

تاریخ:

شماره:

پیوست:

سازمان نظام مهندسی ساختمان استان کرمان



به نام خدا

استعلام قیمت

سازمان نظام مهندسی ساختمان استان قصد خرید، بارگیری، حمل و نصب کمد ریلی بایگانی بر اساس نقشه و مشخصات فنی پیوست در ساختمان دفتر نمایندگی خود به آدرس رفسنجان- بلوار زیتون- بعد از دادگستری- خیابان نظام مهندسی را دارد لذا لازم است ضمن بازدید از محل اجرای پروژه و هماهنگی با آن دفتر نمایندگی به شماره تلفن ۳۴۲۴۲۴۷۱-۴ نسبت به ارائه پیشنهاد قیمت خود را بر اساس جدول ذیل اقدام و حداکثر تا پایان وقت اداری روز ۱۳۹۹/۰۹/۱۹ در پاکت دربسته و ممهور به مهر تحویل واحد اداری سازمان به نشانی کرمان، شهرک باهنر، خیابان بحرالعلوم، روبروی کوچه بحرالعلوم ۱۱ سازمان نظام مهندسی ساختمان استان نمایید. لازم به ذکر می‌باشد پیشنهاد دهنده موظف به برداشت از سوی خود از محل انجام کار می‌باشد.

ردیف	مشخصات	تعداد	طول	عمق	ارتفاع	فضا	قیمت
۱	متحرک B	۹	۲۰۰	۶۰	۲۵۰	۶	
۲	درب و قفل	۲	۲۰۰	-	۲۵۰	-	
هزینه بارگیری، حمل، تخلیه و نصب							
جمع کل							

۱- کلیه کسورات قانونی (بیمه، مالیات) و ارزش افزوده بر عهده فروشنده می‌باشد که در قیمت‌ها منظور نموده است.

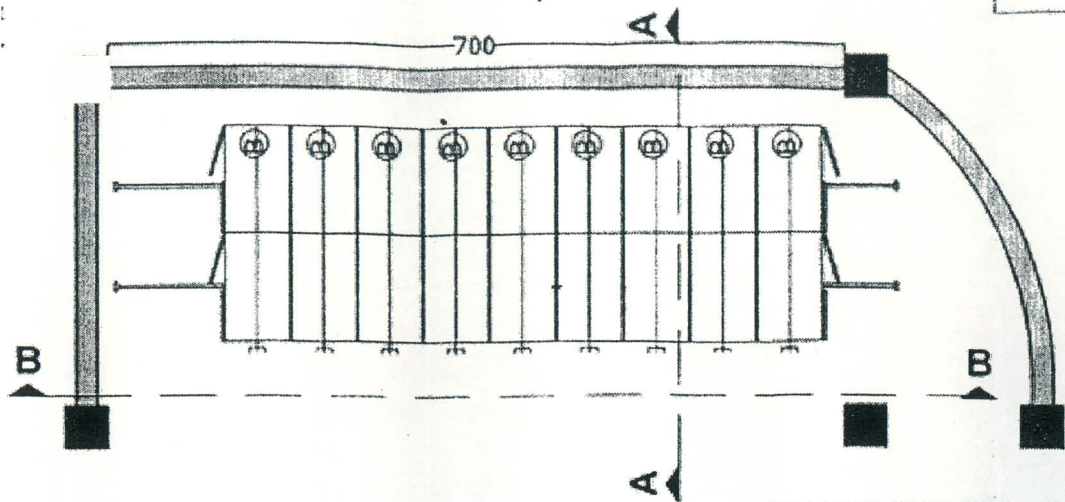
۲- نحوه پرداخت ۵۰٪ پس از حمل و تخلیه در محل و ۵۰٪ بعد از اتمام و تایید کار.

۳- قیمت‌های اعلام شده تا تاریخ ۱۳۹۹/۰۹/۱۵ معتبر است.

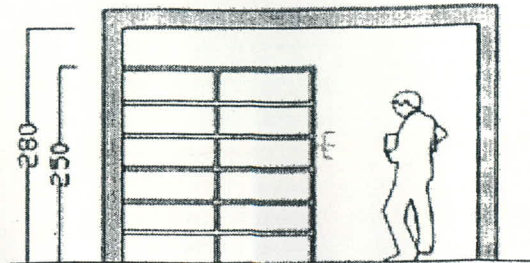
۴- هرگونه شرط باعث خارج شدن استعلام از نتیجه گیری کاری می‌گردد.

آدرس: شماره تلفن:

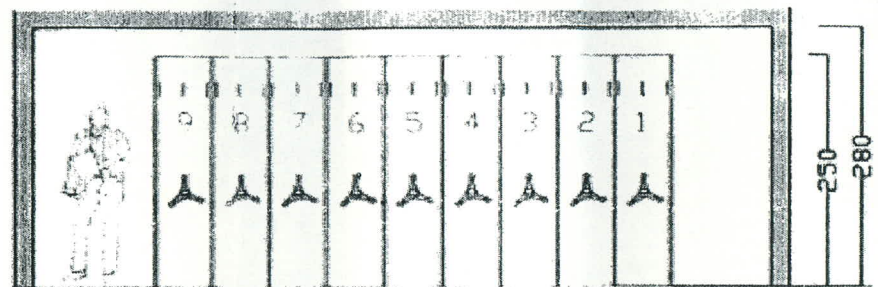
نام و نام خانوادگی: مهر و امضاء:



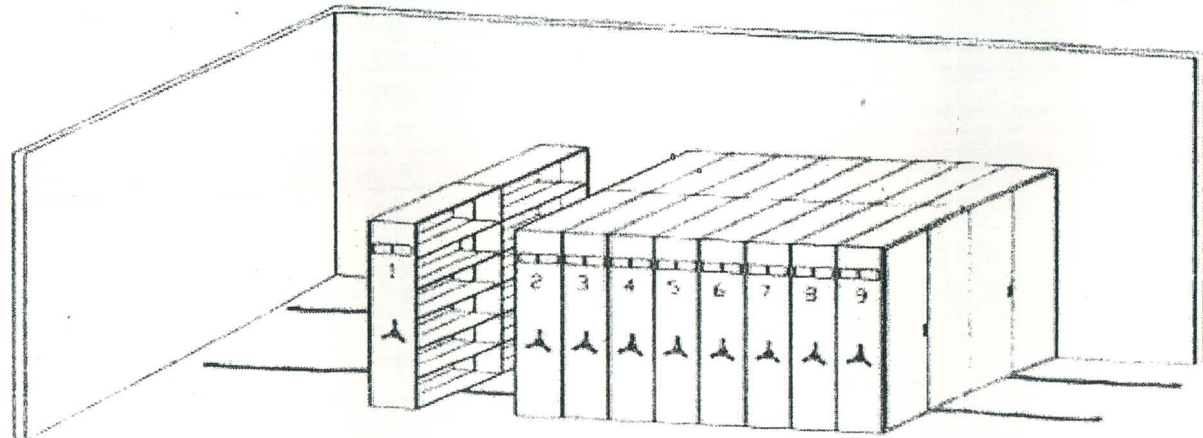
Plan



Section A - A



Section B - B



Perspective

نقشه بایگانی ریلی مورد تایید نظام مهندسی رفسنجان

بنام خدا

مشخصات فنی قفسه بندی متحرک ریلی مکانیکال

۱- فرمان حرکتی: از جنس آلومینیم نشکن طی مراحل ریخته‌گیری تخت فشار (Die casting) دستگاه تراش- پولیش تحت حرارت پولیش کاری و صیقل کاری مجدد شود خط رنگ شده با ضخامت حداقل ۱۷۰ میکرون به روش رنگ پودری الکترواستاتیک پوشش دهی شود.

۲- ستون: از جنس ورق روغنی ST۱۲ با کیفیت درجه یک به ضخامت ۱/۲۵ میلیمتر به صورت قوطی با ۴ خم ۹۰ درجه بوسیله PRESS BRAKE، پانچ دقیق ستونها با استفاده از دستگاه CNC Punch press، جوش دقیق و مستحکم CO₂ به صورت یک کلاف ۳ یا ۴ ستونه.

۳- صفحه پانل:

الف- از ورق ST۱۲ با ضخامت ۱ میلیمتر. (دوبل)

ب- زیر صفحات یک پل طولی سرتاسری و دو پل عرضی جهت تقویت و استحکام.

ج- تیغه جداکننده عمودی از جنس فلز در وسط جهت تقسیم بندی به صورت دو Section در یونیت‌ها.

د- سوراخ کلیه صفحه پانل‌ها بوسیله CNC Punch press جهت گردش هوا بسیار منظم و دقیق.

۴- شاسی سقف: سقف از شاخه شاسی در ابعاد (۲۰mm*۲۰mm) به صورت کلاف با ضخامت ۲mm.

۵- شاسی کف: شاسی کف از قوطی (۶۰mm*۴۰mm) به صورت کلاف با ضخامت ۲mm.

۶- قاب زنجیر: الف) رنگ قاب یونیت سفید و رنگ قاب زنجیر آبی

ب) قاب زنجیر از ورق روغنی ST۱۲ در ابعاد (۱۱۰mm*۲۰mm*۵mm)

۷- چرخها

از جنس چدن نشکن سخت تراش خورده بوسیله دستگاه CNC بصورت جناقی با ۲ بلبرینگ ZZ۶۰۰۴ طرح ژاپن بدون نیاز به گریسکاری و شفت فولادی در کنس بلبرینگ‌ها فیکس شده.

۸- انتقال نیرو: از فرمان با چرخ دنده ۱۸ دندانه و کوپل به چرخ دنده ۴۵ دندانه (فولاد CK۴۵) با زنجیر مجدداً به چرخ دنده ۲۷ دندانه و در نهایت با شفت نمره ۲۵ دو پلیشه و UCP۲۰۵ به سیستم داخلی و چرخها منتقل شود.

۹- چرخ دنده: از فولاد کربنی CK۴۵ و سختکاری سطحی استحال ای (LTH)

۱۰- زوار آلومینیومی

کلیه یونیتها دارای یک زوار U شکل از جنس آلومینیم به جهت ایجاد بستری برای قرار گرفتن نوار لاستیکی (ضربه گیر) به صورت کشویی باشند.

۱۱- نوار ضربه گیر: کلیه بلوکها دارای لاستیک ضربه گیر کشویی (بدون چسب نگهدارنده) بر روی بستر زوار آلومینیومی باشند.

۱۲- جاگارتی: از جنس پلکسی گلاس با قابلیت جابجایی جاگارتی (خاصیت چسبندگی)

۱۳- اعداد لاتین: کدینگ بلوکها به صورت اعداد لاتین درج شده باشد.

۱۴- ریل ها: ریل از میل ترانس دو پلیشه کاملاً صیقلی با نمره ۲۰، محل اتصال ریل ها به یکدیگر با تراش کاری دقیق به صورت نری و مادگی (بدون جوش) در هم چفت و محکم گردد و فاقد هر گونه خط جدیشی در مفصل ریل ها محسوس نبوده و با بسط مخصوص به زمین متصل و فیکس می گردد.

۱۵- قفل دربها: قفل بایگانی دربها طرح Mito ترکیه

۱۶- قفل مرکزی

قفل مرکزی بر روی قاب زنجیر از نوع Central Lock

قفل چهار شاخ جهت اتصال به زمین به منظور عدم حرکت سیستم.

۱۷- میز کشوی کار

برای هر راهرو یک میز کشویی از جنس MDF که توسط ریلهای دو طرفه تلسکوپی طراحی شده باشد که پس از جمع شدن هیچ فضایی را داخل راهرو اشغال نمی کند.

۱۸- رنگ سیستم: کلیه قطعات با رنگ پودری تمام پلی استرالکترواستاتیک پوشش داده شده و با حرارت ۱۸۰ درجه در مدت ۲۰ دقیقه پخت گردد دستورالعمل رنگ کاری و حفاظت در برابر زنگ زدگی و آزمون مهم Salt Spary test بعد از ساخت و قبل از رنگ آمیزی مراحل سه گانه چربی زدایی، زنگ زدایی، فسفات کاری و سپس کشیدن یک لایه استری را به عنوان زیر سازی رنگ انجام گیرد.

۱۹- قابلیت مونتاژ - دمونتاژ و جابجایی و افزایش ظرفیت در نحوه تولید و Assemble مد نظر قرار گیرد.

۲۰- شفت ها: کلیه شفت ها بجای استفاده از لوله، از شفت دو پولیش لوله های سنگین توپر نمره ۲۵ و ۲۰ استفاده شود.

۲۱- کنترل کیفی سه مرحله ای در الف: حین فرآیند تولید ۲- در مرحله انبار داری ۳- در ارسال انجام گیرد.

۲۲- گارانتی و خدمات پس از فروش: برای گارانتی یکسال و بیست سال جهت خدمات پس از فروش مد نظر قرار گیرد.