

GENERAL INFORMATION

(۱) مشخصات عمومی

نام شرکت	
زمینه فعالیت	<input type="checkbox"/> ساخت و تولید <input type="checkbox"/> بازرسی <input type="checkbox"/> طراحی مهندسی <input type="checkbox"/> بازرگانی <input type="checkbox"/> بسته بندی <input type="checkbox"/> آزمایشگاهی سایر: شرح خلاصه ای از فعالیت شرکت:

نوع مالکیت	<input type="checkbox"/> خصوصی <input type="checkbox"/> دولتی <input type="checkbox"/> تعاونی <input type="checkbox"/> سهامی خاص <input type="checkbox"/> سهامی عام <input type="checkbox"/> با مسئولیت محدود سال تاسیس: سال بهره‌برداری: شماره ثبت: کد اقتصادی:										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>درصد سهم</th> <th>نام سهامداران عمده</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>	درصد سهم	نام سهامداران عمده								
درصد سهم	نام سهامداران عمده										
	آیا شرکت به گروه صنعتی خاصی وابسته است؟ (در صورت مثبت بودن جواب، نام ببرید). آیا تاکنون توافق همکاری (لیسانس، پیمان همکاری مشترک) با شرکتهای خارجی داشته اید؟ <input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر نام شرکت: زمین همکاری: تاریخ اعتبار توافق:										

آدرس دفتر مرکزی	استان: شهر: خیابان: صندوق پستی: کد پستی: وضعیت تملک دفتر: <input type="checkbox"/> تحت تملک <input type="checkbox"/> استیجاری پست الکترونیکی: سایت اینترنتی: پلاک: تلفن: نمابر:
-----------------	---

آدرس کارخانه	استان: شهر: خیابان: صندوق پستی: کد پستی: وضعیت تملک: <input type="checkbox"/> تحت تملک <input type="checkbox"/> استیجاری پلاک: تلفن: نمابر:
--------------	--

CONTACTS LIST

لیست تماسها

عنوان شغلی	مدرک تحصیلی	تلفن	آدرس الکترونیکی
مدیر عامل:			
مدیر کارخانه:			
نماینده مدیریت در سیستم کیفیت:			
مدیر بازرگانی:			
سایر:			
اعضاء هیات مدیره (یا شرکا) و مدرک تحصیلی آنها:			

ORGANIZATION & STAFF

۲) اطلاعات سازمان و پرسنل

کل پرسنل شرکت پیمانکار مستقر در کارخانه مستقر در دفتر مرکزی

تعداد کل پرسنل
 تعداد مهندسان
 تعداد پرسنل کیفیت
 تعداد پرسنل تولید
 تعداد پرسنل واحد مهندسی
 تعداد تکنسین ها

واحدهایی که در دفتر مرکزی استقرار دارند را نام ببرید:

لطفاً یک نسخه از چارت سازمانی را پیوست نمایید. پیوست شد

SITES INFORMATION & INFRASTRUCTURES

۳) زیر ساخت ها و مشخصات سایت های تحت پوشش

شناسنامه		شناسنامه		شناسنامه		شناسنامه	
زمینه فعالیت							
مساحت کل (متر مربع)		کل: سر پوشیده:		کل: سر پوشیده:		کل: سر پوشیده:	
مدیر سایت:		مدیر سایت:		مدیر سایت:		مدیر سایت:	
تلفن:		تلفن:		تلفن:		تلفن:	
پست الکترونیکی:		پست الکترونیکی:		پست الکترونیکی:		پست الکترونیکی:	
تعداد کل پرسنل							
آدرس (استان - شهر)							
تناژ جرثقیل نصب شده در سوله ها (تن)		حداقل حداکثر		حداقل حداکثر		حداقل حداکثر	

EXISTING PROCESS & TECHNOLOGY

۴) تکنولوژی و فرایندهای موجود

*در صورتیکه شرکت پیمانکاری برای ساخت تجهیز میباشد این قسمت کامل شود

شرح فعالیت	% داخل شرکت	% خارج شرکت	نام اصلی ترین شرکت های همکار و کشور مرتبط (در صورت برون سپاری فعالیت)	در صورت انجام فعالیت در داخل شرکت، پیوست های ذیل را تکمیل نمایید.
برش کاری				پیوست شماره ۱
فرم دهی				پیوست شماره ۱
ماشین کاری				پیوست شماره ۱
جوشکاری				پیوست شماره ۲
آزمون های غیر مخرب				پیوست شماره ۳
عملیات حرارتی				پیوست شماره ۴
سند بلاست / شات بلاست				پیوست شماره ۵
پوشش دهی				پیوست شماره ۵
رنگ آمیزی				پیوست شماره ۵
ریخته گری				پیوست شماره ۶
فورجینگ				پیوست شماره ۷
تست های مکانیکی و مواد				پیوست شماره ۸
آزمایشگاهی				پیوست شماره ۸
مشاوره و طراحی				پیوست شماره ۹
بازرگانی				پیوست شماره ۹
کالیبراسیون				----
ساخت ابزار				----
نگهداری و تعمیرات				----
سایر				----

نرم افزارهای مورد استفاده:

فنی ، مهندسی و طراحی :

ERP ، حسابداری و مالی :

FINANTIAL & SALE INFORMATION

۵) اطلاعات مالی و فروش

سرمایه کل شرکت (به قیمت روز) : میلیون ریال سرمایه در گردش (به قیمت روز) : میلیون ریال
آیا توان ارائه ضمانت نامه بانکی را دارید؟ بلی خیر

حجم فروش	ریالی	ارزی (با ذکر نوع ارز)
میزان فروش سال گذشته		
پیش بینی میزان فروش سال جاری		

MAIN CUSTOMERS

۶) مشتریان اصلی

گروه مشتریان	نام مشتریان اصلی	حجم همکاری (بر حسب درصد از فروش عنوان شود)	
		سال جاری	سال قبل
(۱)			
(۲)			
(۳)			
(۱)			
(۲)			
(۳)			

آیا سابقه همکاری با شرکت تاپکو را داشته اید؟ بلی (تاریخ همکاری : زمينه همکاری :) خیر
در صورت وجود گواهی حسن انجام کار یا رضایت نامه ضمیمه نمایید .

MAIN RAW MATERIALS SUPPLIERS & MANUFACTURERS ۷) تامین کننده های اصلی مواد اولیه و پیمانکارهای ساخت

تامین کننده های اصلی به ترتیب حجم همکاری			پیمانکارهای ساخت به ترتیب حجم همکاری		
نام شرکت	نام کشور	گواهی نامه سیستم کیفیت	نام شرکت	نام کشور	گواهی نامه سیستم کیفیت

KEY PRODUCTS

۷) محصولات کلیدی

نام محصول	مشتری	تعداد/ مقدار تولید شده	سابقه تولید محصول (برحسب سال)

STANDARDS & CERTIFICATES

۸) استانداردها و گواهی نامه ها

اطلاعات مرتبط با گواهی نامه های سیستم کیفیت (ایزو ۹۰۰۰، مدیریت ایمنی و بهداشت شغلی، مدیریت کیفیت جوش و ...) را در جدول ذیل ارائه نمایید و تصاویر گواهی نامه ها را نیز پیوست نمایید.

نوع گواهی نامه	تاریخ انقضاء	گواهی دهنده

آیا نماینده ایمنی و بهداشت در شرکت تعیین شده است؟ بلی خیر

آیا استانداردهای تخصصی در زمینه کاری مورد استفاده قرار می گیرند؟ (نام ببرید)

در صورت وجود سایر گواهی نامه ها، تاییدیه ها و تقدیر نامه های ارائه شده توسط مشتری آن ها را نام برده و تصویر گواهی نامه ها را پیوست نمایید.

توضیحاتی را که باعث معرفی بهتر شرکت یا موارد مندرج در شناسنامه می شود را در این قسمت عنوان نمایید.

تکمیل کننده :	سمت :	تاریخ:	امضاء :
---------------	-------	--------	---------

Appendix II-Welding Information

پیوست شماره ۲: اطلاعات جوشکاری

۱) مشخصات هماهنگ کننده / مسئول جوش: (Welding Coordinator/ Supervision For Welding)

نام و نام خانوادگی	میزان تحصیلات	رشته تحصیلی و گرایش	گواهی نامه ها	مرجع صدور گواهی نامه
سابقه کار	سابقه کار در شرکت	تلفن	آدرس الکترونیکی	

گواهی نامه هماهنگ کننده / مسئول جوش پیوست شود . پیوست شد

تعداد بازرسان جوش:

تعداد جوشکاران:

تعداد مهندسان جوش:

تعیین صلاحیت پرسنل جوش بر اساس چه استانداردی انجام می شود؟

آیا دستورالعمل های جوشکاری توسط پرسنل شرکت تدوین می شود؟ بلی خیر (یک نسخه از WPS مورد استفاده را به عنوان نمونه

پیوست نمایید.)

آیا دستورالعمل های جوشکاری در ایستگاه کاری قابل دسترس می باشد؟ بلی خیر

آیا از استاندارد های ASME یا EN برای تعیین صلاحیت جوشکاران استفاده میشود ؟ بلی (EN287 ASME Sec.IX) خیر

تعیین صلاحیت جوشکاران توسط چه مرجعی انجام می شود ؟ متخصصین جوش شرکت مشتری شخص ثالث (Third Party)

آیا فرایند های مرتبط با تولید قطعات با جنس متفاوت (کربن استیل و استینلس استیل) در مکان های جداگانه ای انجام می شود ؟ بلی خیر

۲) ماشین آلات جوشکاری و اطلاعات جوشکاران

ردیف	نوع فرآیند جوش	مشخصات فنی دستگاه	تعداد	مارک دستگاه	تعداد جوشکاران دارای صلاحیت

آیا روشی برای شناسایی و ردیابی جوشکار به تفکیک اتصالات جوشکاری شده وجود دارد؟

بلی (استفاده از استمپ شماره جوشکار در کنار اتصال مستند کردن شماره جوشکار در برگه های کارگاهی در حین ساخت) خیر

آیا ماشین آلات جوش دارای شناسنامه و کد منحصر به فرد می باشند؟ بلی خیر

آیا برنامه های نگهداری و تعمیرات در فواصل زمانی تعیین شده برای تجهیزات جوش اجرا می شود؟ بلی خیر

آیا برچسب کالیبراسیون و میزان خطا بر روی دستگاه نصب می شود؟ بلی خیر

۵) تجهیزات جوشکاری

مشخصات	تعداد	نام تجهیز
		<input type="checkbox"/> کوره خشک کن الکتروود Drying furnace for welding
		<input type="checkbox"/> آون پرتابل الکتروود Portable oven
		<input type="checkbox"/> انبار تحت کنترل و ایزوله برای نگهداری الکتروودها Locked stock for filler metal
Max Load:		<input type="checkbox"/> میز جوشکاری Welding Table
Dimension:		<input type="checkbox"/> میز های وضعیت دهنده و دوار Rotary/Titling table
		<input type="checkbox"/> فیکسچرهای جوشکاری Welding Fixtures
		<input type="checkbox"/> ترمومترهای کالیبره شده جهت کنترل دمای قطعه Calibrated thermometers for checking Part temperature
		<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>

فرایند مورد استفاده برای تمیز کاری قطعه ، پس از انجام فرایند جوش را مشخص نمایید؟ Blasting Brushing Pickling The

Other

توضیحاتی را که باعث معرفی بهتر قابلیت های بالفعل و بالقوه فرایند جوشکاری در شرکت شما می شود را در این قسمت عنوان نمایید.

Appendix III -Non Destructive Test

پیوست شماره ۳: آزمون های غیر مخرب

مشخصات مسئول آزمون های غیر مخرب: (Supervision For Welding)

نام و نام خانوادگی	میزان تحصیلات	رشته تحصیلی و گرایش	گواهی نامه ها	تاریخ دریافت
سابقه کار	سابقه کار در شرکت	تلفن	آدرس الکترونیکی	

گواهی نامه هماهنگ کننده / مسئول آزمون های غیر مخرب پیوست شود . پیوست شد

روش تعیین صلاحیت پرسنل NDT در سازمان را توضیح دهید؟

آیا شرکت دارای پرسنل دارای Level III با قرارداد دائم / موقت می باشد؟ بلی خیر

آیا دستورالعمل ها و رویه های جهت انجام تست ها وجود دارد؟ بلی خیر

مشخصات تجهیزات و سطح توانایی پرسنل برای انجام آزمون های غیرمخرب

گواهی شده بر اساس		Level	تعداد پرسنل دارای گواهی نامه	تعداد	کشور سازنده	مشخصات	نوع آزمون
EN473	SNT-TC-1A						
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-					رادیوگرافی (RT)
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-					التراسونیک (UT)
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-					ذرات مغناطیسی (MT)
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-					مایعات نافذ (PT)
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-					جریان گردابی (ET)
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-					آزمون های چشمی (VT)
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-					تست مادون قرمز (IRT)
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-					
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-					

توضیحاتی را که باعث معرفی بهتر قابلیت های بالفعل و بالقوه در زمینه تست های غیر مخرب را در این قسمت عنوان نمایید.

Appendix IV-Heat Treatment

پیوست شماره ۴ : عملیات حرارتی

فرآیند های عملیات حرارتی			
حداکثر ابعاد قطعه (متر)	حداکثر دما (°C)	نوع تجهیز و تعداد	نوع فرایند
			Normalizing <input type="checkbox"/> نرماله کردن
			Annealing <input type="checkbox"/> آنیلینگ
			Stress Relieving <input type="checkbox"/> تنش زدایی
			Nit riding <input type="checkbox"/> نیتراته کردن
			Gas- Nit riding <input type="checkbox"/> نیتراته کردن به روش گاز
			Plasma- Nit riding <input type="checkbox"/> نیتراته کردن به روش پلاسما
			Salt – Bath Nit riding <input type="checkbox"/> نیتراته کردن به روش حمام نمک
			Hardening & Tempering <input type="checkbox"/> سخت کاری و تمپرینگ
			Case Hardening <input type="checkbox"/> سخت کاری سطحی
			Flame Hardening <input type="checkbox"/> سخت کاری شعله ای
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>

کوره های عملیات حرارتی قطعات فورج شده و ریختگی				
حداکثر بارگذاری (تن)	حداکثر دما (°C)	ابعاد (متر)	تعداد	نوع کوره

آیا از ترمو کوپل برای کنترل مستقیم دمای قطعه استفاده می شود؟

بلی (همچنین برای کنترل کوره نیز استفاده می شوند؟ بلی خیر) خیر

آیا کوره های موجود توانایی ثبت دما را دارند؟ بلی (نحوه ثبت : هاردکپی فایل الکترونیکی) خیر

آیا کالیبراسیون تجهیزات حرارتی صورت می گیرد؟ بلی (پریود کالیبراسیون (ماه) :) خیر
 توضیحاتی را که باعث معرفی بهتر قابلیت های بالفعل و بالقوه فرایند عملیات حرارتی در شرکت شما می شود را در این قسمت عنوان نمایید.

Appendix V- Surface Treatment

پیوست شماره ۵ : عملیات سطحی

سند بلاست و شات بلاست		
نوع تجهیز و تعداد	حداکثر ابعاد قطعه (متر)	نوع فرایند
		<input type="checkbox"/> ماسه - Sand
		<input type="checkbox"/> ذرات شیشه - Glass Bead
		<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/> Shot Blasting
		<input type="checkbox"/>

آیا عملیات مورد استفاده در محیط سر پوشیده انجام می شود؟ بلی خیر

پوشش دهی (پوشش های مقاوم در برابر حرارت و خوردگی)		
توضیحات	تعداد	نوع فرایند
		<input type="checkbox"/> پاشش پلاسما در هوا Air plasma Spraying (APS)
		<input type="checkbox"/> پاشش پلاسما در خلاء Vacuum plasma Spraying (VPS)
		<input type="checkbox"/> پاشش پلاسما در فشار پایین Low Pressure plasma Spraying (LPPS)
		<input type="checkbox"/> رسوب گذاری فیزیکی از طریق بخار Physical Vapor Disposition (PVD)
		<input type="checkbox"/> پوشش دو گانه بوسیله پیگمنت های آلومینیوم Duplex-Coating with AL- pigments
		<input type="checkbox"/> اسپری بوسیله شعله Flame Spraying
		<input type="checkbox"/> آلومینایزینگ Aluminizing
		<input type="checkbox"/> کروم کاری Chromizing
		<input type="checkbox"/> گالوانیزه کردن Galvanizing
		<input type="checkbox"/>

رنگ آمیزی		
توضیحات	تعداد	نوع فرایند
		<input type="checkbox"/> پاششی Spraying
		<input type="checkbox"/> پودری Powder Coating
		<input type="checkbox"/>

آیا رنگ آمیزی در محیط سر پوشیده انجام می شود؟ بلی خیر

آیا از فضای مشترکی جهت انجام عملیات رنگ آمیزی و سند بلاست استفاده می شود؟ بلی خیر توضیح :

سایر فرآیندها		
توضیحات	تعداد	نوع فرایند
		<input type="checkbox"/> اسید شویی Pickling
		<input type="checkbox"/> رویین سازی Passivating
		<input type="checkbox"/> پولیش کاری Polishing

Appendix VI – Casting

پیوست شماره ۶: ریخته گری

نوع محصولات				
درصد سهم در کل تولید شرکت	درصد ضایعات	حداکثر ابعاد قطعه (متر)	حداکثر وزن قطعه (کیلو گرم)	نوع مواد
				Nodular cast iron <input type="checkbox"/> چدن کروی
				Cast Steel <input type="checkbox"/> فولاد ریختگی
				- Unalloyed <input type="checkbox"/> غیر آلیاژی
				- High alloyed <input type="checkbox"/> آلیاژی
				Nickel-base alloys <input type="checkbox"/> آلیاژهای پایه نیکل
				<input type="checkbox"/>
				<input type="checkbox"/>

کوره های ذوب			
حداکثر دما (°C)	ظرفیت ذوب دهی (تن)	تعداد	نوع کوره

روش ریخته گری		
حداکثر ابعاد قطعه (متر)	حداکثر وزن قطعه (کیلو گرم)	نوع روش ریخته گری

درصد سهم	مشخصات	قالب گیری
	<input type="checkbox"/> دستی	<input type="checkbox"/> قالب ریخته گری (Casting Mould)
	<input type="checkbox"/> ماشینی تعداد:	
----	تعداد:	<input type="checkbox"/> چاله ریخته گری (Casting Pit)

آیا امکانات ساخت / تعمیر مدل ها در داخل شرکت وجود دارد؟ بلی (ساخت تعمیر) خیر

توضیحاتی را که باعث معرفی بهتر قابلیت های بالفعل و بالقوه فرایند عملیات ریخته گری در شرکت شما می شود را در این قسمت عنوان نمایید.

Appendix VII – Forging

پیوست شماره ۷ : عملیات فورج

نوع محصولات			
Heat-Resisting Steel	<input type="checkbox"/> فولاد مقاوم به حرارت	Low alloy steel	<input type="checkbox"/> فولاد کم آلیاژ
Nickel-base alloys	<input type="checkbox"/> آلیاژهای پایه نیکل	High alloyed steel	<input type="checkbox"/> فولاد پر آلیاژ
	<input type="checkbox"/>	Stainless steel	<input type="checkbox"/> فولاد زنگ نزن

مشخصات پرس های فورج					
حداکثر ابعاد قطعه (متر)	حداکثر وزن بلاک (تن)	مانیپلاتور	نیرو (KN)	تعداد	نوع پرس فورج

آیا عملیات سوراخ کاری (Punching) مورد استفاده قرار می گیرد؟

بلی (بوسیله مندرل رینگ محدوده قطر (diameter range) : خیر

تجهیزات خنک کاری				
محدوده درجه حرارت (°C)	ابعاد (متر)	تعداد	محیط خنک کاری	<input type="checkbox"/> مخازن خنک کاری (cooling) Tanks for
محدوده درجه حرارت (°C)	ابعاد (متر)	تعداد	نوع	<input type="checkbox"/> خنک کاری بوسیله هوا (Air cooling)

توضیحاتی را که باعث معرفی بهتر قابلیت های بالفعل و بالقوه عملیات فورج در شرکت شما می شود را در این قسمت عنوان نمایید.

Appendix IX – List of expert employees & work experience

پیوست شماره ۹ :

جدول نیروی انسانی							
ردیف	نام و نام خانوادگی	نحوه همکاری	سمت	میزان تحصیلات	رشته تحصیلی	سابقه در این شرکت	کل سابقه
۱							
۲							
۳							
۴							
۵							
۶							

فرم سوابق کاری					
ردیف	عنوان پروژه/شرح توانایی	مشخصات فنی	تاریخ شروع	تاریخ اتمام	نام، آدرس و تلفن مشتریان
۱					
۲					
۳					
۴					
۵					
۶					

توضیحاتی را که باعث معرفی بهتر قابلیت های بالفعل و بالقوه شرکت شما می شود ، در این قسمت عنوان نمایید.