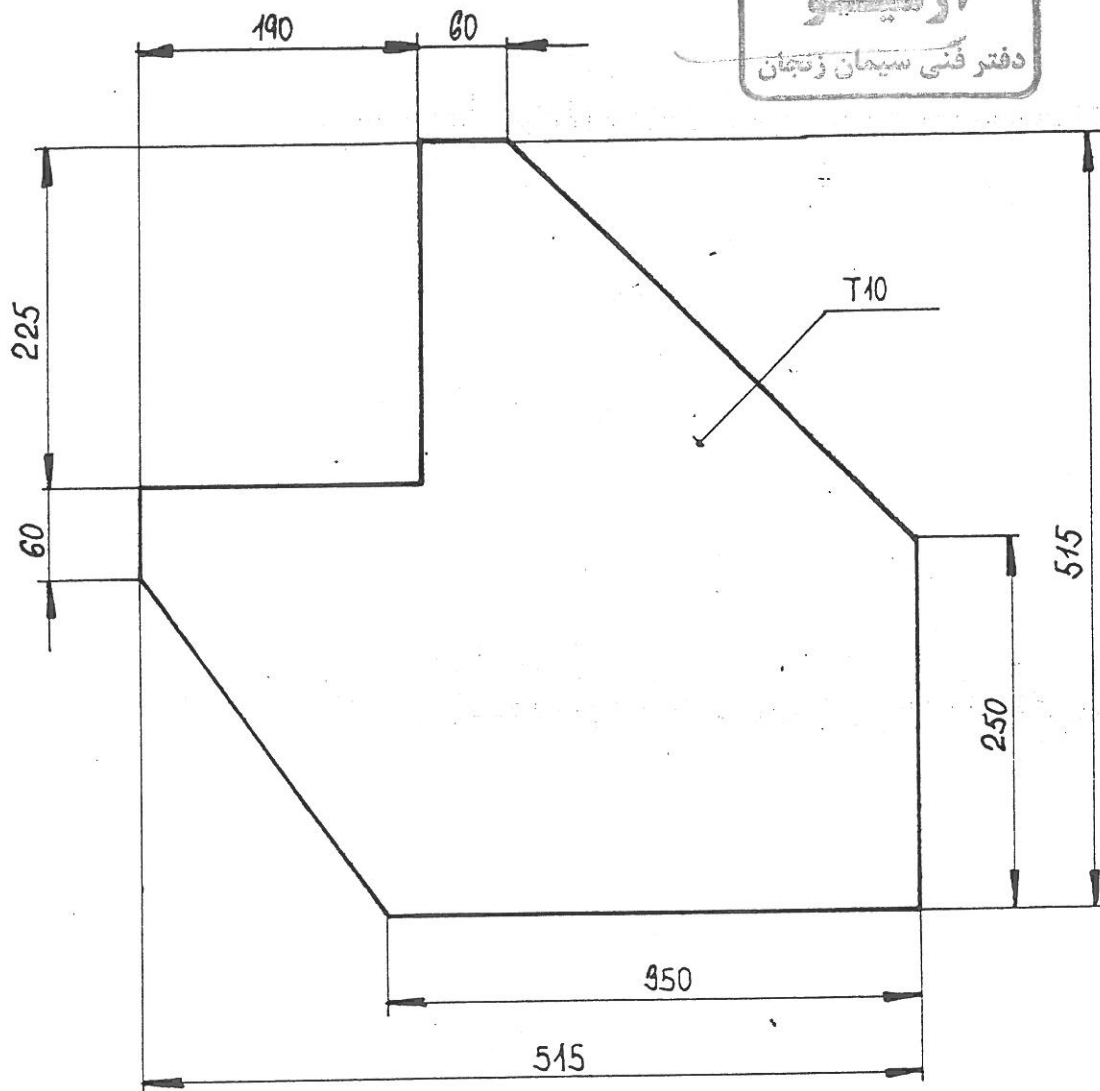
Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN				5
A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS						
09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		mK	11373.1	17.35
SCALE 1:10		SURFACE QUALITY ISO 1302		Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL
DRAWN BY NĚMEC		STANDARD OFFICIAL KVAPILOV		CHANGE INDEX	DATE	SIGNATURE
CONTROLLED BY ING. KLUSÁK		DATE 8. 99		d	e	f
APPROVED BY ING. ŽADLÍK				b	c	d
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.		PARTS
WALL		2539041		1,10 E1		PART



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena.	Proprietary data company confidential. All rights reserved.	Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.
--	---	--

		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. -IRAN (4)			
PSP Engineering a.s.		A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS			
09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768	mK	11 375.1	5/5
SCALE		SURFACE QUALITY ISO 1302	Ra	KIND OF MATERIAL	NUMBER OF MODEL
1:5		INSPECTION			NET WEIGHT
DRAWN BY HEMEC		STANDARD OFFICIAL KVAPILOVA		DATE	SIGNATURE
CONTROLLED BY ING. KLUSAK		DATE 8. 99			
APPROVED BY ING. ŽADLÍK					
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.	
A PART OF FLANGE				2539041	
		DRWG. NUMBER		1,7 E1	
				PARTS	
				PART	



Duševní vlastnictví společnosti. Všechna práva vyhrazena. Proprietary data company confidential. All rights reserved. Als Betriebsgeheimnis anvertraut. Alle Rechte vorbehalten.

		NASIR BONYAD IND. CONSTR. CO. - IRAN (3)			
PSP Engineering a.s.		A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS			
09.15.015		NON-TOLERATED DIMENSION ISO 2768		11 375.1	
SCALE 1:5		SURFACE QUALITY ISO 1302		13,5	
DRAWN BY NEMEC		INSPECTION		KIND OF MATERIAL	
CONTROLLED BY ING. KLUSÁK		STANDARD OFFICIAL KVAFLICHA		NUMBER OF MODEL	
APPROVED BY ING. ŽAJDLÍK		DATE 8. 99		NET WEIGHT	
NAME		OLD DRWG.		NEW DRWG.	
A PART OF FLANGE		2539041		PARTS	
1		1,6 E1		PART	



A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

SECTION 09—The heat exchanger, the rotary kiln, the grate cooler

[illegible]



A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

SECTION 09 – The heat exchanger, the rotary kiln, the grate cooler

[illegible]

SECTION 09 - The heat exchanger, the rotary kiln, the grate cooler

Products order		STRUCTURAL SPECIFICATION CARD				Basic Number 2539041		Group M		Sheets range: 1-10 Sheet number: 8	
		Product designation DOUBLE SHUTTER				Group designation TOTAL ASSEMBLY					
Order number		Order was issued by		Group is occurred in 1 product		Group position are from - to					
Password		Name		8.....times		It is valid for the execution					
Specification item 09.15.0		Telephone number				P1					

Position	Size	Number of used		Pieces	Designation	Material			Net mass [kg]		Note
		drawings	standards			Kind	Rough dimension Model number	Waste class	1 pc	Total	
									Mass of consumption [kg]	1 pc	
45			ISO 4034	24	NUT M10				0,014	0,34	
46			CSN 021702.10	24	WASHER 10,5				0,004	0,1	
47	E1			1	PIN	11600.0	φ 45 - 126			0,5	
48			CSN 024 640	2	BEARING 6006A - 22				0,119	0,24	
49	E1		CSN 425715.01	1	RING	11353.1	TR. φ 60,3 x 6,3 - 13			0,03	
50	E1			1	PULLEY	14220.1	φ 110 - 55			2,2	
51	E1			1	LID	11373.0	φ 60 - 13			0,09	
52			CSN 022 930	1	SECURING RING 30					0,003	
53			CSN 231 473	1	HEAD 16 M10 x 1					0,012	
54		2539023 72EG		1	WASHER	11373.0	φ 32 - 12			0,022	
55			ISO 4035	1	NUT M16					0,017	
56			ISO 4034	1	NUT M16					0,033	
57				1	GEABOX ALBOX ALFA WITH SUPPORT, SIZE 63/80/125. GEAR RATE 125 EL. MOTOR 4AP 405-8; n2 = 5,6 min ⁻¹ 0,37 kW; 3x 380 V; 50 Hz SENSE OF ROTATION - LEFT						(70,3) SUPPLY PSP
58			ISO 4018	6	SCREW M12 x 50				0,058	0,348	
59			ISO 4034	6	NUT M12				0,0148	0,09	
60			CSN 021702.10	6	WASHER 13				0,0627	0,038	
61	E1			1	LID	11375.1	P8 x 350 x 450			10,-	
62	E1			1	LID	11375.1	P8 x 210 x 450			6,-	

Correction	Mark	Date	Name	Note	Executed by	Date, name, signature	11. 88	NEMEC
	A				Checked by			ING. BOUCHAL
	B				Technologist			
	C				Approved by			ING. KLUSAK
	D				Standards official			ING. ZAJDLIK



PSP Engineering a.s.

NASIR BONYAD IND. CONST. CO. - IRAN

A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

SECTION 09 - The heat exchanger, the rotary kiln, the grate cooler

Products order		STRUCTURAL SPECIFICATION CARD				Basic Number 2539041		Group M		Sheets range: 1-10 Sheet number: 7	
		Product designation DOUBLE SHUTTER				Group designation TOTAL ASSEMBLY					
Order number				Order was issued by		Group is occurred in 1 product		Group position are from - to			
Password				Name		8.....times		It is valid for the execution			
Specification item		09.15.0		Telephone number				P1			
Position	Size	Number of used		Pieces	Designation	Material			Net mass [kg]		Note
		drawings	standards			Kind	Rough dimension Model number	Waste class	1 pc	Total	
									Mass of consumption [kg]		
									1 pc	Total	
30			CSN 022562	4	SPRING 1249x8x50				0,035	0,14	
31		2539023 32E3		7	SCREW M10x50				0,04	0,28	
32			ISO 4034	7	NUT M10				0,01	0,07	
33	E1			2	WEIGHT	422420	2539041 33E1		22,3	44,6	
34	E1		ISO 4017	2	SCREW M16x100				0,17	0,34	
35			ISO 4034	2	NUT M16				0,033	0,066	
36											
37											
38		2539023 35D2		1	LEVER				(4-)		WELDMENT
38,1		2539023 35,1x2		1		11373.0	φ100-85			4,9	
38,2		2539023 35,2E2		1	ARM	11373.0	□60x20-110			0,9	FORM
					WELDING MATERIAL		S6-2				
39	D1			1	ARMOUR	HARDOX 400	P10x430x430			14,75	
40	D1			1	ARMOUR	HARDOX 400	P10x335x508			8,9	335x830 FOR 2 PIECE FORM
41	D1			1	ARMOUR	HARDOX 400	P10x335x508			8,9	
42	D1			1	ARMOUR	HARDOX 400	P10x318x430			10,9	
43	D1			2	ARMOUR	HARDOX 400	P10x294x340		4-	8-	294x515 FOR 2 PC FORM
44			ISO 2009	24	SCREW M10x25				0,016	0,384	
Correction	Mark	Date	Name		Note		Executed by		11.88		NEMEC
	A						Checked by				ING. BOUCHAL
	B						Technologist				
	C						Approved by				ING. KLUSAK
	D						Standards official				ING. ZANDLIK



NASIR BONYAD IND. CONST. CO. - IRAN
A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

SECTION 09 - The heat exchanger, the rotary kiln, the grate cooler

Products order		STRUCTURAL SPECIFICATION CARD				Basic Number 2539041		Group M		Sheets range: 1-10 Sheet number: 6		
Product designation DOUBLE SHUTTER						Group designation TOTAL ASSEMBLY						
Order number		Order was issued by				Group is occurred in 1 product		Group position are from - to				
Password		Name				8 times		It is valid for the execution				
Specification item		09.15.0				Telephone number		P1				
Position	Size	Number of used		Pieces	Designation	Kind	Material		Waste class	Net mass [kg]		Note
		drawings	standards				Rough dimension	Model number		1 pc	Total	
										Mass of consumption [kg]		
										1 pc	Total	
23			N 029160	1	IMPREGNATION CORD SEALING			D 10 x 1500			0,19	
24			ISO 4034	8	NUT M10					0,1	0,08	
25			CSN 021702.10	8	WASHER 10,5					0,004	0,032	
26			ISO 4018	8	SCREW M10 x 20					0,02	0,16	ADJUST LENGTH ON 16 mm
27	C1			1	LEVER H					(4,1)		WELDMENT
27,1		2539041 27,1D1		1	LEVER	11523.1	P18 x 108 x 243				2,5	FORM
27,2	X1			1		11373.0	φ 80 - 60				1,6	
					WELDING MATERIAL	SG-2						
28	C1			1	LEVER S					(4,1)		WELDMENT
28,1	33	2539041 27,1D1		1	LEVER	11523.1	P18 x 108 x 243				2,5	FORM
28,2	X1			1		11373.0	φ 80 - 60				1,6	
					WELDING MATER.	SG-2						
29	D1			2	LEVER					(6,9)		WELDMENT
29,1	X1			2		11373.0	φ 80 - 75			2,-	4,-	
29,2	D1			2	LEVER	11373.0	60 x 20 - 540			5,-	10,-	
					WELDING MATER.	SG-2						

Correction	Mark	Date	Name	Note	Executed by	Checked by	Technologist	Approved by	Standards official	Date, name, signature	11. 88	
											NEMEC	
	A										ING. BOUCHAL	
	B										ING. KLUSAK	
	C										ING. ZANDLIK	
	D										ING. ZANDLIK	

SECTION 09 - The heat exchanger, the rotary kiln, the grate cooler

Products order		STRUCTURAL SPECIFICATION CARD				Basic Number 2539041		Group M		Sheets range: 1-10 Sheet number: 5	
Product designation DOUBLE SHUTTER						Group designation TOTAL ASSEMBLY					
Order number		Order was issued by		Group is occurred in 1 product		Group position are from - to					
Password		Name		8.....times		It is valid for the execution					
Specification item 09.15.0		Telephone number				P1					
Position	Size	Number of used		Pieces	Designation	Material			Net mass [kg]		Note
		drawings	standards			Kind	Rough dimension Model number	Waste class	1 pc	Total	
									Mass of consumption [kg]		
25	✓13	2539 023		4	BEARING				(2,3)		BUNDLE
		13 C2									
26	✓13,1	2539 023		4	BODY OF BEARING	422420	2539 023		1,9	7,6	
		13,1 D2					13,1 D2				
27	✓13,2	2539 023		4	LID	422420	2539 023		0,4	1,6	
		13,2 D2					13,2 D2				
13,3			ISO	16	SCREW				0,004	0,064	
			2009		M6 x 20						
13,4			CSN	4	HEAD 16				0,01	0,04	
			231473		THREAD M10 x 1						
14			CSN	4	BEARING				0,459	1,84	
			024 G15		1209 K						
15			CSN	4	CLAMPING BUSH				0,227	0,91	
			023 G10								
16			CSN	8	FELT RING						
			023 G55		φ 40						
17			ISO	12	SCREW				0,05	0,6	
			4018		M12 x 40						
18			ISO	12	NUT				0,0148	0,18	
			4034		M12						
19			CSN	12	WASHER				0,003	0,036	
			021740.00		12						
28	✓20	2539 023	CSN	2	RESTRAINING RING 85 x 4,8	11353.1	TR φ 89 x 10 - 20		0,05	0,1	
		20 EG	425715.01								
29	✓21	2539 023		4	CASE	11373.0	φ 120 - 70		1,5	6,-	
		21 DG									
30	✓22	2539 023		4	FLANGE				(0,6)		WELOMENT
		15 E1									
31	✓22,1	2539 023		8	FLANGE	11375.1	P10 x 37 x 45		0,1	0,8	
		15,1 E1									
22,2		2539 023		4		11373.0	φ 65 - 30		0,78	3,12	
		15,2 X1									
WELDING MATERIAL						S6-2					
Correction	Mark	Date	Name	Note	Executed by		11.88		NETEC		
	A				Checked by				ING. BOUCHAL		
	B				Technologist						
	C				Approved by				ING. KLUSAK		
	D				Standards official				ING. ZANDLIK		

SECTION 09 - The heat exchanger, the rotary kiln, the grate cooler

Products order		STRUCTURAL SPECIFICATION CARD				Basic Number 2539041		Group M		Sheets range: 1-10 Sheet number: 4	
Product designation DOUBLE SHUTTER						Group designation TOTAL ASSEMBLY					
Order number		Order was issued by				Group is occurred in 1 product8.....times		Group position are from - to			
Password		Name						It is valid for the execution			
Specification item 09.15.0		Telephone number						P1			
Position	Size	Number of used		Pieces	Designation	Material			Net mass [kg]		Note
		drawings	standards			Kind	Rough dimension Model number	Waste class	1 pc	Total	
16	5	D1		2	FLAP				(8,35)		WELDMENT
17	5,1	E1		2	FLAP	HARDOX 400	P10 x 270 x 380		8,-	16,-	
18	5,2		2539023 5,2 E3	4	SUSPENSION	11373.0	50 x 16 - 75		0,28	1,12	FORM
19	5,3		2539023 5,3 E3	2	STOP	11373.0	φ 12 - 90		0,07	0,14	
20	6	D1		2	WELDING MATER. LEVER	SG-2			(3,3)		WELDMENT
	6,1	X1		2		11373.0	φ 80 - 84		2,3	4,6	
21	6,2	E1		2	LEVER	11375.1	P18 x 50 x 124		1,-	2,-	FORM
22	7		2539023 24 E1	2	WELDING MATER. PIN	SG-2			0,17	0,34	
8			CSN 021702.10	2	WASHER 21	11109.0	φ 25 h 11 - 73		0,02	0,04	
9			CSN 021781.00	2	LOCK 5 x 32				0,005	0,01	
23	10		2539023 13 D1	2	SHAFT	11500.0	φ 40 h 11 - 924		9,1	18,2	
24	11		2539023 11 EG	4	TUBE	11353.1	TR. φ 57 x 6,3 - 152		1,16	4,64	
12			CSN 022562	2	SPRING 1249 x 8 x 70				0,05	0,1	
Correction	Mark	Date	Name	Note	Executed by						
	A				Checked by						
	B				Technologist						
	C				Approved by						
	D				Standards official						
						11.88		NEMEC			
								ING. BOUCHAL			
								ING. KLUSAK			
								ING. ZANDLIK			



A.9.11.1 WORKSHOP DRAWINGS

SECTION 09 - The heat exchanger, the rotary kiln, the grate cooler

15

SECTION 09 - The heat exchanger, the rotary kiln, the grate cooler

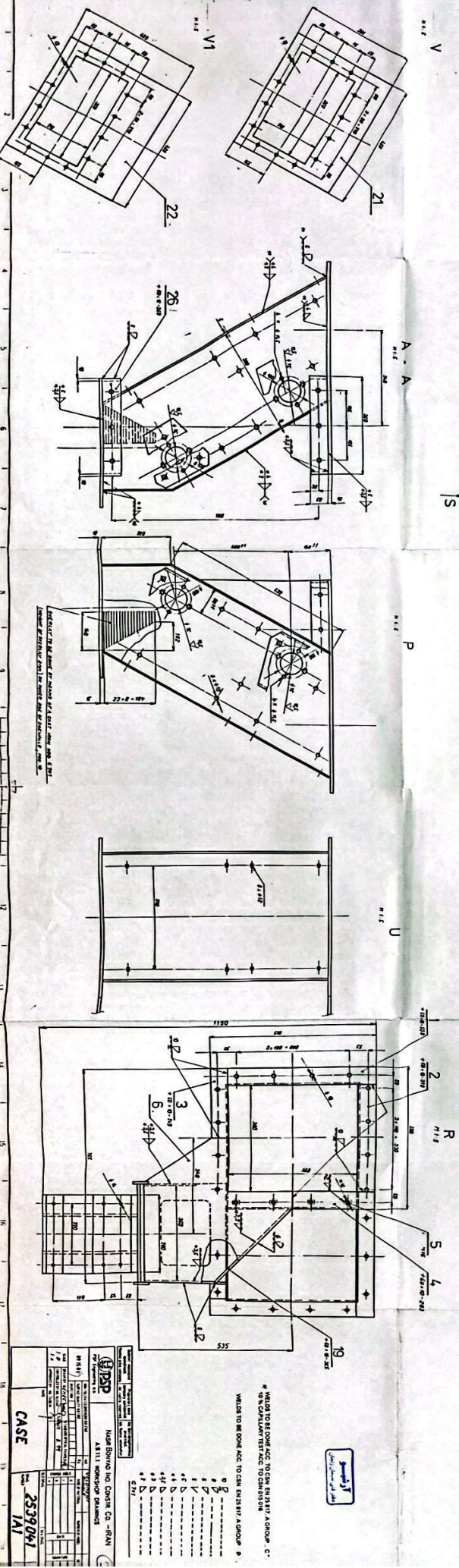
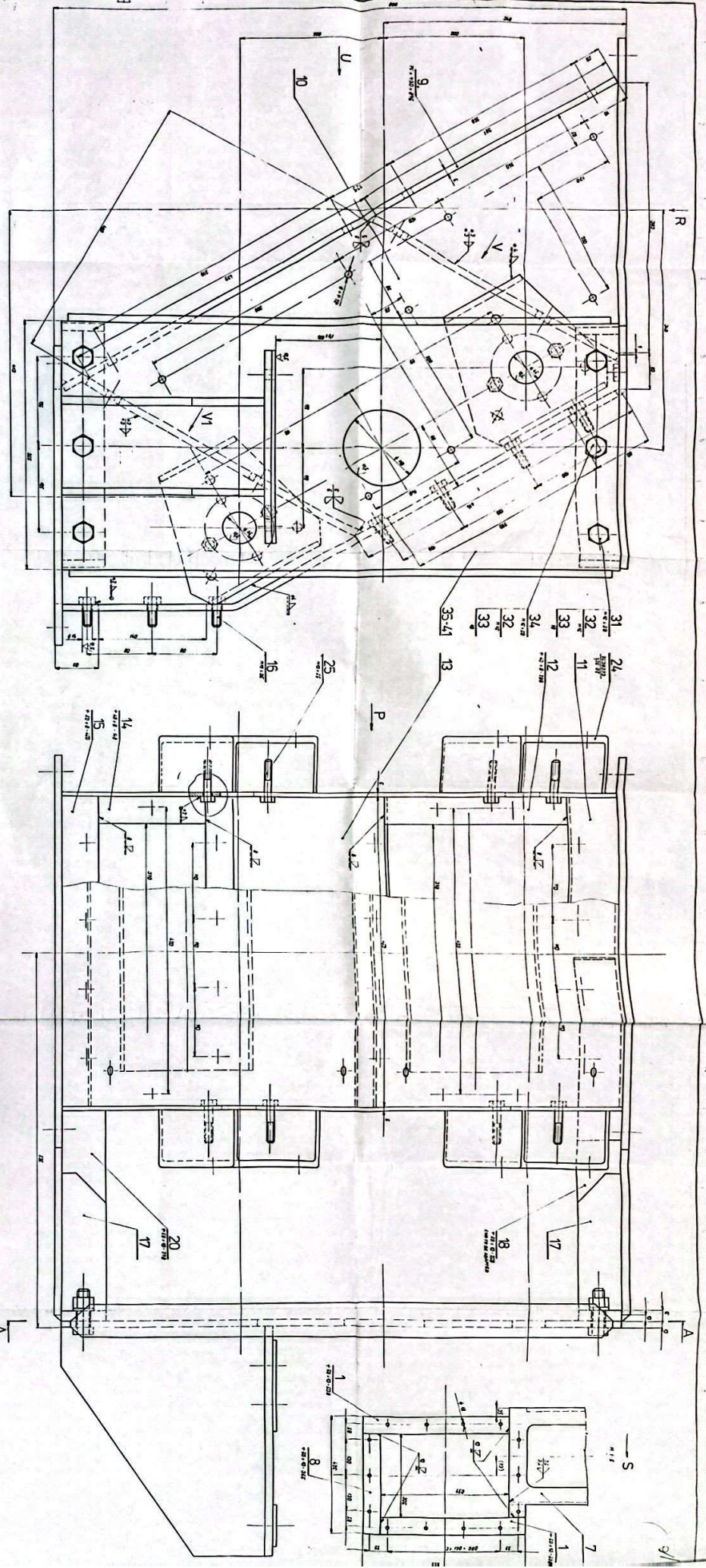
Products order		STRUCTURAL SPECIFICATION CARD				Basic Number 2539041		Group M		Sheets range: 1-10 Sheet number: 2	
		Product designation DOUBLE SHUTTER				Group designation TOTAL ASSEMBLY					
Order number				Order was issued by		Group is occurred in 1 product 8 times		Group position are from - to			
Password				Name				It is valid for the execution			
Specification item		09.15.0		Telephone number				P1			
Position	Size	Number of used		Pieces	Designation	Material			Net mass [kg]		Note
		drawings	standards			Kind	Rough dimension Model number	Waste class	1 pc	Total	
									Mass of consumption [kg]		
									1 pc	Total	
1,18	X1			1		11373.0	60 x 10 - 250			1,17	
1,19	X1			1		11373.0	60 x 10 - 365			1,71	
1,20	X1			1		11373.0	60 x 10 - 278			1,30	
9 1,21	E1			1	FLANGE	HARDOX 400	P10 x 381 x 450			7,82	
10 1,22	E1			1	FLANGE	HARDOX 400	P10 x 433 x 450			9,69	
1,23											
11 1,24		2539023 1,26 D2		4	CONSOLE	11375.1	P8 x 210 x 354		3,5	14,-	FORM
1,25			ISO 4016	8	SCREW M10 x 55				0,044	0,35	
1,26	X1			2		11373.0	60 x 16 - 350		2,6	5,2	
1,27											
1,28											
1,29											
1,30											
1,31			CSN 021111.10	2	SCREW M16 x 50				0,11	0,22	
1,32			ISO 4034	6	NUT M16				0,034	0,2	
1,33			CSN 021721.10	6	WASHER 17,5				0,01	0,06	
1,34			ISO 4018	4	SCREW M16 x 50				0,11	0,44	
12 1,35	D1			1	CONSOLE				(56,5)		PART. WELDMENT
1,36	X1			1		11375.1	P10 x 355 x 780			21,58	
13 1,37	E1			2	STIFFENER	11373.0	50 x 10 - 760		2,95	5,9	FORM
Correction	Mark	Date	Name	Note	Executed by		11.88		NEMEC		
	A				Checked by				ING. BOUCHAL		
	B				Technologist						
	C				Approved by				ING. KLUSAK		
	D				Standards official				ING. ZANDLIK		

SECTION 09 - The heat exchanger, the rotary kiln, the grate cooler

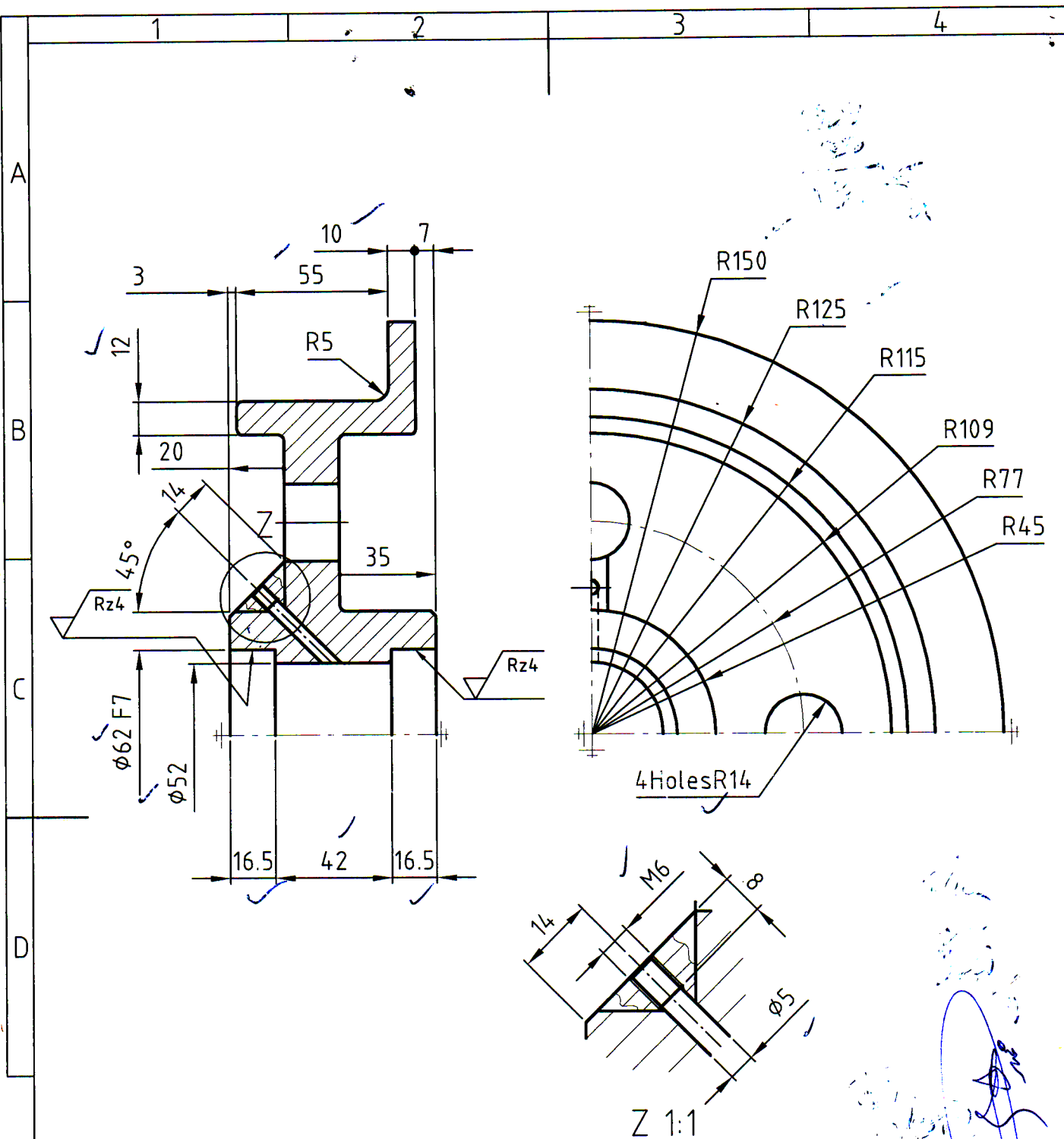
Products order		STRUCTURAL SPECIFICATION CARD				Basic Number 2539041		Group M		Sheets range: 1-10 Sheet number: 1	
		Product designation DOUBLE SHUTTER				Group designation TOTAL ASSEMBLY					
Order number		Order was issued by				Group is occurred in 1 product		Group position are from - to			
Password		Name				8 times		It is valid for the execution			
Specification item 09.15.015		Telephone number				دفتر فنی سیمان زنجان		P1			

Position	Size	Number of used		Pieces	Designation	Kind	Rough dimension Model number	Waste class	Net mass [kg]		Note
		drawings	standards						1 pc	Total	
									1 pc	Total	
1	M	A1		1	DOUBLE SHUTTER						
2	1	A1		1	CASE				(188,-)		WELDMENT
1,1	X1			3		11373.0	60 x 10 - 508		2,4	7,2	
1,2	X1			1		11373.0	60 x 10 - 378			1,78	
1,3	X1			1		11373.0	60 x 10 - 249			1,17	
1,4	X1			1		11373.0	60 x 10 - 283			1,33	
1,5			ISO 4032	4	NUT M16				0,0325	0,13	
3	1,6	E1		1	PART OF FLANGE	11375.1	P10 x 515 x 515			13,5	FORM
4	1,7	E1		1	PART OF FLANGE	11375.1	P10 x 290 x 401			5,5	FORM
1,8	X1			1		11373.0	60 x 10 - 365			1,72	
1,9	X1			1		11373.1	P6 x 450 x 896			19,41	
5	1,10	E1		2	WALL	11373.1	P6 x 380 x 1053		17,35	34,7	380 x 1890 FOR 2 PIECE FORM
6	1,11	E1		1	PLATE	11373.0	80 x 8 - 450			2,26	FORM
1,12	X1			2		11373.0	40 x 8 - 288		0,72	1,44	
7	1,13	E1		1	WALL	11375.1	P8 x 300 x 450			8,64	
1,14	X1			2		11373.0	40 x 8 - 148		0,37	0,74	
1,15	X1			1		11373.0	50 x 8 - 450			1,41	
1,16			ISO 4018	22	SCREW M18 x 35				0,0454	1,-	
8	1,17	E1		2	STIFFENER	11373.0	60 x 10 - 180		0,8	1,6	FORM

Correction	Mark	Date	Name	Note	Executed by	Date, name, signature	11.88	NEMEC
	A				Checked by			ING. BOUCHAL
	B				Technologist			
	C				Approved by			ING. KLUSAK
	D				Standards official			ING. ZAIDLIX



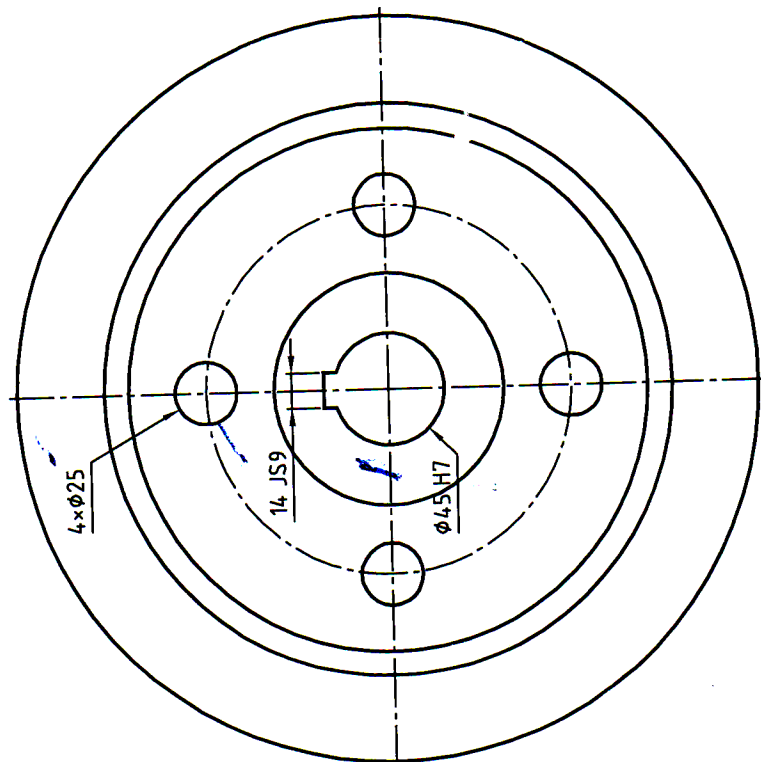
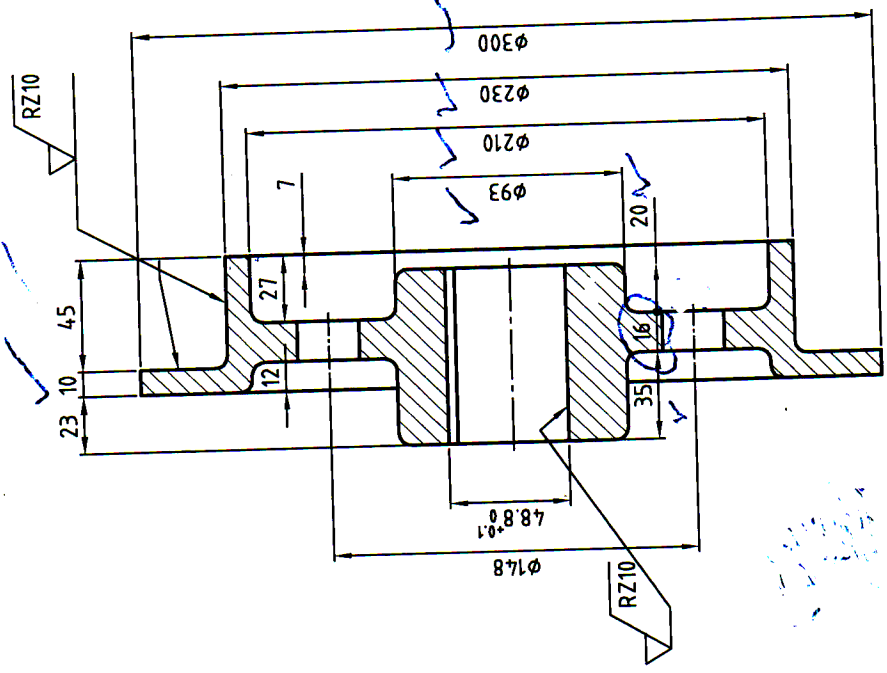
REVISIONS 1. AS SHOWN 2. AS SHOWN 3. AS SHOWN 4. AS SHOWN 5. AS SHOWN 6. AS SHOWN 7. AS SHOWN 8. AS SHOWN 9. AS SHOWN 10. AS SHOWN 11. AS SHOWN 12. AS SHOWN 13. AS SHOWN 14. AS SHOWN 15. AS SHOWN 16. AS SHOWN 17. AS SHOWN 18. AS SHOWN 19. AS SHOWN 20. AS SHOWN 21. AS SHOWN 22. AS SHOWN 23. AS SHOWN 24. AS SHOWN 25. AS SHOWN 26. AS SHOWN 27. AS SHOWN 28. AS SHOWN 29. AS SHOWN 30. AS SHOWN 31. AS SHOWN 32. AS SHOWN 33. AS SHOWN 34. AS SHOWN 35. AS SHOWN 36. AS SHOWN 37. AS SHOWN 38. AS SHOWN 39. AS SHOWN 40. AS SHOWN 41. AS SHOWN 42. AS SHOWN 43. AS SHOWN 44. AS SHOWN 45. AS SHOWN 46. AS SHOWN 47. AS SHOWN 48. AS SHOWN 49. AS SHOWN 50. AS SHOWN 51. AS SHOWN 52. AS SHOWN 53. AS SHOWN 54. AS SHOWN 55. AS SHOWN 56. AS SHOWN 57. AS SHOWN 58. AS SHOWN 59. AS SHOWN 60. AS SHOWN 61. AS SHOWN 62. AS SHOWN 63. AS SHOWN 64. AS SHOWN 65. AS SHOWN 66. AS SHOWN 67. AS SHOWN 68. AS SHOWN 69. AS SHOWN 70. AS SHOWN 71. AS SHOWN 72. AS SHOWN 73. AS SHOWN 74. AS SHOWN 75. AS SHOWN 76. AS SHOWN 77. AS SHOWN 78. AS SHOWN 79. AS SHOWN 80. AS SHOWN 81. AS SHOWN 82. AS SHOWN 83. AS SHOWN 84. AS SHOWN 85. AS SHOWN 86. AS SHOWN 87. AS SHOWN 88. AS SHOWN 89. AS SHOWN 90. AS SHOWN 91. AS SHOWN 92. AS SHOWN 93. AS SHOWN 94. AS SHOWN 95. AS SHOWN 96. AS SHOWN 97. AS SHOWN 98. AS SHOWN 99. AS SHOWN 100. AS SHOWN		DATE 11/1/55 BY J. H. B.
DESCRIPTION CASE 2337041 1A1		



Mat:GG30

Ø62	F7	+0.06 +0.03	62.06 62.03
Dimen.	Fit		

				Surface	Scale	1:2	Position	Quantity	4	
					wheel (Joo)					
				Date	Name	Zanjan Cement Co. Technical office				
				Drawn	1389/2/8 M.Kamrani					
				Checked						
				Standard						
						P11.10.0A			Page	
									Pg	
State	Changes	Date	Name			Filename				



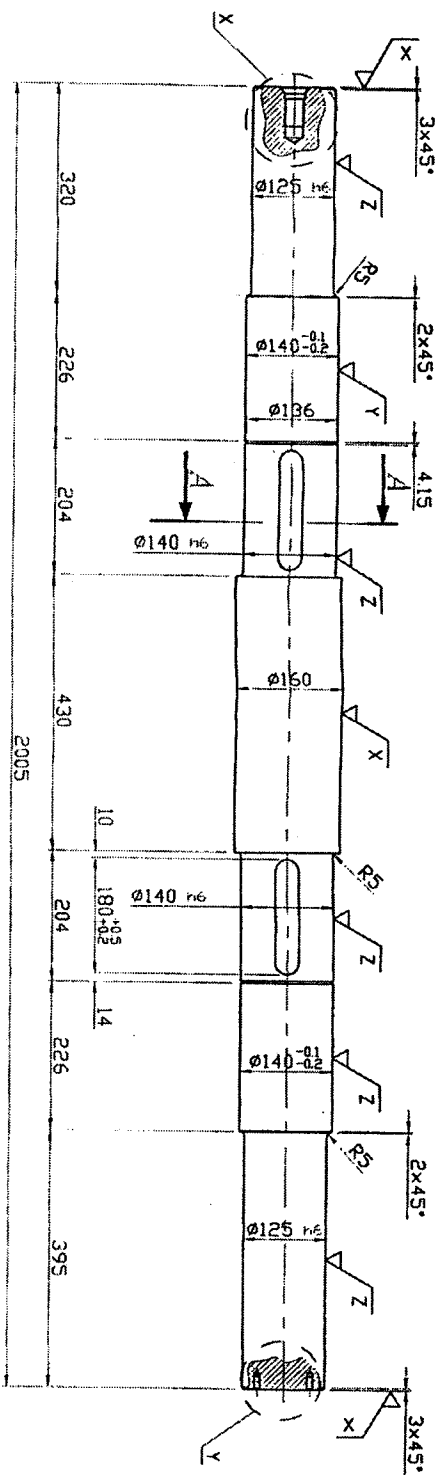
Scale 1:2		Position 122		Quantity 4	
Flange wheel SP6250 (driving)					
Zanjan Cement Co.					
Technical office					
P11.10.00 DWG:11599007					
Page 8					

Date	Name	Drawn	Checked	Standard
1388/9/18	M. Kamrani			
	M. Shooosh			

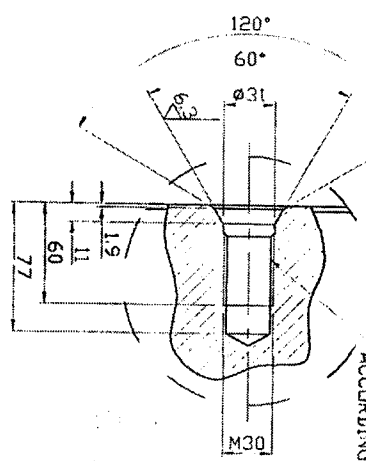
State	Changes	Date	Name	Flange

[Handwritten signature]

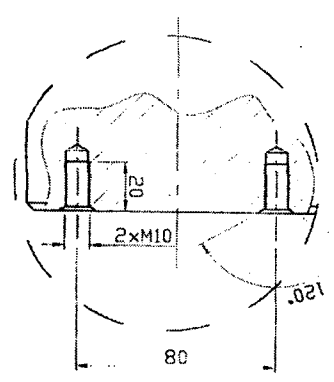
φ45	H7	14 JS9
14	JS9	45 H7
Dimen.	Fit	



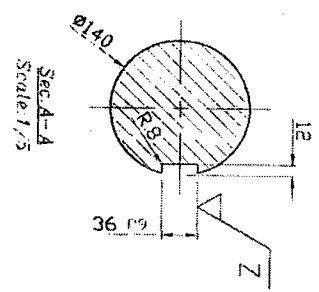
THE CENTER HOLES
ACCORDING DIN 332/1



Detail X
Scale: 1/3



Detail Y
Scale: 1/2



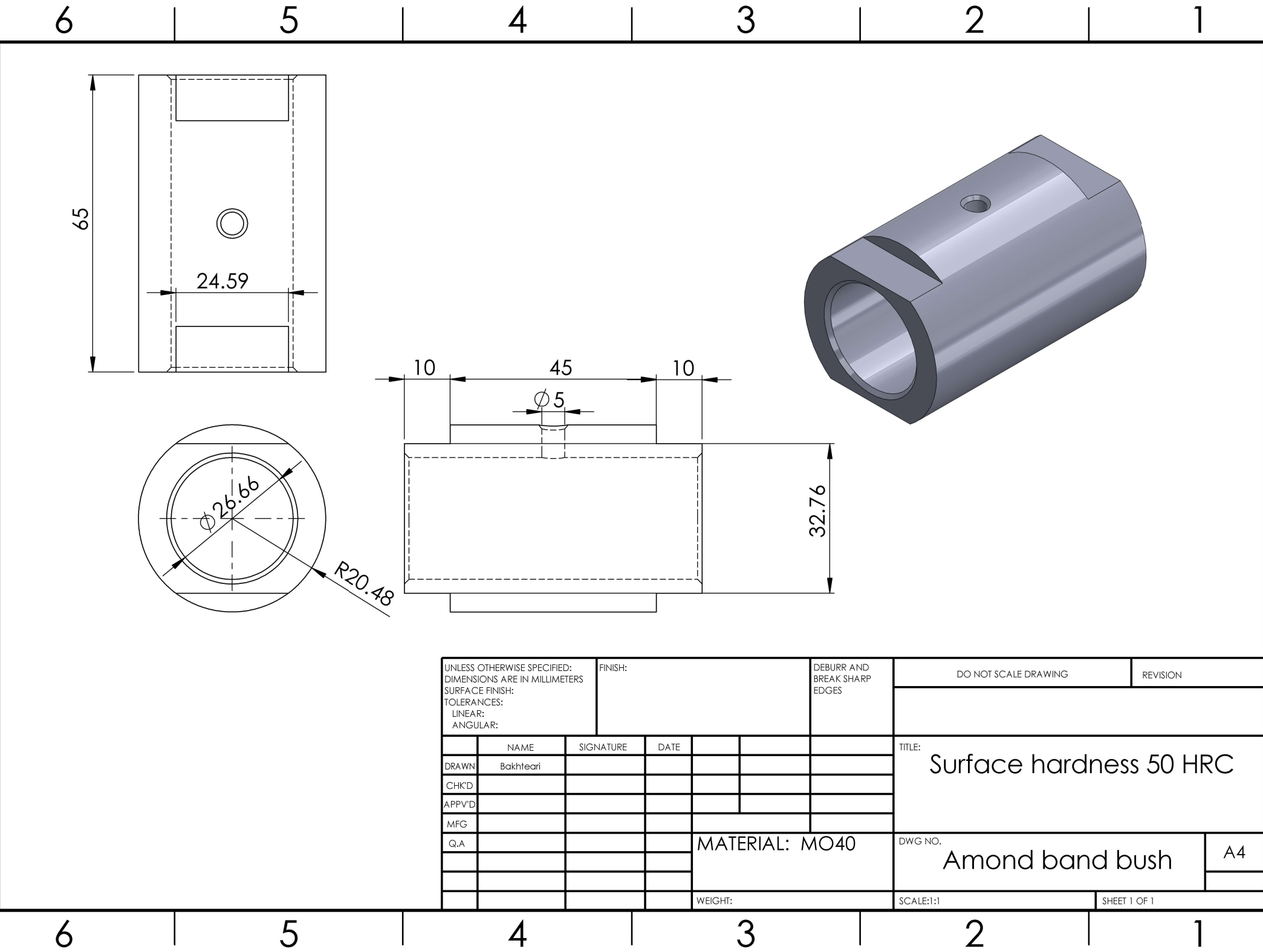
Sec. A-A
Scale: 1/5

TOLERANCES	
36 P9	36 -0.026
120 h6	120 -0.022
140 h6	140 -0.022
160 h6	160 -0.022
180 h6	180 -0.022
200 h6	200 -0.022

Client's without dimensions: DIN 6784	Surface roughness: R2 DIN 4768
Unfinished with dimensions: DIN 8570-8	Surface roughness: R2 DIN 4768
Dim. without tolerances: DIN 7169m	Surface roughness: R2 DIN 4768
Dim. for roughness: DIN 1302	Surface roughness: R2 DIN 4768
Roughness criteria: R2 DIN 4768	Surface roughness: R2 DIN 4768
Minimum cutting: DIN 2310 class II B	Surface roughness: R2 DIN 4768

Surface roughness: R2 DIN 4768	Surface roughness: R2 DIN 4768	Surface roughness: R2 DIN 4768
Symbol	Symbol	Symbol
~	~	~
▽	▽	▽
▽▽	▽▽	▽▽
▽▽▽	▽▽▽	▽▽▽

RADAAN C.E. MECHANICAL ENG. DEPT.		CLIENT ZAVIAN CEMENT CO.	
Drawing No: R212-05.06.0102-M-000.01		Description: CHAINBUCKET ELEVATOR 05.06.00	
Date: 28/01/2005 Drawn: 05/02/2005 Checked: Z. Zengin Approved: T. Adasi		Date: 28/01/2005 Drawn: 05/02/2005 Checked: Z. Zengin Approved: T. Adasi	
Scale: 1/3		Scale: 1/5	
Sheet: 0		Sheet: A3	
Total: 101		Total: 101	



تاریخ ارزیابی
موضوع مناقصه :

 شماره و تاریخ مناقصه :
 برآورد اولیه :



شرکت سیمان زنجان (سهامی خاص)

کد فرم :
شماره
تاریخ

فرم ارزیابی خرید ۵ دستگاه دبل فلپ زیر گریت کولر و ...
معیارهای امتیاز دهی کمیته فنی و بازرگانی

رتبه	تأمین کننده	چک لیست ارائه اسناد مناقصه (۱۵)	سطح کیفی کارهای مشابه در شرکت‌های سیمانی (۱۰)	تطبیق کالا با موضوع مناقصه (۱۵)	دارا بودن استانداردهای لازم (۵)	تجهیزات و ماشین آلات (۵)	میزان سوابق و تجربه (۱۰)	زمان و نحوه تحویل کالا و گارانتی (۲۰)	سابقه همکاری با شرکت سیمان زنجان (۱۰)	پیش پرداخت (۱۰)	رتبه امتیاز	نتیجه ارزیابی (رتبه)																				
											کاملاً تکمیل=۱۵		انطباق ۱۰۰٪	انطباق ۱۵٪=۱۵	دارد=۵	مناسب=۵	بیش از ۱۰ سال	بموقع و مناسب=۲۰	دارد؛ خوب=۱۰ دارد؛ متوسط=۵ دارد؛ ضعیف=۰	بدون درخواست پیش پرداخت=۱۰												
											تکمیل ناقص: امتیاز بر اساس تعداد ردیفهای تکمیلی		انطباق بالای ۵۰٪=۵۰	انطباق بالای ۵۰٪=۵۰	در حال استقرار و مشروط=۳	مشروط و مناسب=۳	۴ الی ۱۰ سال=۷	مشروط و مناسب=۱۰	دارد؛ خوب=۱۰ دارد؛ متوسط=۵ دارد؛ ضعیف=۰	پیش پرداخت زیر ۲۵٪=۸												
																					عدم انطباق=۰	عدم انطباق=۰	ندارد=۰	نامناسب=۰	۱ الی ۴ سال=۳	مشروط و نا مناسب=۰	ندارد؛ ۰	پیش پرداخت زیر ۵۰٪=۵				
																													کمتر از ۱ سال=۱			پیش پرداخت بالای ۵۰٪=۳
۱																																
۲																																
۳																																
۴																																
۵																																
۶																																
۷																																
B= (0-59) A= (60-100) رتبه A در لیست مناقصه گران گشایش پاکت قیمت قرار می گیرد . رتبه B مردود می باشد (حداقل امتیاز قابل قبول ۶۱ تا ۱۰۰ می باشد)																																
محل امضاء اعضای کمیته فنی بازرگانی (ماده ۸ آیین نامه معاملات)																																

➤ نحوه ارائه مدارک جهت ارزیابی مناقصه گر :

- ❖ تمامی مدارک می بایست به ترتیب فهرست شده مطابق چک لیست ارزیابی اسناد و مدارک تکمیل و مستندات و سوابق به انضمام "اعلام زمان و نحوه تحویل کالا و گارانتی و پیش پرداخت مطابق جدول فوق بدون ذکر قیمت" در پاکت ب قرار داده شود .
- ❖ در صورتیکه احراز گردد مدارک تحویل شده جعلی و یا خلاف واقعیت بوده است ، علاوه بر عدم ارزیابی اسناد و مدارک ارسالی تضمین ارائه شده مسترد نخواهد شد .
- ❖ در صورت عدم تطبیق کالا با کالای موضوع مناقصه و یا همکاری ضعیف با شرکت سیمان زنجان و کسب امتیاز (صفر) برای هر یک از آنها ، بدون در نظر گرفتن مجموع امتیاز کل کسب شده، در رتبه B قرار گرفته و مردود تلقی می گردد.

چک لیست ارائه اسناد مناقصه (این برگ توسط مناقصه گزار تکمیل میگردد)

چک لیست ارائه اسناد و مدارک جهت تشکیل پرونده مناقصه گران (اولیه)		
نام مناقصه گر (پیشنهاد دهنده):		شماره مناقصه:
موضوع مناقصه:		تاریخ مناقصه:
۱	آیا ضمانت نامه مطابق اسناد مناقصه ارائه گردیده است ؟	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۲	آیا مشخصات و موضوع مناقصه به وضوح روی پاکت قید شده است ؟	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۳	مشخصات مناقصه گر شامل نام - آدرس دقیق - شماره تلفن - نمابر - کدپستی ارائه شده است ؟	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۴	تصویر خوانا از صفحات شناسنامه و کارت ملی مدیر عامل و اعضای هیات مدیره یا سایر دارندگان حق امضای مجاز	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۵	تصویر خوانا از اساسنامه شرکت ، آگهی تاسیس و آخرین آگهی تغییرات شرکت	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۶	تصاویر روزنامه رسمی	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۷	تصویر کد اقتصادی و شناسه ملی و گواهی ثبت نام در مالیات بر ارزش افزوده	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۸	تصویر گواهینامه صلاحیت پیمانکاری و رتبه بندی در صورت وجود	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۹	تصویر مدارک و اسناد مربوط به حسن سابقه و قراردادهای منعقد	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۱۰	تصویر مدارک و اسناد مربوط به تجربه و دانش در زمینه موضوع مناقصه	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۱۱	تصویر مدارک و اسناد مربوط به توان مالی	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۱۲	ارسال مستندات فنی به صورت مهر و امضا شده (نقشه ساخت ، Certificate مترپال مصرفی، آنالیز عناصر ترکیبی مواد و) همچنین گارانتی محصول، زمان تحویل	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۱۳	تصویر رضایت نامه ، تشویقی ، تقدیر نامه از کارهای انجام شده در صورت وجود	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۱۴	تصویر اسناد مالکیت و یا فاکتور خرید ماشین آلات و تجهیزات کارگاهی و در صورت استیجاری بودن ماشین آلات تصویر قرارداد اجاره آنها در صورت وجود	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
۱۵	آیا ذیل کلیه صفحات اسناد مناقصه و پیشنویس قرارداد مهر و امضای مجاز مناقصه گر (پیشنهاد دهنده) قید شده است .	☐ بله ☐ خیر ☐ نقص دارد
جمع امتیاز : (هر ردیف یک / ۱ امتیاز): به عدد : به حروف :		

محل مهر و امضاء مجاز مناقصه گر (پیشنهاد دهنده)

اطلاعات مورد نیاز جهت درج بر روی هر پاکت



موضوع مناقصه : خرید دبل فلپ زیر گریت کولر و ...	
پاکت الف	تضمین شرکت در مناقصه
مشخصات پیشنهاد دهنده	
نام شرکت :	
آدرس :	
تلفن:	
نمابر:	
همراه :	



موضوع مناقصه : خرید دبل فلپ زیر گریت کولر و ...	
پاکت ب	اسناد و پیشنهادات فنی و بازرگانی جهت ارزیابی (بخش اول و دوم)
مشخصات پیشنهاد دهنده	
نام شرکت :	
آدرس :	
تلفن:	
نمابر:	
همراه :	

موضوع مناقصه : خرید دبل فلپ زیر گریت کولر و ...	
پاکت ج	پیشنهاد قیمت (بخش سوم)
مشخصات پیشنهاد دهنده	
نام شرکت :	
آدرس :	
تلفن:	
نمابر:	
همراه :	

نام و نام خانوادگی و سمت و امضاء مجاز و تعهد آور و مهر پیشنهاد دهنده :