



شرکت سیمان شاهرود
سهامی عام

ShCC-EF4/1403.08

تاریخ: ۱۴۰۵/۰۳/۰۳
شماره: ۱۴۰۵۳۴۱
پیوست: دارد

شرکت محترم:

با سلام؛

احتراماً؛ خواهشمند است پیشنهاد قیمت خود را در خصوص فروش بالشتک ها و متعلقات مربوط به نصب آن مطابق

فایل های پیوست این شرکت اعلام فرمائید.

ردیف	شرح تجهیز	شماره نقشه	تعداد (عدد)	جنس / گرید	وزن کل (kg)	توضیحات
۱	بالشتک رینگ کوره خط ۱	۲.۱۴۸۸۱۱	۳۲	110/RSt 37-2	3990	(رینگ ۳)
۲	بالشتک رینگ کوره خط ۱	۲.۱۴۸۸۱۱	۶۴	110/RSt 37-2	7980	(رینگ ۲ و ۱)
۳	نگهدارنده بالشتک ها	۳.۰۸۷۱۸۳	۱۹۲	130/	1747	R=2197 H=2.8
۴	پیچ سر خزینه ای نسوز	۴.۰۸۹۰۰۰	۴۰۰	21Cr Mo V 5 7	492	M33*2*190 / b85
۵	پیچ شش گوش	۲.۱۴۸۸۱۱	۲۰۰	8.8	115	M22*100
۶	مهره شش گوش	۷.۰۰۰۳۰۴	۴۰۰	8.8	116	M33*2
۷	بوش شیاردار نگهدارنده مربوط به پیچ m22	۲.۱۴۸۸۱۱	۲۰۰	6.8	89	d=25-L=80-DIN1473

شرایط شرکت در استعلام / مناقصه :

- ۱- پرداخت ارزش افزوده به عهده خریدار بوده و در وجه شرکت هایی که دارای برگه ثبت نام در نظام ارزش افزوده (با تاریخ معتبر) باشند واریز خواهد شد.
- ۲- مسئولیت شرایط کیفی و کمی کالای موضوع فروش به عهده فروشنده می باشد.
- ۳- فروشنده متعهد می گردد کالای موضوع فروش بگونه ای باشد که حین نصب و یا بهره برداری، مشکلی (که ناشی از عدم انطباق با استانداردهای ذیربط باشد) پدید نیاید، لذا کلیه مسئولیت های آتی در صورت بروز هرگونه مشکل یا مغایرت، به عهده فروشنده خواهد بود.
- ۴- فروشنده متعهد می گردد چنانچه در زمان جایگزینی قطعات ساخته شده با نمونه فابریک اگر عدم انطباق در حین نصب قطعات ساخته شده توسط آن شرکت ملاحظه گردد ایشان ضمن ترمیم فوری بالشتک های فابریک و نسبت به ساخت و تحویل یک ست کامل و منطبق اقدام خواهد نمود.
- ۵- بنا به تشخیص خریدار، کارشناس خبره شرکت فروشنده (تحت عنوان نماینده وی) در زمان مونتاژ می بایست در موقعیت نصب حضور داشته باشد.
- ۶- کالای موضوع سفارش از زمان نصب به مدت ۲۴ ماه و از زمان فروش به مدت ۳۶ ماه از جانب فروشنده، گارانتی خواهد بود.
- ۷- خریدار به منظور ضمانت حسن اجرای تعهدات، معادل بهای کالا از فروشنده چک صیادی اخذ نموده و تا پایان دوره تضمین، نزد خود نگهداری خواهد کرد. بدیهی است با درخواست کتبی فروشنده و با تأیید نماینده شرکت خریدار، تضمین مذکور به ایشان مسترد خواهد گردید.
- ۸- محل تحویل کالا انبار مرکزی سیمان شاهرود می باشد و هزینه های حمل کالا تا محل کارخانه سیمان شاهرود به عهده خریدار می باشد.
- ۹- قیمت پیشنهادی می بایست با در نظر گرفتن کلیه کسورات اعلام گردد (در صورت شمول)، ضمن اینکه بهای کالا و ارزش افزوده مربوطه بصورت تفکیکی اعلام گردند.



کد اقتصادی: ۴۱۱۱۴۸۱۸۴۴۷

شناسه ملی: ۱۰۴۸۰۰۱۵۶۵۲

کارخانه: شاهرود، کیلومتر ۱۲ جاده مُجن

تلفن: ۰۲۳-۳۲۲۳۰۰۰۳۳-۴۱ / فکس: ۰۲۳-۳۲۲۳۰۰۰۸۴ / صندوق پستی: ۱۱۹ / کد پستی: ۳۶۴۳۱۴۶۱۱۰

صدای مشتریان: ۰۹۱-۸۷۲-۷۷۸۵

دفتر مرکزی: شاهرود، خیابان رزمندگان، نبش کوچه دهم، پلاک ۳۹

office@shahroutcement.com

www.shahroutcement.com

تلفن: ۰۲۳-۳۲۲۳۸۹۱۳-۱۴ / فکس: ۰۲۳-۳۲۲۲۹۸۶۹ / کد پستی: ۳۶۱۵۶۸۹۸۳۶

۱۰- مبلغ پیش پرداخت معادل ۷۰٪ درصد مبلغ کل قرارداد بوده که در ازای اخذ چک صیادی به همین مبلغ به حساب فروشنده واریز خواهد گردید.

۱۱- مونتاژ و نصب قطعات ساخته شده تحت نظارت نماینده شرکت سازنده (فروشنده) به عهده شرکت سیمان شاهرود می باشد.

۱۲- مواد اولیه می بایست دارای کنترل کیفی بوده و به تایید خریدار برسد.

۱۳- برنده مناقصه مجاز به واگذاری موضوع مناقصه (ساخت تجهیز) به شخص یا شرکت ثالث نمی باشد.

۱۴- سازنده می بایست پیشنهاد گارانتی خود را به همراه نامه زمان بندی ساخت اعلام نماید.

۱۵- نمونه ورق خریداری شده قبل از شروع به ساخت در حضور نماینده سیمان شاهرود، نمونه برداری جهت تست خواص مکانیک و آنالیز (تست کشش و ضربه) انجام گردد.

۱۶- برنده مناقصه می بایست کلیه مشخصات فنی از قبیل ابعاد و اندازه ها و صافی سطح، زوایا و R قطعات دقیقاً مطابق نقشه رعایت گردد.

۱۷- برنده مناقصه می بایست یک نمونه تولید شده را پس از تایید نماینده کارفرما (مدیریت دفتر فنی شرکت سیمان شاهرود) کالاهای مورد مناقصه را تولید نماید.

۱۸- برنده مناقصه می بایست اسناد کنترل کیفی، ابعادی، آنالیز، ut، و خواص مکانیکی در پایان کار در قالب فاینال بوک ارائه نماید.

۱۹- بسته بندی کالا بر عهده فروشنده می باشد.

۲۰- ضمانت نامه شرکت در مناقصه و نوع تضمین و چگونگی ارائه آن:

مناقصه گر جهت شرکت در مناقصه، باید مبلغ تضمین شرکت در مناقصه را به صورت چک صیادی ثبت شده به نام کارفرما (سیمان شاهرود و یا ضمانت نامه بانکی معتبر، غیر قابل برگشت و بدون قید و شرط با مدت اعتبار اولیه سه (۳) ماه از تاریخ آخرین مهلت تسلیم پیشنهاد و قابل تمدید برای یک مدت سه (۳) ماه دیگر که توسط یکی از بانک های داخلی به نام کارفرما (سیمان شاهرود) صادر شده باشد، در پاکت (الف) ارائه نماید.

تبصره ۱: تضمین شرکت در مناقصه باید بنام مناقصه گر، به ذی نفعی مناقصه گزار و با ذکر شماره و موضوع مناقصه در آن تهیه و ارائه گردد.

تبصره ۲: چک یا ضمانتنامه مناقصه گری که در مناقصه برنده می شود تا امضاء پیمان و تسلیم ضمانتنامه انجام تعهدات، نزد کارفرما نگهداری خواهد شد.

در حالتی که برنده مناقصه ظرف ۱۰ روز کاری از تاریخ ابلاغ مناقصه گزار، از ارائه تضمین انجام تعهدات و عقد قرارداد خودداری نماید و یا انصراف دهد، تضمین شرکت در مناقصه وی بدون نیاز به انجام تشریفات حقوقی ضبط گردیده و برنده مناقصه حق اعتراض یا ادعا را نداشته و دعاوی احتمالی ناشی از ضبط را به مناقصه گزار صلح نمود. در این حالت مناقصه گزار می تواند مناقصه گر بعدی را با رعایت ضوابط به عنوان برنده مناقصه اعلام نماید. با اعلام مناقصه گزار مبنی بر انتخاب نفر دوم بعنوان برنده مناقصه، روش فوق الذکر که برای برنده اول مناقصه مشخص شده، از تاریخ اعلام برنده بعدی مجدداً اجرا خواهد شد. در صورتی که برنده دوم نیز در مهلت مقرر از تودیع تضمین انجام تعهدات و عقد قرارداد با مناقصه گزار خودداری نماید، تضمین شرکت در مناقصه او نیز ضبط خواهد شد. ضمانتنامه شرکت در مناقصه مناقصه گرانی که پیشنهاد آنان در مرتبه دوم و سوم قرار می گیرند، تا پس از انعقاد قرارداد و تسلیم ضمانتنامه انجام تعهدات توسط برنده اول، نگهداری خواهد شد و ضمانتنامه شرکت در مناقصه سایر مناقصه گران آزاد و به آنها مسترد خواهد شد.



شرکت سیمان شاهرود
سهامی عام

تاریخ: ۱۴۰۳/۰۵/۰۳
شماره: ۱۴۰۳/۰۵/۰۳
پیوست: دارد

ShCC-EF4/1403.08

• تبصره ۳: به پیشنهادهای فاقد ضمانتنامه یا دارای ضمانتنامه های مخدوش یا ضمانتنامه های کمتر از میزان مقرر و یا چک شخصی و نظایر آن ترتیب اثر داده نخواهد شد.

• نحوه قیمت دهی و روش پرداخت:

شرکت کننده در مناقصه می بایست پیشنهاد خود را به شرح ذیل در ۳ پاکت تحویل واحد حراست نماید.

• پاکت الف- چک صیادی یا ضمانت نامه ی بانکی به مبلغ ۶.۰۰۰.۰۰۰.۰۰۰ ریال

• پاکت ب- پیشنهاد فنی

• پاکت ج- پیشنهاد قیمت که می بایست در قالب فرم تهیه شده توسط شرکت سیمان تکمیل گردد.

۲۱- در صورت نیاز به اطلاعات فنی بیشتر می توانید با شماره ۰۲۳-۳۲۳۰۰۰۳۳-۴۱ (داخلی ۵۸۰۳) آقای مهندس سید رضایی

تماس حاصل فرمائید.

۲۲- به پیشنهادات ناقص، مخدوش، مبهم، فاقد مهر و امضا و پیشنهاداتی که بعد از موعد ارائه گردد ترتیب اثر داده نخواهد شد.

هادی قیسی
مدیر بازرگانی

مهر و امضاء (فروشنده کالا/خدمات)



کد اقتصادی: ۴۱۱۴۸۱۸۴۶۴۷

شناسه ملی: ۱۰۴۸۰۰۱۵۶۵۲

صدای مشتریان: ۹۰۱-۸۷۲-۷۷۸۵

www.shahroudceiment.com

کارخانه: شاهرود، کیلومتر ۱۲ جاده مَجَن

تلفن: ۰۲۳-۳۲۳۰۰۰۳۳-۴۱ / فکس: ۰۲۳-۳۲۳۰۰۰۸۴ / صندوق پستی: ۱۱۹ / کد پستی: ۳۶۴۳۱۴۶۱۱۰

دفتر مرکزی: شاهرود، خیابان رزمندگان، نبش کوچه دهم، پلاک ۳۹

تلفن: ۰۲۳-۳۲۳۳۸۹۱۳-۱۴ / فکس: ۰۲۳-۳۲۲۲۹۸۶۹ / کد پستی: ۳۶۱۵۶۸۹۸۳۶

office@shahroudceiment.com



شرکت سیمان شاهرود
سهامی عام

ShCC-EF4/1403.08

تاریخ: ۱۴۰۵/۰۳/۰۳
شماره: ۱۴۰۵۳۰۶۱
پیوست: دارد

برگه پیشنهاد قیمت

اینجانب فرزند متولد به شماره کد ملی
به نمایندگی از طرف شرکت / فروشگاه پس از بررسی کامل مشخصات و شرایط
اقدام موضوع نامه شماره مورخ پیشنهاد قیمت خود را با در نظر گرفتن کلیه کسورات به
شرح جدول ذیل اعلام می‌نمایم.

ردیف	عنوان	تعداد (عدد)	قیمت بها (ریال)	قیمت کل (ریال)
۱	بالشتک رینگ کوره خط ۱ (رینگ ۳)	۳۲		
۲	بالشتک رینگ کوره خط ۱ (رینگ ۲ و ۱)	۶۴		
۳	نگهدارنده بالشتک ها	۱۹۲		
۴	پیچ سر خزینه ای نسوز	۴۰۰		
۵	پیچ شش گوش	۲۰۰		
۶	مهره شش گوش	۴۰۰		
۷	بوش شیاردار نگهدارنده پیچ m22	۲۰۰		
قیمت کل (ریال)				

زمان مورد نیاز جهت ارائه کالا/خدمات:

آدرس، تلفن و کد پستی فروشگاه/ دفتر شرکت تولیدی/ خدماتی:

آدرس، تلفن و کد پستی کارخانه:

شناسه ملی:

کد اقتصادی / کد ملی:
شماره حساب بنگاه اقتصادی (شماره حساب-شبا)/ نام بانک/ شعبه در وجه شرکت:

* ثبت کلیه موارد فوق شامل کد اقتصادی، شناسه ملی، شماره حساب حقوقی شرکت و کد پستی الزامی می‌باشد.

مهر و امضاء (فروشنده کالا/ خدمات)

کارخانه: شاهرود، کیلومتر ۱۲ جاده مُجن

تلفن: ۰۲۳-۳۲۳۰۰۰۳۳-۴۱ / فکس: ۰۲۳-۳۲۳۰۰۰۸۴ / صندوق پستی: ۱۱۹ / کد پستی: ۳۶۴۳۱۴۶۱۱۰

کد اقتصادی: ۴۱۱۴۸۱۸۴۶۴۷

شناسه ملی: ۱۰۴۸۰۰۱۵۶۵۲

صدای مشتریان: ۰۹۰۱-۸۷۲-۷۷۸۵

دفتر مرکزی: شاهرود، خیابان رزمندگان، نبش کوچه دهم، پلاک ۳۹

تلفن: ۰۲۳-۳۲۳۳۸۹۱۳-۱۴ / فکس: ۰۲۳-۳۲۲۲۹۸۶۹ / کد پستی: ۳۶۱۵۶۸۹۸۳۶

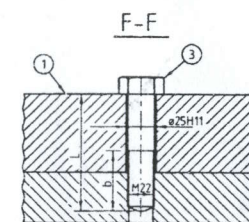
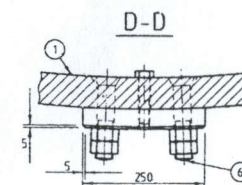
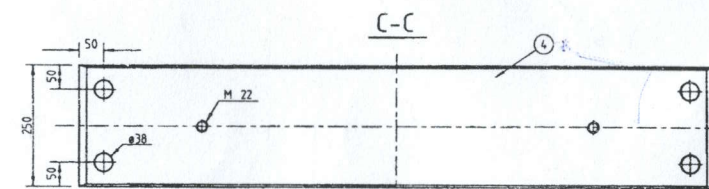
office@shahroudceiment.com

www.shahroudceiment.com



Ø 415C
R.

Tyre dimension:	ø5160/4400x780	ø5160/4400x780	ø5160/4400x770
Number of tyre supporting blocks:	32	32	32
Height of tyre supporting blocks:	415	415	415
Theoretical dimension of circle circumscribing tyre supporting blocks:	13801 ⁺⁰ ₋₃	13801 ⁺⁰ ₋₃	13807 ⁺⁰ ₋₃
Correction for measured circumferential dimension over tyre supporting blocks:	-2	-2	-2
Clearance between inside tyre/outside tyre supporting block:	2	2	5



Dispatch number:

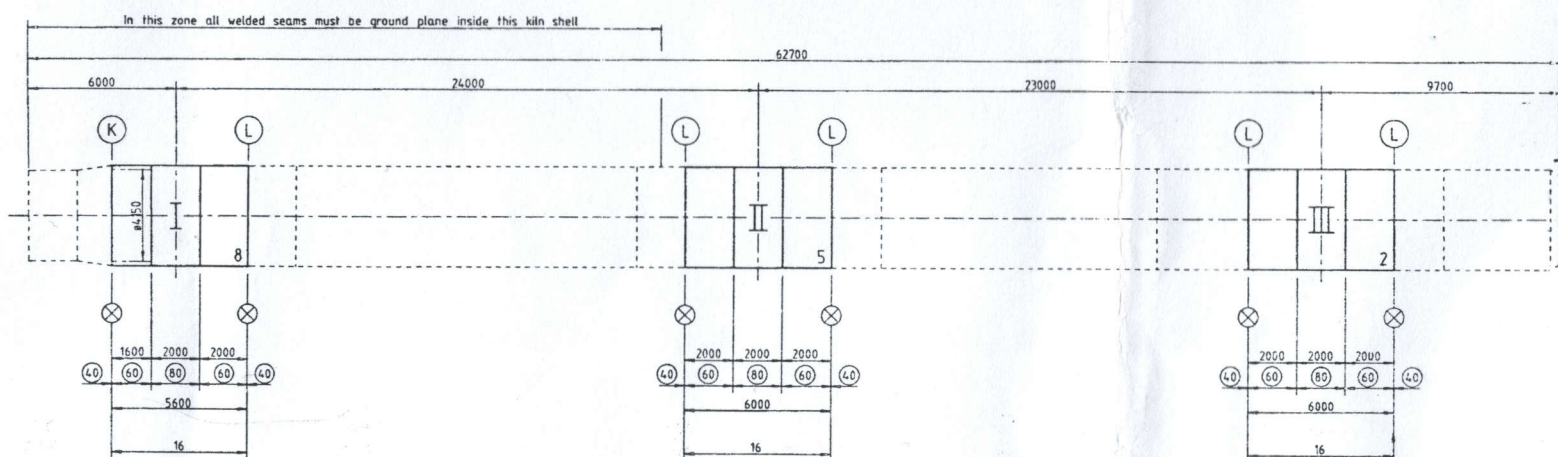
Point of division:

Length of plates:

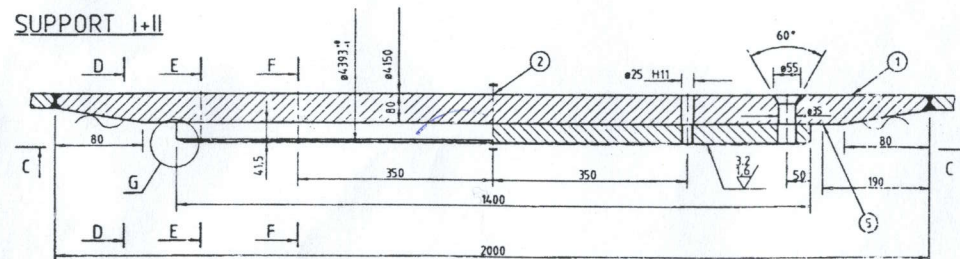
Plate thickness:

Dispatch length:

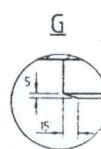
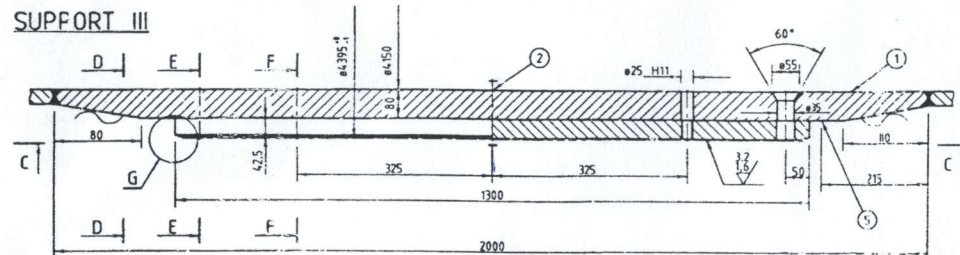
Number of sets of erection iron of each point of division:



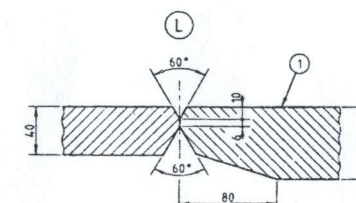
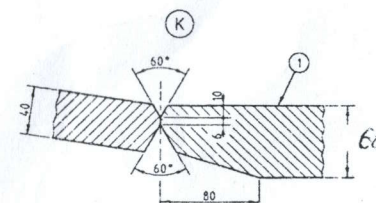
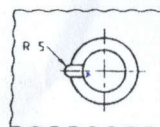
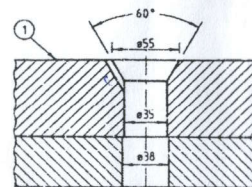
SUPPORT I+II



SUPPORT III



E-E



All plates marked (1) to be made of Mat. 120 (normalized)
Batch certificate required
All other plate material to be made of Mat. 110

- (6) To be supplied loose.
Torque: 1000 Nm
Thread smeared with PBC.
- (5) Scrape a line here while the kiln section is set up in the boring mill for turning off the blocks. The line must be marked with centre punches spaced abt. 100 mm.
- (4) All supporting blocks to be bolted on in the workshop and be clearly marked. See instruction V-2971-07.
- (3) During machining the tyre supporting blocks should be held in position only by these screws. During erection remove these screws after placing the tyre in position and plug up the holes in the kiln shell with ø25 mm grooved cylindrical pins, see drwg. No. 4.035230.
- (2) Before commencing the turning provide all support sections with a cross brace in the middle acc. to drwg. No. 1.028458.
- (1) Inside

FILE MICRO	WHEEL 50	1992
110	01	02
120	03	04
130	05	06
140	07	08
150	09	10

Usual conditions and requirements:	
Instructions:	
General workshop instruction	520530
Workshop instruction	V 2971-07
Supplementary detail drawings:	
Stiffening of kiln shell	1.028458
Erection iron	3.038309
Erection iron	3.112731
Welding:	
Workshop instruction	V 2971-07
Dispatch:	
Kiln shell to be divided at points marked (1)	
Stiffening of kiln shell	1.028458
Marking drawing	3.112760
Dispatch sketch	2.148814
Strapping and hoisting	2.068185
Lifting eyes	2.070529
F.L.SMIDT	
Rotary kiln	
ø4,15x63 m. Folded kiln	
Kiln shell	
Heavy sec. incl. adjoining sec.	
SCALE: 1:100	
SIGN: PI	
DATE: 07.12.92	
WELDING: 5050	
CAD: K12.14.88.11	
NO. 2.148811	

© Réserve de modèle, en relief / en creux
Bleiben registrieren angeschlossen los
Bleiben registrieren angeschlossen los

© Numéro de modèle, en relief / en creux
Les normes des instructions 520530
sont à être respectées

© Modellnummer, erhaben / eingetieft
Die in der Anweisung 520530
angeführten Normen sind einzuhalten

© Pattern number, erhaben / counterbored
Standards in instructions 520530
must be adhered to

© Modellnummer, erhaben / forsenkt
Normen in Anweisung 520530
sind einzuhalten

— jmtar

Seit: A4 8 9 10 A3 11 12 13 14 A2 15 16 17 18 19 20 A1 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30

2.148811

Dispatch number:

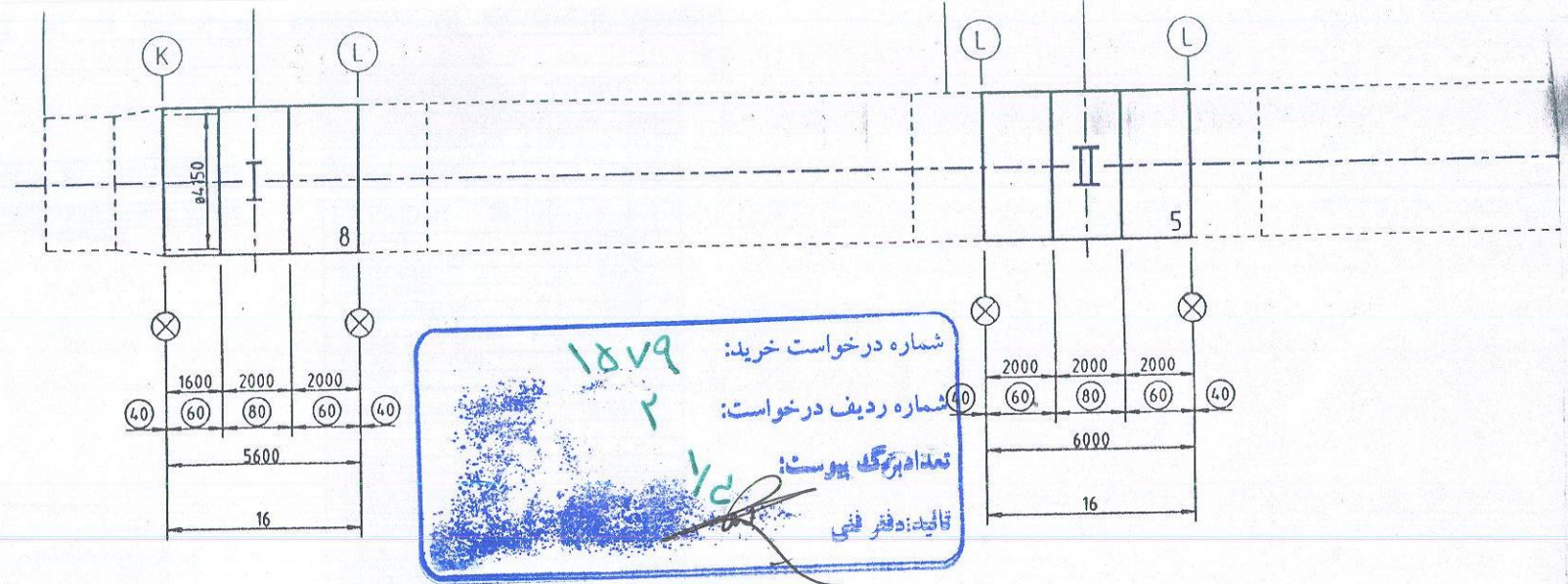
Point of division:

Length of plates:

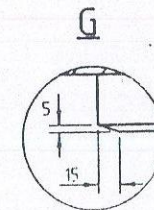
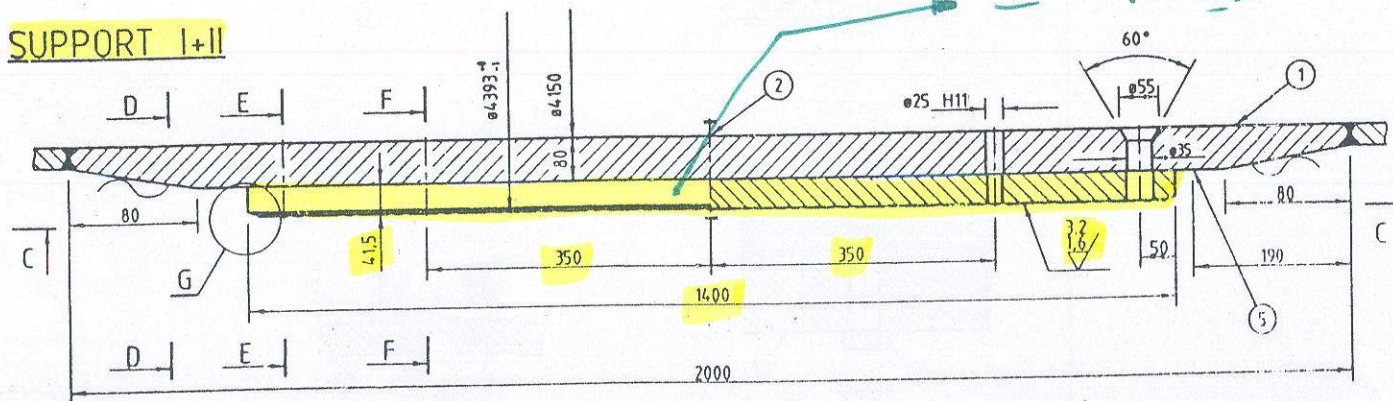
Plate thickness:

Dispatch length:

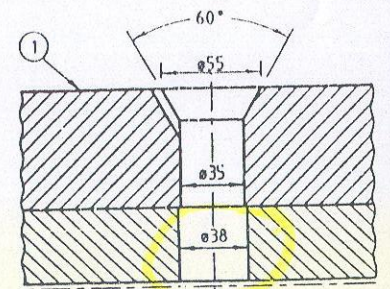
Number of sets of erection iron
of each point of division:



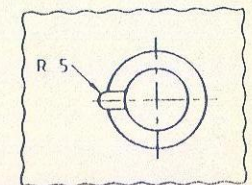
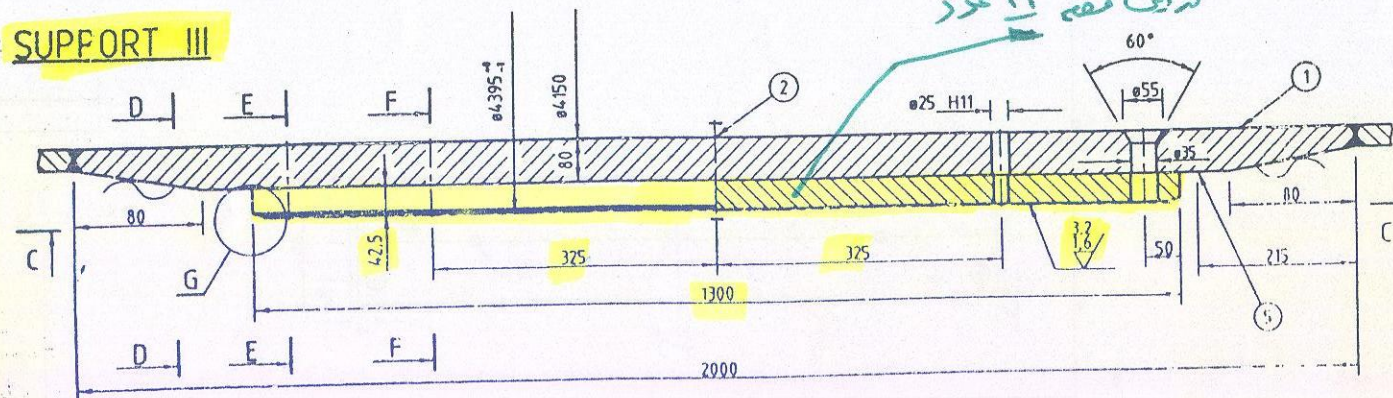
SUPPORT I+II



E-E



SUPPORT III



Rotary kiln, ø4,15x63 m
Kiln shell
Kiln shell



Parts List No. 5.503286 EE

Sheet No.

01.01.02

MGN Code/Id. 6A100

Designation	No req.	Drawing	Code Dimension Manufacturer (Pattern)	Mat.	Total Kg
01 Kiln shell x)	1	2.148812		x)	154800
02 Devel. of outlet section		2.088569			
03					
04					
05					
06					
07					
08					
09					
10 Guide block	192	3.087183	R=2197 H=2,8	130	1747
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23 Arr. of guide block		2.114710			

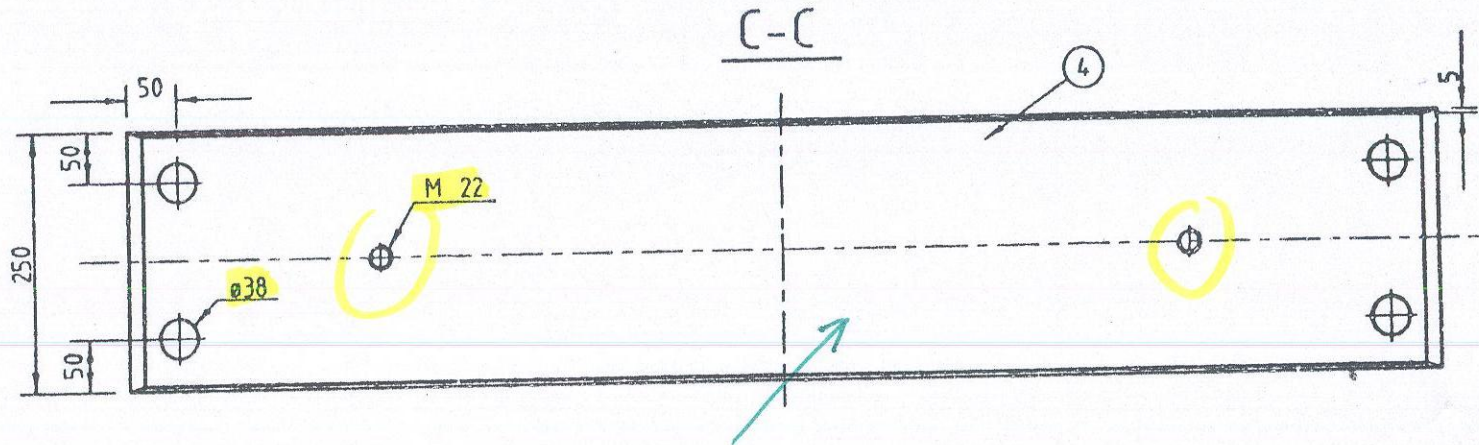
X)Line

01:6 sections.
01:Mat. 110/120.

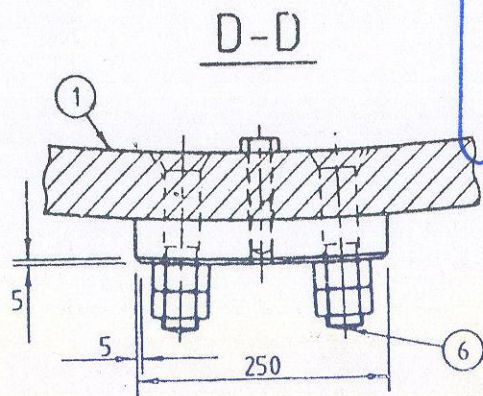
Date	220192	Sign.	BN	Kg	156547
02	10,23	9301	BN		
01	10	9249	BN		
Rev.	Line.	Week.	Sign.		

شماره

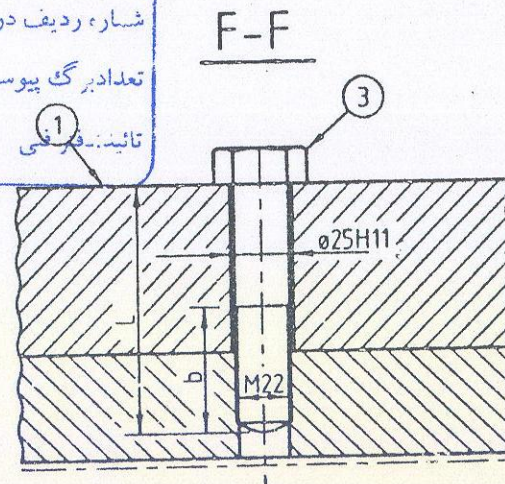
2.148811



← SUPPORTING Block ← مختصات و طول قطعه بر مبنای نقشه و (ملاحظات شراکت)



شماره درخواست خرید: ۱۸۷۹
شماره ردیف درخواست: ۲
تعداد برگ پیوست: ۲
تایید: [Signature]



مختصات و طول قطعه بر مبنای نقشه و (ملاحظات شراکت)

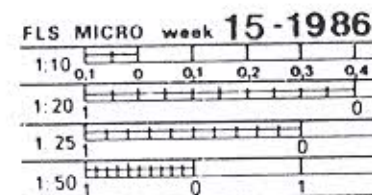
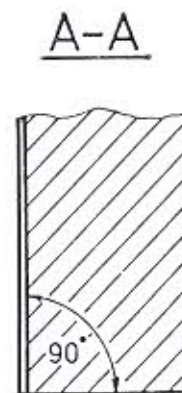
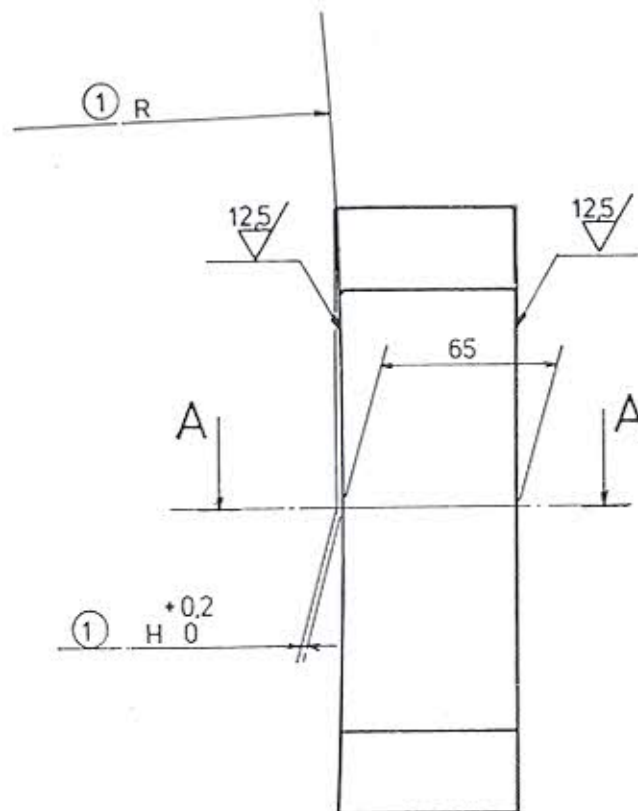
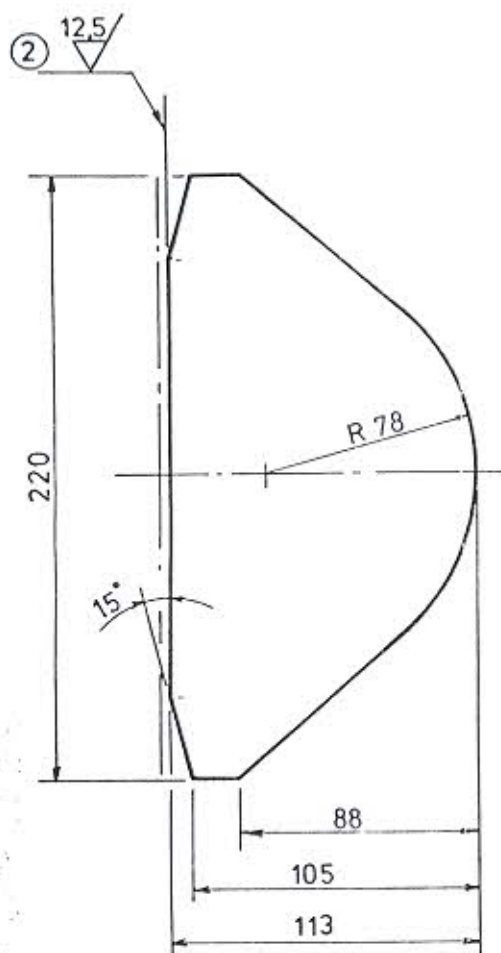
⊗ Modellnummer, erhoben / eingelesen

Les normes des instructions 520530 doivent être respectées

⊗ Numéro de modèle, en relief / en creux

Deben seguirse exactamente las normas dadas en las instrucciones 520530

⊗ Número de modelo, en relieve / en hueco



② Margin for finishing 4 mm.

① For R and H see parts list or order

⊗ Pattern number, embossed / countersunk

Standards in instructions 520530 must be adhered to

⊗ Modelnummer, ophæjst / forsenket

Normer i instruktion, 520530 skal overholdes

F. L. SMIDTH 

Rotary Kiln

Guide block.

Scale:

Scale:
1:2

Sign. *76K*

kg 9.1



Mat.	
------	--

ISO-	
------	--

5	Welds: ISO-E
---	--------------

Rev.

No.	
-----	--

1

in zone

097

007

Sign

22

55

No. 3.087183

Rotary kiln, ø4,15x63 m
Kiln shell
Kiln shell



Parts List No. 5.503286 EE

Sheet No.

01.01.01

MGN Code/Id. 6A100

Designation	No req.	Drawing	Code Dimension Manufacturer (Pattern)	Mat.	Total Kg
01 Kiln shell x)	1	2.148811		x)	122400
02					
03					
04 Supporting block	96	2.148811		110	11970
05					
06 Countersunk head screw	384	4.089000	.M33x2, L=190, b=85	x)	492
07 Washer	192	4.089001		100	192
08 Nut	384	7.000304	.M33x2	8	116
09 Locking plate	192	4.089002		125	40
10					
11					
12 Screw x)	192		0213.M22x100	8.8	115
13 Grooved cylindrical pin	192		d=25, L=80 DIN 1473	6.8	89
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22 Arr. of grooved cyl. pin		4.035230			
23 Arr. of guideblocks		2.140201			

X)Line

01:3 sections.
01:Mat. 110/120.
06:Mat. 21 Cr Mo V 5 7 , ISO 4956
12:For bolting on supporting blocks in workshop.

Date 220192 Sign. BN Kg 135414

01 07,08,09 9241PI

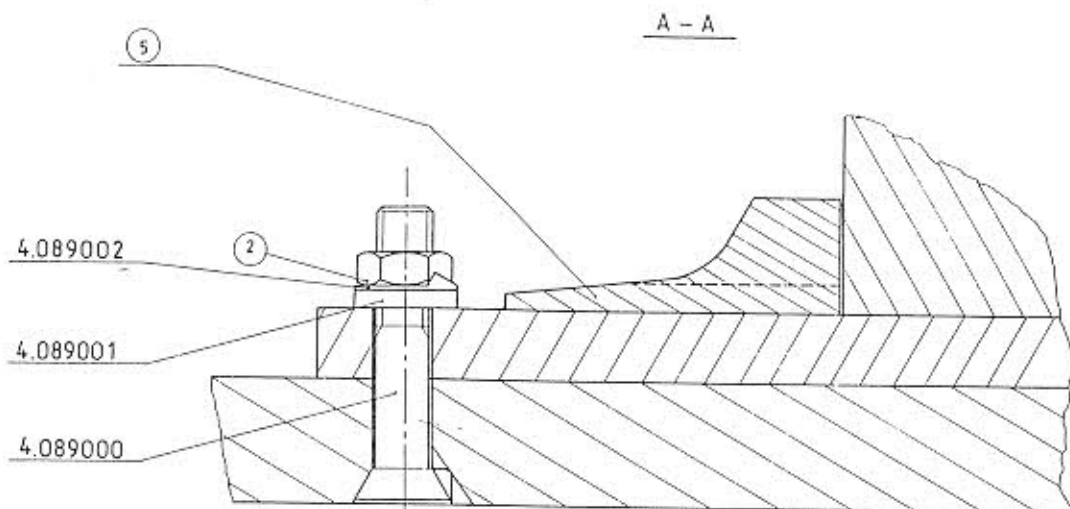
Rev. Line. Week. Sign.

2.140201

Die in der Anweisung 520530 angeführten Normen sind einzuhalten
 ⊗ Modellnummer, erhaben/ingelassen

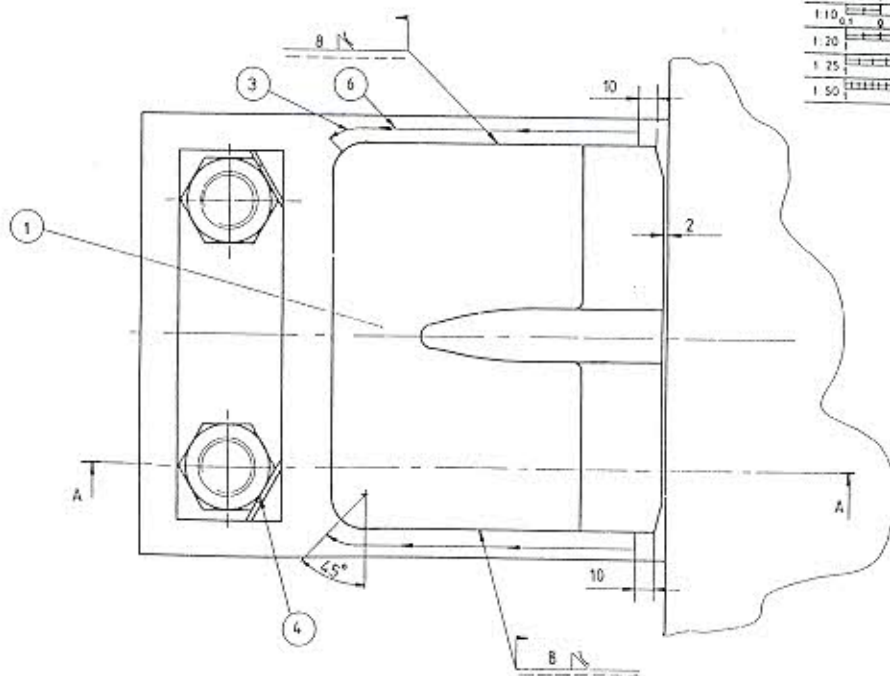
Les normes des instructions 520530 doivent être respectées
 ⊗ Numéro de modèle, en relief/en creux

Debén seguirse exactamente las normas dadas en las instrucciones 520530
 ⊗ Número de modelo, en relieve/en hueco



FLS MICRO vers. 25-1990

1:10	0	0.1	0.2	0.3	0.4
1:20	0	0.1	0.2	0.3	0.4
1:25	0	0.1	0.2	0.3	0.4
1:50	0	0.1	0.2	0.3	0.4



5 For drawing number, see parts list or order.

4 Locking plate to be clinched after feeding the nut

3 The corner to be grinded smooth after welding

2 Torque : 700 Nm

1 Donot fix the guide block by welding until the axial position of the kiln tyre has been established relative to the final heat expansion

⊗ Pattern number, embossed/countersunk
 Standards in Instructions 520530 must be adhered to

⊗ Modelnummer, oprejet/forssænket
 Normer i instruktion 520530 skal overholdes

F.L.SMIDTH FLS		6			
Rotary kiln		5			
Arrangement drawing of guide block		4			
		3			
		2			
		1	A2, B7	LA	18/90
Scale:	kg	Mat.	Rev.	in zone	Sign. Date
1:2	⊗	ISO-E	No		
Sign. BDH	Date 21.3.90	Welds: ISO-E	2140201		

431.001

5

2.140201 14 A2A 13 12 11 A3 10 9 8 A4 7 6 5 4 3 2 1