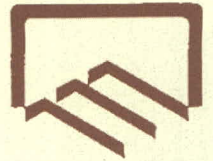


تاریخ:

شماره:

پوست:

# سازمان نظام مهندسی ساختمان استان کرمان



به نام خدا

## استعلام قیمت

سازمان نظام مهندسی ساختمان استان قصد خرید کمد ریلی بایگانی در دفتر نمایندگی شهرستان زرنده (به تعداد ۲۴۰۰ عدد زونکن استاندارد) را دارد لذا شرکت کننده در مناقصه لازم است ضمن بازدید از اجرای محل پروژه و هماهنگی با امور اداری سازمان به شماره تلفن ۳۱۲۴۴۶۰۰ نسبت به ارائه پیشنهاد قیمت خود را بر اساس جدول ذیل اقدام و حداکثر تا پایان وقت اداری ۱۴۰۱/۰۳/۳۰ در پاکت های خواسته شده در ذیل در بسته و مهر تحویل واحد امور اداری سازمان به نشانی کرمان، شهرک باهنر، خیابان بحرالعلوم سازمان نظام مهندسی ساختمان داده، لازم به ذکر می باشد پیشنهاد دهنده موظف به برداشت پلان اتاق بایگانی و کلیه ابعاد و اندازه های مورد نیاز از محل انجام کار می باشد. ضمناً پیشنهاد دهنده قیمت باید مبلغ ۱۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال معادل ده میلیون تومان فیش واریزی به شماره حساب ۲۲۹۱۵۶۰۱۱۶ نزد بانک تجارت به نام سازمان نظام مهندسی ساختمان کرمان به عنوان ضمانت شرکت در مناقصه واریز نماید. مناقصه شامل پاکت الف مربوط به فیش ضمانت شرکت در مناقصه و مدارک مربوط به صلاحیت پیشنهاد دهنده می باشد پاکت ب شامل برگه پیشنهاد استعلام قیمت می باشد. پاکت ج شامل پاکت الف و ب می باشد. ضمناً کلیه پاکت ها باید در بسته و مهر باشند. در صورت نقص در پاکت الف از باز شدن پاکت ب خودداری خواهد شد.

ردیف	موضوع	تعداد	واحد	مبلغ واحد	مبلغ کل
۱	کمد ریلی بایگانی اندازه ۳۰۰cm*۶۲cm*۲۵۰cm	۷	بلوک		
۲	کمد بایگانی ثابت اندازه ۳۰۰cm*۳۲cm*۲۵۰cm	۱	بلوک		
۳	درب و قفل مرکزی ۳۰۰cm*۲۵۰cm	۱	دستگاه		
۴	هزینه نصب				
۵	هزینه حمل و تخلیه				
جمع کل					

شرایط استعلام:

- ۱- سازمان نظام مهندسی در رد یا قبول هرگونه پیشنهاد مختار میباشد.
- ۲- کلیه کسورات قانونی شامل بیمه، مالیات، و حسن انجام کار بر عهده پیشنهاد دهنده قیمت می باشد.
- ۳- مالیات بر ارزش افزوده وفق ق.م.م.پس از استعلام ثبت نام از سازمان امور مالیاتی توسط کارفرما پرداخت خواهد شد.

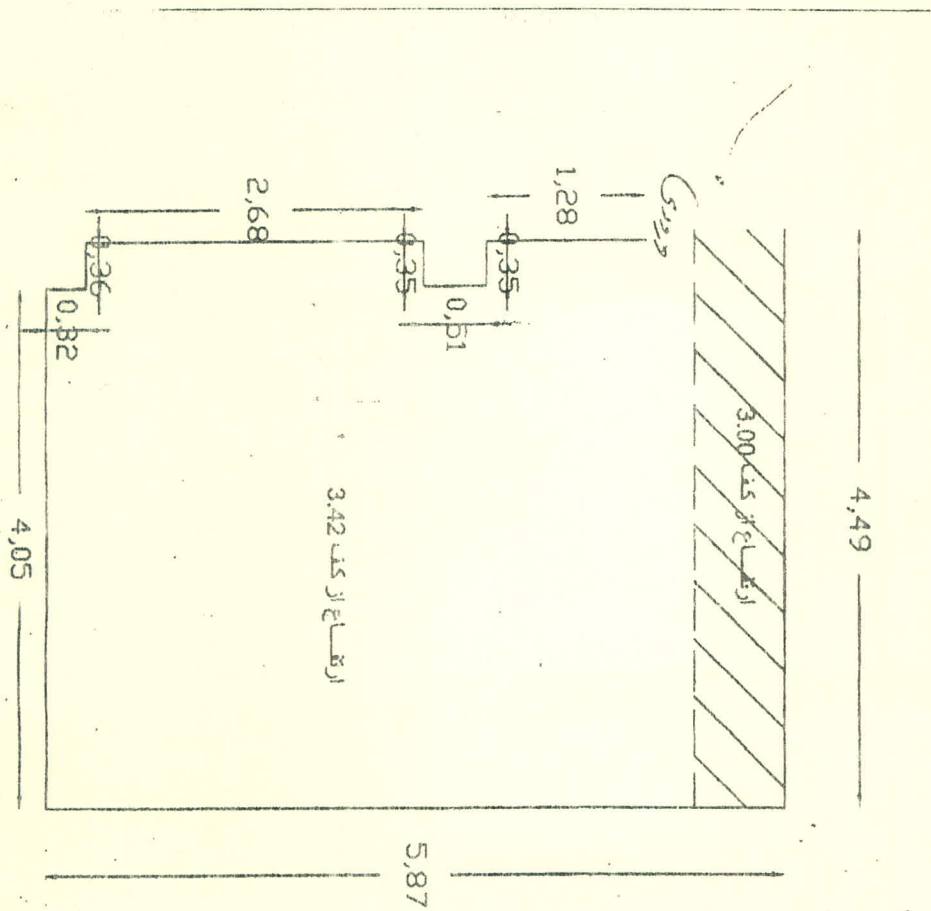
جمع کل (به عدد): .....

جمع کل (به حروف): .....

آدرس و تلفن: .....

نام و نام خانوادگی: .....

مهر و امضاء: .....



پلان اتاق باغیانی

## 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 ST12 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 ST12 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 (20mm\*20mm) به صورت کلاف با ضخامت ۲mm.

۵- شاسی کف: شاسی کف از قوطی (60mm\*40mm) 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 ST12 در ابعاد (110mm\*20mm\*5mm)

### ۷- چرخها

از جنس چدن نشکن سخت تراش خورده بوسیله دستگاه CNC بصورت جناقی با ۲ بلبرینگ 6004zz 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 CK45) با زنجیر مجدداً به چرخ دنده ۲۷ دندانه و در نهایت با شفت نمره ۲۵ دو پلیشه و UCP205 به سیستم داخلی و چرخها منتقل شود.

۹- چرخ دنده: از فولاد کربنی CK45 و سختکاری سطحی استحاله ای (LTH)

۱۰- زوار آلومینیمی

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 آلومینیمی باشند.

۱۲- جاکارتی: از جنس پلکسی گلاس با قابلیت جابجایی جاکارتی ( 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 - دموونتاژ 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 پولیسه 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.