درخواست خرید

شرکت صنایع آهن و فولاد سرمد ابرکوه

شماره درخواست	2425	**مرکز درخواست کننده**	
تاریخ درخواست	۱۴۰۴/۱۲/۲۵	**درخواست کننده**	
واحد/رمز تامین	سایت	**نوع طرف مقابل**	
نوع قلم	خدمت	**طرف مقابل**	
توضیحات	04-1283 *ساخت ربات استند برگردان مونوبلوک *مطابق با نقشه پیوستی		

ردیف	کد قلم	نام قلم	مقدار	واحد	تاریخ نیاز	مصرف کننده	وضعیت	تامین کننده	کارشناس خرید	روند خرید	مهلت استعلام
1	17068	ساخت ربات استند برگردان مونوبلوک	۱	عدد	۱۴۰۴/۱۲/۲۵		تایید شده				

نام صادر کننده

امضا

نام تایید کننده

امضا

صنایع آهن و فولاد سرمد ابرکوه
Sarmad Iron & Steel Co.

اطلاعات تکمیلی

شرکت صنایع آهن و فولاد سرمد ابرکوه در نظر دارد از طریق مناقصه عمومی نسبت به تامین ربات استند برگردان مونوبلاک **(درخواست ۲۴۲۵) "** اقدام نماید. لذا از شرکتهای توانمند در این حوزه دعوت می‌گردد جهت دریافت اطلاعات تکمیلی به سایت شرکت به آدرس www.sarmadsteel.com مراجعه و در قسمت مناقصات، اطلاعات مربوطه را دریافت نمایند.

حداقل شرایط جهت شرکت در مناقصه فوق‌الذکر، به شرح ذیل می‌باشد:

- داشتن شخصیت حقوقی
- مطابقت اساسنامه شرکت با موضوع مناقصه
- عدم تداخل مسئولیتی
- ارائه ضمانت‌نامه بانکی سه ماهه شرکت در مناقصه (قابل تمدید برای دور سه ماهه دیگر) به ذی‌نفعی صنایع آهن و فولاد سرمد ابرکوه به مبلغ ۱،۵۰۰،۰۰۰،۰۰۰ ریال (معادل صد و پنجاه میلیون تومان) و یا واریز مبلغ ۱،۵۰۰،۰۰۰،۰۰۰ ریال بابت سپرده شرکت در مناقصه به شماره شبا IR۷۹۰۱۲۰۰۰۰۰۰۰۷۷۸۹۰۲۹۲۲۲ نزد بانک ملت شعبه ابرکوه یزد، به نام شرکت صنایع آهن و فولاد سرمد ابرکوه
- ارائه ضمانتنامه انجام تعهدات شش ماهه به میزان ۱۰٪ پیش فاکتور ظرف ۱۰ روز کاری از نامه ابلاغ برنده و پیش از واریز پیش پرداخت.
- بازرسی حین کالا و پیش از حمل توبط کارفرما انجام می‌شود.
- شرایط پرداخت: ۲۵ درصد از مبلغ پیشنهادی به عنوان پیش پرداخت در مقابل ضمانتنامه بانکی معادل ۱۲۰ درصد مبلغ پیش پرداخت قابل پرداخت می باشد. توضیح اینکه ضمانتنامه مزبور باید ظرف ۱۰ روز کاری از وصول مکاتبه ابلاغ برنده، تسلیم خریدار گردد و عدم تحویل هریک از ضمانتنامهای پیش پرداخت و یا ضمانت انجام تعهدات در مهلت مقرر فوق به منزله انصراف از مناقصه تلقی و تضمین شرکت در مناقصه برنده، توسط مناقصه‌گزار ضبط می‌گردد. پرداخت ۷۵ درصد باقیمانده منوط به تایید اصالت و کارکرد کالا می‌باشد که نهایتا ظرف ۷ روز کاری از تاریخ تحویل فاکتور و کالا صورت می‌گیرد.
- تضامین نفر اول تا سوم مناقصه تا تحویل تضمین پیش پرداخت و تضمین انجام تعهدات از سوی برنده نزد کارفرما باقی خواهد ماند.
- محل تحویل کالا: کارخانه صنایع آهن و فولاد ابرکوه واقع در کیلومتر ۱۵ جاده ابرکوه به یزد
- نحوه ارسال کالا و بیمه: هزینه های ارسال و بیمه تا محل تحویل به عهده‌ی فروشنده می‌باشد.

صنایع آهن و فولاد سرمد ابرکوه
Sarmad Iron & Steel Co.

- نحوه بسته بندی کالا: کالا بایستی دارای بسته بندی استاندارد و تسمه کشی شده و در صورت وزن بالا قابل حمل با ماشین آلات بارگیری و به تفکیک آیتم های سفارش بسته بندی شده باشد در غیر اینصورت هرگونه خسارت بعهده فروشنده می باشد. همچنین در صورت عدم تایید کالا هزینه برگشت بعهده فروشنده می‌باشد.
- درصورت عدم ایفای تعهدات و عدم تحویل کالا در زمان مقرر، ضمانت نامه های انجام تعهدات و پیش پرداخت توسط این شرکت ضبط می‌گردد.

نحوه ارائه پیشنهادات: شامل سه پاکت "الف"، "ب" و "ج". پاکت "الف" حاوی تضمین شرکت در مناقصه، پاکت "ب" حاوی سوابق و رزومه مناقصه گر و مشخصات کالا به صورت مجزا و پاکت "ج" حاوی پیشنهاد قیمت، هر سه پاکت می بایست ممهور به مهر شرکت پیشنهاد دهنده باشند.

تاریخ و محل تسلیم اسناد: شرکت کنندگان محترم پیشنهادات خود را حداکثر تا ساعت ۱۵:۰۰ روز چهارشنبه مورخ ۱۴۰۵/۰۸/۲۷ به صورت مهر و موم شده به آدرس دفتر مرکزی این شرکت واقع در: تهران، میدان صنعت، ضلع شمال چهاراه دادمان، خیابان توحید یکم پلاک ۱۴ طبقه اول واحد حراست، تحویل نمایند.

تلفن تماس جهت پاسخگویی به سوالات: ۷۲۳۷۹۰۰۰-۰۲۱داخلی ۱۱۴

کارفرما در قبول یا رد هریک و یا کلیه پیشنهادات مختار می‌باشد.

هزینه انتشار آگهی بر عهده برنده مناقصه می‌باشد.

SUPPORTO KOYO UCFC214
SUPPORT TYPE:

SUPPORTO KOYO UCFC214
SUPPORT TYPE:

MOTORIDUTTORE FLENDER
TIPO: KAD108Z48-M80M4-L4N
GEAR MOTOR TYPE:

SEZIONE A-A
SECTION

TESTINE DIS. 2200-01537A01 / 2200-01539A01
HEAD DWG. 2200-01537A01 / 2200-01539A001

N° 8 PIASTRINE DI RIFERIMENTO 10x10x30
KEEP PLATES

N° 10 FORI M24
HOLES

N° 4 FORI ø40
HOLES

دفتر فنی بهره برداری

تاریخ تایید: ۰۹/ ۰۸/ ۱۴۰۵

F.C

POS.	UN. MIS.	QUANT.	DESCRIZIONE / PART DESCRIPTION	DISEGNO/CODICE / DRAWING/PART NO.	MATERIALE / MATERIAL	PESO KG.	IND. RIC.
08	-	2	SUPP.FLANG.UCFC 214 - DIAM.70 BEARING HOUSING UCFC 214 - DIAM.70	227720-063-8	- -	-	-
07	-	1	MOTORIDUTTORE GEAR MOTOR	2200-02935-01-	- -	-	-
06	-	1	VASCHETTA TANK	2200-02934-01-	- -	22	-
05	-	1	PERNO FULCRUM PIN	2200-02933-01-	- -	10.5	-
04	-	1	PERNO FULCRUM PIN	2200-02932-01-	- -	6.5	-
03	-	1	SUPPORTO MONOBLOCCO MONOBLOCK SUPPORT	2200-02931-01-	- -	285	-
02	-	1	BASAMENTO BASAMENT	2200-02930-01-	- -	650	-
01	-	-	ATTREZZATURA PER RIBALTAMENTO TOOLS FOR TILTING	2200-02859-01-	- -	974	-

	DISEGNATO DRAWN	DATA DATE	CONTROLLATO CHECKED	DATA DATE	APPROVATO APPROVED	DATA DATE	SCALA/SCALE
	STWDE	03-2007	BANI R.	21/03/2007	PIMETTO V.	21/03/2007	1:5

SIEMENS VAI Rolling Mills

FILE CAD -

MACCHINA MONOBLOCCO MB210 - MONOBLOCK
GRUPPO ATTREZZATURA PER TESTINE

2200-02859- — FOGLIO 01

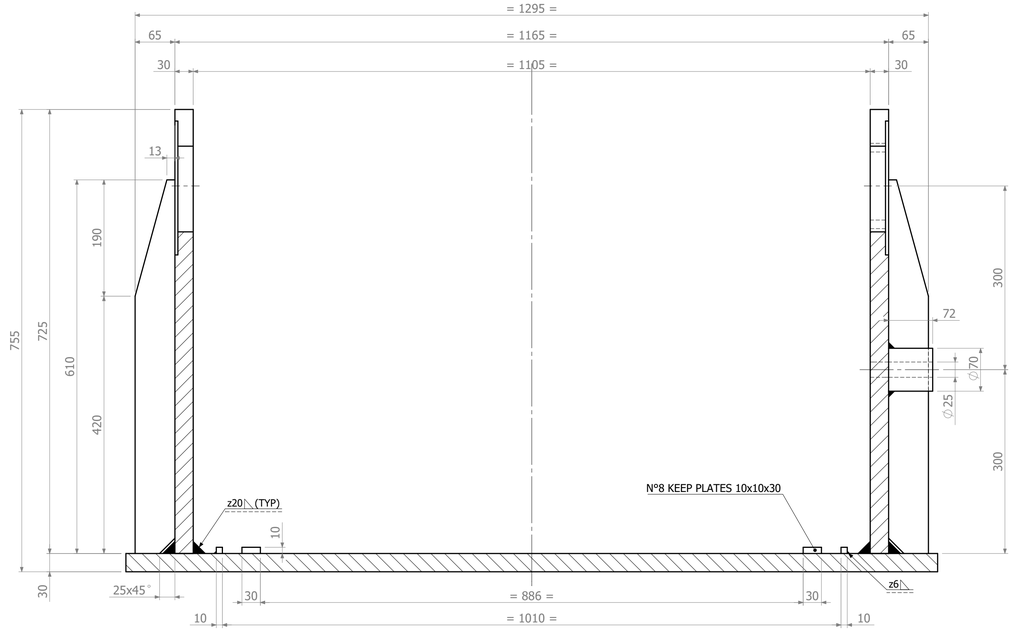
DIS.RIF. - INDICE MODIFICA 01

EMISSIONE ORIGINALE

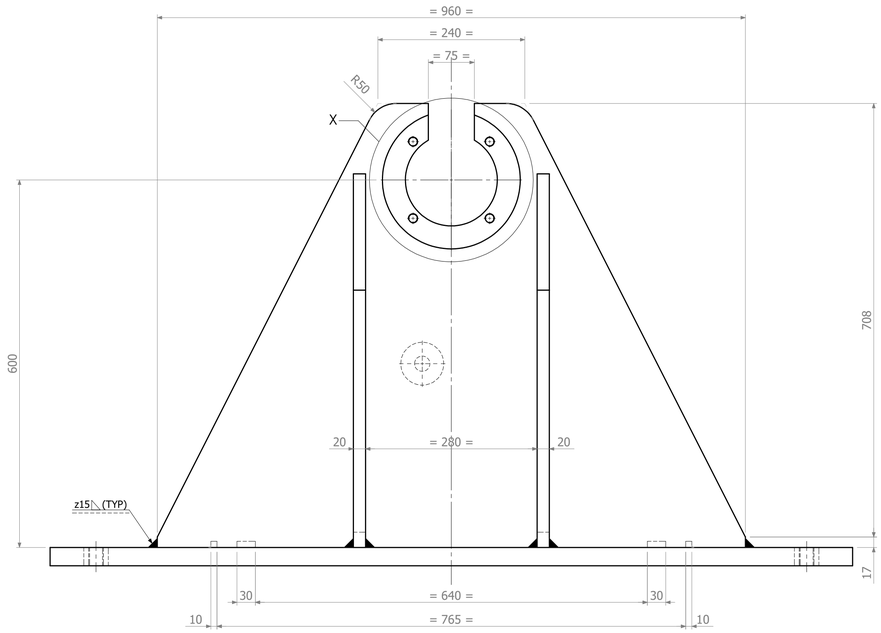
QUESTO DISEGNO E'STATO REALIZZATO ED E' DI ESCLUSIVA PROPRIETA' DELLA VAIPOMINI S.R.L. (CASTELLANZA - ITALIA)
QUALSIASI RIPRODUZIONE,DIFFUSIONE A TERZI OD UTILIZZO CON QUALSIASI MODALITA' DELLO STESSO,ANCHE PARZIALE,SENZA LA PREVENTIVA AUTORIZZAZIONE DELLA VAIPOMINI COSTITUIRA' VIOLAZIONE DEI DIRITTI DI QUESTULTIMA ED ESPORRA' ALLE CONSEGUENZE DI LEGGE.

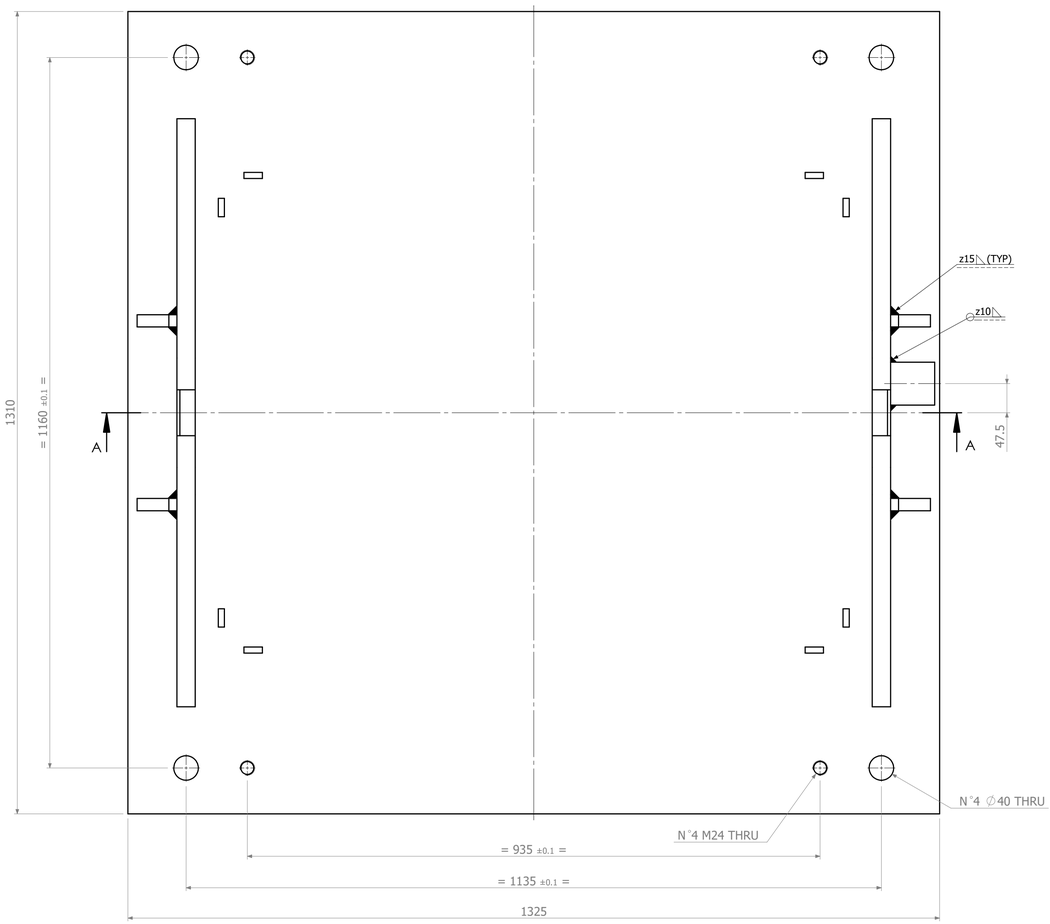
THIS DRAWING HAS BEEN REALIZED BY AND IS OF EXCLUSIVE PROPERTY OF VAIPOMINI S.R.L. (CASTELLANZA - ITALY)
ANY REPRODUCTION,DELIVERY TO THIRD PARTIES OR USAGE EVEN PARTIAL,OF THE SAME UNDER ANY CIRCUMSTANCES, WITHOUT THE PREVIOUS AUTHORIZATION BY VAIPOMINI WILL BE DEEMED TO BE A VIOLATION OF THE RIGHTS OF LATTER AND WILL EXPOSE TO THE CONSEQUENCES PROVIDED FOR BY THE APPLICABLE LAWS

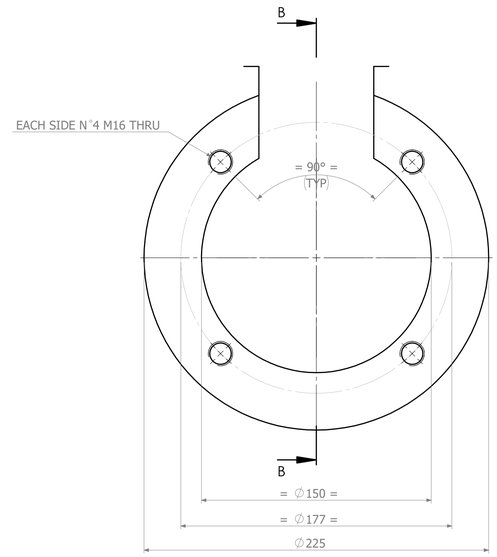
FN A(C594x841)-UNI 936



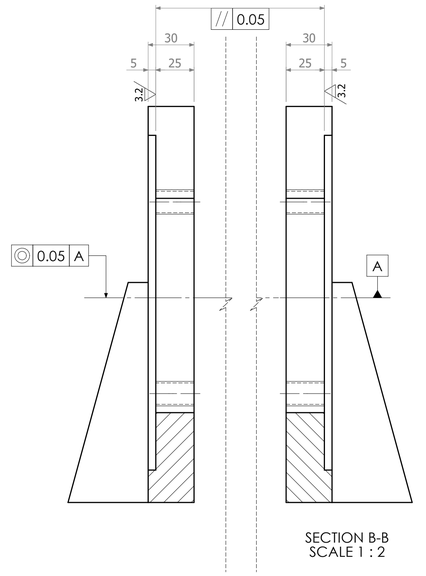
SECTION A-A







DETAIL X
SCALE 1 : 2



SECTION B-B
SCALE 1 : 2

NOTE: STRESS RELIEVE ANNEALING BEFORE MACHINING

UNQUOTED EDGE CHAMFERING: 0.5x45°	UNQUOTED RADIUSES: R0.5	SURFACE TEXTURE R MICRON 1 UNI 4600 (6.3, 3.2)	GENERAL TOLLERANCES FOR MACHINING PARTS EN 22768-1/-2

DEGREES OF ACCURACY m,H — Dimensions mm

<6	>6 to 30	>30 to 120	>120 to 315	>315 to 1000	>1000 to 2000	>2000 to 4000	>4000
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0

Revision	Modify Description	Prepared by	Checked by	Approved by
00	First Issue	Date	1405/05/05	1405/05/10
		Name	M.Hashemipoush	M.Fallahzade

Department

Scale 1:5

Unit Mass 650 Kg

Sarmad Iron & Steel Co.

Description: BASEMENT

Heat Treatment: SEE NOTE

Material: S355JR EN 10025-2 (1.0045)

Reference

Size A1 | Sheet 1 | Of 1

Drawing No. 2200-02930-01 | Revision 00

WELDINGS

Edge preparation for welding to EN ISO 5817
Where not indicated minimum thickness to connect A=0.7

A, A/2

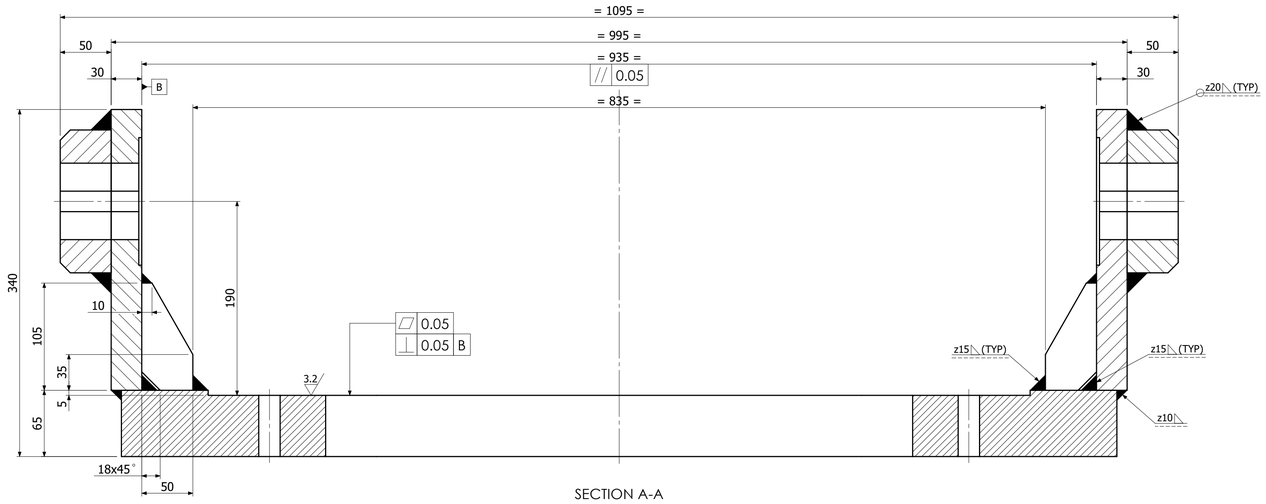
GENERAL TOLLERANCES FOR WELDED STRUCTUREEN ISO 13920 — DEGREES OF ACCURACYB, F

TOLERANCE CLASS	>2 to 30	>30 to 120	>120 to 400	>400 to 1000	>1000 to 2000	>2000 to 4000	>4000 to 8000	>8000 to 12000	>12000 to 16000	>16000 to 20000	>20000
B, mm	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14	±16

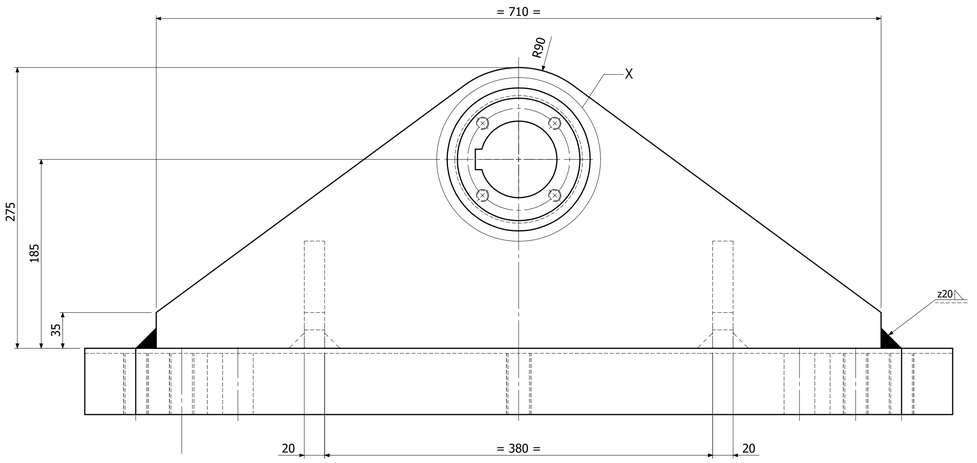
دفتر فنی بهره برداری

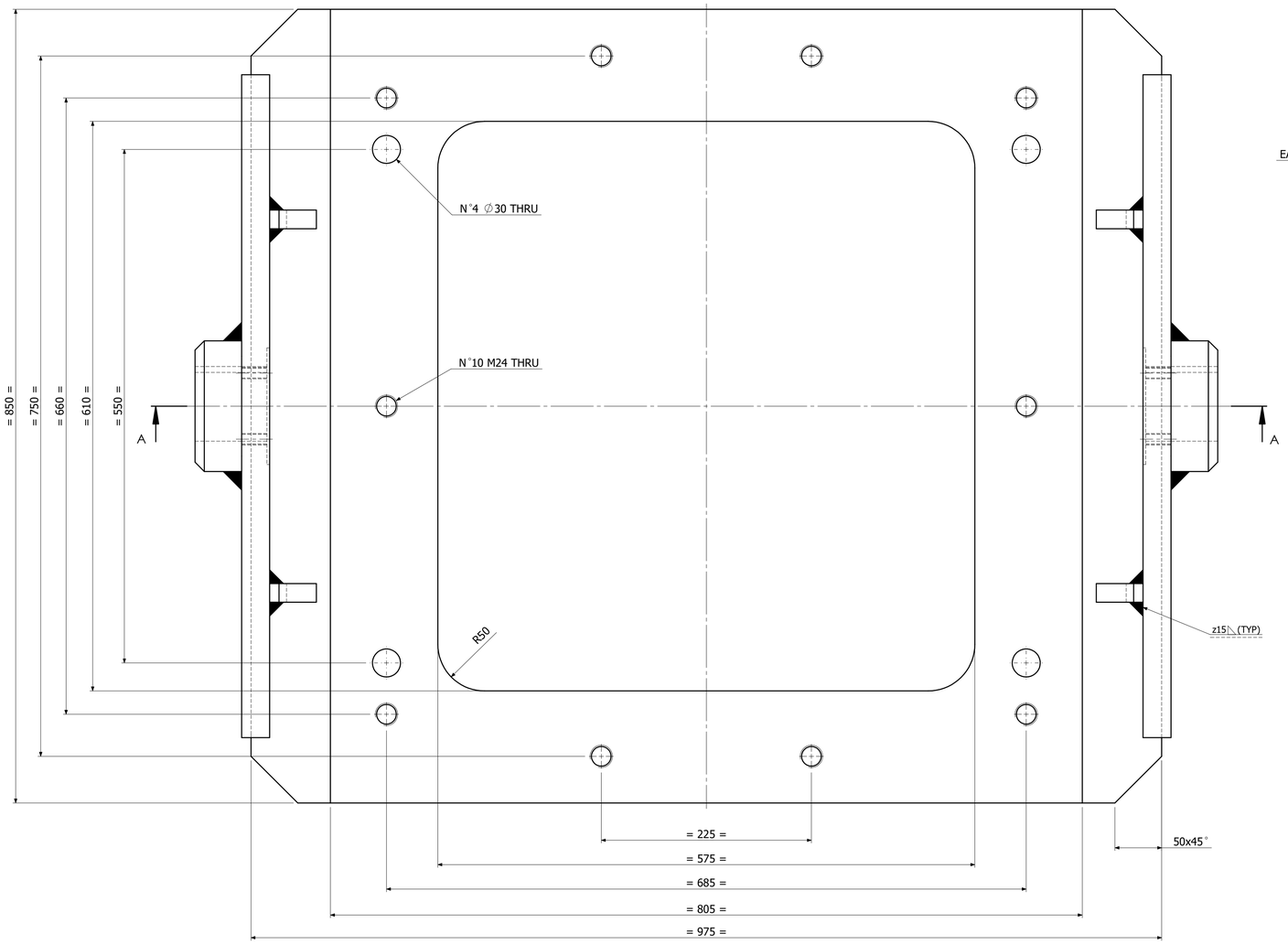
تاریخ تایید: ۰۹/ ۰۸/ ۱۴۰۵

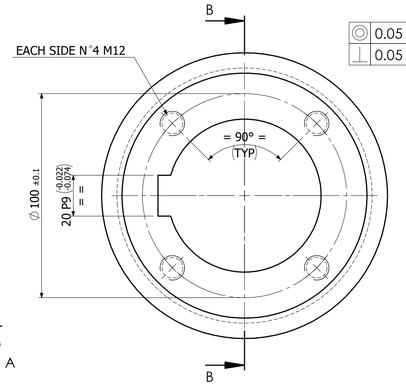
F.C



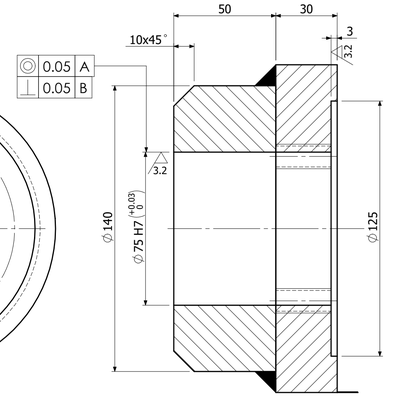
SECTION A-A

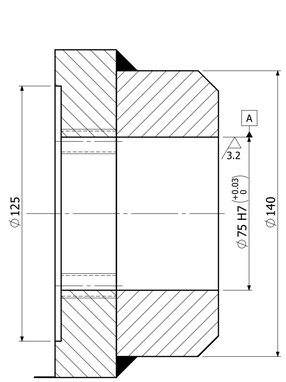






DETAIL X
SCALE 1 : 1.5





SECTION B-B
SCALE 1 : 1.5

دفتر فنی بهره برداری

تاریخ تایید: ۰۹/ ۰۸/ ۱۴۰۵

F.C

NOTE: STRESS RELIEVE ANNEALING BEFORE MACHINING

UNQUOTED EDGE CHAMFERING	UNQUOTED RADIUSES	SURFACE TEXTURE R MICRON 1 UNI 4600	GENERAL TOLLERANCES FOR MACHINING PARTS EN 22768-1/-2
0.5x45°	R0.5	6.3 3.2	DEGREES OF ACCURACY m,H Dimensions mm

<6	>6 to 30	>30 to 120	>120 to 315	>315 to 1000	>1000 to 2000	>2000 to 4000	>4000
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0

Revision		Date	Name	Prepared by	Checked by	Approved by
00	First Issue	1405/05/06	M.Hashemipanah	M.Fallahzade		
	Modify Description					

Department

Scale 1:3

Unit Mass 285 Kg

Sarmad Iron & Steel Co.

Description: MONOBLOCK SUPPORT

Heat Treatment: SEE NOTE

Material: S355JR EN 10025-2 (1.0045)

Reference

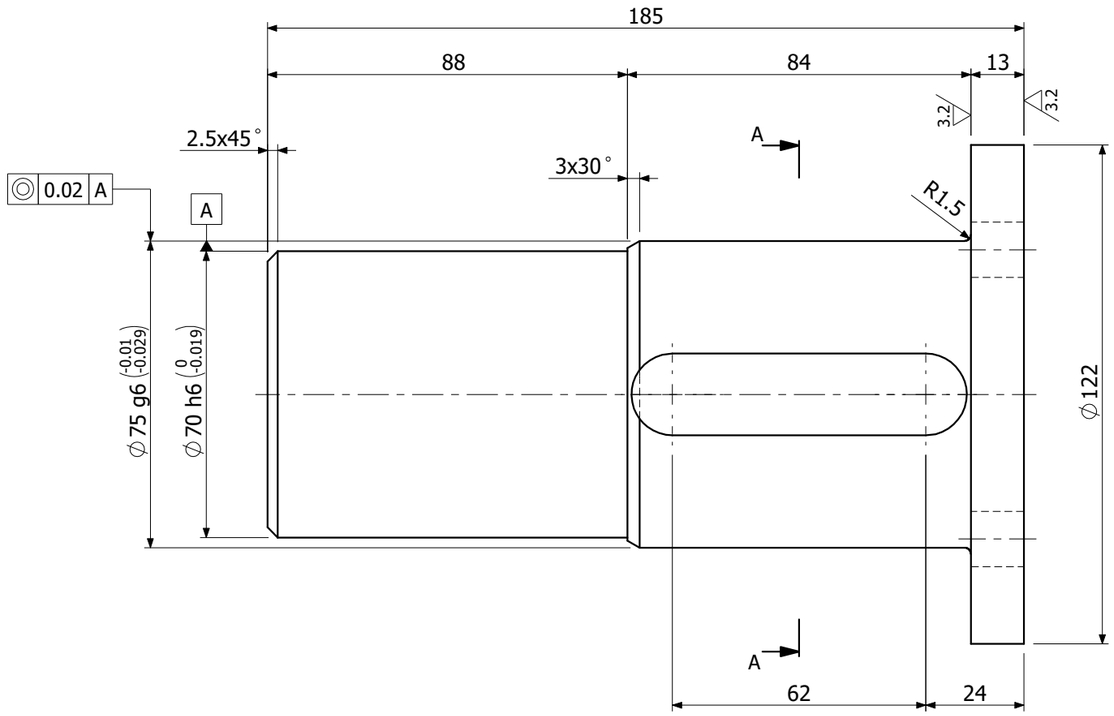
WELDINGS

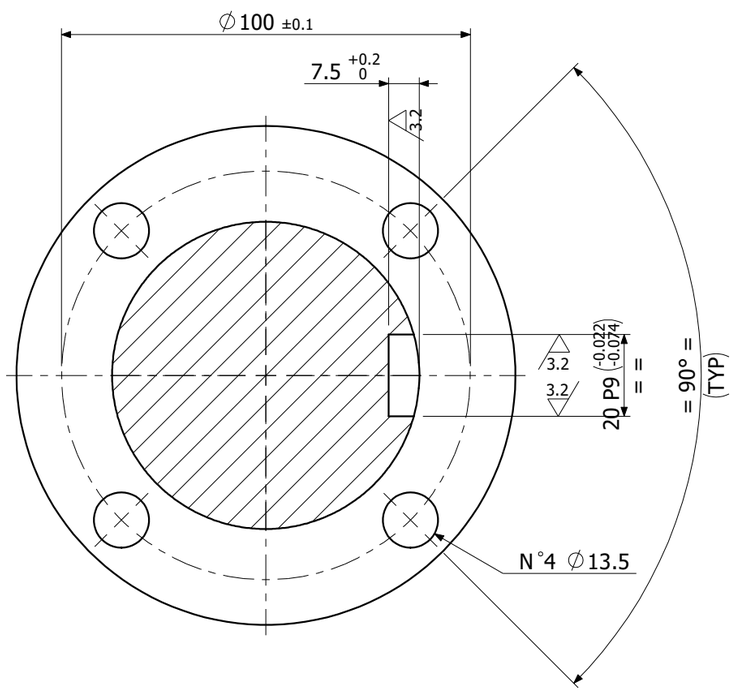
Edge preparation for welding to EN ISO 5817
Where not indicated minimum thickness to connect A=0.7

GENERAL TOLLERANCES FOR WELDED STRUCTUREEN ISO 13920 DEGREES OF ACCURACYB, F

TOLERANCE CLASS	>2 to 30	>30 to 120	>120 to 400	>400 to 1000	>1000 to 2000	>2000 to 4000	>4000 to 8000	>8000 to 12000	>12000 to 16000	>16000 to 20000	>20000
B, mm	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14	±16

Size	Sheet	Of	Drawing No.	Revision
A1	1	1	2200-02931-01	00





SECTION A-A

دفتر فنی بهره برداری

تاریخ تایید: ۰۹/ ۰۸/ ۱۴۰۵

F.C

00	First Issue	Date	1405/05/06	1405/05/10	
		Name	M.Hashemipanah	M.Fallahzade	
Revision	Modify Description		Prepared by	Checked by	Approved by

Department

Scale 1:1.5

Unit Mass 6.5 Kg

Sarmad Iron & Steel Co.

Description: FULCRUM PIN

Heat Treatment: QUENCH & TEMPER 28-30 HRC

Material: 42CrMo4 EN 10083-3 (1.7225)

Reference

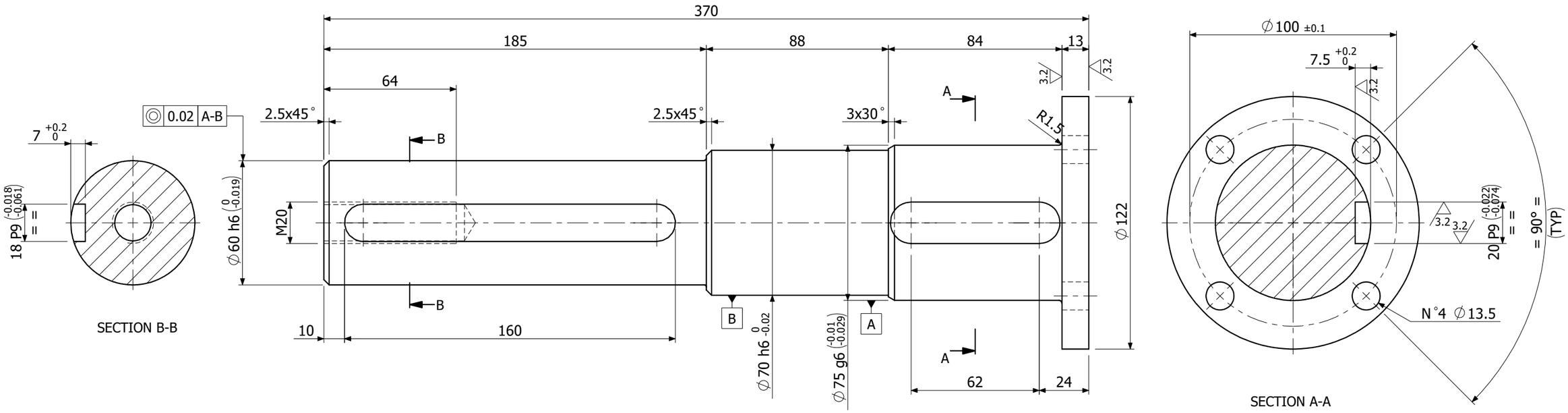
UNQUOTED EDGE CHAMFERING	UNQUOTED RADIUSES	SURFACE TEXTURE R MICRON 1 UNI 4600
0.5x45°	0.5	0.8 (3.2)

GENERAL TOLLERANCES FOR MACHINING PARTS — EN 22768-1/-2

DEGREES OF ACCURACY m,H — Dimensions mm

<6	>6 to 30	>30 to 120	>120 to 315	>315 to 1000	>1000 to 2000	>2000 to 4000	>4000
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0

Size	Sheet	Of	Drawing No.	Revision
A3	1	1	2200-02932-01	00



دفتر فنی بهره برداری

تاریخ تایید: ۰۹/ ۰۸/ ۱۴۰۵

F.C

00	First Issue	Date	1405/05/06	1405/05/10	
		Name	M.Hashemipanah	M.Fallahzade	
Revision	Modify Description		Prepared by	Checked by	Approved by

Department

Scale 1:2

Unit Mass 10.5 Kg

Sarmad Iron & Steel Co.

Description: FULCRUM PIN

Heat Treatment: QUENCH & TEMPER 28-30 HRC

Material: 42CrMo4 EN 10083-3 (1.7225)

Reference

Size	Sheet	Of	Drawing No.	Revision
A3	1	1	2200-02933-01	00

UNQUOTED EDGE CHAMFERING: 0.5x45°

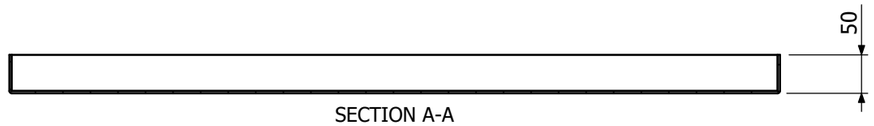
UNQUOTED RADIUSES: 0.5

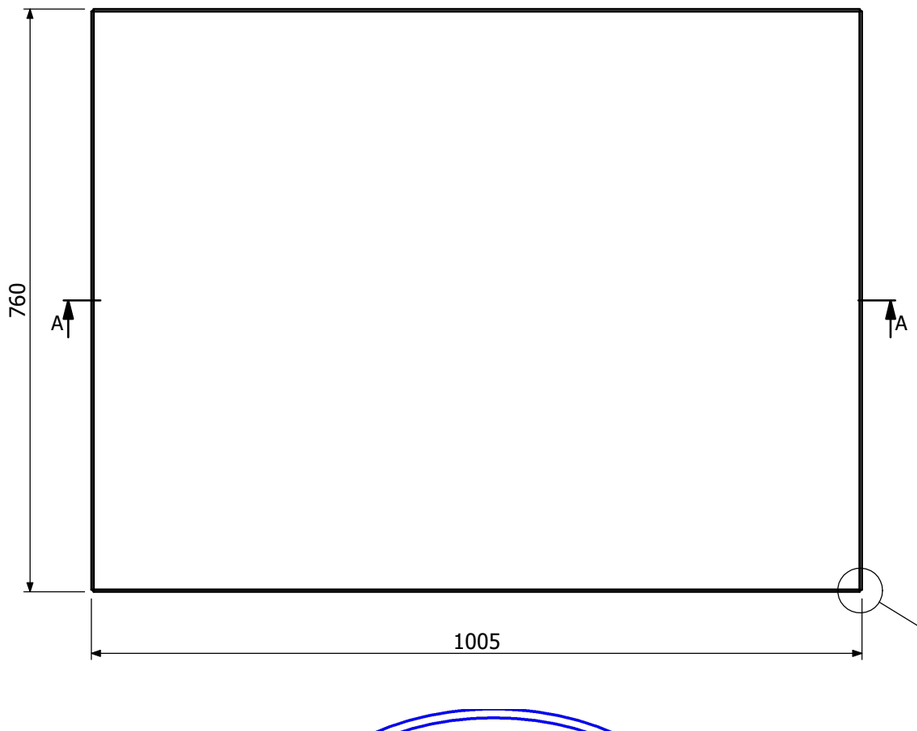
SURFACE TEXTURE R MICRON 1 UNI 4600: 0.8 / 3.2

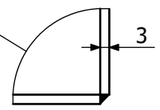
GENERAL TOLLERANCES FOR MACHINING PARTS — EN 22768-1/-2

DEGREES OF ACCURACY m,H — Dimensions mm

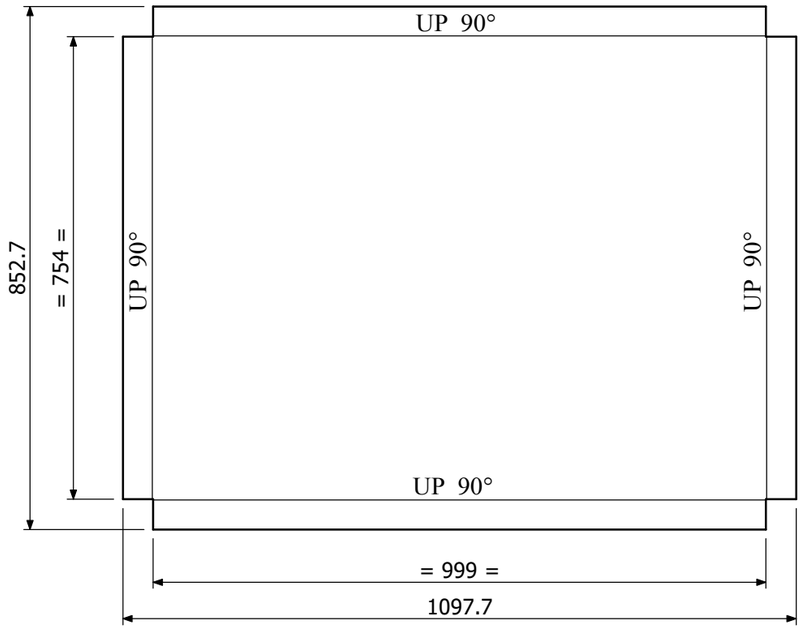
<6	>6 to 30	>30 to 120	>120 to 315	>315 to 1000	>1000 to 2000	>2000 to 4000	>4000
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0







DETAIL Z
SCALE 1 : 2



FLAT PATTERN
SCALE 1 : 10
THICKNESS = 3mm

دفتر فنی بهره برداری

تاریخ تایید: ۰۹/ ۰۸/ ۱۴۰۵

F.C

WELDINGS

Edge preparation for welding to EN ISO 5817
Where not indicated minimum thickness to connect A=0.7

A
A/2

GENERAL TOLLERANCES FOR WELDED STRUCTUREEN ISO 13920 DEGREES OF ACCURACYB, F

TOLERANCE CLASS	>2 to 30	>30 to 120	>120 to 400	>400 to 1000	>1000 to 2000	>2000 to 4000	>4000 to 8000	>8000 to 12000	>12000 to 16000	>16000 to 20000	>20000
B, mm	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14	±16

UNQUOTED EDGE CHAMFERING	UNQUOTED RADIUSES	SURFACE TEXTURE R MICRON 1 UNI 4600
0.5x45°	0.5	12.5

GENERAL TOLLERANCES FOR MACHINING PARTS EN 22768-1/-2

DEGREES OF ACCURACY m,H Dimensions mm

<6	>6 to 30	>30 to 120	>120 to 315	>315 to 1000	>1000 to 2000	>2000 to 4000	>4000
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0

Revision		Date	Prepared by	Checked by	Approved by
00	First Issue	1405/05/06	M.Hashemipanah	1405/05/10	M.Fallahzade
	Modify Description	Name			

Department

Scale 1:8

Unit Mass 22 Kg

Sarmad Iron & Steel Co.

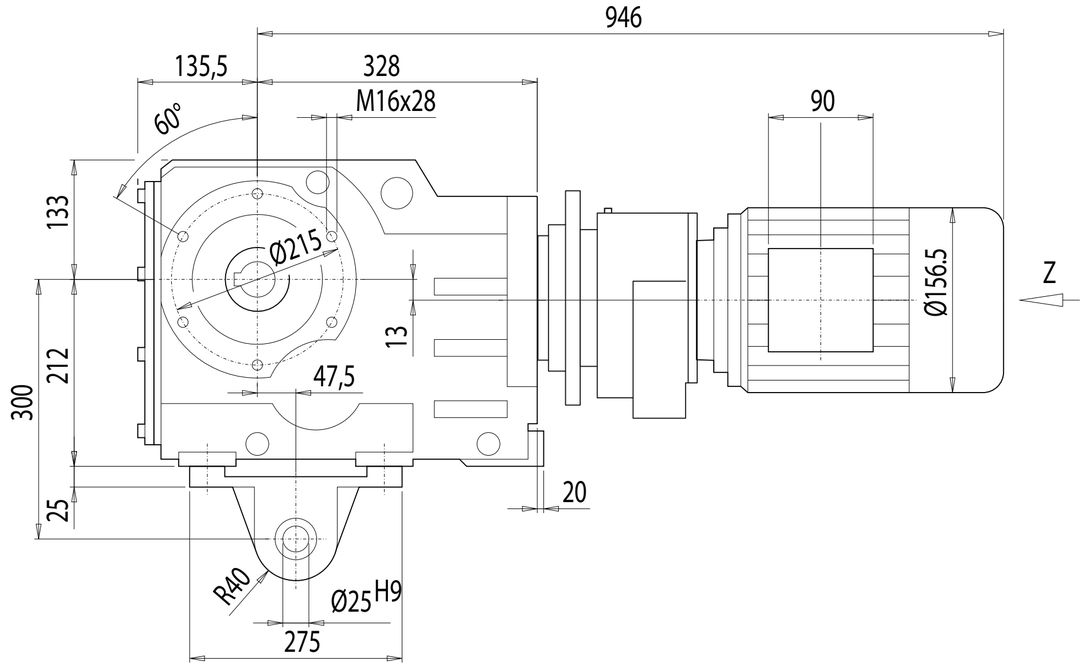
Description: TANK

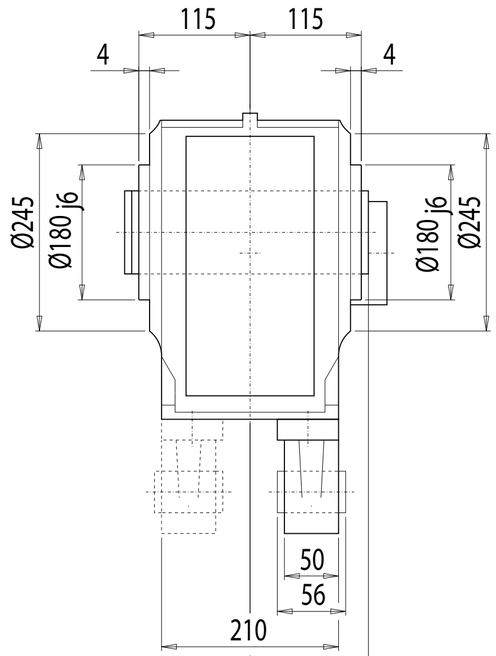
Heat Treatment

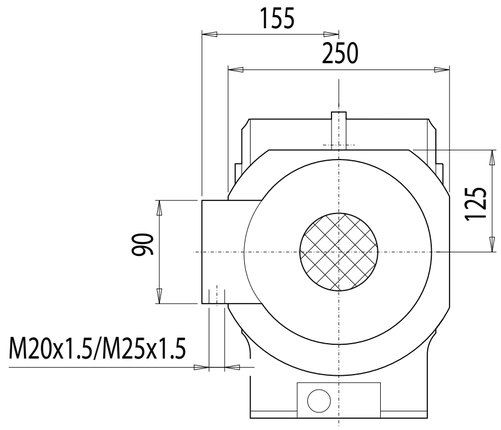
Material: S275JR EN 10025-2 (1.0044)

Reference

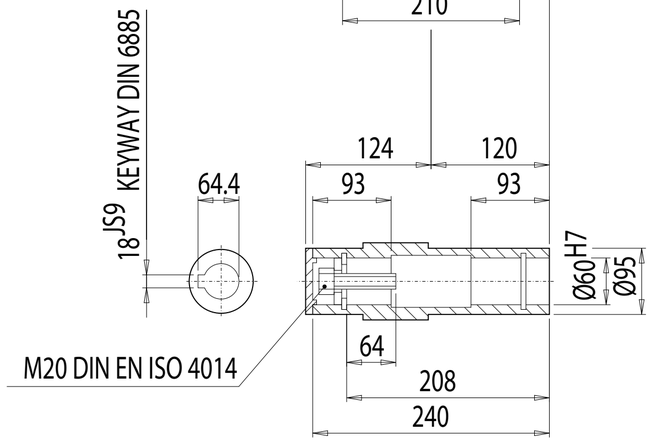
Size	Sheet	Of	Drawing No.	Revision
A3	1	1	2200-02934-01	00







VIEW Z



GEAR MOTOR "FLENDER":
KAD108-Z48-LA80M4-L4N
P=0.75kW
OUTPUT SPEED n2=1.8rpm
GEAR BOX RATIO i=768
Service factor fB=0.86
OUTPUT TORQUE T2=3000N.m
4 POLES MOTOR
400VOLT
50Hz

دفتر فنی بهره برداری

تاریخ تایید: ۰۹/ ۰۸/ ۱۴۰۵

F.C

00	First Issue	Date	1405/05/18	1405/05/20	
		Name	M.Hashemipanah	M.Fallahzade	
Revision	Modify Description		Prepared by	Checked by	Approved by
Department					
Scale 1:1.5		Sarmad Iron & Steel Co.			
Unit Mass Kg					
Description: GEAR MOTOR 0.75kW 4pole 50Hz		Heat Treatment			
Material					
Reference					
Size A2	Sheet 1	Of 1	Drawing No. 2200-02935-01		Revision 00