



تاریخ:
شماره:
پیوست:

بسمه تعالی

« برگ شرایط شرکت در مناقصه عمومی »
شرکت سیمان ساوه

۱- موضوع مناقصه

موضوع مناقصه عبارت است خرید دو عدد شافت و پروانه IDfan
شرایط شرکت در مناقصه

پیشنهاد دهنده می بایست پیشنهاد خود را در پاکت در بسته حداکثر تا تاریخ ۱۴۰۲/۱۱/۱۸ که حاوی سه پاکت " الف " ، " ب " و " ج " می باشد به شرح زیر تنظیم نموده و در موعد مقرر در قبال اخذ رسید که حاوی ساعت و تاریخ وصول می باشد به دفتر شرکت سیمان ساوه (سهامی عام) سرکار خانم برهانی (نماینده حراست) تسلیم نماید.
پاکتهای ارسالی می بایست لاک و مهر گردیده باشد و به پیشنهاداتی که در پاکتهای باز و یا بصورت نامبر تسلیم گردد ترتیب اثر داده نخواهد شد.

روی پاکت باید موضوع مناقصه و نشانی پیشنهاد دهنده و تاریخ تسلیم پیشنهاد ذکر گردد.

۱- محتویات پاکت "الف"

ضمانتنامه بانکی و در صورت عدم ارائه ضمانتنامه بانکی ، چک بانکی و یا چک شرکتی صیادی تاریخ دار ثبت شده در سامانه بانکی ، به مبلغ ۳,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال (سه میلیارد ریال) بنام شرکت سیمان ساوه (سهامی عام)
ضمانت نامه بانکی فوق میبایستی تا سه ماه از تاریخ صدور دارای اعتبار باشد . پرینت تایید صحت ثبت چک صیادی در سامانه بانکی در پاکت (الف) الزامی می باشد.

تبصره ۱ : سپرده نفرات اول تا سوم تا زمان عقد قرارداد نگهداری می شود و سپرده نفرات چهارم و بعد از آن پس از بازگشایی پاکات عودت داده خواهد شد .

۲- محتویات پاکت "ب"

(۱) رونوشت اساسنامه.

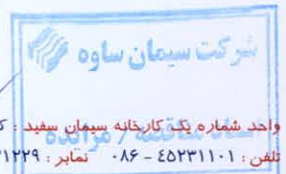
(۲) روزنامه رسمی آگهی تأسیس شرکت و رونوشت آخرین روزنامه رسمی شرکت که در آن اعضای هیئت مدیره ، مدیر عامل و امضاءهای مجاز و تعهد آور شرکت ، برای اشخاص حقوقی مشخص و دارای اعتبار باشد.

(۳) هر گونه اطلاعات راجع به سوابق تجربی، پیشنهادات فنی ، رزومه کاری و توان فنی و مادی ، پروانه یا مجوز فعالیت و رتبه بندی شرکت می بایستی در پاکت (ب) ارائه شود.

۳- محتویات پاکت "ج"

(۱) برگ پیشنهاد قیمت پیوست که از طرف پیشنهاد دهنده تکمیل گردیده است.

امضاء و مهر پیشنهاد دهنده



صندوق پستی مأمونیه : ۱۴۴-۳۹۴۱۵

صندوق پستی ساوه : ۳۵۹-۳۹۱۶۶

کلومتر ۴۳ جاده ساوه بطرف بوئین زهرا . صندوق پستی بوئین زهرا . تلفن : ۰۸۶ - ۴۵۲۳۱۱۰۱ - ۰۸۶ - ۴۵۲۳۱۲۲۹

www.savehcement.com

info@savehcement.com

واحد شماره دو کارخانه سیمان خاکستری : کیلومتر ۲۶ جاده ساوه بطرف بوئین زهرا

تلفن : ۰۸۶ - ۴۵۲۳۱۱۴۶ - ۰۸۶ - ۴۵۲۳۱۰۲۲

تلفن دفتر مرکزی : ۰۳۰ - ۸۸۱۰۰۷۲۹ - ۰۲۱ شناسه ملی شرکت : ۱۰۱۰۱۱۷۵۵۷۲



تاریخ:

شماره:

پیوست:

بسمه تعالی

۲) برگ پیشنهاد قیمت باید به امضای اصل دارندگان امضاء مجاز و مهر شرکت برسد.

۳) قرارداد پیوستی تحت عنوان نسخه پیشنویس (غیرنهایی) بوده و مناقصه گذار (شرکت سیمان ساوه) اختیار دارد حسب مورد نسبت به تغییر و اصلاح مفاد آن پیش از امضای قرارداد فی مابین نماید.

۴- نحوه و محل تحویل پیشنهادات مدارک مورد نیاز

کلیه اسناد مناقصه شامل پاکت های " الف " ، " ب " و " ج " و هر گونه مدارک ارسالی کارفرما (که به امضاءهای اصل و تعهد آور شرکت برسد و به مهر شرکت ممهور گردد). حداکثر تا پایان وقت اداری تاریخ ۱۴۰۲/۱۱/۱۸ به واحد حراست کارخانه سیمان خاکستری ساوه به نشانی: شهرستان زرنديه كيلومتر ۲۶ جاده ساوه به بوئين زهرا يا به آدرس دفتر مرکزی سیمان ساوه به نشانی: تهران میدان آرژانتین خیابان احمد قصیر کوچه ۱۷ پلاک ۲۱. سرکار خانم برهانی (نماینده حراست) (بر روی هر پاکت عبارت مربوط به مناقصه فوق می بایستی قید شود) ارسال گردد.

۵- زمان اعلام نتیجه و عقد قرارداد

۵-۱- مناقصه گذار پس از بررسی پیشنهادات نتیجه مناقصه را اعلام خواهد نمود. زمان لازم برای عقد قرارداد ۱۰ روز بعد از تاریخ ابلاغ مناقصه گذار به برنده مناقصه می باشد.

۵-۲- در صورتیکه برنده مناقصه ظرف مهلت تعیین شده اقدام ننماید، سپرده او به نفع این شرکت ضبط و نفرات دوم و سوم با شرایط فوق به ترتیب برنده اعلام گردیده و نسبت به عقد قرارداد با نامبرداران اقدام خواهد شد.

۶- سایر شرایط

۶-۱- به پیشنهادات ناقص، مبهم، مشروط، مخدوش و مغایر با مفاد مندرج در شرایط مناقصه و یا پیشنهاداتی که سپرده شرکت در مناقصه به همراه آن ارائه نشده باشد و یا کسر مدارک داشته باشد رسیدگی نخواهد شد.

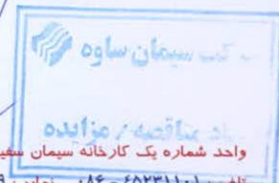
۶-۲- خریدار در رد یا قبول یک یا کلیه پیشنهادات مختار می باشد.

۶-۳- برنده مناقصه تعهد می نماید به منظور تضمین انجام تعهدات خود ظرف هفت روز کاری از تاریخ اعلام قبولی از سوی شرکت سیمان ساوه، یک فقره تضمین مورد قبول کارفرما را معادل ۱۰٪ مبلغ قرارداد به شرکت سیمان ساوه تسلیم نماید، عدم تسلیم تضمین فوق در زمان مذکور به منزله آن است که برنده مناقصه از امضاء و مبادله قرارداد خودداری نموده است که در اینصورت کار فرما حق دارد وجه الضمان شرکت در مناقصه را به نفع خود ضبط نماید و شرکت سیمان ساوه مجاز خواهد بود که نفرات دوم و سوم را با همان شرایط به ترتیب برنده مناقصه اعلام نماید.

۶-۴- شرکت در مناقصه به منزله قبول کلیه شرایط مناقصه و مفاد آن می باشد.

۶-۵- هزینه های برگزاری مناقصه بعهده برنده مناقصه می باشد.

امضاء و مهر پیشنهاد دهنده



صندوق پستی مأمونیه: ۱۴۴-۳۹۴۱۵

صندوق پستی ساوه: ۳۵۹-۳۹۱۶۶

تلفن: ۰۸۶-۴۵۲۳۱۱۰۱ - ۰۸۶-۴۵۲۳۱۲۲۹ - نمابر

واحد شماره دو کارخانه سیمان خاکستری: کیلومتر ۲۶ جاده ساوه بطرف بوئين زهرا

تلفن: ۰۸۶-۴۵۲۳۱۱۰۲ - ۰۸۶-۴۵۲۳۱۱۰۴ - نمابر

تلفن دفتر مرکزی: ۰۲۰-۸۸۱۰۰۷۲۹-۳۰ شناسه ملی شرکت: ۱۰۱۰۱۱۷۵۵۷۲

www.savehcement.com

info@savehcement.com



تاریخ:

شماره:

پیوست:

بسمه تعالی

" برگ پیشنهاد قیمت "

| | |
|------------------------|---------------------------------------|
| اینجناب / این شرکت | به شماره شناسنامه / به شماره ثبت |
| تاریخ تولد / تاریخ ثبت | محل تولد / محل ثبت |
| فرزند | به شماره ملی / شناسه ملی / کد اقتصادی |

به نشانی شماره تلفن شماره فاکس شماره تلفن همراه از طرف خود/شرکت

پس از انجام بررسی های لازم و مطالعه دقیق موضوع و شرایط مناقصه و با علم و اطلاع کافی از وضعیت عملیات اعلام شده از طرف شرکت سیمان ساوه ، آمادگی خود را جهت انجام موضوع و شرایط مناقصه در قبال دریافت مبلغ آن به شرح جدول ذیل اعلام می نمایم.

| ردیف | شرح درخواست | تعداد | فی /ریال | مبلغ اکل ریال |
|---------------|---------------------|-------|----------|---------------|
| ۱ | شافت و پروانه IDFAN | ۲ عدد | | |
| جمع کل (ریال) | | | | |

موارد دیگر : پیشنهاد فنی بصورت کامل به همراه پاکت ها ارسال گردد.

پیش پرداخت :

زمان تحویل :

امضاء و مهر پیشنهاد دهنده

Handwritten signatures and a blue rectangular stamp of Saveh Cement Co. with the text "ساز مناقصه / مزایده".



سندوق پستی مأمونیه : ۱۴۴-۳۹۴۱۵

سندوق پستی ساوه : ۳۵۹-۳۹۱۶۶

واحد شماره یک کارخانه سیمان سفید : کیلومتر ۴۲ جاده ساوه بطرف بوئین زهرا .

تلفن : ۰۸۶ - ۴۵۲۳۱۱۰۱ ، نمابر : ۰۸۶ - ۴۵۲۳۱۲۲۹

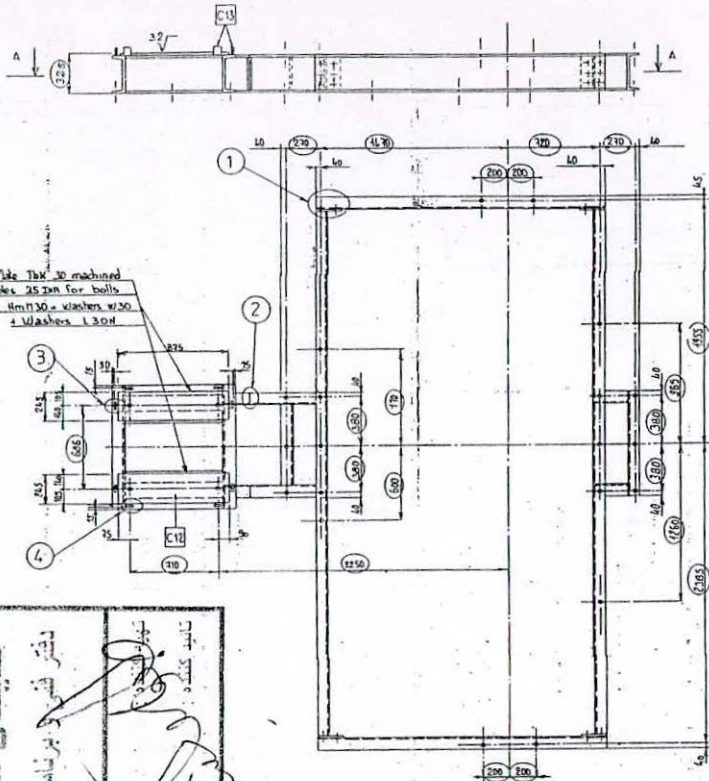
واحد شماره دو کارخانه سیمان خاکستری : کیلومتر ۲۶ جاده ساوه بطرف بوئین زهرا

تلفن : ۰۸۶ - ۴۵۲۳۱۰۲۲ ، نمابر : ۰۸۶ - ۴۵۲۳۱۱۴۶

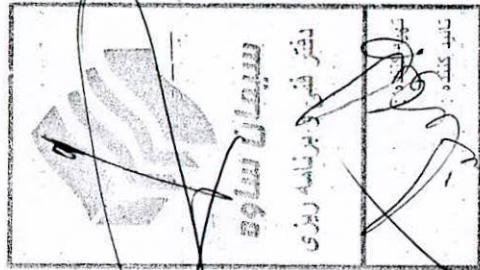
تلفن دفتر مرکزی : ۰۲۱ - ۸۸۱۰۰۷۲۹-۳۰ ، شناسه ملی شرکت : ۱۰۱۰۱۱۷۵۵۷۲

www.savehcement.com

info@savehcement.com

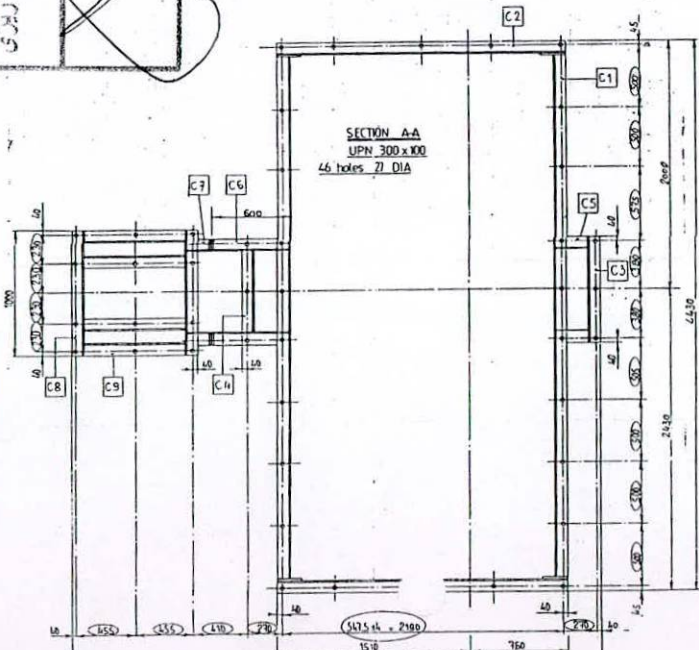


major fixation. Plate 10mm to machined after welding. 6 holes 35mm for bolts. 10x20x100mm + nuts. 10x130 + washers. W20 + Washers 130mm

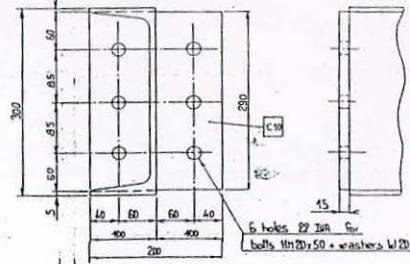


شرکت سپان ساوه
اسناد مناقصه / مزایده

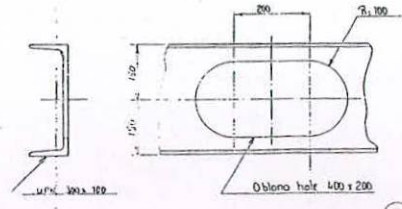
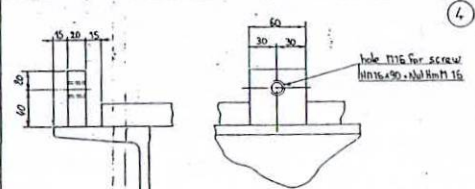
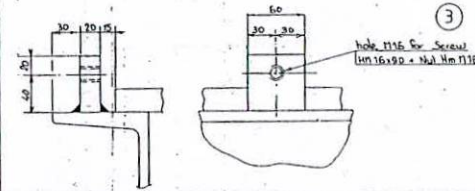
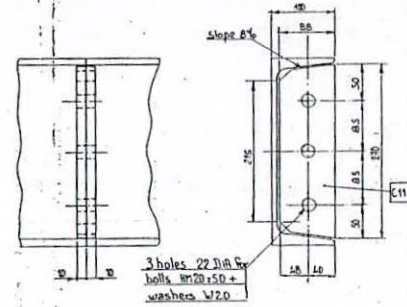
| Surrounded Dimensions | Allowed (mm) Tolerances |
|-----------------------|-------------------------|
| < 100 | ± 0.2 |
| 100-200 | ± 0.3 |
| 200-400 | ± 0.4 |
| Other Dimensions | Allowed (mm) Tolerances |
| < 100 | ± 0.3 |
| 100-200 | ± 0.4 |
| 200-400 | ± 0.5 |
| Angles | Allowed (°) Tolerances |
| ± 11 | ± 1 |



DISMANTLING BASE FRAME



DISMANTLING BASE FRAME



| MARK | QTY | DESIGNATION | UNIT | WEIGHT |
|------|-----|-------------|---------|--------|
| A | 1 | Base frame | SH 37.2 | 2285 |

ALL WELDING WILL BE CONTINUOUS

| NO | QTY | DESIGNATION | UNIT | WEIGHT |
|-----|-----|---------------------------|-----------|--------|
| C13 | 8 | Steel 20 Flat | 80 x 40 | 4 |
| C13 | 2 | Steel plate 100 x 50 x 10 | 815 x 545 | 11 |
| C11 | 4 | Assembly plate 15 Flat | 210 x 88 | 7 |
| Z10 | 4 | Assembly plate 15 Flat | 210 x 510 | 7 |
| C4 | 4 | UPN 300 | L = 1000 | 12 |
| C8 | 2 | UPN 300 | L = 1000 | 12 |
| C7 | 2 | UPN 300 | L = 1000 | 12 |
| C6 | 2 | UPN 300 (Symmetrical) | L = 800 | 12 |
| C5 | 2 | UPN 300 | L = 800 | 12 |
| E4 | 1 | UPN 300 | L = 840 | 35 |
| C3 | 1 | UPN 300 | L = 840 | 35 |
| C2 | 2 | UPN 300 | L = 2310 | 210 |
| C1 | 2 | UPN 300 (Symmetrical) | 0.313 | 2100 |

| DATE | DESCRIPTION | DESIGNED BY | CHECKED BY |
|------------|-------------|-------------|------------|
| 18-07-0510 | | | |

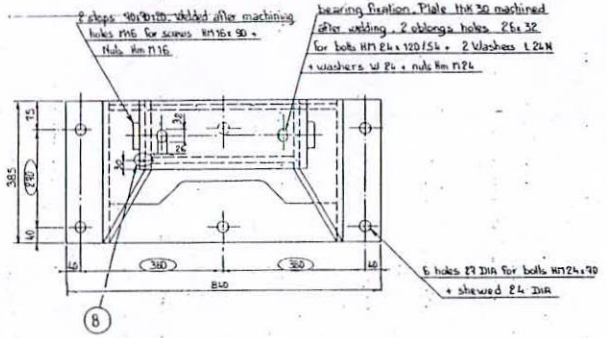
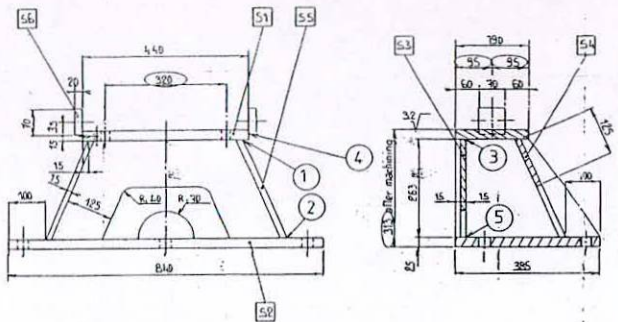
FCB
SEVEN
EVS FAN DV 250
ABB Solvent-Ventec
BASE FRAME
DRAWING No: 50 S 210

SAVEH WHITE CEMENT CO
ISLAMIC REPUBLIC OF IRAN
500 TPD WHITE CEMENT PLANT

| NO | QTY | DESIGNATION | UNIT | WEIGHT |
|----|-----|--------------------|------|--------|
| A | 1 | PREHEATER AND KILN | | |
| B | 1 | EXHAUST FAN DV 250 | | |
| C | 1 | BASE FRAME | | |

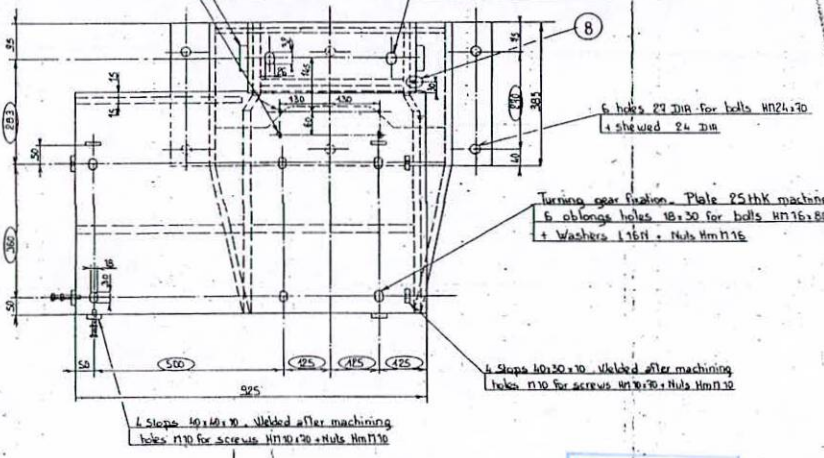
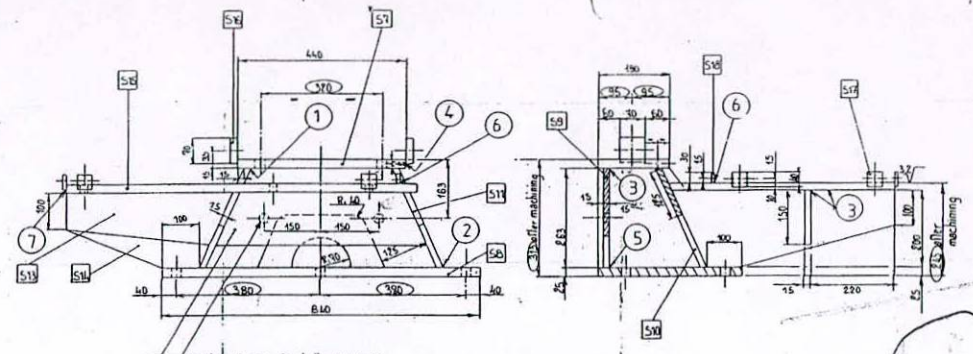
Handwritten signature or mark.

| MARK | QTY | DESIGNATION | WEIGHT | MATERIAL |
|------|-----|--|---------|----------|
| A | 1 | Thrust bearing pedestal | 312 Kg. | SA 37.2 |
| B | 1 | Free bearing and turning gear pedestal | 226 Kg. | SA 37.2 |



(A) THRUST BEARING PEDESTAL

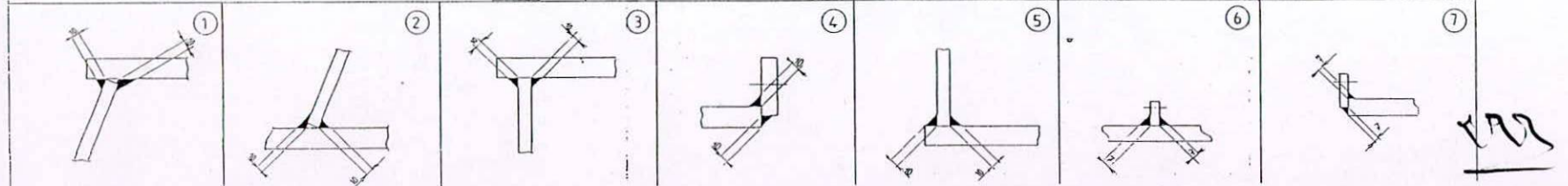
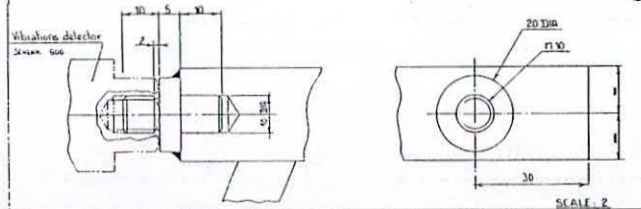
| Sl. No. | QTY | DESIGNATION | MATERIAL | REMARKS | WEIGHT |
|---------|-----|----------------------------|----------|-----------|--------|
| S.1 | 2 | Slope 20 Tia | | 70 X 70 | 0.8 |
| S.2 | 2 | Lateral plate 18 Tia | | 340 X 240 | 18 |
| S.3 | 1 | Front - Sheet 18 Tia | | 607 X 278 | 11.3 |
| S.4 | 1 | Back - Sheet 18 Tia | | 607 X 263 | 14 |
| S.5 | 1 | Base plate 25 Tia | | 840 X 385 | 51 |
| S.6 | 1 | Plate under bearing 30 Tia | SA 37.2 | 440 X 180 | 20 |



(B) FREE BEARING AND TURNING GEAR PEDESTAL

| Sl. No. | QTY | DESIGNATION | MATERIAL | REMARKS | WEIGHT |
|---------|-----|----------------------------|----------|-----------|--------|
| S.14 | 2 | Slope 10 Tia | | 40 X 30 | 0.8 |
| S.17 | 4 | Slope 10 Tia | | 40 X 40 | 0.5 |
| S.18 | 4 | Slope 20 Tia | | 70 X 70 | 0.8 |
| S.15 | 1 | Plate under bearing 25 Tia | | 825 X 585 | 85 |
| S.14 | 1 | Support sheet 15 Tia | | 460 X 200 | 8 |
| S.13 | 1 | Support sheet 15 Tia | | 460 X 150 | 8 |
| S.12 | 1 | Support sheet 15 Tia | | 564 X 150 | 7 |
| S.11 | 2 | Lateral sheet 15 Tia | | 788 X 280 | 40 |
| S.10 | 1 | Front - Sheet 18 Tia | | 607 X 278 | 11.3 |
| S.9 | 1 | Back - Sheet 18 Tia | | 607 X 263 | 14 |
| S.8 | 1 | Base plate 25 Tia | | 840 X 385 | 51 |
| S.7 | 1 | Plate under bearing 30 Tia | SA 37.2 | 440 X 180 | 20 |

| Surrounded Dimensions | Allowed Tolerances (mm) |
|-----------------------|-------------------------|
| < 100 | : 2 |
| 100-200 | : 3 |
| 200-400 | : 4 |
| Other Dimensions | Allowed Tolerances (mm) |
| < 700 | : 3 |
| 100-200 | : 4 |
| 200-400 | : 6 |
| Angles | Allowed (°) Tolerances |
| all | : 1 |



استاد مناقصه / مزایده شرکت سیمان ساوه

| REV. | BY | DATE | DESCRIPTION | DESIGNED BY | CHECKED BY |
|------|----|------|-------------|-------------|------------|
| 1 | | | | | |
| 2 | | | | | |
| 3 | | | | | |
| 4 | | | | | |
| 5 | | | | | |
| 6 | | | | | |
| 7 | | | | | |

SAVEH WHITE CEMENT CO
ISLAMIC REPUBLIC OF IRAN
500 TPD WHITE CEMENT PLANT

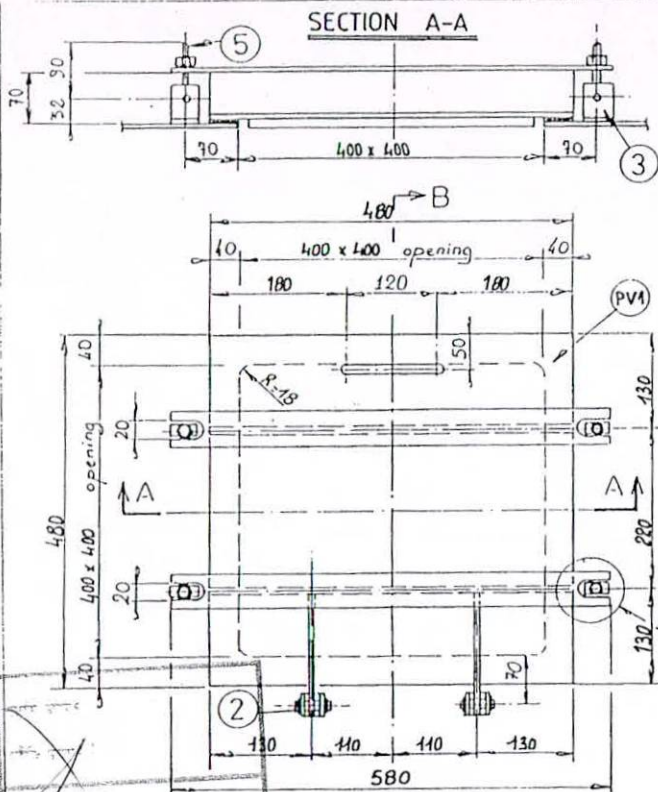
SA 37.2 SURFACE FINISH

SUGGEST LCA: MFC 05-051

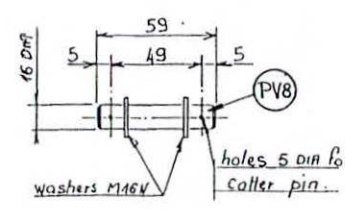
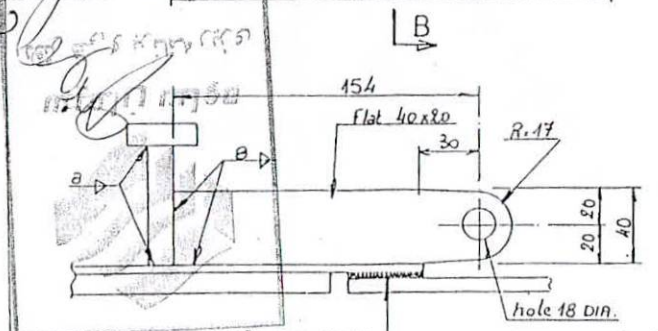
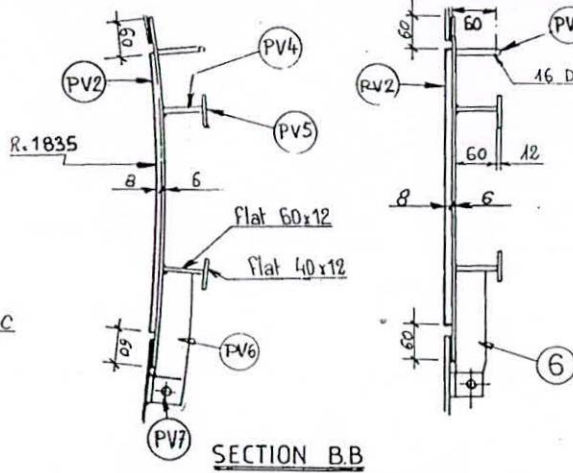
| NO. | DATE | BY | CHKD. | APPD. | REV. |
|-----|------|----|-------|-------|------|
| 1 | | | | | |
| 2 | | | | | |
| 3 | | | | | |
| 4 | | | | | |
| 5 | | | | | |
| 6 | | | | | |
| 7 | | | | | |

PREHEATER AND KILN
EXHAUST FAN DV 250
BEARING PEDESTALS

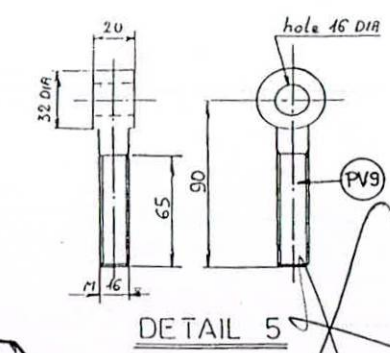
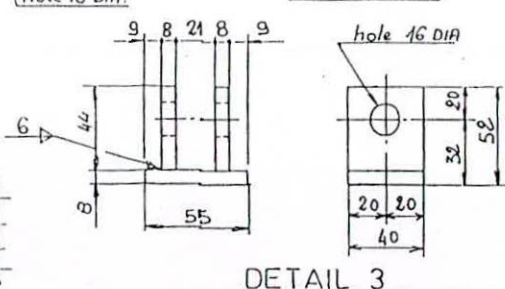
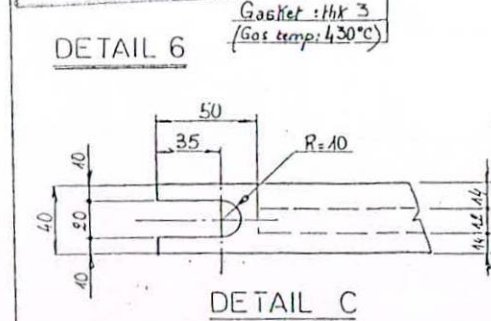
fcB GROUPS AVAILABLE



| REP | Nbr | DESIGNATION | MATERIAL | REMARKS | TOTAL WEIGHT |
|-----|-----|---------------------------------------|----------|--------------|--------------|
| PV9 | 8 | EYED ROD M 16 | | | |
| PV8 | 7 | XLE Ø 16 WITH COTTER-PINS AND WASHERS | | | |
| PV7 | 12 | STIRRUP - Sheet 8 Thk | | | |
| PV6 | 4 | ARTICULATION - Sheet 20 Thk | | L = 171 X 40 | 4 |
| PV5 | 4 | STIFFENER - Flat 40 X 12 | | L = 580 | 9 |
| PV4 | 4 | STIFFENER - flat 60 X 12 | | L = 580 | 13 |
| PV3 | 2 | HANDLE Ø 16 | | L = 250 | 0,8 |
| PV2 | 2 | SHEET 8 thk | | 380 X 380 | 9 |
| PV1 | 2 | SHEET 6 Thk | St 37-2 | 480 X 480 | 11 |



FOR THE ORDER THERE ARE:
 1 CURVED INSPECTION DOOR
 1 FLAT INSPECTION DOOR



| | | | |
|--|---------------|---|-------------|
| 1993.10.25 | 1st Issue | Disloren | Petit |
| DATE | OBSERVATIONS | DRAWN BY | VERIFIED BY |
| This drawing is the property of ABB Solvent-Ventec it is not allowed to reproduce or to give it to other people without our agreement. | | | |
| ORDER No : 18-07-00510 | Posts : 01/11 | ITEM : 040-03 | SCALE : |
| CUSTOMER | DESIGNATION | FCB SAVEH ABB ABBER ASER BROWN BOVERT ABB Solvent-Ventec DRAWING No : 50-S 208-1 | |
| EVS FAN DV 250 ARRGT : 3TS8A OR. : LG 325 INSPECTION DOOR | | | |

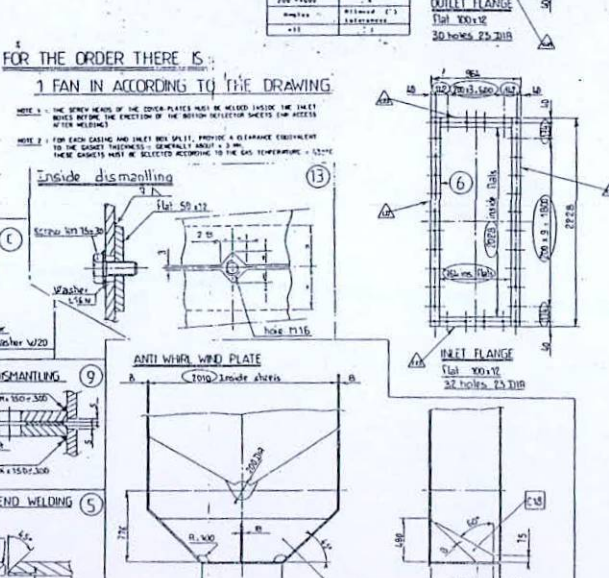
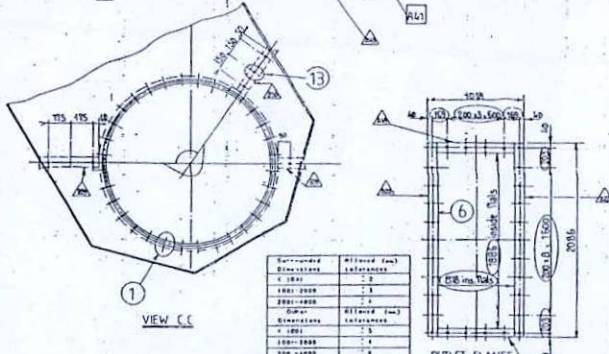
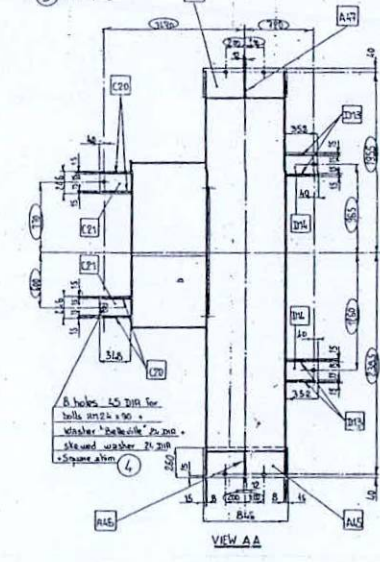
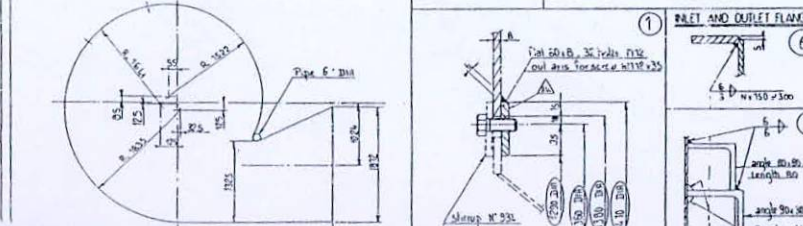
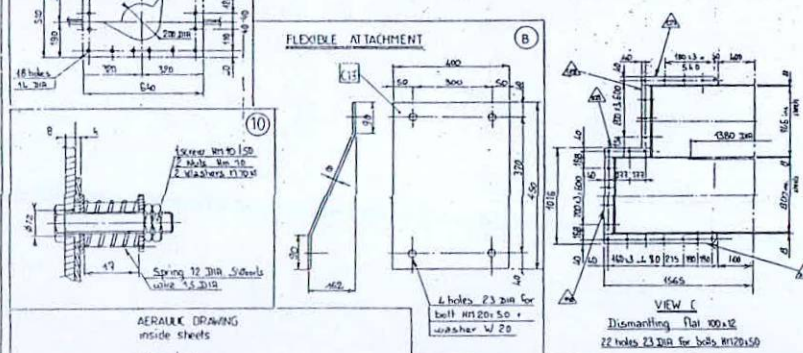
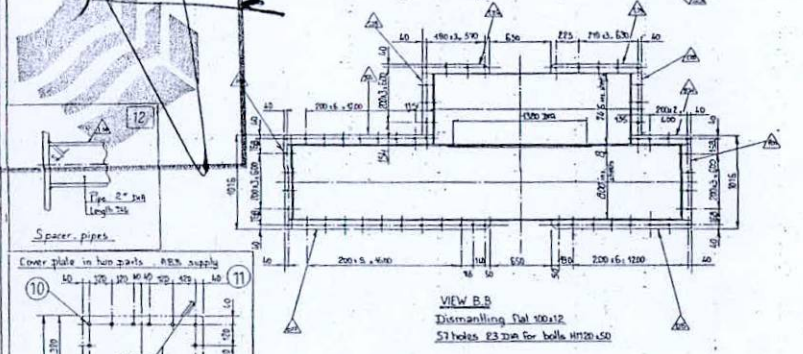
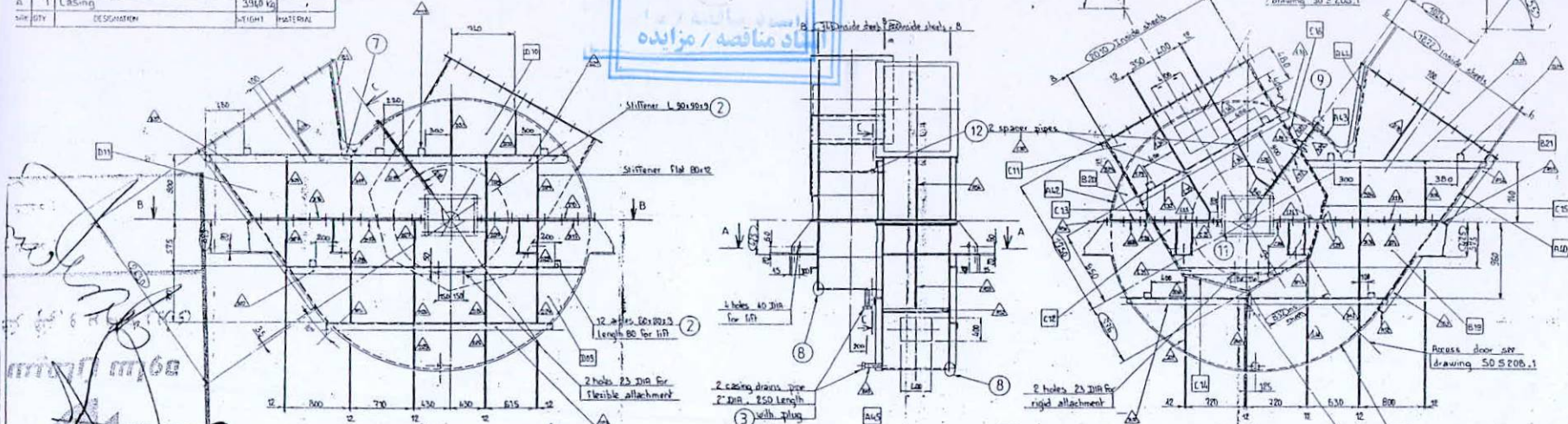
SAVEH WHITE CEMENT CO
 ISLAMIC REPUBLIC OF IRAN
 500 TPD WHITE CEMENT PLANT

| RA - SURFACE ROUGHNESS | | LIMITES DE TOLERANCES POUR LES DIMENSIONS SANS TOLERANCE INDICQUEE | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|------------------|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| RA √ RUGOTEST LCA NF E 05-051 | | LIMITES DES TOLERANCES POUR LES COTES D'ENCLINAGE SANS TOLERANCE PARTICULIERE INDIQUEE | | | | | | | | | | | |
| CLASS | CLASSE | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 |
| SA EN MICROMETRE | SA EN MICROMETRE | 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,5 |
| SA EN MICROMETRE | SA EN MICROMETRE | 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,5 |

| | | | |
|---------------------------------|--------------------|---------------------------|---|
| GROUP | PLANT | PREHEATER AND KILN | |
| ITEM | EQUIPMENT | EXHAUST FAN DV 250 | |
| MATERIAL | MATIERE | SCALE | DRAWING TITLE/TITRE DU DESSIN |
| PATTERN | MODELE | INSPECTION DOOR | |
| REFERENCE | DATE | NAME/NO | fb GROUPE PIVES LILLE Etablissement de LILLE |
| ISSUED | 1993-10-25 | Desloren | |
| CHECKED | 1993-10-25 | Petit | |
| STORER | 1993-10-25 | Grass | |
| DEPART | DOCUMENT NUMBER | FORMAT | |
| DCI-BEC | NUMERO DE DOCUMENT | A2 | |
| DRAWING NUMBER/NUMERO DE DESSIN | | SWC 21736903 | |



| | | | |
|------|---------------------|--------|-----------|
| 3 | B Square shim | 4 kg | ASTIRAF30 |
| 1 | Rigid attachment | 7 kg | - |
| 2 | Flexible attachment | 12 kg | - |
| 1 | Casing | 390 kg | - |
| SITE | DESIGNATION | TIGHT | MATERIAL |



FOR THE ORDER THERE IS:
1 FAN IN ACCORDING TO THE DRAWING

NOTE 1 - THE ORDER SHOULD BE IN ACCORDANCE WITH THE DRAWING AND THE INSTRUCTIONS OF THE MANUFACTURER (FOR ACCESS AFTER WELDING)

NOTE 2 - FOR EACH CASING AND INLET AND OUTLET FLANGES, PROVIDE A CLEARANCE EQUIVALENT TO THE ORDER DIMENSIONS - GENERALLY ABOUT 3 mm TO THE EXTERNAL SURFACE OF THE CASING TO BE ASSEMBLED - TO THE NEW CASING MUST BE SELECTED ACCORDING TO THE CAS DIMENSIONS - 1000 mm

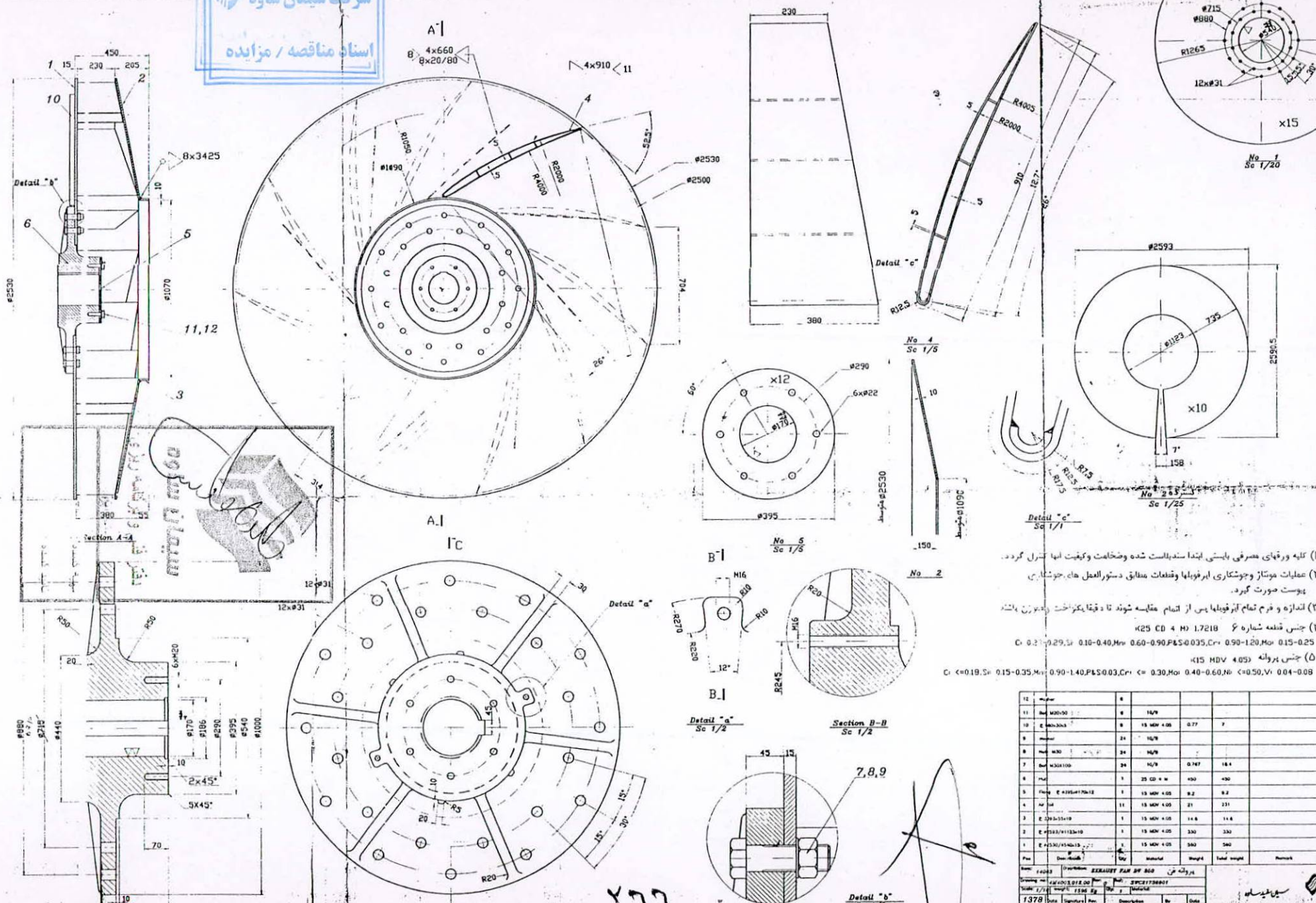
| Eliminated Elements | Revised Elements |
|---------------------|------------------|
| 1000-2000 | 1 |
| 2000-3000 | 2 |
| 3000-4000 | 3 |
| 4000-5000 | 4 |
| 5000-6000 | 5 |
| 6000-7000 | 6 |
| 7000-8000 | 7 |
| 8000-9000 | 8 |
| 9000-10000 | 9 |

| NO | DESCRIPTION | UNIT | QTY | REMARKS |
|----|-------------|------|-----|---------|
| 1 | 1000-2000 | 1 | 1 | |
| 2 | 2000-3000 | 2 | 2 | |
| 3 | 3000-4000 | 3 | 3 | |
| 4 | 4000-5000 | 4 | 4 | |
| 5 | 5000-6000 | 5 | 5 | |
| 6 | 6000-7000 | 6 | 6 | |
| 7 | 7000-8000 | 7 | 7 | |
| 8 | 8000-9000 | 8 | 8 | |
| 9 | 9000-10000 | 9 | 9 | |

| | | | | |
|----------|------------|-----------------------|----|------------|
| REV. NO. | REV. DATE | REVISION | BY | CHECKED BY |
| 01 | 13/07/2010 | ISSUE FOR FABRICATION | | |

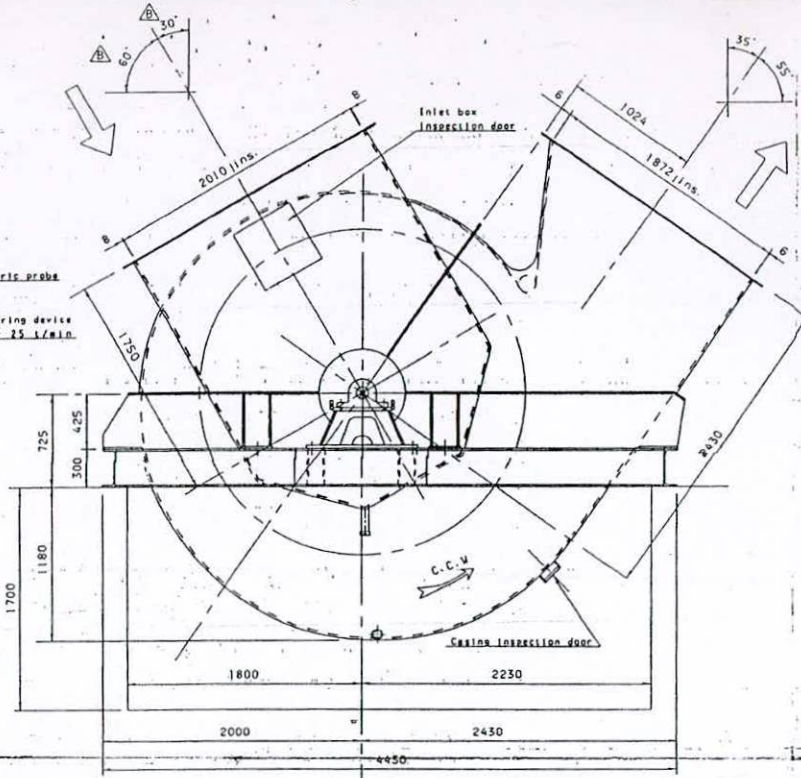
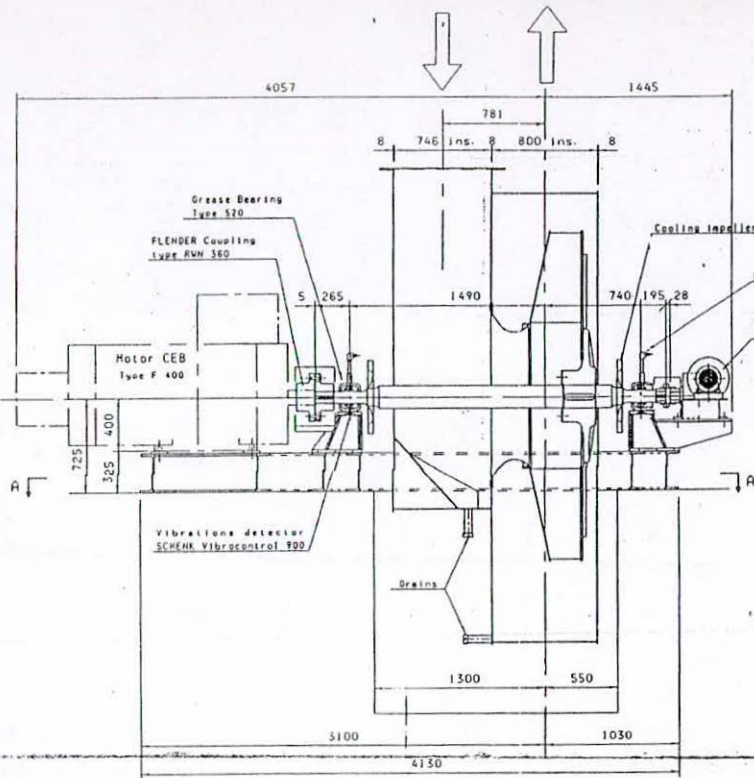
FCB
EVS FAN DV 250
ABB Solvent-Ventec
CASING
DRAWING NO: 50 S 208

SAVEH WHITE CEMENT CO
ISLAMIC REPUBLIC OF IRAN
5000 TPD WHITE CEMENT PLANT
PREHEATER AND KILN
EXHAUST FAN DV 250
CASING
fcb



(1) کلیه ورقهای مصرفی بایستی ابتدا سندبلاست شده وضخامت و کیفیت آنها کنترل گردد.
 (2) عملیات مونتاژ و جوشکاری ابرقوبها و قطعات مطابق دستورالعمل های جوشکاری پیوست صورت گیرد.
 (3) اندازه و فرم تمام ابرقوبها پس از اتمام عملیات شونده تا دقیقاً یکراخت و بدون باشد
 (4) جنس قطعه شماره 6 17218 $25 CD 4 M$
 $C: 0.21-0.29, S: 0.10-0.40, Mn: 0.60-0.90, P \& S: 0.035, Cr: 0.90-1.20, Mo: 0.15-0.25$
 (5) جنس پروانه (405) MDV 415
 $C: 0.19-0.25, S: 0.15-0.35, Mn: 0.90-1.40, P \& S: 0.03, Cr: 0.30, Mo: 0.40-0.60, Ni: 0.50, V: 0.04-0.08$

| No | مقدار | م | م | م | م | م |
|------|------------|-----|--------------|--------|--------------|--------|
| 11 | Bar M20-50 | 8 | 16/9 | | | |
| 10 | Bar M20-50 | 8 | 18 MW + 0.6 | 0.77 | 7 | |
| 9 | Bar M20-50 | 24 | 16/9 | | | |
| 8 | Bar M20-50 | 24 | 16/9 | | | |
| 7 | Bar M20-50 | 24 | 16/9 | 0.147 | 18.4 | |
| 6 | Plate | 1 | 25 CD + W | 430 | 430 | |
| 5 | Flange | 1 | 15 MW + 0.05 | 8.2 | 8.2 | |
| 4 | Bar M20-50 | 11 | 15 MW + 0.05 | 21 | 231 | |
| 3 | Bar M20-50 | 11 | 15 MW + 0.05 | 14.6 | 14.6 | |
| 2 | Bar M20-50 | 1 | 15 MW + 0.05 | 330 | 330 | |
| 1 | Bar M20-50 | 1 | 15 MW + 0.05 | 560 | 560 | |
| Proc | Bar M20-50 | Bar | Material | Weight | Total weight | Remark |



FOR THE ORDER THERE IS : 1 FAN FOLLOWING DRAWING

Question number: 7124

| CHARACTERISTICS | |
|--------------------------|---|
| Fan weight without motor | M = 7500 kg |
| Motor weight | Mm = 1800 kg |
| Rotor weight | Mr = 2160 kg |
| Dynamic load | Ft = 17000 N |
| Motor power | P = 990 P.H.M. |
| Rotation speed | n = 430 T.C. |
| Design temperature | t = 430 °C |
| Fan rotor inertia | (J _R + J _D) / 2 = 1028 kg.m ² |

GENERAL INSTRUCTIONS

The purchaser will verify that the fan technology described (see data, general drawing, complies with the objectives and fan environment constraints (driving system, bearings, supporting, foundations, duct design).

The purchaser will commit himself :

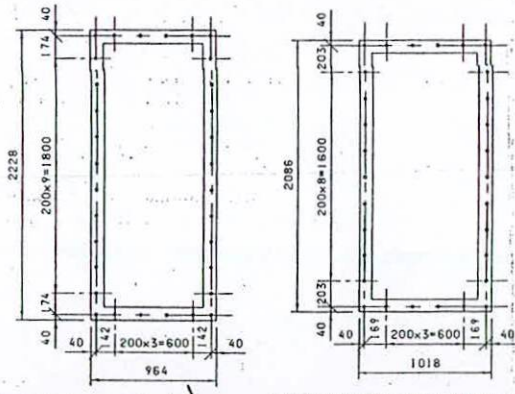
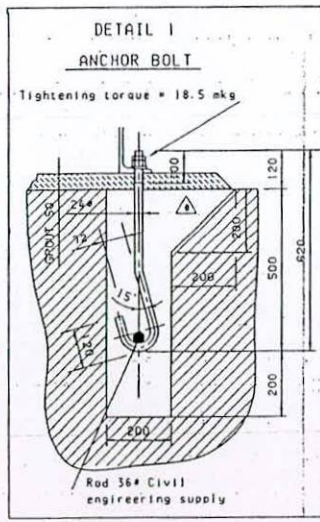
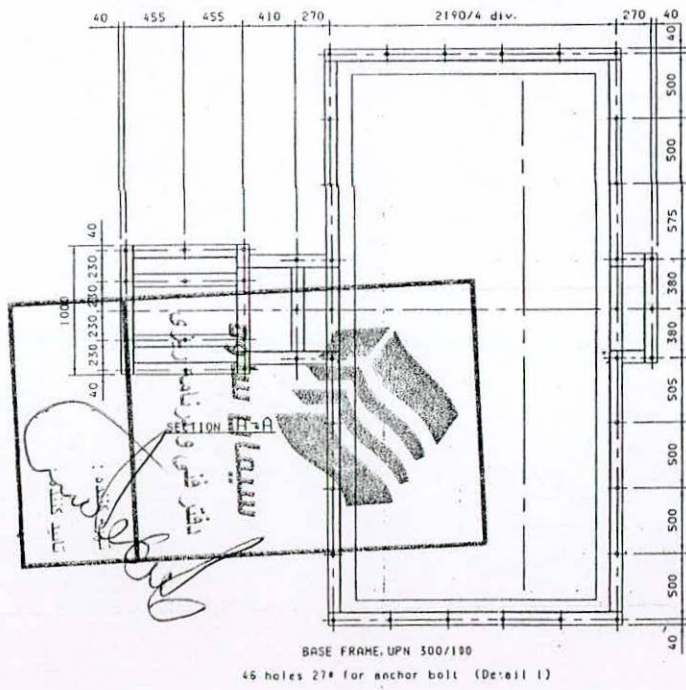
- To install the fan for good operating conditions, in particular :
 - The foundation structure must be of sufficient mass and stiffness. We recommend to have the first vibration mode of the structure at a frequency at least 40 % higher than the fan rotation frequency.
 - To take all necessary measures to prevent vibrations, in particular :
 - The structure stiffness must be sufficient to keep the alignment of the shaft line components. The fan must be free of any duct reaction.
 - To follow the instructions given in the assembly and maintenance manual.
 - To modify the installation according to the specifications given in the documents by the fan supplier.
 - To verify that all other components attached to the fan are in good operating conditions when only a new rotor or a new fan is installed.

| | | | |
|----------|---|------|--------------|
| 27-09-93 | Modified inlet angle - Drawing filling hole | DATE | OBSERVATIONS |
| 07-09-93 | 1st Issue | DATE | OBSERVATIONS |

This drawing is the property of ABB Solvent-Ventec. It is not allowed to reproduce or to give it to other people without our agreement.

ORDER no : 18-07-00510 Page: 01/10 ITEM : 040-05 SCALE : 1/2

| | |
|-------------|---|
| CUSTOMER | FCB |
| DESTINATION | EVS FAN DV 250 ARGT : 3158A - OR : LG 325 GENERAL DRAWING |
| | ABB Solvent-Ventec DRAWING No : 50 S 202 |



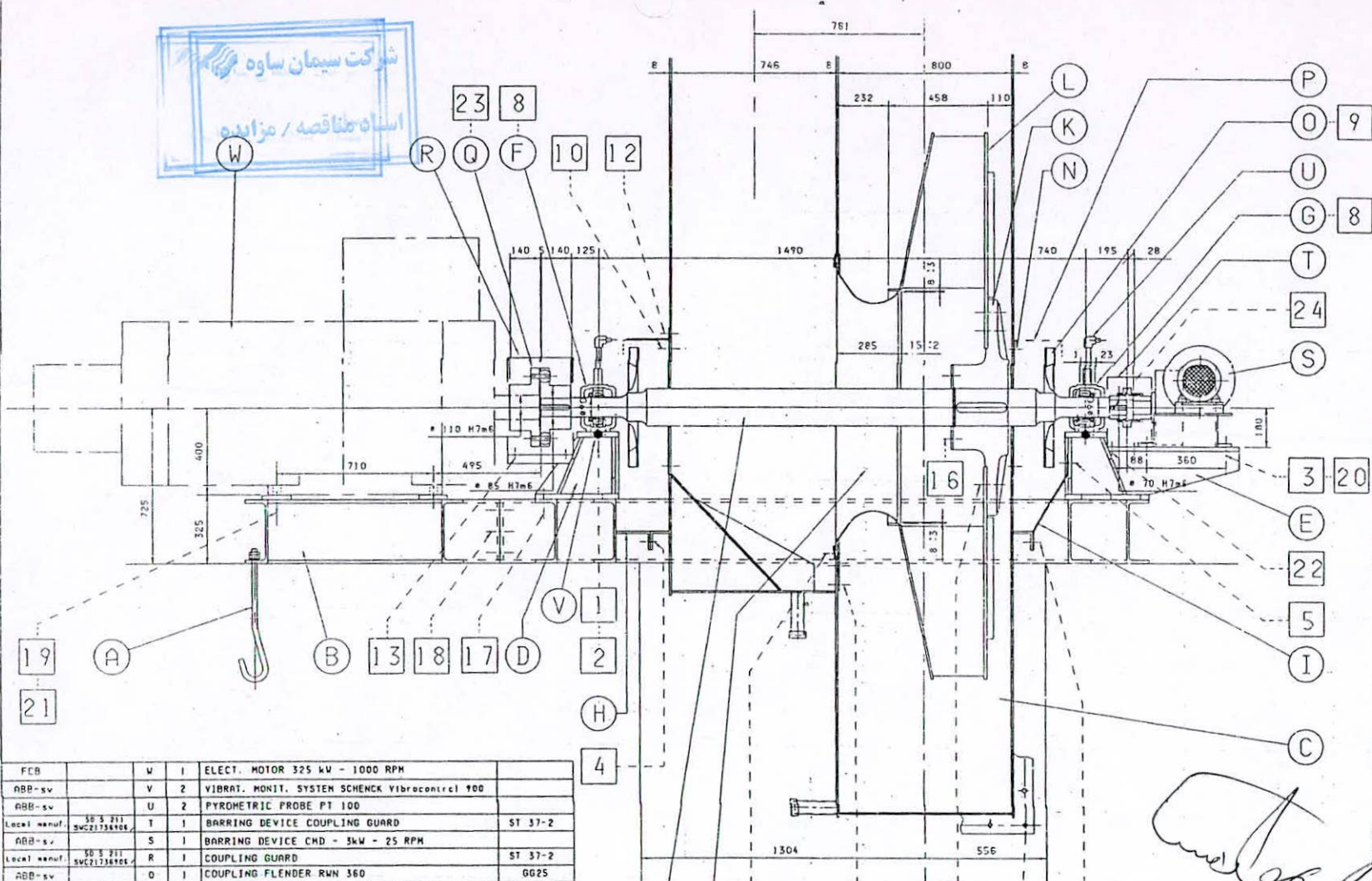
SAVEH WHITE CEMENT CO
ISLAMIC REPUBLIC OF IRAN
500 TPD WHITE CEMENT PLANT

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|------------|----------|----------|----------|------------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|
| RA - SURFACE ROUGHNESS | CLASS 10 | CLASS 12.5 | CLASS 15 | CLASS 20 | CLASS 25 | CLASS 31.5 | CLASS 40 | CLASS 50 | CLASS 63 | CLASS 80 | CLASS 100 | CLASS 125 | CLASS 160 | CLASS 200 | CLASS 250 | CLASS 315 | CLASS 400 | CLASS 500 | CLASS 630 | CLASS 800 | CLASS 1000 | CLASS 1250 | CLASS 1600 | CLASS 2000 |
|------------------------|----------|------------|----------|----------|----------|------------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|

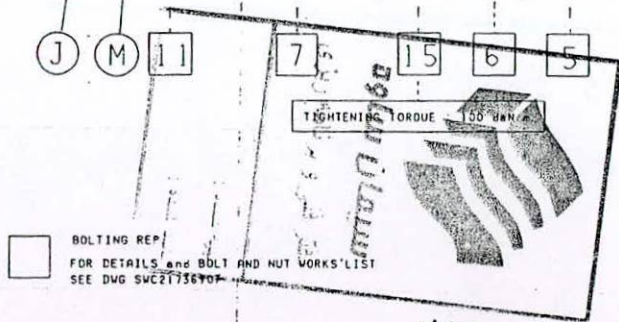
| | | |
|-------|-----------|--------------------|
| GROUP | PLANT | PREHEATER AND KILN |
| ITEM | EQUIPMENT | EXHAUST FAN DV 250 |
| DATE | 1/7/93 | |
| DATE | 7/9/93 | |
| DATE | 7/9/93 | |
| DATE | 7/9/93 | |

DEPART: DOCUMENT NUMBER
MONTAGE DE DOCUMENT

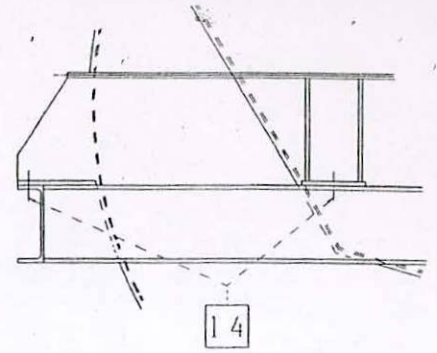
شرکت سیمان ساوه
 اسانه مناقصه / مزایده



| FCB | | W | I | | |
|--------------|------------------------------------|---|----|--|--------------------|
| ABB-sv | | V | 2 | ELECT. MOTOR 325 kW - 1000 RPM | |
| ABB-sv | | V | 2 | VIBRAT. MONIT. SYSTEM SCHENCK Vibracontrol 900 | |
| ABB-sv | | U | 2 | PYROMETRIC PROBE PT 100 | |
| Local manuf. | 50 S 211 SUC213610E | T | 1 | BARRING DEVICE COUPLING GUARD | ST 37-2 |
| ABB-sv | | S | 1 | BARRING DEVICE CHD - 3kw - 25 RPM | |
| Local manuf. | 50 S 211 SUC213610E | R | 1 | COUPLING GUARD | ST 37-2 |
| ABB-sv | | O | 1 | COUPLING FLENDER RWN 360 | G025 |
| Local manuf. | 50 S 211 SUC213610E | P | 1 | COOLING IMPELLER GUARD | ST 37-2 |
| ABB-sv | | O | 1 | COOLING IMPELLER | ASS-UZ |
| ABB-sv | | N | 2 | COVER PLATE | Brass |
| ABB-sv | | H | 1 | SHAPED INLET | E 24.2 |
| ABB-sv | | L | 1 | IMPELLER | 15 HDV 4.05 |
| ABB-sv | | K | 1 | HUB | 25 CD 4 H |
| ABB-sv | | J | 1 | SHAFT | 25 CD 4 |
| Local manuf. | 50 S 208 SUC213610E | I | 1 | FLEXIBLE ATTACHMENT | ST 37-2 |
| Local manuf. | 50 S 208 SUC213610E | H | 1 | RIGID ATTACHMENT | ST 37-2 |
| ABB-sv | | G | 1 | FREE BEARING SNH 520 TG - Bearing 22220 EK/C3 Sleeve H320 | Bearing block 0520 |
| ABB-sv | | F | 1 | THRUST BEARING SNH 520 TG - Bearing 22220 EK/C3 Sleeve H320 - 2 Locking rings FRB 12/180 | Bearing block 0520 |
| Local manuf. | 50 S 208 SUC213610E | E | 1 | FREE BEARING AND BARRING DEVICE PEDESTAL | ST 37-2 |
| Local manuf. | 50 S 208 SUC213610E | D | 1 | THRUST BEARING PEDESTAL | ST 37-2 |
| Local manuf. | 50 S 208/209-1 SUC213610E/209-1 | C | 1 | CASING | ST 37-2 |
| Local manuf. | 50 S 210 SUC213610E | B | 1 | BASE FRAME | ST 37-2 |
| Local manuf. | 50 S 202-1 SUC213610E | A | 46 | ANCHOR BOLT | ST 37-1 |



□ BOLTING REP.
 FOR DETAILS and BOLT AND NUT WORKS LIST
 SEE DWG SUC213610E



| DATE | ISSUE | OBSERVATIONS | DRAWN BY | VERIFIED BY |
|----------|-----------|--------------|------------|-------------|
| 18-10-93 | 1st Issue | | M. GHASEMI | P. GHASSEMI |

ORDER No: 18-07-00510 Phase: 01/11 ITEM: 040-03 SCALE: 1/10

CUSTOMER: FCB SAVEH ABB Solvent-Ventec

DESTINATION: EVS FAN DV 250 ARGRT: STSBA DR.: LG 325 DRAWING No.: 50 S 207

SECTIONAL DRAWING

SAVEH WHITE CEMENT CO
 ISLAMIC REPUBLIC OF IRAN
 500 TPD WHITE CEMENT PLANT

RA = SURFACE ROUGHNESS
 RA V RUGTEST LCA NF E 05-051

| CLASS | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |
|-------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|----|----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|-------|-------|
| Ra | 0.05 | 0.1 | 0.2 | 0.4 | 0.8 | 1.6 | 3.2 | 6.3 | 12.5 | 25 | 50 | 100 | 200 | 400 | 800 | 1600 | 3200 | 6300 | 12500 | 25000 |

| REV | DATE | REVISION | VERIFIED | CHK |
|-----|------|----------|----------|-----|
| G | | | | |
| F | | | | |
| E | | | | |
| D | | | | |
| C | | | | |
| B | | | | |
| A | | | | |

GROUP 040 PLANT PREHEATER AND KILN

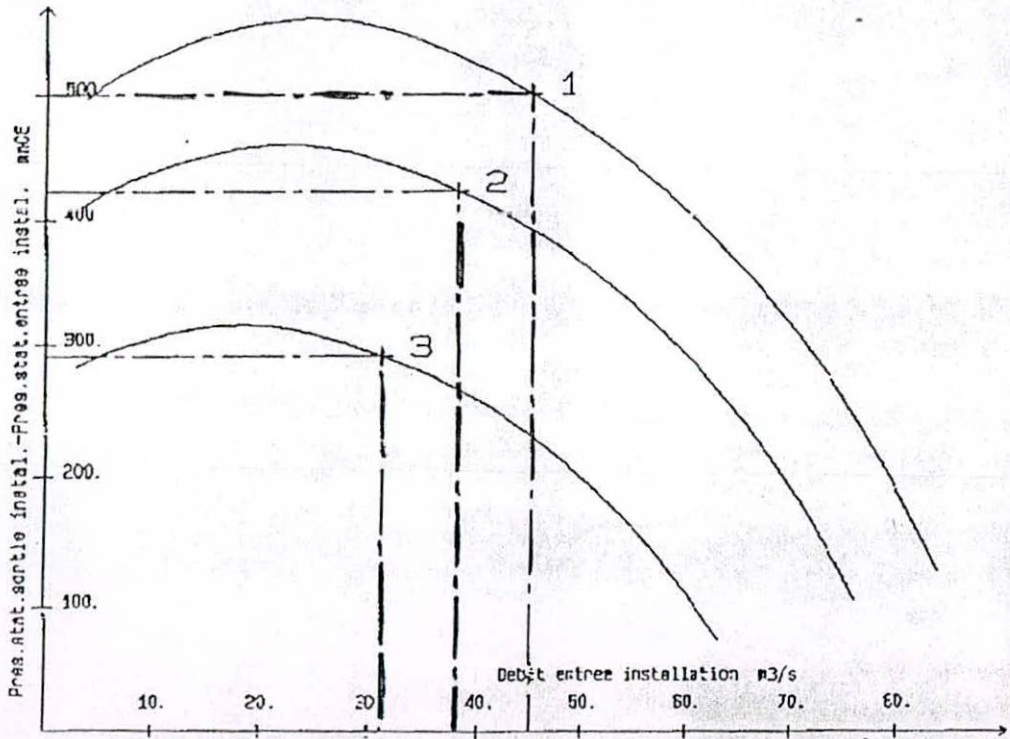
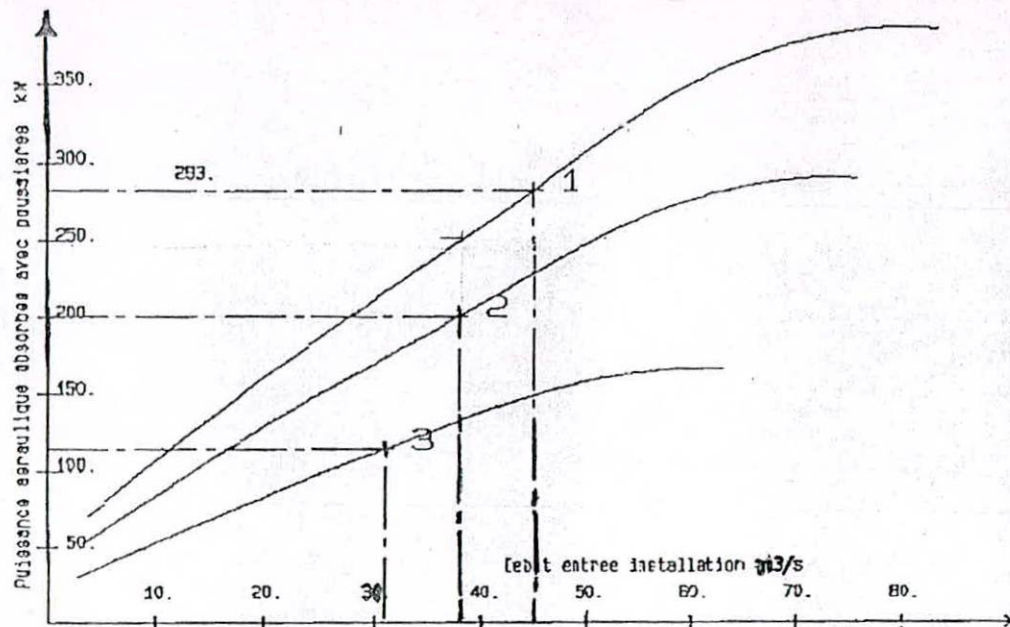
ITEM 040-03 EQUIPMENT EXHAUST FAN DV 250

SECTIONAL DRAWING

DATE: 18/10/93
 DRAWN: M. GHASEMI
 CHECKED: P. GHASSEMI
 APPROVED: G. GHASSEMI

GROUP: GROUPE PNEUMATIQUE
 EQUILIBRÉMENT DE LILLE
 17, rue de l'Industrie de Saint-Sébastien 59100 Lille FRANCE Tel: 032030 42 77

DEPART: IUC1/BEC DOCUMENT NUMBER: S W C 2 1 7 3 6 9 0 1



Client : FCB
 References : SAVEN WHITE CEMENT PLANT
 ITEM 04C-03
 ECHANGELFA

Dossier : 18.07.008/25
 Date : 26/ 4/93
 Numero du calcul : 7462
 (00 L.00 1.C0)

Ventilateur : DV TS 1214 Diametre : 2500. mm

Accessoires :
 Capot
 MARCHÉ DESIGN 1
 LIM 2

Vitesse de rotation : 990 tr/mn

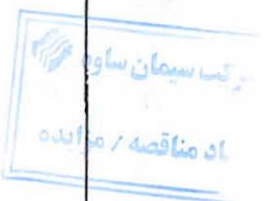
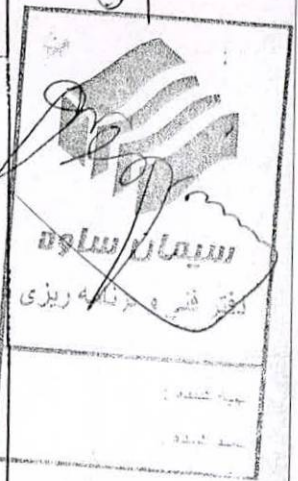
Pression statique aspiration installation : -500.00 mmCE
 Pression statique refoulement installation : .00 mmCE
 Débit à l'aspiration : 44.960 m³/s
 Coefficient de compressibilité adiabatique : 1.40
 Masse volumique de référence : 1.3217 kg/m³
 Température de référence : .00 deg C
 Pression absolue de référence : 10328.75 mmCE
 Température à l'aspiration : 320.00 deg C
 Altitude de l'installation : 1470.00 m
 Taux de poussières : 70.00 gr/m³

Regulation par variation de vitesse
 MARCHÉ PARTIELLE 2
 LIM 1
 Vitesse de rotation : 900. tr/mn
 MARCHÉ PARTIELLE 3
 NOMINAL
 Vitesse de rotation : 749. tr/mn

040-03 PREHEATER FAN

Courbes tracées pour les conditions suivantes à l'aspiration
 Masse volumique : .480 kg/m³
 Temperature : 320. deg C
 Pression statique : -500.00 mmCE

ABB Solyvent-Ventec



Handwritten mark resembling 'K22'.

| | | |
|---|---------------------------|------------------|
| Dep : 040 | PREHEATER AND ROTARY KILN | |
| Item : 040-03 | EXHAUST FAN | Number : One (1) |
| | | UNIT |
| <u>OPERATING CHARACTERISTICS AT NOMINAL CONDITIONS</u> | | |
| - Gas flow characteristics | | |
| . volume | Nm ³ /h | 49000 |
| . temperature | °C | 230 |
| . pressure | dapa | 350 |
| . actual flow | m ³ /s | 31,6 |
| - Revolving speed | rpm | 750 |
| - Power demand | kw | 137 |
| <u>DESIGN CAPACITY</u> | | |
| - Maximum gas flow * | m ³ /s | 45 |
| - Pressure | dapa | 500 |
| - Admissible temperature | °C | 320 |
| - Revolving speed | | |
| . mode | | variable |
| . range | rpm | 330 to 980 |
| <u>MOTOR REQUIREMENT</u> | | |
| - Power | kw/rpm | 325/variable |
| <u>NOTA :</u> Taking into consideration 20 % extra capacity and possibility to use gas as fuel | | |
| <u>MISCELLANEOUS AND REMARKS</u> | | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Louvre damper at suction end - Tie rod - Base plate or stringer under fan | | |
| <u>LOCAL FABRICATION</u> | | |
| As per item B7.5.1 of the contract "LOCAL FABRICATION" | | |

Handwritten signature or initials on the right margin.

Handwritten signature or initials on the right margin.

10 JULY 1991

شركة سیمان ساوه
اسناد مناقصه / مزایده



سواوه سیمان ساوه
دفتر فنی و برنامه ریزی

تعیین کننده :
تایید کننده :