

اینجانب آقا/شرکت..... با کد ملی..... ضمن قبول شرایط مناقصه ، تمایل خود را برای تامین لیست پیوست اعلام میدارم.

با تشکر

تاریخ / امضا

| ردیف | نوع خدمات | مقدار | واحد | مبلغ ودیعه شرکت در مناقصه عمومی (ریال) | قیمت واحد (ریال) | قیمت پیشنهادی کل (ریال) |
|-----------------|------------------------------|-------|------|--|------------------|-------------------------|
| 1 | تعویض بوش پرس 62 | 3 | عدد | 1/200/000/000 | | |
| 2 | تعویض بوش پرس 46 | 3 | عدد | | | |
| 3 | دور کردن شفت دنده کرانگیر 46 | 6 | عدد | | | |
| 4 | دور کردن شفت دنده کرانگیر 62 | 6 | عدد | | | |
| جمع کل (ریال) : | | | | | | |

- شرایط شرکت در مناقصه : شماره درخواست : 111302234
- 1 برگ پیوست شامل شرایط خصوصی انجام کار پیوست میباشد.
- بابت تضامین شرکت در مناقصه میبایست چک صیادی ثبت شده به مبلغ 1/200/000/000 ریال همراه با گواهی امضاء و رسید ثبت چک صیادی داخل (پاکت الف یا شماره یک) در بسته ارائه گردد .
- در صورت برنده شدن در مناقصه و انصراف ، مبلغ ضمانت به نفع گروه صنعتی بارز ضبط خواهد شد.
- جهت همکاری شرکت معتبر ، ارائه فاکتور رسمی و گواهی نامه های مورد تأیید الزامی می باشد .
- گروه صنعتی بارز در رد یا قبول پیشنهادات رسیده اختیارات کامل دارد . و پیشنهادات مبهم ، مشروط ، مخدوش در مناقصه ترتیب اثر داده نمیشود .
- حق بیمه از مبلغ درج شده کسر می گردد.
- ارائه مدارک و رزومه معتبر الزامی است .
- ارائه گواهی صلاحیت ایمنی در زمان عقد قرارداد الزامی است .
- در صورت اطلاعات بیشتر با شماره تلفن 09369372121 آقای محمودی واحد پروژه تماس حاصل فرمائید فرم پیشنهادی بایستی پس از تکمیل و امضا در پاکت در بسته به یکی از نشانی های زیر تحویل گردد :
- کرمان - کیلومتر 25 جاده جوپار - مجتمع لاستیک بارز کرمان - دفتر حراست کارخانه
- تهران - خ سهروردی شمالی - خ هویزه شرقی - پلاک 52 آقای بیرانوند دبیرخانه محرمانه - دفتر اداره کل حراست گروه صنعتی بارز



اطلاعات تکمیلی تعویض بوش پرس های پخت

- 1- دمونتاز مجموعه لاورینک چپ و راست
- 2- دمونتاز بازو و دنده کرانگیر
- 3- دمونتاز کاور دنده کرانگیرها
- 4- دمونتاز بوش های بدنه و بازو
- 5- تعویض گوشواره ها در صورت معیوب بودن
- 6- اندازه برداری از جای بوش ها و نهایی کردن سایزها بر اساس انطباق پرس 0.8 میلیمتر
- 7- سایز کردن بوش ها بیرون از محل کارخانه
- 8- مونتاژ بوش ها با نیتروژن مایع
- 9- جانمایی لقمه فولادی بر روی بوش ها
- 10- اصلاح ساید لینک با جوشکاری الکتروود 7018 نمره 5 و سنگ زنی مطابق با شابلون
- 11- مونتاژ تمامی قطعات پرس
- 12- تدارک تعداد نفرات کافی برای انجام همزمان 3 عدد پرس 46 و 3 عدد پرس 62
- 13- تحویل و راه اندازی
- 14- مدت زمان اجرا حداکثر 10 روز
- 15- پیمانکار موظف است از محل بازدید به عمل آورد و با تیم فنی هماهنگ باشد.

