

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**

**JOSSOR AL-MOSTAQBAL FACTORY**

**For Ready Mix - Concrete Products**

TEL : 0595894771

EMAIL : [jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)

ADD : Tabuk – New Industrial Area (Modon)

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**



Content

TEL : 0595894771

EMAIL : [jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)

ADD : Tabuk – New Industrial Area (Modon)

# CONTENT

<b>CONTENT</b>	<b>PAGE NO.</b>
CONTENT	0-4
PROFILE	6-46
QUALITY MANAGEMENT SYSTEM	47-70
MIX DESIGN	71-108
MATERIALS TESTING	109-119
SAFETY PLAN	120-124
NEOM APPROVAL	125-131
AMANT TABUK APPROVAL	132-146
ISO CERTIFICATION	147-151

# CONTENT

<b>Content</b>	<b>Page no.</b>
<b>IDENTIFICATION PAPERS</b>	<b>152-168</b>
<b>ACCREDITATION FROM THE MUNICIPALITY OF TABUK</b>	<b>169-174</b>
<b>OUR MOST IMPORTANT PROJECTS</b>	<b>175-188</b>
<b>THANKS</b>	<b>189</b>



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**

profile

1

TEL : 0595894771

EMAIL : [jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)

ADD : Tabuk – New Industrial Area (Modon)

# PROFILE

Content	PAGE NO.
WHO ARE WE ?	8
OUR VISON	9
OUR MASSAGE	10
OUR GOAL	11
OUR LOCATION	12
OUR STAFF	13-16
OUR EQUIPMENT	17-20
CALIBRATION	21-35

# PROFILE

Content	PAGE NO.
OUR PRODUCTS	36-39
OUR EXCLUSIONS	40
OUR CUSTOMERS	41
OUR QUALITY POLICY	42
OUR PLANNING CHANGES	43
OUR RESOURCES	44
OUR COMPETENCE	45-46



## WHO ARE WE?

Jossor Al-Mostaqbal Factory For Ready Mix Concrete and Cement Products is a name that has had its place and appreciation in the Saudi market for more than three years in the field of manufacturing and trading ready.

– made concrete and cement products . Concrete , car bumpers , krebstone and interlocks of all sizes , types and shapes , and the production of cement materials necessary for the preparation of gardens , including barriers , garbage baskets and chairs.



## OUR VISION

We aspire to reach our factory to be one of the most important and largest factories in the kingdom of Saudi Arabia and even at the level of the Arab world through the use of the highest means of modern technology that keep pace with the vision of the Kingdom 2030, and through which we provide the best quality and price according to the specifications required to gain the confidence of our customers.





## OUR MESSAGE

Keeping pace with the future by adopting the latest methods to contribute to spreading the culture of quality in its true concept among all factories working in the field of ready -made concrete and cement products , achieving sustainable development and raising the quality of life .



## OUR GOAL

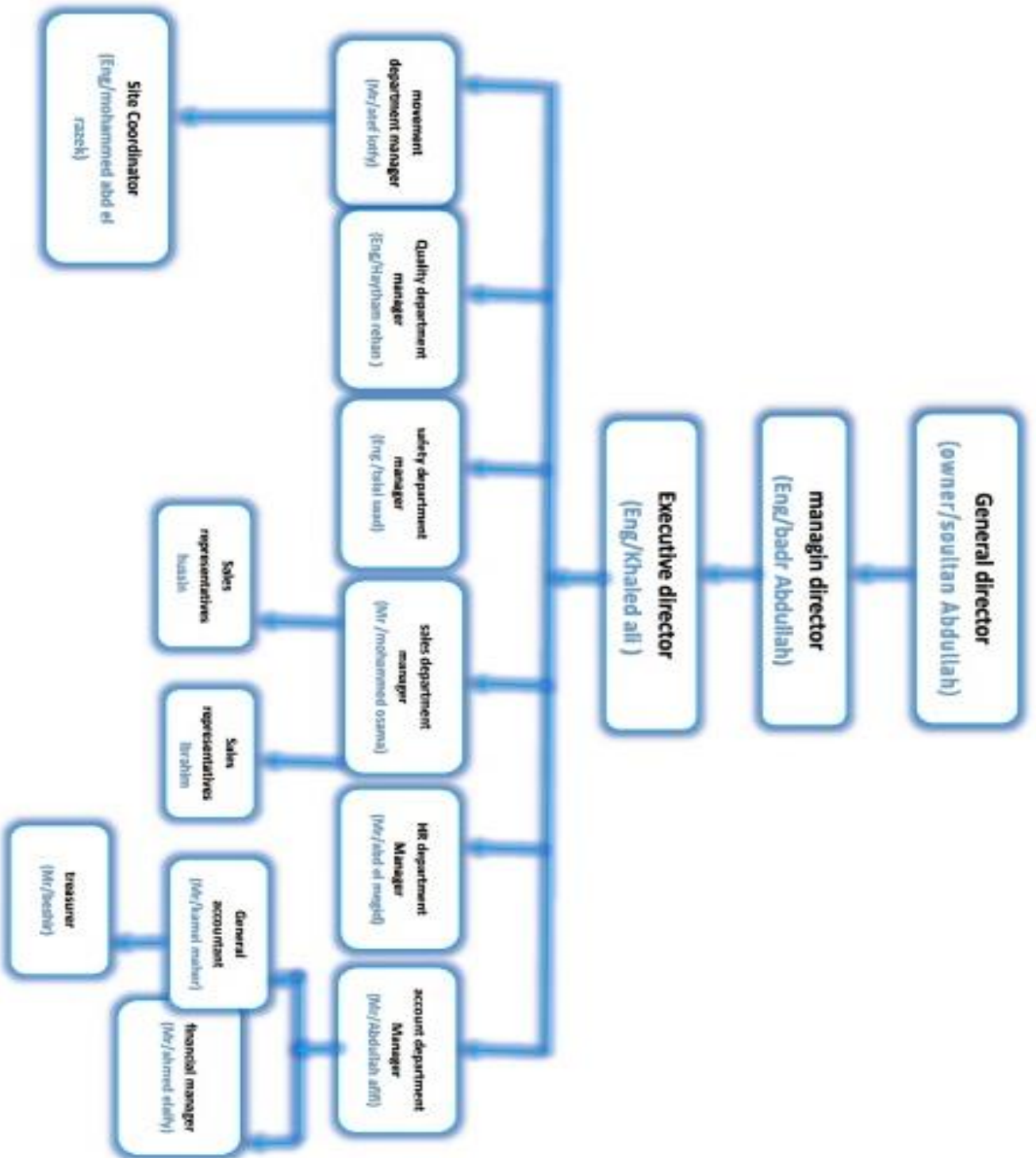
Our organization has a strong goal represented in building long-term partnerships with many of our customers in the kingdom of Saudi Arabia and we are doing our ambitions and the needs of our current and future customers, and we are proceeding according to an organized plan through which we seek to expand our activities to cover all parts of the kingdom.

## OUR LOCATION

Tabuk - New Industrial Area (Modon)



# OUR STAFF







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# STAFF CERTIFICATIONS

## Certificate Of Training

ISO CERT INTERNATIONAL

This Certify That  
**Bader Abdullah Alenezi**  
Has Successfully Completed Internal Auditor Training Program For  
**ISO 9001:2015**  
Quality Management Systems

The Candidate Has Successfully Fullfiled The Training Requirements



Certificate NO: UK10099  
Certificate Approval :06/1/2022  
Certificate Expiry :05/1/2025  
Kemp House, 160 City Road, London, United Kingdom  
Email: info@iso-certs.co.uk Web :www.iso-certs.co.uk

ZARA ROMAN  
DIRECTOR



MEMBER

SCAN TO VERIFY

## Certificate Of Training

ISO CERT INTERNATIONAL

This Certify That  
**Khaled Aly Mahmoud**  
Has Successfully Completed Internal Auditor Training Program For  
**ISO 9001:2015**  
Quality Management Systems

The Candidate Has Successfully Fullfiled The Training Requirements



Certificate NO: UK10100  
Certificate Approval :06/1/2022  
Certificate Expiry :05/1/2025  
Kemp House, 160 City Road, London, United Kingdom  
Email: info@iso-certs.co.uk Web :www.iso-certs.co.uk

ZARA ROMAN  
DIRECTOR



MEMBER

SCAN TO VERIFY





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# STAFF CERTIFICATIONS

## Certificate Of Training

ISO CERT INTERNATIONAL

This Certify That

**Rehan Adel Rehan**

Has Successfully Completed Internal Auditor Training Program For  
**ISO 9001:2015**  
Quality Management Systems

The Candidate Has Successfully Fullfiled The Training Requirements

Certificate NO: UK10101  
Certificate Approval :06/1/2022  
Certificate Expiry :05/1/2025  
Kemp House, 160 City Road, London, United Kingdom  
Email: [info@iso-certs.co.uk](mailto:info@iso-certs.co.uk) Web :[www.iso-certs.co.uk](http://www.iso-certs.co.uk)

  
ZARA ROMAN  
DIRECTOR



SCAN TO VERIFY



## Certificate Of Training

ISO CERT INTERNATIONAL

This Certify That

**Atef Lotfi Suleiman**

Has Successfully Completed Internal Auditor Training Program For  
**ISO 45001:2018**  
Occupational Health & Safety  
Management Systems

The Candidate Has Successfully Fullfiled The Training Requirements

Certificate NO: UK10103  
Certificate Approval :06/1/2022  
Certificate Expiry :05/1/2025  
Kemp House, 160 City Road, London, United Kingdom  
Email: [info@iso-certs.co.uk](mailto:info@iso-certs.co.uk) Web :[www.iso-certs.co.uk](http://www.iso-certs.co.uk)

  
ZARA ROMAN  
DIRECTOR



SCAN TO VERIFY







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# STAFF CERTIFICATIONS

## Certificate Of Training

ISO CERT INTERNATIONAL



This Certify That  
**Mohamed osama ali**  
Has Successfully Completed Internal Auditor Training Program For  
**ISO 45001:2018**  
**Occupational Health & Safety  
Management Systems**



The Candidate Has Successfully Fullfiled The Training Requirements

Certificate NO: UK10104  
Certificate Approval :06/1/2022  
Certificate Expiry :05/1/2025  
Kemp House, 160 City Road, London, United Kingdom  
Email: info@iso-certs.co.uk Web :www.iso-certs.co.uk

ZARA ROMAN  
DIRECTOR



SCAN TO VERIFY

## Certificate Of Training

ISO CERT INTERNATIONAL



This Certify That  
**Talal saad Al ,Atwi**  
Has Successfully Completed Internal Auditor Training Program For  
**ISO 14001:2015**  
**Environmental management systems**



The Candidate Has Successfully Fullfiled The Training Requirements





Certificate NO: UK10107  
Certificate Approval :06/1/2022  
Certificate Expiry :05/1/2025  
Kemp House, 160 City Road, London, United Kingdom  
Email: info@iso-certs.co.uk Web :www.iso-certs.co.uk

ZARA ROMAN  
DIRECTOR





SCAN TO VERIFY

## OUR EQUIPMENT



Name	model	No.	Ability	picture
Central mixer	2013	1	80 m3/hr	
Central mixer	2016	1	120 m3/hr	
Interlock factory	2016	1	1200 m/day	
cadona block factory	2014	1	1000 m /day	
Caterpillar generator	2013	2	—	
	2009	1	—	
	2014	1	—	

## OUR EQUIPMENT

Name	model	No.	Ability	picture
لودار caterpillar	2016	2	_____	
	2014	1	_____	
	2008	1	_____	
truck	2016	5	_____	
	2008	2	_____	
	2002	2	_____	
	2017	1	_____	






## OUR EQUIPMENT

Name	model	No.	Ability	picture
mixers	2016	10	————	
	2008	5	————	
	2002	3	————	
	2014	4	————	
	2007	2	————	
	2018	4	————	
Fork left	————	6	————	



## OUR EQUIPMENT

Name	model	No.	Ability	picture
bumps	2014	2	————	
	2021	3	————	
Water car	2008	2	————	
	2014	1	————	
winch	————	4	————	

in addition to a comprehensive laboratory that contains (Equipment for testing materials , concrete and interlock).

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## CALIBRATION

### Calibration Certificate | شهادة معايرة

#### LABORATORY OVEN

Customer	Jossor Al - Mostaqbal Factory For Ready-Made Concrete, Industrial City, Tabuk, Kingdom of Saudi Arabia		
Model	CONTROLS 10-D1390/10L	Calibration Date	February 27, 2022
Serial No.	210122055	Calibration Due	February 26, 2023
Certificate No.	22020026-01	Location	Laboratory

#### Reason for Completing the Test Record

- New installation     Repair  
 Service/maintenance     Calibration

#### Ambient Conditions

- Stable     Unstable  
 Air-Condit.     Stone slab

Type Of Service	QR Code	Pre-Calibration																																				
<ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> Inspection</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> Calibration</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> Impediment Maintenance</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> Performance Analysis</li> </ul>		Temperature : 22.8 °c Relative Humidity : 47.0 % Pressure : 1021 mb																																				
<b>Inspection</b> Range : Upto 200 °c Capacity : 100 Liter		<b>Analysis</b> Device was inspected and found to be functioning flawlessly																																				
<b>Calibration</b> Temperature verification of the unit is performed		<b>Impediment Maintenance</b> Routine assessment has been performed																																				
<b>References Used</b>																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Item</th> <th>Serial No.</th> <th>Range</th> <th>Certificate No.</th> <th>Certified by</th> <th>Validity</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Fluke 54 II B Data recorder</td> <td>: 36230623WS</td> <td>-200°C to +1372°C</td> <td>2021-462-TE-CO-20 C</td> <td>NMCC (SASO)</td> <td>12-12-2022</td> </tr> <tr> <td>Fluke 62 Max</td> <td>: 48977476WS</td> <td>-30°C to +650°C</td> <td>2021-462-TE-RA-2 C</td> <td>NMCC (SASO)</td> <td>19-12-2022</td> </tr> <tr> <td>Digital Barometer</td> <td>: 170505700</td> <td>55°C/95% Rh</td> <td>6530-8677653</td> <td>AZLA</td> <td>30-06-2022</td> </tr> <tr> <td>Standard T/C 'K' type</td> <td>: 128467</td> <td>-30°C to +650°C</td> <td>2020-462-TE-CO-24 C</td> <td>NMCC (SASO)</td> <td>24-02-2022</td> </tr> <tr> <td>Cropico 3000</td> <td>: 39E-0091</td> <td>-200°C to +1370°C</td> <td>GEM-L-12-035/2019008107</td> <td>GEMS</td> <td>23-06-2022</td> </tr> </tbody> </table>	Item	Serial No.	Range	Certificate No.	Certified by	Validity	Fluke 54 II B Data recorder	: 36230623WS	-200°C to +1372°C	2021-462-TE-CO-20 C	NMCC (SASO)	12-12-2022	Fluke 62 Max	: 48977476WS	-30°C to +650°C	2021-462-TE-RA-2 C	NMCC (SASO)	19-12-2022	Digital Barometer	: 170505700	55°C/95% Rh	6530-8677653	AZLA	30-06-2022	Standard T/C 'K' type	: 128467	-30°C to +650°C	2020-462-TE-CO-24 C	NMCC (SASO)	24-02-2022	Cropico 3000	: 39E-0091	-200°C to +1370°C	GEM-L-12-035/2019008107	GEMS	23-06-2022		
Item	Serial No.	Range	Certificate No.	Certified by	Validity																																	
Fluke 54 II B Data recorder	: 36230623WS	-200°C to +1372°C	2021-462-TE-CO-20 C	NMCC (SASO)	12-12-2022																																	
Fluke 62 Max	: 48977476WS	-30°C to +650°C	2021-462-TE-RA-2 C	NMCC (SASO)	19-12-2022																																	
Digital Barometer	: 170505700	55°C/95% Rh	6530-8677653	AZLA	30-06-2022																																	
Standard T/C 'K' type	: 128467	-30°C to +650°C	2020-462-TE-CO-24 C	NMCC (SASO)	24-02-2022																																	
Cropico 3000	: 39E-0091	-200°C to +1370°C	GEM-L-12-035/2019008107	GEMS	23-06-2022																																	
<b>Calibration Report</b>																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Parameters</th> <th>Set point (°c)</th> <th>Read (°c)</th> <th>Reference (°c)</th> <th>Deviation (°c)</th> <th>Uncertainty (°c)</th> <th>Tolerance (°c)</th> <th>Status</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Temperature level</td> <td>40</td> <td>40.1</td> <td>39.9</td> <td>+0.2</td> <td>± 0.024</td> <td>± 1</td> <td>PASS</td> </tr> <tr> <td>70</td> <td>70.0</td> <td>70.1</td> <td>-0.1</td> <td>± 0.013</td> <td>± 1</td> <td>PASS</td> </tr> </tbody> </table>	Parameters	Set point (°c)	Read (°c)	Reference (°c)	Deviation (°c)	Uncertainty (°c)	Tolerance (°c)	Status	Temperature level	40	40.1	39.9	+0.2	± 0.024	± 1	PASS	70	70.0	70.1	-0.1	± 0.013	± 1	PASS															
Parameters	Set point (°c)	Read (°c)	Reference (°c)	Deviation (°c)	Uncertainty (°c)	Tolerance (°c)	Status																															
Temperature level	40	40.1	39.9	+0.2	± 0.024	± 1	PASS																															
	70	70.0	70.1	-0.1	± 0.013	± 1	PASS																															

This is to certify that above listed has been calibrated and tested, using our master reference devices traceable to national/international standards confirming to NMCC (SASO) standards in accordance to SACL procedure CP-T-01, by the qualified engineer of M/s Safe Arabia Calibration Laboratory (SACL).

We confirm that instrument is functioning accurately.

This certificate shall not be altered in any form or reproduced, except in full, without prior written approval from originating lab. These results relate only to the item(s) calibrated.		
<input checked="" type="checkbox"/> The errors are within the permissible tolerance <input type="checkbox"/> The errors are outside the permissible tolerances	Calibrated by: Service Personnel, SACL	Certified by: Quality Manager, SACL



# JAAF

## JOSSOR AL-MOSTAQBAL FACTORY READY MIX

# CALIBRATION



## Calibration Certificate | شهادة معايرة

### COMPRESSION TESTER

Customer: Jossor Al - Mostaqbal Factory For Ready-Made Concrete, Industrial City, Tabuk, Kingdom of Saudi Arabia  
 Model: CONTROLS C23W02 Calibration Date: February 27, 2022  
 Serial No.: 210080013 Calibration Due: February 26, 2023  
 Certificate No.: 22020026-02 Location: Laboratory

#### Reason for Completing the Test Record

New installation  Repair  
 Service/maintenance  Calibration

#### Ambient Conditions

Stable  Unstable  
 Air-Cond.  Stone slab

Type Of Service	Pre-Calibration
<ul style="list-style-type: none"> <li>Inspection <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>Calibration <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>Impediment Maintenance <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>Performance Analysis <input checked="" type="checkbox"/></li> </ul>	Temperature : 23.1 °C Relative Humidity : 46.0 % Pressure : 1021 mb
<b>Inspection</b> Capacity : 2000 kN Resolution : ±0.2%	<b>Analysis</b> Device was inspected and found to be functioning flawlessly
<b>Calibration</b> Electronic load-cell and pressure gauge used	<b>Impediment Maintenance</b> Routine assessment has been performed

#### References Used

Item	Serial No.	Range	Certificate No.	Certified by	Validity
Utilcell 620	: 1932574(19)	2000 Kg	02-M.029	Utilcell	12-12-2023
Digital Barometer	: 170505700	55°C/95% Rh	6530-8677653	A2LA	30-06-2022
Wika	: 111.11.68.4000	4000 psi	-	-	-

#### Calibration Report

COMPRESSION	Applied Force (kN)	Reading (kN)	Deviation (kN)	Relative Accuracy Error (%)	Status	Reference (bar)	Test Reading (bar)
	600	598.77	1.23	0.2	PASS		17
900	900.04	-0.04	0.0	PASS	5		
1200	1197.83	2.17	0.2	PASS	10		
1500	1497.87	2.13	0.1	PASS	15		
1800	1799.61	0.39	0.0	PASS	17		

This is to certify that above listed has been calibrated and tested, using our master reference devices traceable to national/international standards confirming to NMCC (SASO) standards in accordance to SACL procedure CP-D-07, by the qualified engineer of M/s Safe Arabia Calibration Laboratory (SACL).

We confirm that instrument is functioning accurately.

This certificate shall not be altered in any form or reproduced, except in full, without prior written approval from originating lab. These results relate only to the item(s) calibrated.

The errors are within the permissible tolerance  
 The errors are outside the permissible tolerances

Calibrated by: Service Personnel, SACL  
 Certified by: Quality Manager, SACL





# JOSSOR AL-MOSTAQBAL FACTORY READY MIX

## CALIBRATION



CERTIFICATE OF CALIBRATION / شهادة المعايرة																															
Certificate Number :		22020026-03																													
Order No. : N/A	Customer : Jossor Al - Mostaqbal Factory For Ready-Mad	Instrument : Digital Weighing Balance	Manufacturer : WT30000XJ																												
Address : Industrial City, Tabuk, KSA	ID Code : N/A	Serial No. : 210122055	Capacity : 30 Kg																												
Calibration Date : February 27, 2022	Calibration Due : February 26, 2023	Resolution : 0.1g	Location : Laboratory																												
SERVICE TYPE	AMBIENT CONDITIONS																														
Calibration	Temperature: 23.7 °C	Pressure: 1021 hPa	Humidity: 45 %																												
STANDARD REFERENCE and TRACEABILITY																															
The Instrument(s) listed in this Certificate have been test / calibrated in accordance to SACL procedure CP-B-01 using OIML Class F2 & M1 weights with ID Code and Certificate Number that will be due on whose accuracies are traceable to SASO-NMCC.																															
ADJUSTMENT / PRE-LOADING TEST	Displayed Value Before	Displayed Value After Adjustment	Measurement Unit																												
	19996.5	20000.0	Test Weight : 20000																												
			Adjustment : External																												
LINEARITY TEST	ILLUSTRATION		OFF-CENTER LOAD / ECCENTRICITY																												
Measurement Unit : g			Measurement Unit : g																												
Test Weight (up to) : 30000			Test Weight : 6000																												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Weighing</th> <th>Displayed Value</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>0.0</td></tr> <tr><td>2</td><td>1000.0</td></tr> <tr><td>3</td><td>5000.0</td></tr> <tr><td>4</td><td>10000.0</td></tr> <tr><td>5</td><td>20000.0</td></tr> <tr><td>6</td><td>30000.0</td></tr> </tbody> </table>	Weighing	Displayed Value	1	0.0	2	1000.0	3	5000.0	4	10000.0	5	20000.0	6	30000.0	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Position</th> <th>Displayed Value</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>6000.0</td></tr> <tr><td>2</td><td>6000.0</td></tr> <tr><td>3</td><td>6000.0</td></tr> <tr><td>4</td><td>6000.0</td></tr> <tr><td>5</td><td>6000.0</td></tr> <tr><td>6</td><td>6000.0</td></tr> </tbody> </table>		Position	Displayed Value	1	6000.0	2	6000.0	3	6000.0	4	6000.0	5	6000.0	6	6000.0	
Weighing	Displayed Value																														
1	0.0																														
2	1000.0																														
3	5000.0																														
4	10000.0																														
5	20000.0																														
6	30000.0																														
Position	Displayed Value																														
1	6000.0																														
2	6000.0																														
3	6000.0																														
4	6000.0																														
5	6000.0																														
6	6000.0																														
REPEATABILITY	Trial	Displayed Value	Measurement Unit																												
Measurement Unit : g	1	10000.0	Uncertainty due to Repeatability : 0.00000																												
Test Weight : 10000	2	10000.0	Uncertainty due to Reference Weight : 0.00000																												
	3	10000.0	Uncertainty due to Display Resolution : 0.02887																												
	4	10000.0	Uncertainty due to Drift : 0.00000																												
	5	10000.0	Combined Standard Uncertainty : 0.02887																												
	6	10000.0	Confidence Level : approx. 95%																												
	7	10000.0	Coverage Factor : 2																												
	8	10000.0	Expanded Uncertainty : 0.05773503																												
	9	10000.0																													
	10	10000.0																													
Note: This calibration certificate conforms to OIML/SASO regulations. This Certificate shall not be reproduced and is not valid without company seal and signature. All data gathered pertains only to the unit(s) described, obtained at the time of test and or calibration.																															
Calibrated By :			Approved By :																												
	SACL Technical Personnel		SACL Quality / Technical Manager																												







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# CALIBRATION



## CERTIFICATE OF CALIBRATION / شهادة المعايرة

Certificate Number : 22020026-04

Order No. : N/A  
Customer : Jossor Al - Mostaqbal Factory  
Address : Industrial City, Tabuk, KSA  
ID Code : N/A  
Calibration Date : February 27, 2022  
Calibration Due : February 26, 2023

Instrument : Digital Weighing Scale  
Manufacturer : OHAUS ES100L  
Serial No. : 0611288JLQ  
Capacity : 100 Kg  
Resolution : 50g  
Location : Laboratory

### SERVICE TYPE

Calibration

### AMBIENT CONDITIONS

Temperature: 23.7 °C Pressure: 1021 hPa Humidity: 45 %

### STANDARD REFERENCE and TRACEABILITY

The Instrument(s) listed in this Certificate have been test / calibrated in accordance to SACL procedure CP-B-01 using OIML Class M1 weights with ID Code and Certificate Number that will be due on whose accuracies are traceable to SASO-NMCC.

### ADJUSTMENT / PRE-LOADING TEST

Displayed Value Before	Displayed Value After Adjustment
100.00	100.00

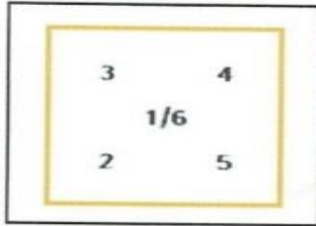
Measurement Unit : Kg  
Test Weight : 100  
Adjustment : Left As Found

### LINEARITY TEST

Measurement Unit : Kg  
Test Weight (up to) : 100

Weighing	Displayed Value
1	0.00
2	5.00
3	10.00
4	20.00
5	50.00
6	100.00

### ILLUSTRATION



### OFF-CENTER LOAD / ECCENTRICITY

Measurement Unit : Kg  
Test Weight : 30

Position	Displayed Value
1	30.00
2	30.00
3	30.00
4	30.00
5	30.00
6	30.00

### REPEATABILITY

Measurement Unit : Kg  
Test Weight : 50

Trial	Displayed Value
1	50.00
2	50.00
3	50.00
4	50.00
5	50.00
6	50.00
7	50.00
8	50.00
9	50.00
10	50.00

Measurement Unit : Kg  
Uncertainty due to Repeatability : 0.00000  
Uncertainty due to Reference Weight : 0.00000  
Uncertainty due to Display Resolution : 0.01443  
Uncertainty due to Drift : 0.00000  
Combined Standard Uncertainty : 0.01443  
Confidence Level : approx. 95%  
Coverage Factor : 2  
Expanded Uncertainty : 0.02886751

Note: This calibration certificate conforms to OIML/SASO regulations. This Certificate shall not be reproduced and is not valid without company seal and signature. All data gathered pertains only to the unit(s) described, obtained at the time of test and or calibration.

Calibrated By : \_\_\_\_\_



SACL Technical Personnel



Approved By : \_\_\_\_\_



SACL Quality / Technical Manager





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# CALIBRATION

## CALIBRATION REPORT OF CONCRETE BATCHING PLANT

### WATER SCALE

CLIENT	Josour Almostaqbel for Ready Mix Concrete	Cal. Date	13/11/2021
PROJECT	Josour Almostaqbel Batching Plant	Next Cal. Date	12/05/2022
LOCATION	Tabuk, K.S.A	Cer. NO	TA21-203-Cal.

SCAL TYPE :

WATER SCALE

SERIAL No : VM-2013-83

MAXIMUM CAPACITY (KG) 750

LOAD APPLIED (KG)	LOAD INDICATED (KG)	DEVIATION (KG)	ERROR (%)
0.0	0.0	0.0	0.0
20.0	20.0	0.0	0.0
40.0	40.0	0.0	0.0
60.0	60.0	0.0	0.0
80.0	80.0	0.0	0.0
100.0	100.0	0.0	0.0
140.0	140.0	0.0	0.0
160.0	160.0	0.0	0.0
200.0	200.0	0.0	0.0
240.0	240.0	0.0	0.0
301.0	301.0	0.0	0.0
401.0	401.0	0.0	0.0



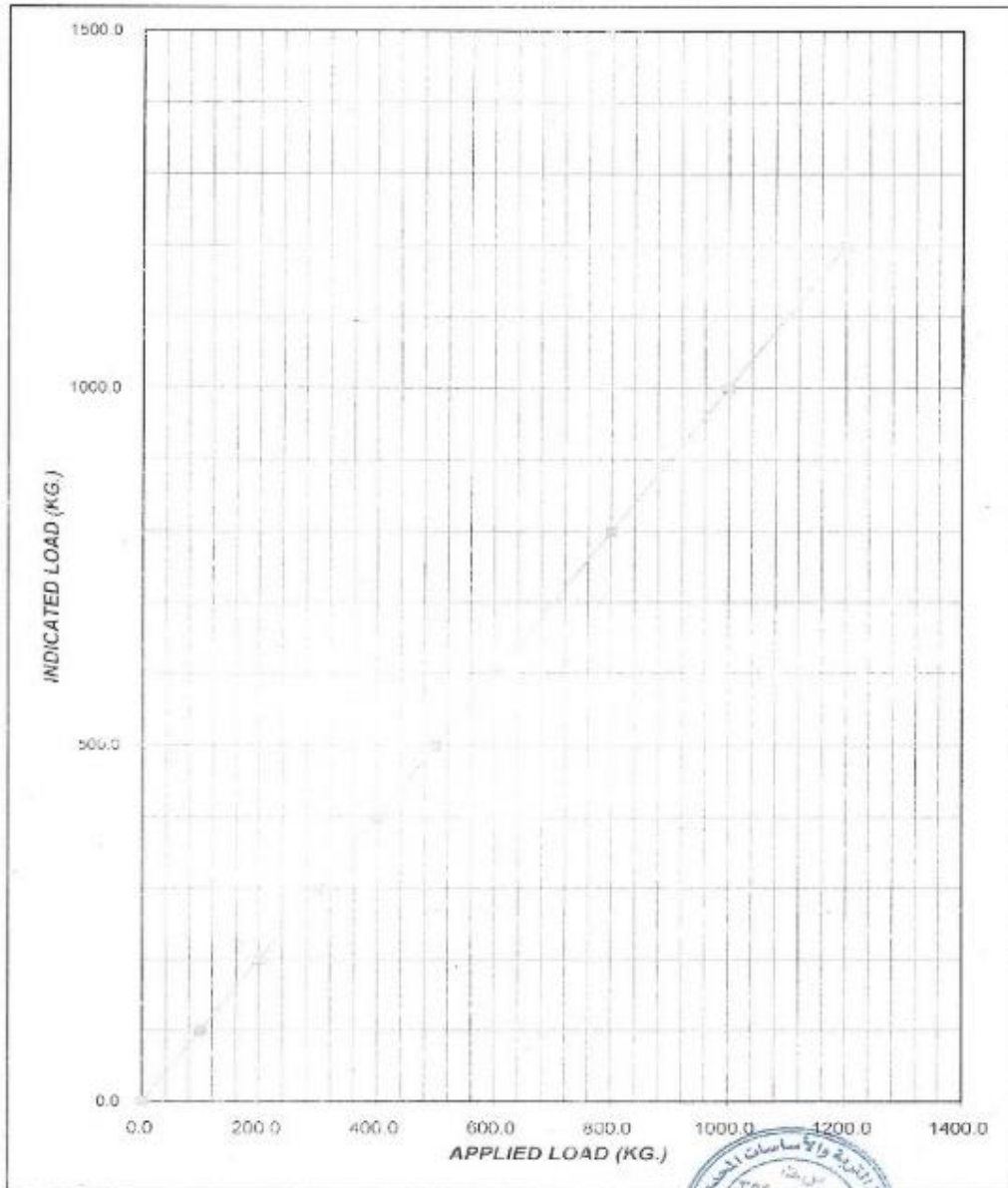




JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

# CALIBRATION

Josour Almostaqbel BATCH PLANT  
Cement Scale Calibration





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# CALIBRATION

## CALIBRATION REPORT OF CONCRETE BATCHING PLANT

### CEMENT SCALE

CLIENT	Josour Almostaqbel for Ready Mix Concrete	Cal. Date	13/11/2021
PROJECT	Josour Almostaqbel Batching Plant	Next Cal. Date	12/05/2022
LOCATION	Tabuk, K.S.A.	Cer. NO	TA21-202-Cal.

SCALE TYPE

CEMENT SCALE

SERIAL No VM-2013-83

MAXIMUM CAPACITY (KG) :1400

LOAD APPLIED (KG)	LOAD INDICATED (KG)	DEVIATION (KG)	ERROR (%)
0.0	0.0	0.0	0.0
100.0	99.0	-1.0	-0.1
200.0	199.0	-1.0	-0.1
300.0	299.0	-1.0	-0.1
400.0	399.0	-1.0	-0.1
500.0	499.0	-1.0	-0.1
600.0	600.0	0.0	0.0
800.0	799.0	-1.0	-0.1
1000.0	999.0	-1.0	-0.1
1200.0	1199.0	-1.0	-0.1

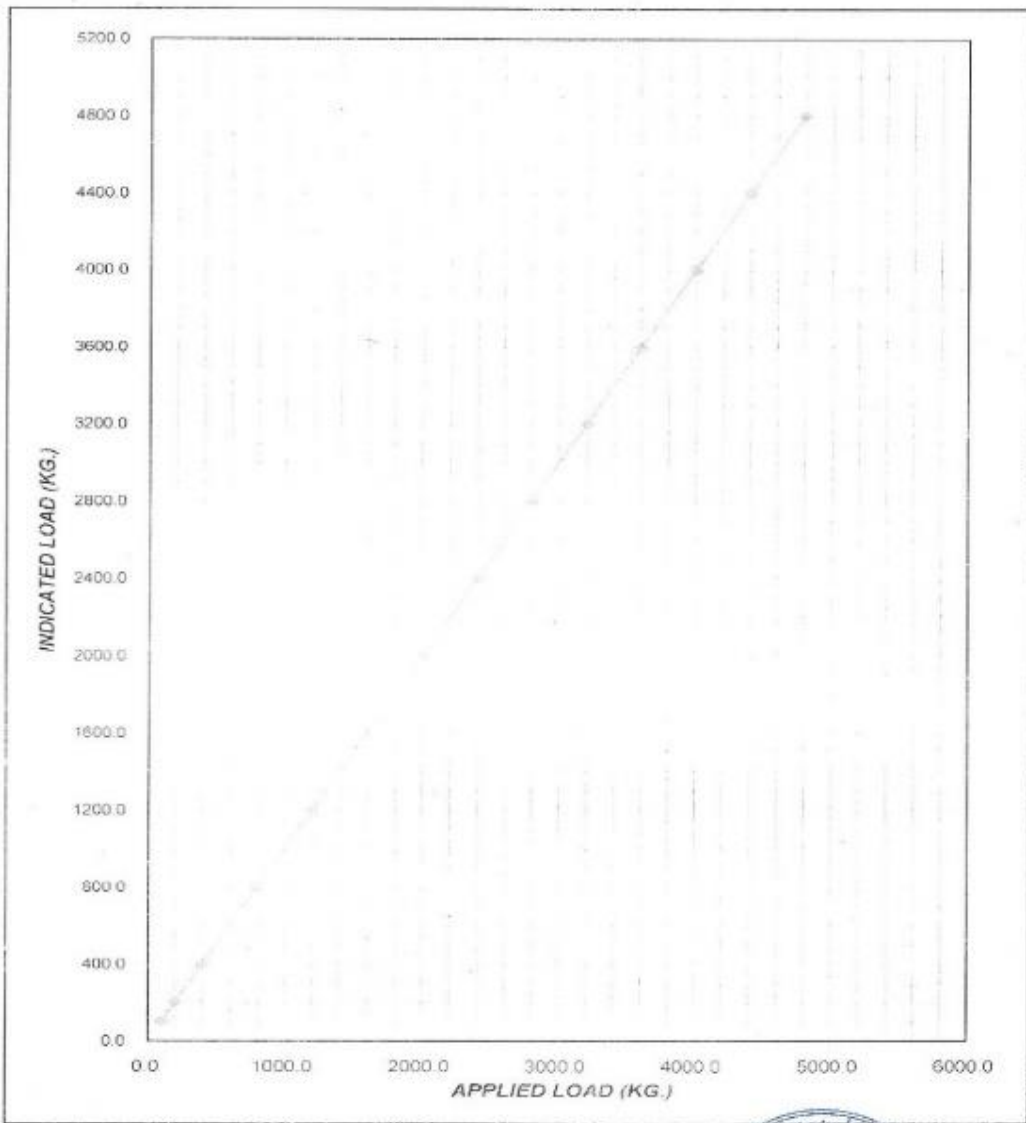




JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# CALIBRATION

Josour Almostaqbel BATCH PLANT  
Aggregate Scale Calibration







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# CALIBRATION

## CALIBRATION REPORT OF CONCRETE BATCHING PLANT

### AGGREGATE SCALE

CLIENT	Josour Almostaqbel for Ready Mix Concrete	Cal. Date	13/11/2021
PROJECT	Josour Almostaqbel Batching Plant	Next Cal Date	12/05/2022
LOCATION	Tabuk, K.S.A.	Cal. NO.	TA21-201-Cal.

SCAL TYPE : Material (Coarse Agg. & Sand)

SERIAL No : VM-2013-83 MAXIMUM CAPACITY (KG) 5000

LOAD APPLIED (KG)	LOAD INDICATED (KG)	DEVIATION (KG)	ERROR (%)
0.0	0.0	0.0	0.0
100.0	101.0	1.0	0.0
200.0	201.0	1.0	0.0
400.0	401.0	1.0	0.0
800.0	801.0	1.0	0.0
1200.0	1201.0	1.0	0.0
1600.0	1601.0	1.0	0.0
2000.0	2001.0	1.0	0.0
2400.0	2400.0	0.0	0.0
2800.0	2801.0	1.0	0.0
3200.0	3200.0	0.0	0.0
3600.0	3600.0	0.0	0.0
4000.0	4000.0	0.0	0.0
4400.0	4400.0	0.0	0.0
4800.0	4800.0	0.0	0.0





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# CALIBRATION

## CALIBRATION REPORT OF CONCRETE BATCHING PLANT

### ADMIXTURE SCALE

CLIENT	Josour Almostaqbal for Ready Mix Concrete	Cal. Date	13/11/2021
PROJECT	Josour Almostaqbal Batching Plant	Next Cal Date	12/05/2022
LOCATION	Tabuk, K.S.A.	Cer. NO	TA21-204-Cal.

SCAL TYPE

ADMIXTURE SCALE

SERIAL No : VM-2013-83

MAXIMUM CAPACITY (KG) 50

LOAD APPLIED (KG)	LOAD INDICATED (KG)	DEVIATION (KG)	ERROR (%)
0.0	0.0	0.0	0.0
5.0	5.0	0.0	0.0
10.0	10.0	0.0	0.0
15.0	15.0	0.0	0.0
20.0	20.0	0.0	0.0
30.0	30.0	0.0	0.0
40.0	40.0	0.0	0.0





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## CALIBRATION

### CALIBRATION INFORMATION OF CONCRETE BATCHING PLANTS

CLIENT	Josour Almostaqbel For Ready Concrete	Cal Date	13/11/2021
PROJECT	Josour Almostaqbel Batching plant	Next Cal.Date	12/05/2022
LOCATION	Tabuk . K.S.A	Client Ref.NO.	T/SMF-1622

#### CONCRETE BATCHING PLANT -

MANUFACTURED BY : VURMAK

MODEL : 2013

SERIAL NO. : 4382 - VM /2013 - 83

SPECIFICATION LIMIT :  $\pm 0.15\%$  of the total capacity of the scale &  $0.4\%$  of the net applied load, whichever is greater (ASTM C-94-2014).

CALIBRATION DATE : 13 November 2021

NEXT CALIB. DATE : 12 May 2022

CALIBRATED BY : Heial Khalief

S A F C

Laboratory Engineer



شركة التربة والاساسات المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.



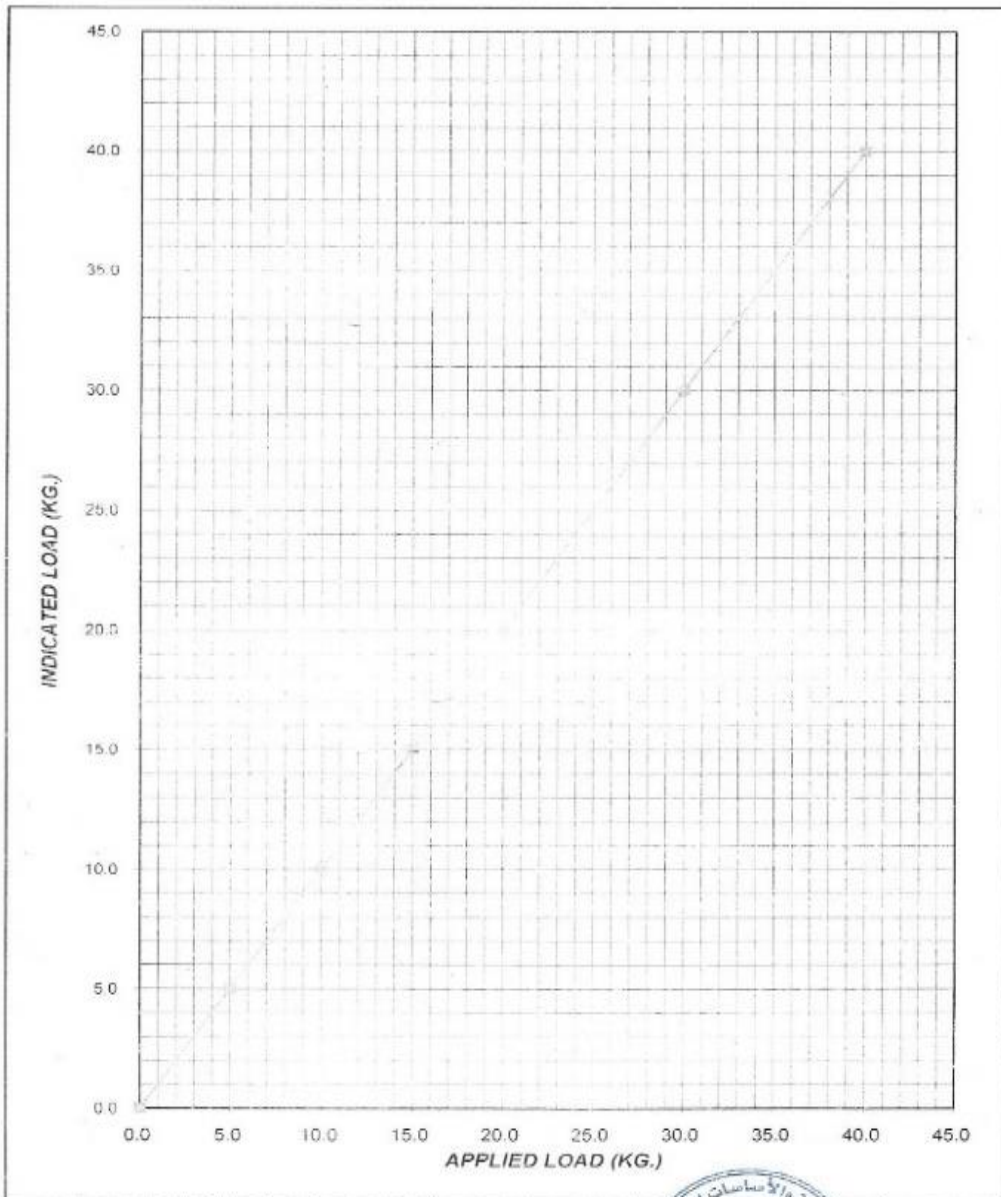




JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
 FACTORY **READY MIX**

# CALIBRATION

Josour Almostaqbel BATCH PLANT  
 Admixture Scale Calibration

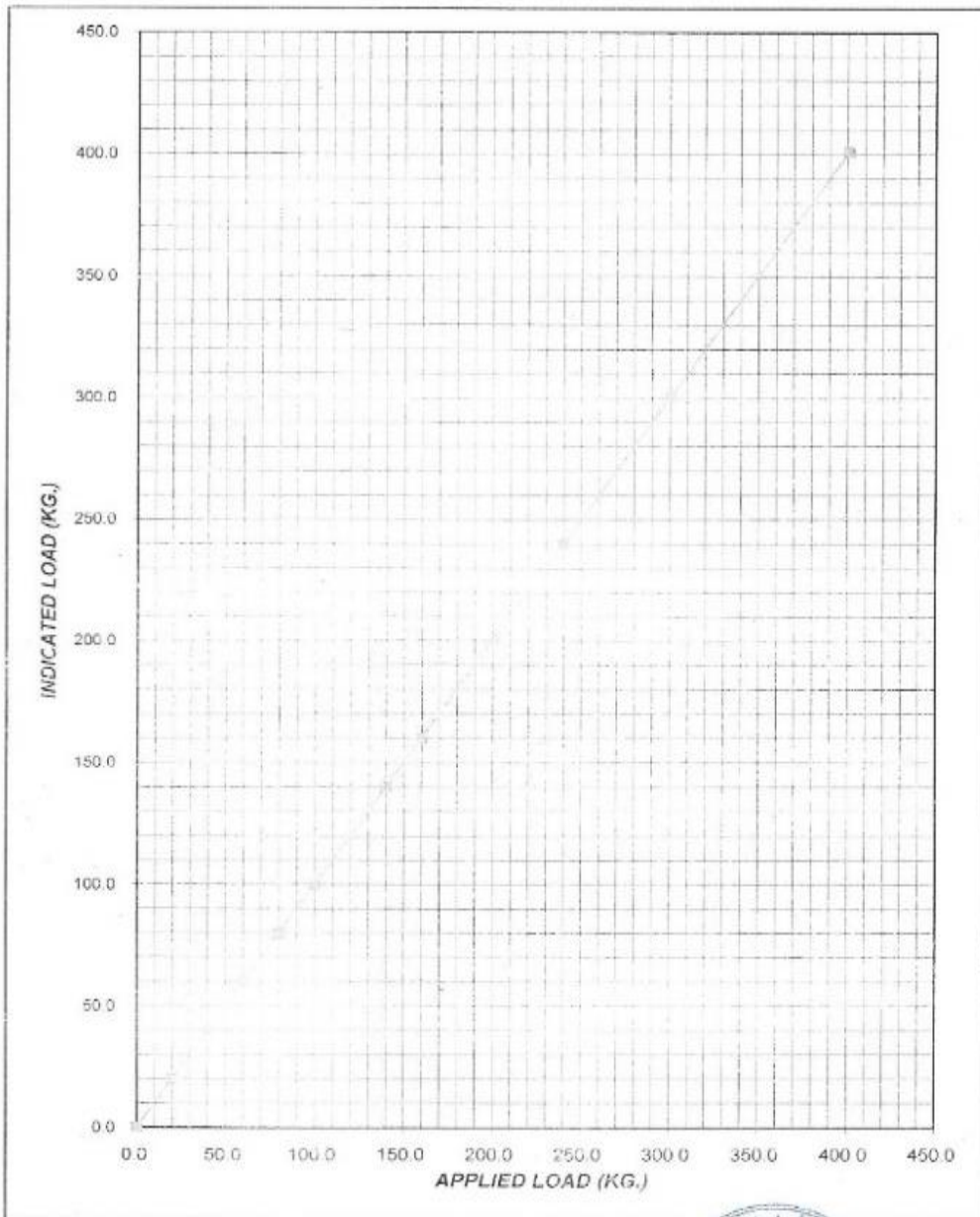




JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

# CALIBRATION

Josour Almostaqbel BATCH PLANT  
Water Scale Calibration





**JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX**

# CALIBRATION

Title Of Test&Report				Lab Information								
Test Report For Compressive Strength of Cylindrical Concrete Specimens (TEST REF: ASTM C39/C39M - 21)				شركة التربة والأساسات المحدودة <b>SOIL &amp; FOUNDATION CO., LTD.</b> SAFCO LAB TABUK- Add.-: Almrouj District, Tabuk City, K.S.A Web: www.sfc.com.sa - email: safco_tbk@sfc.com.sa								
Doc. # SAFCD-QSP-17 / F01		Rev.# 01		Issue #: 01		Date: 12 June 2022						
PROJECT INFORMATION												
PROJECT	Iteam Public Assets Construction Project			REPORT DATE	12-JUL-2022							
CLIENT	Barq Almustaqbal Co.			LAB REF NO.	485							
SUB-CONTRACTOR				JOB CARD NO.	471							
CLIENT CONTACT	0543180040			REPORT NO.	TA21 - 149-QC-FC							
LOCATION	TABUK,K.S.A			TESTD BY	Saleh							
TEST LOCATION	TABUK LAB			SAMPLED BY	MOHAMMED JH							
ENVIRONM. CONDITION	TEMPERATURE 25 °C		HUMIDITY 45%		DELIVERY TICKET NO. -							
LOCATION OF CONCRETE POURING	Concrete Beam & Ramp at Goor Almustaqbal Batching Plant.						SUPPLIER	Goor Almustaqbal Factory				
SAMPLING METHOD	ASTM C172			EXPANDED UNCERTAINTY -								
ADDITIONAL INFORMATION												
INITIAL CURING LOC.: PROJECT SITE.		PROTECTION: COVERED WITH WET BURLAP/PLASTIC SHEET.		CEMENT CONTENT		450 Kg/m <sup>3</sup>						
FINAL CURING, WATER TANK TEMPERATURE AT LAB. 23 ± 2 (°C) (ASTM C31-21)				CEMENT TYPE				S.R.C				
ALL SPECIMENS HAS BEEN CAPPED AS PER (ASTM C1231-15)				DESIGN STRENGTH @ 28 DAYS				35 Mpa				
MACHINE DETAILS:		MODEL: CTM 2000 (S/NO. 40434 ec-U)		(NEXT CALIB. 10-09-2022)								
DATE CAST		6-Nov-2021		CONCRETE TEMPERATURE		+28-25 °C (ASTM C1064-17)						
DATE TESTED		13-Nov-2021		AIR TEMPERATURE		+ 23 °C (ASTM C1064-17)						
DATE RECEIVED SPECIMAN AT LAB.		7-Nov-2021		SLUMP		+ 110-120 MM (ASTM C143-20)						
				AIR CONTENT		= N/A (ASTM C231-17)						
TEST RESULT DATA												
Sample No.	Date Tested	Age day	Weight gm	Density Kg/m <sup>3</sup>	Cylinder Avg. Dia. (mm)	Cylinder Length (mm)	Gross Sec. Area (mm <sup>2</sup> )	Load kN	Strength			Fracture Types
									Kg/cm <sup>2</sup>	Mpa	Psi	
A1	13-Nov-2021	7	12982	2450	150.00	300	17671.1	502	290	28.4	4124	TYPE4
A2	13-Nov-2021	7	12958	2440	150.00	300	17671.0	493	284	27.9	4045	TYPE4
A3	13-Nov-2021	7	13004	2450	150.00	300	17671.5	527	304	29.8	4326	TYPE2
Average									28.7			
TYPE 1			Less than 1 inch of cracking through caps			<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			
TYPE 2			Vertical cracks running through caps			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			
TYPE 3			Columnar Vertical Cracking through both ends			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			
TYPE 4			Diagonal fracture with no cracking through ends			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			
TYPE 5			Side fractures at top or bottom			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			
TYPE 6			Similar to type 5 but end of cylinder is pointed			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			
<b>TYPES OF FRACTURE (ASTM C 39)</b>												
GENERAL INFORMATION												
* Result expressed as (Strength as 0.1 Mpa and Density as 10 kg/cm <sup>2</sup> )												
* SAFCO is not responsible for any deletion, addition or amendment to the report except through SAFCO & through an official procedure.												
* The tests were conducted under appropriate and tight environmental conditions in accordance with the requirements of each test.												
* The analytical procedures used by SAFCO material lab, have been developed from established internationally recognized procedures (ASTM).												
*The results represent only to the examined material or samples taken.												
* The laboratory is not responsible if the samples were taken in a wrong way by the client or the contractor												
RESULT OPINION												
SPECIFICATION REQUIRED 28 DAYS STRENGTH: 35 Mpa												
* The average & individual Compression strength of tested concrete Specimens comply the Project Specifications.												
* Pass												
Authorized Signatures												
PREPARED BY :			CHECKED & REVIEWED BY :			APPROVED BY :						
NAME Ahmed			NAME Eng. Abdelrahman Awad			NAME Eng. Ehsan Alshaykh						
SIGNATURE			SIGNATURE			SIGNATURE						
END OF REPORT												



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

## OUR PRODUCTS



**Ready Concrete Mix**



**interlock**

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

## OUR PRODUCTS



**kerbstone**



**Newjersy fenders**



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

## OUR PRODUCTS



**Manholes**



**column bases**



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

## OUR PRODUCTS



**Garden bumpers**



## OUR EXCLUSIONS

future bridges factory  
excludes the following  
clauses of ISO 9001:2015  
Exclusions do not affect the  
organization's ability to  
address customer  
requirements and appropriate  
legal and regulatory  
requirements.



## OUR CUSTOMERS

The top management of future bridges factory demonstrates leadership and commitment with respect to customer focus through ensuring:

- that customer and statutory and regulatory requirements are defined, understood, and consistently met .
- the risks and opportunities that can affect conformity of products and services and the ability to enhance customer satisfaction are determined and addressed
- the focus on enhancing customer satisfaction is maintained .





## OUR QUALITY POLICY

future bridges factory has defined the Quality Policy as a separate document and made it available to employees and the public. This Policy represents the framework for planning and improving the QMS, and setting general and specific quality objectives



## OUR PLANNING CHANGES

When the organization determines a need for changes to the Quality Management System, Quality Control Manager takes responsibility to carry them out in a planned manner. General Manager plans changes to the QMS considering the purpose of the changes and potential consequences, integrity of the QMS, and allocation or relocation of responsibilities and authorities.



## OUR RESOURCES

future bridges factory determines and provides resources needed for establishment, implementation, maintenance, and continual improvement of the Quality Management System.





## OUR COMPETENCE

future bridges factory disposes the necessary staff with the needed knowledge and skills, organizational infrastructure, and financial resources for establishing, implementation, maintenance, and improvement of the QMS.

In cases where it is deemed necessary and justified, future bridges factory will hire competent external personnel and organizations from relevant fields for realization of activities for which the organization does not have adequate resources.

Managers are responsible for identifying the needs and conducting professional training of employees who carry out activities that may have a significant impact on the quality of product, service and customer satisfaction.



## OUR COMPETENCE

Each organizational department manager /process owner is responsible for the suitable competency of his workers, on the basis of education, training, and/or work experience, in accordance with the requirements of their work.

The method of ensuring the necessary competencies for roles, responsibilities, and authorities for implementation and control activities within the QMS was established in accordance with the Competence, Training and Awareness Procedure. Records of completed training and training effectiveness are kept by the management representative

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**

*Quality management system*

1

TEL : 0595894771

EMAIL : [jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)

ADD : Tabuk – New Industrial Area (Modon)





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

## QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

Content	PAGE NO.
PURPOUSE	50
SCOPE	51
DEPARTMENTS	52
PROCESS OWNER	53-54
FLOW CHART	55-58
PROCEDURE	59-61
SLUMP TEST	62

## QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

Content	PAGE NO.
CONCRETE RAW MATERIALS	63
HAMMERS TEST	64
COMPRESSION TEST	65
UNIT WEIGHT TEST	66
MATERIAL TESTING AND QUALITY CONTROL	67
REFERENCES	68-70



## PURPOUSE

The purpose of this procedure is to outline the responsibilities and explain the necessary manufacturing & quality control steps in the Concrete Products Division





## SCOPE

**Concrete Products Factory  
located at Industrial cities in  
Tabuk.**

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

## DEPARTMENTS

**PLANNING**

**PRODUCTION**

**Quality**

**WAREHOUSE**



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# PROCESS OWNER

Process Owner:  
Production Manager  
Production

Process name: Concrete  
interlock

infrastructure-

(process equipment, software and hardware, supporting services)

Pc - printers- production lines - cranes - forklifts - Testing Equipment)

Process Flow

Production planning - work orders

- design mix - batching & mixing - Molding and Pressing - Curing - Sampling and testing - Packaging

-----  
-----  
-----

Human Resources Needed- (education, knowledge, skills, training and experience)

Mentioned in job description for (factory manager - production Supervisor - quality control engineer - Store Keeper)



# PROCESS OWNER

**inputs**  
Production plan -  
Work Order  
Raw materials

Process Monitoring-  
(measurements, key performance indicators)  
Implementation of the production plan by 100%  
Waste percentage doesn't exceed 3%

**Risks associated with the process**

- Non-conformity of raw materials to specifications
  - Non-conformity of final products to required specifications
  - Safety risks that workers may be Exposed to.
- Executing the inspection plan for raw materials and products Studying all production steps carefully and reviewing them to ensure that they cover all safety risks and setting the necessary controls to control that

**Outputs**

Production Concrete Interlocks / bricks  
Productivity Form  
Quality Assurance Tracker  
Compressive Strength Testing

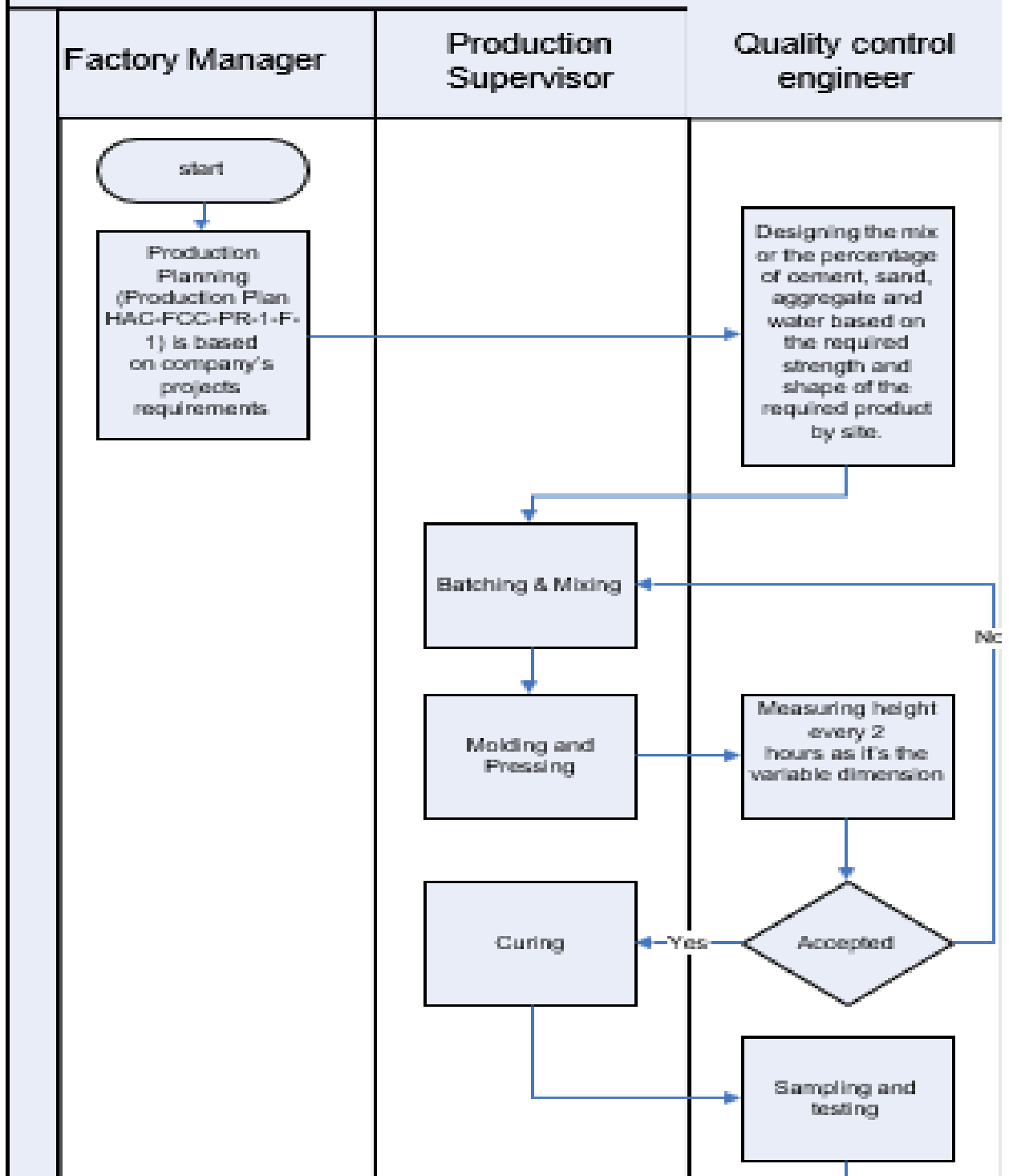
Documentation-  
(process maps, procedures, standards, instructions, methods, forms)  
Production Plan  
Work Order  
Productivity Form  
Quality Assurance Tracker  
Compressive Strength Testing -  
Sieve Analysis



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# FLOW CHART

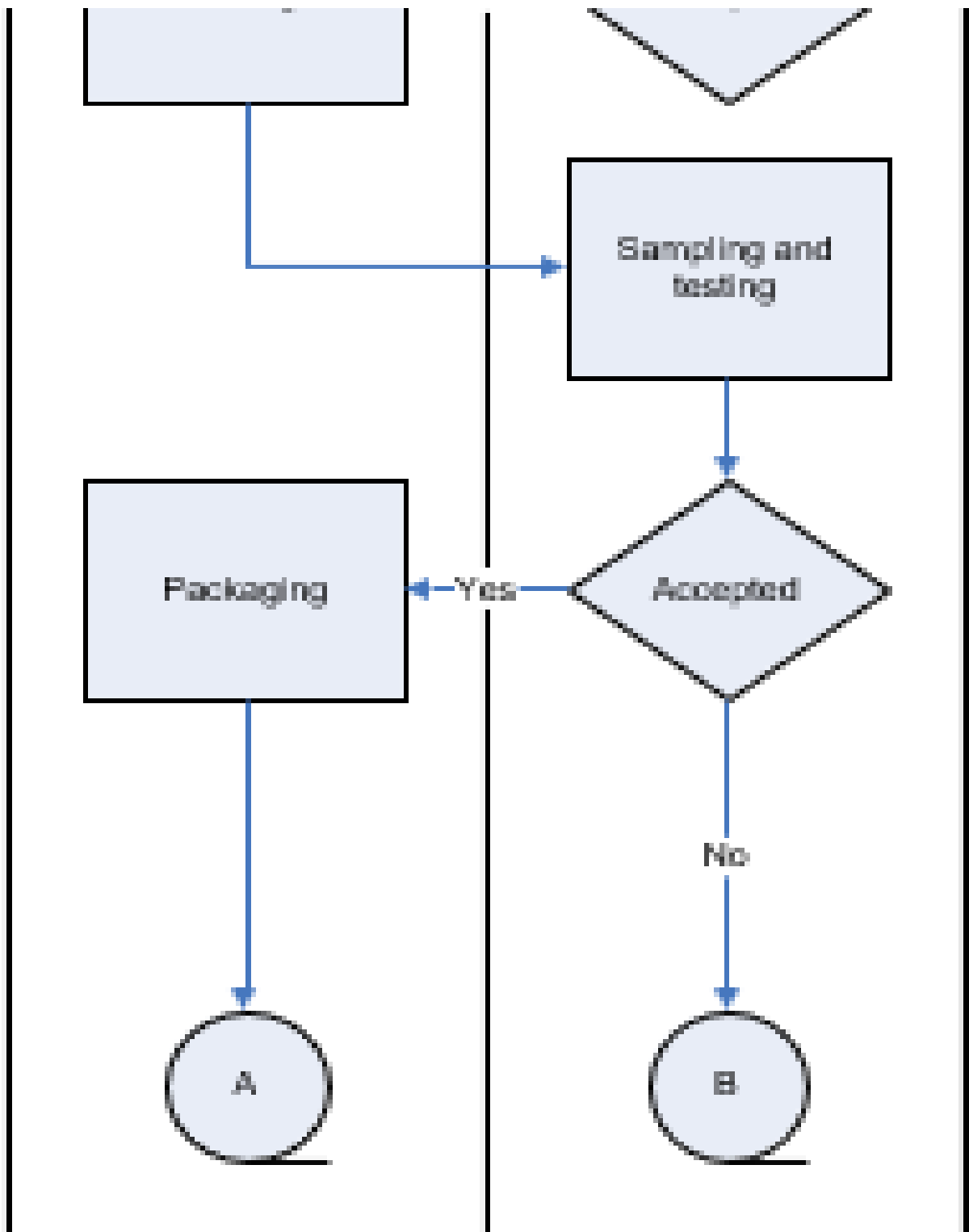
## Concrete Block / Bricks production Process





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

# FLOW CHART



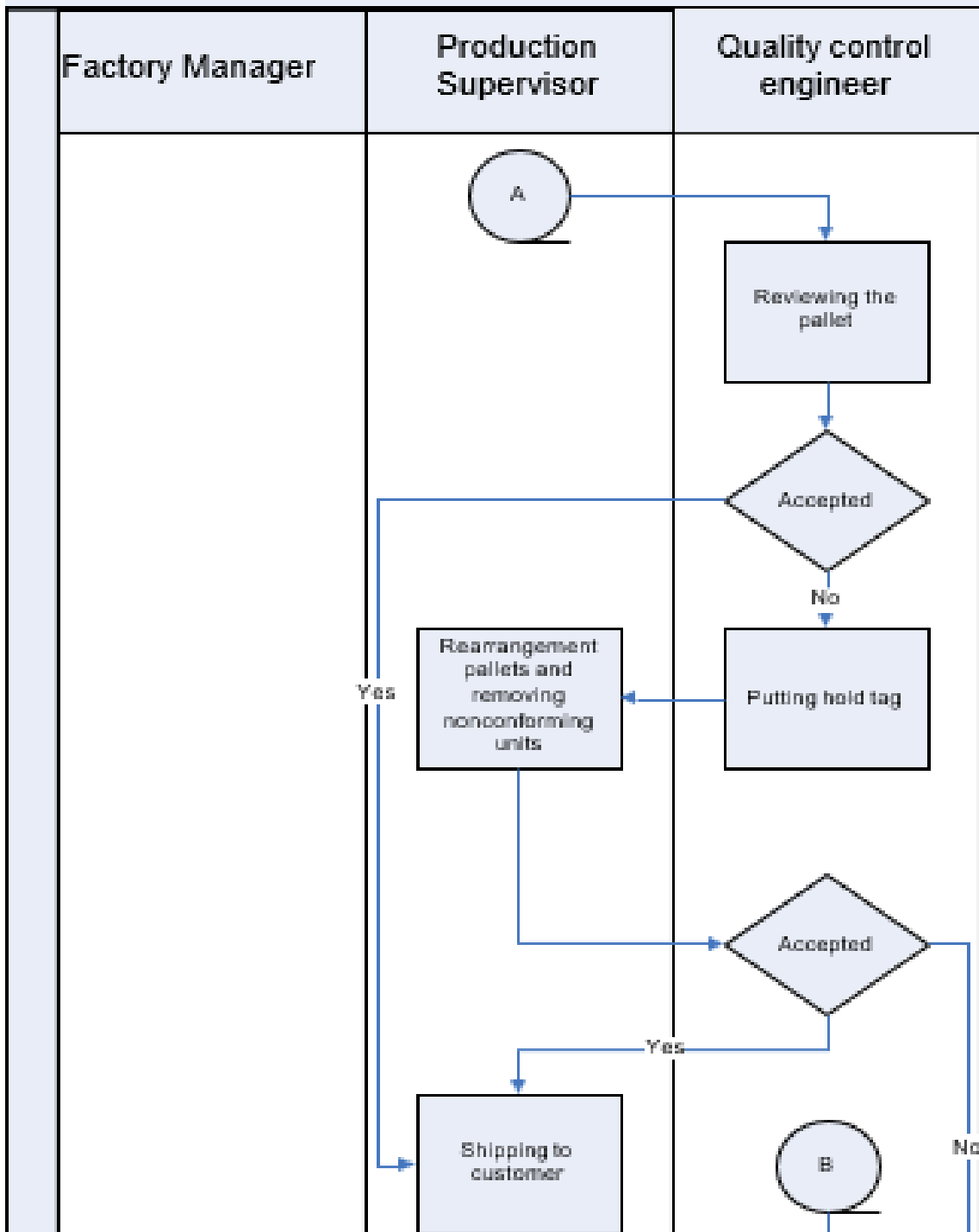




JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

# FLOW CHART

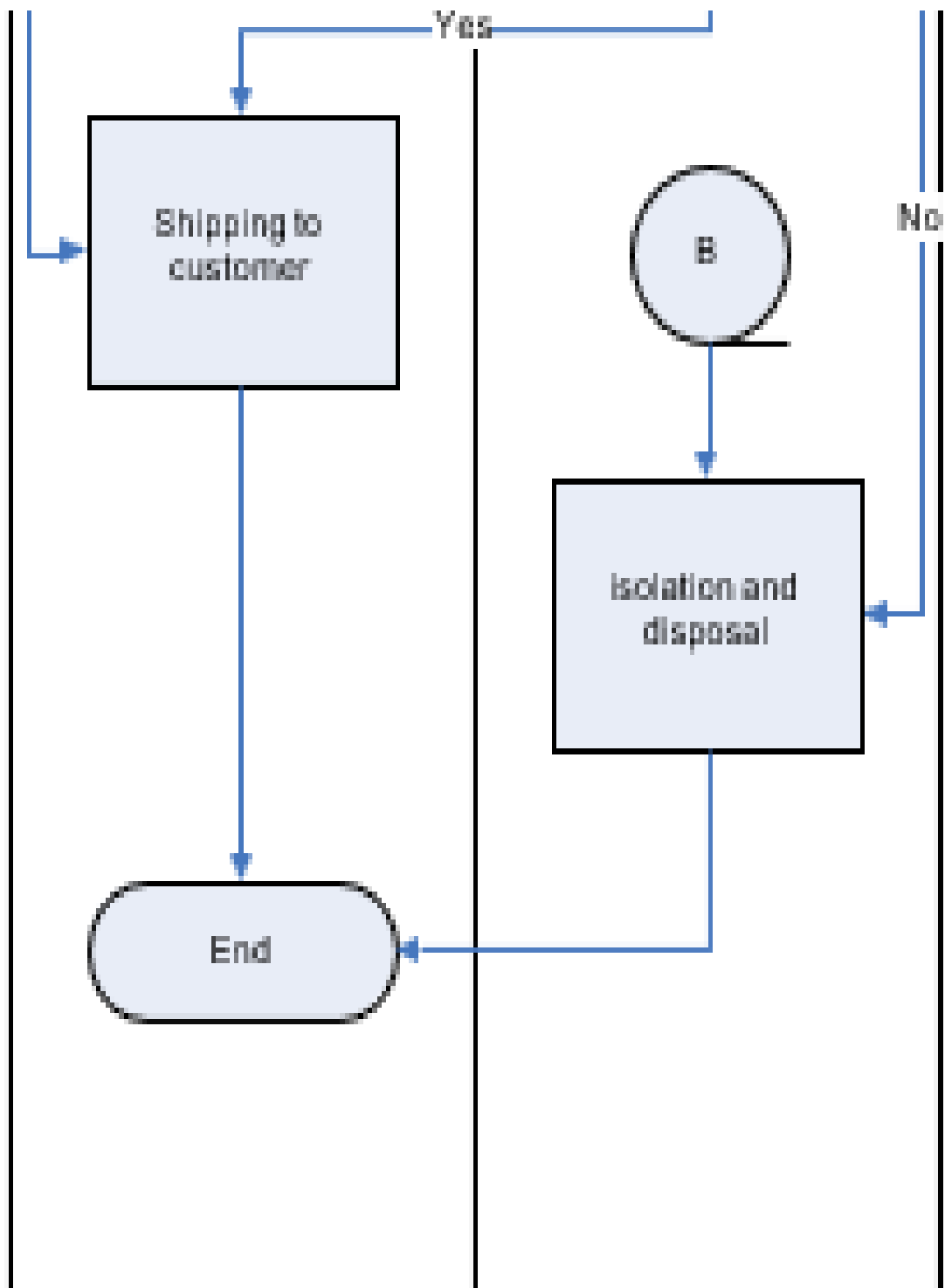
## Concrete Block / Bricks production Process





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

# FLOW CHART





## PROCEDURE

Production Planning (Production Plan) is based on company's projects requirements received from procurement / purchasing department, showing the product type, quantity, supply time frame and technical specifications and accordingly the Internal Work -F-2 both created by the Factory Manager and Submitted to the Production Supervisor identifying the type, quantity, project name and technical specifications

Planning of any external supply orders is handled directly by the Factory manager. ]

Store Keeper maintains record of all raw material; aggregate grade 0 (3:5ml), and aggregate grade 1 (5; 10ml), sand and cement and he creates a purchase order for below minimum capacity raw material after Factory Manager's approval.

Production Supervisor takes all necessary steps of the mold change and daily maintenance completion based on the Daily Maintenance Report to abide by Work Orders in hand

## PROCEDURE

- **Mix Design:** Quality control engineer designing the mix (the percentage of cement, sand, aggregate and water) based on the required strength and shape of the required product by site.
- **Batching & Mixing:** Raw material travel on conveyor belts to the mixer after weighting on a weight balance. The mixing process starts after adding water and cement, all motions and required weights are controlled via a computer screen.
- **Molding and Pressing:** Mixture then travel to the mold and is equally distributed horizontally by vibration to ensure filling mold with the mixture.
- **Pressure and vibration** on the production pallet is then applied to ensure shaping and fully compression of the Interlock/brick to achieve highest compressive strength values.
- **Wasted and deformed products** are recycled to the mixer to be reused thus minimizing waste.
- **production supervisor** sending Daily Production Report -3 to the factory manager





## PROCEDURE

**Palletizing and Dispatch:** Product is being placed manually/automatic on the wooden pallet after one day on a 4 up to 7 levels depending on product type, then applying 3 chambering layers by using a plastic chamber (1.5 mm) and fixed with 2 clips per each layer, also pallets stored based on their type and strength accordingly.

**Quality Control Process:** 8.3.1 Quality control engineer Performs a visual inspection on every shipment of raw materials (sand, aggregate 0,1) and approved it on the Material Inspection Report Form

Quality control engineer take raw materials samples (sand, -9 according to ASTM(C136,C33)

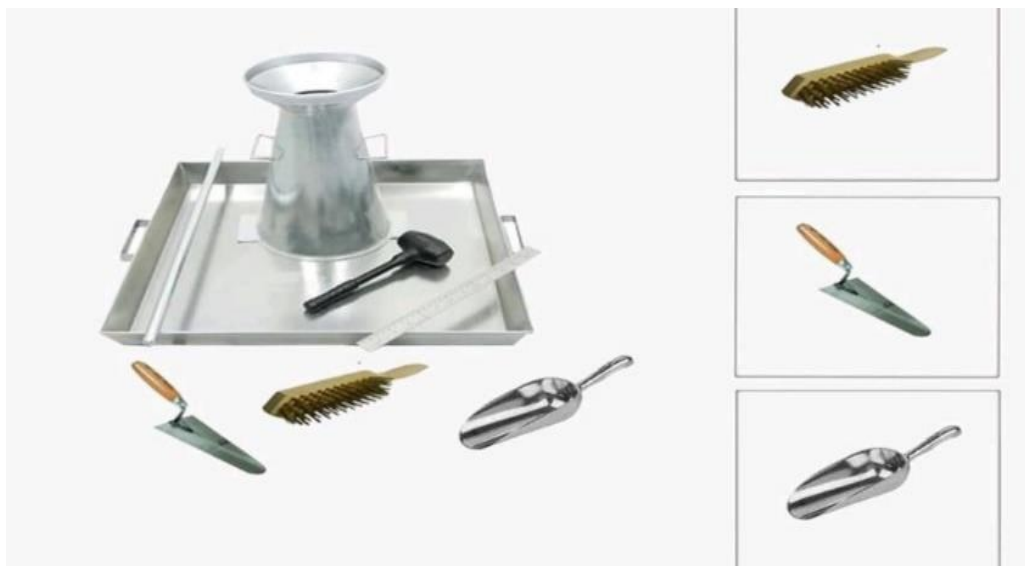
Quality control inspector measuring product's height every 2 hours as its variable dimension

Quality control engineer shall take random samples for compressive strength testing at 1 and 7 days from the same batch and fill out Form -10 according to ASTM(C140,C129,C90 and Project Specifications.

Rejected products shall be collected in a specific area and classified into mobilization (used in maximum 2 weeks) or damaged and disposed weekly

## SLUMP TEST

Slump test is one of fresh concrete tests . Its made to measure the consistency of fresh concrete mix , it's the most commonly used all over the world according to (ASTM c143-78) the main purpose of measuring consistency by slumb test is to achieve acceptable fresh concrete workability.





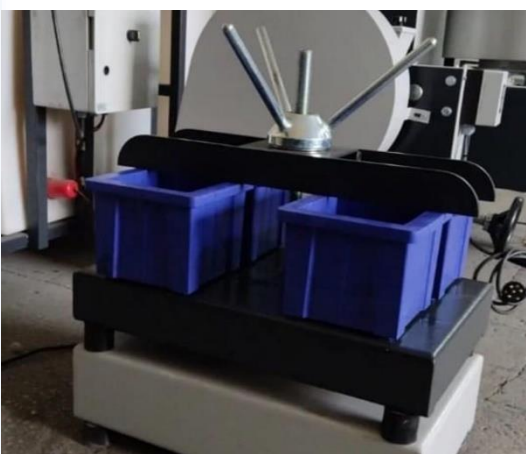
## CONCRETE RAW MATERIALS

In Jossor AL-Mostaqbal ready mix  
, we carry out testing for various  
cocrete raw materials namely opc  
, ppc , psc , fly ash , silica fume ,  
coarse aggregate , fine aggregate  
, water and admixtures .

We also carry out various tests on  
concrete specimen cube  
compression test , rapid chloride  
penetration test (Rcpt) ect.

## HAMMERS TEST

Hammers test provide the most economical , quick and easy concrete compressive strength test in the field , it will also provide an indices of hardness and compressive strength for other construction materials.





## COMPRESSION TEST

Compression test lets you know the strength of your concrete once it hardens. The compressive strength test is performed by assessing the force needed to break concrete cylinders in varying levels of hardness, when using concrete for buildings or other structures, the compressive strength of the concrete must comply with the building code requirement for reinforced concrete



## UNIT WEIGHT TEST

the concrete's weight is also tested. A sample of fresh concrete, in a controlled volume size, is measured so that an estimate on the weight of concrete can be assessed. This is important for safety during transporting and laying the concrete.



## Material testing and quality control

We understand that our concrete and cement products are the most unique and versatile building materials in tabuk ◊ it can assume virtually any shape and reach great strength concrete is ideal for any building project such as residential homes ◊ schools ◊ high rise buildings ◊ bridges ◊ dams ◊ high ways ect .concrete is perishable in plastic state and very sensitive from the time .the raw materials are combined to the final product mixing ◊ transportation ◊ placing and curing can influence its plastic and hardened properties .

This is way of our factory ready mix places great emphases on quality by expanding the parameters of its concrete quality management model for quality control to quality assurance.

Our ready mix is leading the way to higher quality practices with the implementation of quality management system based on the guidelines and principles.

Laboratory materials different quality test for ready mix concrete on the time of testing.

Test done before delivery such as the test (slump test by which the test in coherence of concrete mix where to take a sample from the truck before delivery and measured by the degree of decline concrete

Test after the mortar after the arrival of concrete to the delivery location sample was being made to make sure that in compliance with the specifications required by client from 15 mpa to 100 mpa ◊ according to american standards \_ british \_ Saudi arabia ◊ as well as the american concrete institute through cubes or cylinders which are cured and will be tested after 7 days and 28 days.

## References

### REFERENCES

- A. The codes and references used in the design are MOT, MOMRA and AASHTO-LRFD as mentioned in the submitted calculation notes
- B. SASO - Saudi Arabian Standard Organization
- |          |   |
|----------|---|
| SASO 142 | Physical and Mechanical Methods of Testing Portland Cement  |
| SASO 143 | Portland Cement Ordinary and Rapid Hardening  |
| SASO 226 | Methods for Sampling of Concrete Aggregates   |
| SASO 227 | Methods of Testing of "Test Sieves"   |
| SASO 229 | Perforated test sieves  |
| SASO 230 | Test sieving  |
| SASO 249 | Methods of test for concrete aggregate Part 1: Sieve Analysis   |
| SASO 250 | Methods of test for concrete aggregate Part 2: Determination of organic impurities in natural sand                              |
| SASO 251 | Methods of test for concrete aggregate Part 3: Determination of impact strength for coarse aggregate                            |
| SASO 254 | Methods of testing plastic conduits and fittings for electrical installations   |
| SASO 278 | Methods of test for concrete aggregate Part 4: Determination of percentage of clay, silt and fines in natural aggregates        |
| SASO 279 | Methods of test for concrete aggregate Part 5: Determination of coarse aggregates resistance to abrasion by Los Angeles machine |
| SASO 378 | Aggregates from natural sources for concrete.   |
| SASO 379 | Consistency test for fresh concrete – Part 1: Slump test.   |
| SASO 391 | Methods of sampling fresh concrete.   |
| SASO 570 | Sulphate Resistant Portland Cement  |
| SASO 805 | Mineral aggregates and sands – Determination of soundness   |
| SASO 806 | Mineral aggregates and sands – Determination of chlorides and sulphate.   |
| SASO 872 | Testing concrete: Compacting factor test.   |



## References

SASO 873	Testing concrete: Method for determining of vebe time.
SASO 874	Testing concrete: Method for determination of density of compacted fresh concrete.
SASO 875	Testing concrete: Methods for determination of air content of fresh concrete.
SASO 701	Potable Water – Non Bottled
SASO 1068	Ready-mixed Concrete
SASO 1252	Preparation of concrete specimens for compressive strength test
SASO 1253	Determination of the compressive strength of concrete specimens

### B. ACI - American Concrete Institute

ACI 117	Standard Tolerances for Concrete Construction Material
ACI 214	Recommended Practice for Evaluation of Compression Test Results of Field Concrete
ACI 304	Recommended Practice for Measuring, Mixing, Transporting and Placing Concrete
ACI 305	Recommended Practice for Hot Weather Concreting
ACI 308	Curing Concrete
ACI 309	Recommended Practice for Consolidation of Concrete
ACI 318	Building Code Requirements for Reinforced Concrete
ACI SP-66	ACI Detailing Manual

### C. ASTM - American Society for Testing and Materials

ASTM C 31	Practice for Making and Curing Concrete Test Specimens in the field
ASTM C 33	Specification for Concrete Aggregates
ASTM C 39	Test Method for Compressive Strength of Cylindrical Concrete Specimens
ASTM C 42	Test Method for Obtaining and Testing Drilled Cores and Sawed Beams of Concrete
ASTM C 88	Test Method for Soundness of Aggregates by Use of Sodium sulphate or Magnesium Sulphate
ASTM C 138	Test Method for Unit Weight, Yield and Air Content (Gravimetric) of Concrete
ASTM C 142	Test Method for Clay Lumps and Friable Particles in Aggregates
ASTM C 143	Test Method for Slump of Portland Cement Concrete
ASTM C 150	Specification for Portland Cement

## References

- ASTM C 156 Test Method for Water Retention by Concrete Curing Materials
  - ASTM C 171 Specification for Sheet Materials for Curing Concrete
  - ASTM C 173 Test Method for Air Content of Freshly Mixed Concrete by the Volumetric Method
  - ASTM C 231 Test Method for Air Content of Freshly Mixed Concrete by the Pressure Method
  - ASTM C 260 Specification for Air-Entraining Admixtures for Concrete
  - ASTM C 309 Specification for Liquid Membrane-Forming Compounds for Curing Concrete
  - ASTM C 494 Specification for Chemical Admixtures for Concrete
  - ASTM C 535 Test Method for Resistance to Degradation of Large-Size Coarse Aggregate by Abrasion and Impact in the Los Angeles Machine
  - ASTM C 685 Specification for Concrete Made by Volumetric Batching and Continuous Mixing
  - ASTM D 75 Practice for Sampling Aggregates
  - ASTM D 1190 Specification for Concrete Joint Sealer, Hot-Poured Elastic Type
  - ASTM D 1191 Methods of Testing Concrete Joint Sealers
  - ASTM D 1751 Specification for Preformed Expansion Joint Fillers for Concrete Paving and Structural Construction (Non-extruding and Resilient Bituminous Types)
  - ASTM D 1752 Specification for Preformed Sponge Rubber and Cork Expansion Joint Fillers for Concrete Paving and Structural Construction
  - ASTM E 11 Specification for Wire Cloth Sieves for Testing Purposes
  - ASTM E 96 Test Methods for Water Vapor Transmission of Materials
  - ASTM E 154 Test Methods for Water Vapor Retarders Used in Contact with Earth Under Concrete Slabs, on Walls, or as Ground Cover
- D. AASHTO - American Association of State Highway and Transportation Officials
- AASHTO M 182 Burlap Cloth Made from Jute or Kenaf

The principles and guidelines for hydraulic design of culverts set by MOT Standards and AASHTO are applied in the design of the culverts and channels

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**

*Mix design*

1

TEL : 0595894771

EMAIL : [jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)

ADD : Tabuk – New Industrial Area (Modon)



# JJAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Mix design

### Soil & Foundation Co. Ltd.

Foreign Limited Liability  
Paid Capital : Two Million Riyals  
C.R. 4030023890-C.C.No. 4495  
Head Office : Jeddah - K.S.A  
Tel. +966 12 6615638 - Fax +966 12 6615647



### شركة التربة والاساسات المحدودة

ذات مسؤولية محدودة اجنبية  
رأس المال مليونان ريال مدفوع بالكامل  
س.ت. ٤٠٣٠٠٢٣٨٩٠ - غت ٤٤٩٥  
المركز الرئيسي - جدة - المملكة العربية السعودية  
ت ١٩٦٦ ١٢ ٦٦١٥٦٣٨ - ف ١٩٦٦ ١٢ ٦٦١٥٦٤٧

2 / 1 / 2022

T/LTS

Messrs.:

**Future Bridges Factory.**

Tabuk city,  
Kingdom of Saudi Arabia

### SUBJ: CONCRETE MIX DESIGNS

Dear Sir,

Based on your request, we are pleased to submit the concrete mix designs report for the proposed **Future Bridges Batching Plant** that is located in Tabuk, Kingdom of Saudi Arabia.

The concrete materials were collected by one of your representative and brought to SAFCO Laboratory, the required test are being carried out according to standards. The obtained laboratory test results comply with the ASTM Standards., hence we are still advice to proceed with the Mix design so there are Two trial mix with different strengths of 20 & 30 Mpa and by using different water cement ratio, we have obtain the following results attached in this report with details.

We appreciate this opportunity to be of service to you on this project. Please do not hesitate to contact us if you have any questions regarding this project, or if we can be of further service.

With best regards,

**SOIL & FOUNDATION CO., LTD.**



www.sfc.com.sa



Jeddah : Tel. : 66990990 Fax : 6694987	Sakakah : Tel. : 6256841 Fax : 6256845	٦٢٥٦٨٤٥ : فاكس : ٦٢٥٦٨٤٥١ : هاتف : ساكاكا	٦٦٩٤٩٨٧ : فاكس : ٦٦٩٤٩٩٠ : هاتف : جدة
Riyadh : Tel. : 4723771 Fax : 4779302	Al Khobar : Tel. : 8914875 Fax : 8917059	٨٩١٧٦٥٩ : فاكس : ٨٩١٤٨٧٥ : هاتف : الخبر	٤٧٧٩٢٠٢ : فاكس : ٤٧٧٩٢٠٢ : هاتف : الرياض
Madinah : Tel. : 8307143 Fax : 8307146	Hail : Tel. : 5343144 Fax : 5343244	٥٣٤٣٢٤٤ : فاكس : ٥٣٤٣١٤٤ : هاتف : حائل	٨٣٩٧١٤٦ : فاكس : ٨٣٩٧١٤٦ : هاتف : المدينة
Makkah : Tel. : 6504585 Fax : 6541494	Rabigh : Tel. : 4221998 Fax : 4222709	٤٢٢٢٧٠٥ : فاكس : ٤٢٢٢٧٠٥ : هاتف : رابغ	٥٥٤١٤٩٤ : فاكس : ٥٥٤١٤٩٤ : هاتف : مكة
Tabouk : Tel. : 4212208 Fax : 4212204	Abha : Tel. : 2254807 Fax : 2254805	٢٢٥٤٨٠٥ : فاكس : ٢٢٥٤٨٠٧ : هاتف : ابها	٤٢١٢٢٠٤ : فاكس : ٤٢١٢٢٠٤ : هاتف : تبوك
Jizan : Tel. : 3232730 Fax : 3211090	Yanbu : Tel. : 3916494 Fax : 3910886	٣٩١٠٨٨٦ : فاكس : ٣٩١٨٤٩٤ : هاتف : ينبع	٣٢١١٠٩٠ : فاكس : ٣٢٢٢٧٣٠ : هاتف : جيزان
Taif : Tel. : 7373201 Fax : 7373201	Arar : Tel. : 6642264 Fax : 6642264	٦٦٤٤٢٦٤ : فاكس : ٦٦٤٤٢٦٤ : هاتف : عرعر	٧٣٧٣٢٠١ : فاكس : ٧٣٧٣٢٠١ : هاتف : الطائف





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Mix design



	SOIL & FOUNDATION CO.	Los Angeles Abrasion Test - LAA ASTM C 131				
Project : Future Bridges Batching Plant		REF :	T/LTS			
Client : Future Bridges Factory		Date:	1 /2 /2022			
Location: Tabuk, K.S.A		Checked	A.F			
Material: Course Aggregate Size (19.0 mm)						
Sieve Size		Mass of indicated Size (g)				
Passing	Retained on	Grading				
37.5 mm	25.0 mm	A	B	C	D	Remarks
25.0 mm	19.0 mm	1250±25				No. of Sphere. = (11)
19.0 mm	12.5 mm	1250±25	2500±10			
12.5 mm	9.5 mm	1250±10	2500±10			
9.5 mm	6.3 mm	1250±10		2500±10		
6.3 mm	4.75 mm			2500±10		
4.75 mm	2.36 mm				5000±10	
Total		5000±10	5000±10	5000±10	5000±10	
Sample description						
Grading used		A	B	C	D	
Mass of sample Before Test (m <sub>1</sub> ) g			5000.0			
Mass retained on sieve size 1.70 mm (m <sub>1</sub> ) g			4129.4			
Mass passing sieve size 1.70 mm (m <sub>1</sub> -m <sub>2</sub> ) g			870.6			
LAA Value	$\left[ \frac{m_1 - m_2}{m_1} \right] \times 100$ %		17.4			
Remarks : Maximam allowable loss % = 50						
						





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Mix design

 <b>SOIL &amp; FOUNDATION CO.</b>	<b>CLAY LUMPS &amp; FRIABLE PARTICLES IN FINE AGGREGATES</b>		
<b>PROJECT</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>DATE TESTED</b>	1 / 2 / 2022
<b>CLIENT</b>	Future Bridges Factory	<b>LAB REF NO.</b>	T/LTS
<b>LOCATION</b>	Tabuk, K.S.A	<b>TESTED BY</b>	A.F
<b>Test Method : ASTM C - 142</b>			
<b>Material:</b> Combined Fine Aggregate			
$P = \frac{W - R}{W} \times 100$ $W = 500.6 \text{ grams}$ $R = 498.3 \text{ grams}$ $P = 0.46 \%$			
<b>P</b>	Percentage of clay lumps and friable particles		
<b>W</b>	Total weight of sample (mass of the sample coarser than 1.18 mm (sieve no. 16))		
<b>R</b>	Weight of particles retained on 850 μm (sieve no. 20)		
<b>Remarks :</b>			
			





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Mix design

<b>SOIL &amp; FOUNDATION CO.</b>		<b>SOUNDNESS OF AGGREGATE BY USE OF SODIUM SULFATE</b>						
<b>PROJECT</b>	Future Bridges Batching Plant				<b>DATE TESTED</b>	1 / 2 / 2022		
<b>CLIENT</b>	Future Bridges Factory				<b>LAB REF NO.</b>	T/LT5		
<b>LOCATION</b>	Tabuk, K.S.A				<b>TESTED BY</b>	A.F		
Test Method : ASTM C - 88								
Material: Course Aggregate Size (19.0 mm)								
SIEVE SIZE		Grading of original sample (in%)	Mass of test fractions			Loss in wt. After Test grams	% Loss After Test gram	Weighted percentage loss
			Before grams	After grams				
Passing	Retained	A	B	C	D	E	F	
3/8"	No. 4	3.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.000	
3/4"	3/8"	92.4	1000.0	948.5	51.5	5.2	4.759	
1 1/4"	3/4"	3.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.000	
TOTAL		99.3					4.8	
Material: Course Aggregate Size (9.5 mm)								
SIEVE SIZE		Grading of original sample (in%)	Mass of test fractions			Loss in wt. After Test grams	% Loss After Test gram	Weighted percentage loss
			Before grams	After grams				
Passing	Retained	A	B	C	D	E	F	
3/8"	No. 4	72.1	1000.0	937.6	62.4	6.2	4.499	
3/4"	3/8"	22.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.000	
1 1/4"	3/4"	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.000	
2 1/2"	1 1/4"	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.000	
TOTAL		94.4					4.5	
Note: $D = B - C$ $E = (D/B) * (100)$ $F = (A * E) * (100)$								
<b>REMARKS :</b> 1. SODIUM SULFATE USED FOR TEST 2. MAX ALLOWABLE LOSS % FOR COARSE AGG.                      =                      12 3. MAX ALLOWABLE LOSS % FOR FINE AGG.                      =                      10								





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Mix design

	<b>SOIL &amp; FOUNDATION CO.</b>	<b>CHEMICAL ANALYSIS OF AGGREGATE</b>			
<b>Project</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>Lab No.</b>	1 / 2 / 2022		
<b>Client</b>	Future Bridges Factory	<b>Date:</b>	T/LTS		
<b>Location</b>	Tabuk, K.S.A	<b>Checked</b>	A.F		
Test Method : BS-812: PART 117/118					
<b>Determination</b>		<b>Unit</b>		<b>Project limit</b>	
Material			3/4"	3/8"	
pH			7.5	7.6	
Total Chloride by weight of aggregate	Cl	%	0.0217	0.0268	0.1 % max.
Total Sulfate by weight of aggregate	SO4	%	0.0359	0.0392	0.5 % max.
Comments:					
					







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Mix design



SOIL &  
FOUNDATION  
CO.

## CLAY LUMPS & FRIABLE PARTICLES IN AGGREGATES

PROJECT	Future Bridges Batching Plant	DATE TESTED	1 / 2 / 2022
CLIENT	Future Bridges Factory	LAB REF NO.	T/LTS
LOCATION	Tabuk, K.S.A	TESTED BY	A.F

Test Method : ASTM C - 142

Material: Course Aggregate Size (19.0 mm)

Sieve Size		Original Grading % Each Size	Test Fraction Mass, g	After Test Sieve mm (alt.)	Retained Mass, g	Percent Clay, etc	Weighted Percent Clay, etc
Passing mm (alt.)	Retained mm (alt.)						
	37.5 (1 1/5in)	0.0	0.00	4.75 (No. 4)	0.00	0.00	0.00
37.5 (1 1/2in)	19.0 (3/4in)	3.7	0.0	4.75 (No. 4)	0.0	0.00	0.00
19.0 (3/4in)	9.5 (3/8in)	92.4	2000.0	4.75 (No. 4)	1989.2	0.54	0.50
9.5 (3/8in)	4.75 (No.4)	3.2	0.0	2.36 (No. 8)	0.0	0.00	0.00
Total:							0.50

Remarks : Requirements for Clay Lumps and Friable Particles 1.00% maximum

Material: Course Aggregate Size (9.5 mm)

Sieve Size		Original Grading % Each Size	Test Fraction Mass, g	After Test Sieve mm (alt.)	Retained Mass, g	Percent Clay, etc	Weighted Percent Clay, etc
Passing mm (alt.)	Retained mm (alt.)						
	37.5 (1 1/5in)	0.0	0.00	4.75 (No. 4)	0.00	0.00	0.00
37.5 (1 1/5in)	19.0 (3/4in)	0.0	0.0	4.75 (No. 4)	0.0	0.00	0.00
19.0 (3/4in)	9.5 (3/8in)	22.3	0.0	4.75 (No. 4)	0.0	0.00	0.00
9.5 (3/8in)	4.75 (No.4)	72.1	1500.0	2.36 (No. 8)	1488.9	0.74	0.53
Total:							0.53

Remarks : Requirements for Clay Lumps and Friable Particles 1.00% maximum



SAFCO Projects





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Mix design

	<b>SOIL &amp; FOUNDATION CO.</b>	<b>CHEMICAL ANALYSIS OF AGGREGATE</b>			
<b>Project</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>Lab No.</b>	1 /2 /2022		
<b>Client</b>	Future Bridges Factory	<b>Date:</b>	T/LTS		
<b>Location</b>	Tabuk, K.S.A	<b>Checked</b>	A.F		
Test Method : BS-812: PART 117/118					
Determination	Unit	Test Results			Project limit
Material		Crushed Sand	Sand		
pH		7.6	7.4		
Total Chloride by weight of aggregate	Cl %	0.0284	0.0352		0.1 % max.
Total Sulfate by weight of aggregate	SO <sub>4</sub> %	0.0437	0.0541		0.5 % max.
Comments:					
					





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Mix design



SOIL &  
FOUNDATION  
CO.

## SOUNDNESS OF AGGREGATE BY USE OF SODIUM SULFATE

PROJECT	Future Bridges Batching Plant	DATE TESTED	1 / 2 / 2021
CLIENT	Future Bridges Factory	LAB REF NO.	T/LTS
LOCATION	Tabuk, K.S.A	TESTED BY	A.F

Test Method : ASTM C - 88

Material: COBINED OF FINE AGG.

SIEVE SIZE		Grading of original sample (in%)	Mass of test fractions		Loss in wt. After Test grams	% Loss After Test gram	Weighted percentage loss
Passing	Retained		Before grams	After grams			
		A	B	C	D	E	F
No. 50		39.4					
No. 30	No. 50	52.4	100.0	92.7	7.3	7.3	3.83
No. 16	No. 30	8.0	100.0	92.5	7.5	7.5	0.60
No. 8	No. 16	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00
No. 4	No. 8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00
3/16"	No. 4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.000
TOTAL		100.0					4.4

Note:

$$D = B - C$$

$$E = (D/B) * (100)$$

$$F = (A * E) * (100)$$

REMARKS :

- SODIUM SULFATE USED FOR TEST
- MAX ALLOWABLE LOSS % FOR COARSE AGG . = 12
- MAX ALLOWABLE LOSS % FOR FINE AGG . = 10

SAFCO

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

## Mix design

### LABORATORY TESTING



شركة التربة والاساسات المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.









JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Mix design

	SOIL & FOUNDATION CO.	<b>SAND EQUIVALENT VALUE OF FINE AGGREGATE</b>	
<b>Project</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>Lab No.</b>	#REF!
<b>Client</b>	Future Bridges Factory	<b>Date:</b>	1 /2 /2022
<b>Location</b>	Tabuk, K.S.A	<b>Checked</b>	A.F
Test Method : ASTM D - 2419			
Material : #REF!			
Description	Trial No.1	Trial No.2	Trial No.3
Clay Reading	3.90	3.80	3.80
Sand Reading	3.10	3.00	3.00
% Sand Equivalent	79.5	78.9	78.9
Adjusted % Sand Equivalent	80	79	79
Average % Sand Equivalent	79.3		
Adjusted Average % of Sand Equivalent	80		
Remarks: Specification 75% minimum			
			





**JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX**

# Mix design

**CONCRETE MIX DESIGNE FOR  
FUTURE BRIDGES BATCHING PLANT  
TABUK, K.S.A**

**FOR**

**MESSRS**

**FUTURE BRIDGES FACTORY**




شركة التربة والاساسات المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Mix design

 <b>SOIL &amp; FOUNDATION CO.</b>		<b>CONCRETE MIX DESIGN, (ACI 211.1)</b>	
<b>PROJECT</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>DATE</b>	1 / 2 / 2022
<b>CLIENT</b>	Future Bridges Factory	<b>REF No.</b>	T/LTS
<b>LOCATION</b>	Tabuk, K.S.A	<b>W.C. RATIO</b>	0.52
<b>5. Adjusted Weights due to Moisture &amp; Absorption</b>			
Coarse Aggregate	=	Design wt. of C.A. x $1 + \frac{(M.C. \%)}{100}$	
	=	1124.37 x $1 + \frac{0.220}{100}$	= 1126.85 Kg
Fine Aggregate	=	Design wt. of F.A. x $1 + \frac{(M.C. \%)}{100}$	
	=	868.85 x $1 + \frac{0.489}{100}$	= 873.09 Kg
Water	=	Wt water + wt of C.A. X $\frac{(Abs\% - M.C.)}{100}$ + wt F.A. $\frac{(Abs\% - M.C.)}{100}$	
Water	=		178.99
<b>6. Batch Weights Before Adjustment (due to M. C. &amp; Absorption)</b>			
Cement (O.P.C)	=	300.00 Kg	<b>Remarks</b> * Supper plasticizer (SP) will be added to achieve the required workability * Retarder (RP) will be added at Batch Plant
Water	=	156.00 Kg	
Coarse Aggregate 3/4"	=	562.18 Kg	
Coarse Aggregate 3/8"	=	562.18 Kg	
Fine Aggregate (sand)	=	868.85 Kg	
Theoretical Weight	=	2449.22 Kg/M <sup>3</sup>	
<b>7. Batch Weights After Adjustment (due to M. C. &amp; Absorption)</b>		<b>8. Trial Mix for 0.040 M<sup>3</sup></b>	
Cement (O.P.C)	=	300.0 Kg	Cement (O.P.C) 12.00 Kg
Water	=	179.0 Kg	Water 7.16 Kg
Coarse Aggregate 3/4"	=	563.4 Kg	C. A. 3/4" 22.54 Kg
Coarse Aggregate 3/8"	=	563.4 Kg	C. A. 3/8" 22.54 Kg
Fine Aggregate (Sand)	=	873.09 Kg	Fine Agg.(sand) 34.92 Kg
<b>SAFCO</b>			



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Mix design

	<b>SOIL &amp; FOUNDATION CO.</b>	<b>ORGANIC IMPURITIES IN SANDS FOR CONCRETE</b>		
<b>Project</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>Lab No.</b>	1 / 2 / 2022	
<b>Client</b>	Future Bridges Factory	<b>Date:</b>	T/LTS	
<b>Location</b>	Tabuk, K.S.A	<b>Checked</b>	A.F	
<b>Test Method :</b> AASHTO T-21-81, ASTM C40				
<b>Material:</b> Fine Aggregate (Sand)				
Sodium Hydroxide	Water Percent	Fill Glass Bottle with Sample, ml	Total Fill Glass Bottle + NaOH Solution, ml	Allowed to Stand
3%	97%	130 ML	200 ML	24 Hours
<b>RESULTS:</b>				
1	→	LIGHTER THAN STANDARD		
2		DARKER THAN STANDARD		
3		EQUAL TO STANDARD		
<b>Comments:</b>				







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Mix design



SOIL &  
FOUNDATION  
CO.

### FLAT AND ELONGATED PARTICLES BS 812. PART 105

PROJECT	Future Bridges Batching Plant	DATE TESTED	1 / 2 / 2022
CLIENT	Future Bridges Factory	LAB REF NO.	T/LTS
LOCATION	Tabuk, K.S.A	TESTED BY	A.F

Test Method : BS 812	Combined of Coarse Aggregate
----------------------	------------------------------

		Fruction Gauged				
Passing Sieve	inch	1.5	1.0	3/4	1/2	3/8
Retained on Sieve	inch	1.0	3/4	1/2	3/8	#4
Original Grading percentage	%	0.0	1.8	37.7	19.7	37.7
	Total	96.9				
Mass of Aggregate fruction	g	0.0	0.0	1500.0	1000.0	1000.0
Mass of Flat particles	g	0.0	0.0	162.3	141.4	155.2
Mass of Elongated particles	g	0.0	0.0	204.9	146.7	147.8
Flat particles	%	0.0	0.0	10.8	14.1	15.5
Elongated particles	%	0.0	0.0	13.7	14.7	14.8
Weighted % Flat particles	%	0.0	0.0	4.1	2.8	5.8
Sum Weighted % Flat particles	%	12.70				
Weighted % Elongated particles	%	0.0	0.0	5.1	2.9	5.6
Sum Weighted % Elongated particles	%	13.60				

Remarks:

Flat Index Corrected for 100 % =

12.30

Specified = 15 MAX (AASHTO M80)

Elongation Index Corrected for 100 % =

13.17

Specified = 15 MAX (AASHTO M80)

SAFCO

شركة التربة والاساسات المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Mix design



SOIL &  
FOUNDATION  
CO.

## MOISTURE CONTENT OF AGGREGATES

<b>Project :</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>Date:</b>	1 / 2 / 2022
<b>Client :</b>	Future Bridges Factory	<b>Ref.:</b>	T/LTS
<b>Location:</b>	Tabuk, K.S.A		

### MOISTURE CONTENT IN COARSE AGGREGATE

Sample # 1 (3/4")		1	2	3
Mass of Sample Before Drying, g.	Wo	1475.9	1513.2	1488.1
Mass of Oven dry Sample in Air, g.	Wd	1472.8	1510.3	1484.9
Moisture Content, %	$((Wo-Wd)/Wd)*100$	0.21	0.19	0.22
Average Moisture Content, %.		0.21		

Sample #2 (3/8")		1	2	3
Mass of Sample Before Drying, g.	Wo	1502.1	1453.4	1524.8
Mass of Oven dry Sample in Air, g.	Wd	1498.7	1450.2	1520.9
Moisture Content, %	$((Wo-Wd)/Wd)*100$	0.23	0.22	0.26
Average Moisture Content, %.		0.23		


REMARKS: Combined M.C. of C. Agg. = 50 % M.C of 3/4" + 50 % M.C of 3/8"  
= 0.220

SAFCO



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Mix design

 <b>SOIL &amp; FOUNDATION CO.</b>	<b>DRY RODDED UNIT WEIGHT OF AGGREGATE</b>		
<b>PROJECT</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>DATE TESTED</b>	1 / 2 / 2022
<b>CLIENT</b>	Future Bridges Factory	<b>LAB REF NO.</b>	T/LTS
<b>LOCATION</b>	Tabuk, K.S.A	<b>TESTED BY</b>	A.F
<b>Test Methode: ASTM C 29</b>			
<b>Mterial : CORSE AGGREGATE</b>			
<b>AGGREGATE</b>		<b>3/4"</b>	<b>3/8"</b>
<b>WEIGHT OF CONTAIR + AGGREGATE</b>	grams	9294.0	9212.0
<b>WEIGHT OF CONTAINER</b>	grams	6025.0	6025.0
<b>WEIGHT OF AGGREGATE</b>	grams	3269.0	3187.0
<b>VOLUME OF CONTAINER</b>	cm <sup>3</sup>	2110.0	2110.0
<b>UNIT WEIGHT</b>	kg/m <sup>3</sup>	1549.29	1510.43
<b>DRY RODDED UNIT WEIGHT OF COMBINED COARSE AGGREGATES (50% 3/4" + 50% 3/8")</b>	kg/m <sup>3</sup>	1527.9	



شركة التربة والاساسات المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.


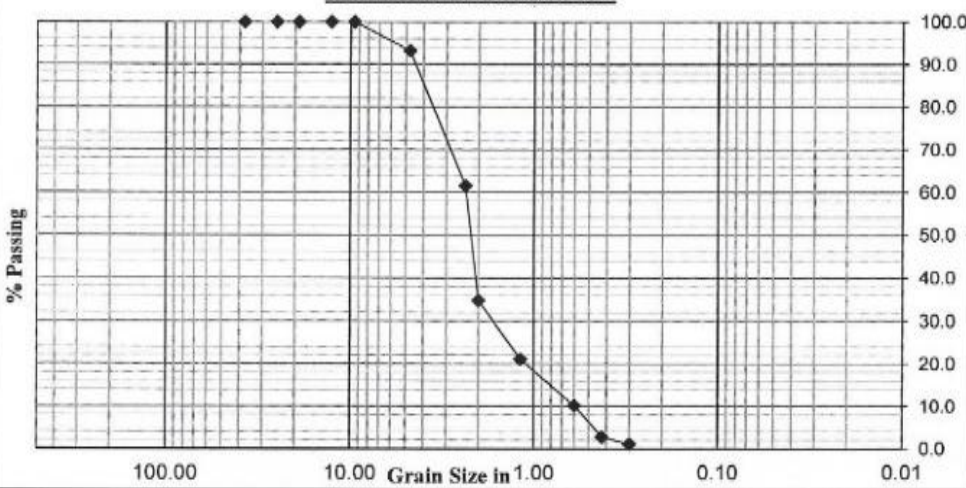








JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Mix design

	<b>SOIL &amp; FOUNDATION CO.</b>	<b>Sieve Tests on Aggregates ASTM C136</b>	
<b>Project</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>DATE TESTED</b>	1 / 2 / 2022
<b>Client</b>	Future Bridges Factory	<b>Ref. No.</b>	T/LTS
<b>Location</b>	Tabuk, K.S.A	<b>Sample No.</b>	3
<b>Material:</b> Fine Aggregate (Sand)			
<b>Grain Size Distribution Chart</b>			
			
<b>Sieve size (in)</b>	<b>Sieve size (mm)</b>	<b>Cum. Passing percent</b>	
1 1/2"	37.5 mm	100.0	
1"	25.0 mm	100.0	
3/4"	19.0 mm	100.0	
1/2"	12.5 mm	100.0	
3/8"	9.5 mm	100.0	
No.4	4.75 mm	100.0	
No.8	2.36 mm	100.0	
No. 16	1.18 mm	99.8	
No. 30	0.600 mm	91.8	
No. 50	0.300 mm	39.4	
No. 100	0.150 mm	3.2	
No. 200	0.075 mm	1.5	
<b>Description</b>			
Fine Aggregate			
<b>Atterberg Limits</b>			
LL=	-	PL=	-
		PI=	NP.
<b>Remarks</b>			
			
شركة التربة والاساسات المحدودة SOIL & FOUNDATION CO. LTD.			





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Mix design

	<b>SOIL &amp; FOUNDATION CO.</b>	<b>Sieve Tests on Aggregates ASTM C136</b>	
<b>Project</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>DATE TESTED</b>	1 / 2 / 2022
<b>Client</b>	Future Bridges Factory	<b>Ref. No.</b>	T/LTS
<b>Location</b>	Tabuk, K.S.A	<b>Sample No.</b>	2

<b>Material:</b>	Course Aggregate Size (9.5 mm)
------------------	--------------------------------

**Grain Size Distribution Chart**

Sieve size (in)	Sieve size (mm)	Cum. Passing percent
1 1/2"	37.5 mm	100.0
1"	25.0 mm	100.0
3/4"	19.0 mm	100.0
1/2"	12.5 mm	100.0
3/8"	9.5 mm	77.7
No.4	4.75 mm	5.6
No.8	2.36 mm	0.1
No. 16	1.18 mm	0.0
No. 30	0.600 mm	0.0
No. 50	0.300 mm	0.0
No. 100	0.150 mm	0.0
No. 200	0.075 mm	0.0

<b>Description</b>		
3/8" Course Aggregate		
<b>Atterberg Limits</b>		
LL= -	PL= -	PI= NP.
<b>Remarks</b>		


**SAFCO**

شركة التربة والاساسات المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.



# JOSSOR AL-MOSTAQBAL FACTORY READY MIX

## Mix design

 SOIL & FOUNDATION CO.		CONCRETE MIX DESIGN, (ACI 211.1)		
PROJECT	Future Bridges Batching Plant	DATE	1 / 2 / 2022	
CLIENT	Future Bridges Factory	REF No.	T/LTS	
LOCATION	Tabuk, K.S.A	W.C. RATIO	0.45	
5. Adjusted Weights due to Moisture & Absorption				
Coarse Aggregate	=	Design wt. of C.A. x $1 + \frac{(M.C. \%)}{100}$		
	=	1124.37 x $1 + \frac{0.220}{100}$	= 1126.85 Kg	
Fine Aggregate	=	Design wt. of F.A. = $1 + \frac{(M.C. \%)}{100}$		
	=	722.44 x $1 + \frac{0.489}{100}$	= 725.97 Kg	
Water	=	Wt water + wt of C.A. X $\frac{(Abs\%-M.C.)}{100}$ + wt F.A. $\frac{(Abs\%-M.C.)}{100}$		
Water	=		201.34	
6. Batch Weights Before Adjustment (due to M. C. & Absorption)				
Cement (O.P.C)	=	400.00 Kg	Remarks * Supper plasticizer (SP) will be added to achieve the required workability * Retarder (RP) will be added at Batch Plant	
Water	=	180.00 Kg		
Coarse Aggregate 3/4"	=	562.18 Kg		
Coarse Aggregate 3/8"	=	562.18 Kg		
Fine Aggregate (sand)	=	722.44 Kg		
Theoretical Weight	=	2426.81 Kg/M <sup>3</sup>		
7. Batch Weights After Adjustment (due to M. C. & Absorption)		8. Trial Mix for 0.040 M <sup>3</sup>		
Cement (O.P.C)	=	400.0 Kg	Cement (O.P.C)	16.00 Kg
Water	=	201.3 Kg	Water	8.05 Kg
Coarse Aggregate 3/4"	=	563.4 Kg	C. A. 3/4"	22.54 Kg
Coarse Aggregate 3/8"	=	563.4 Kg	C. A. 3/8"	22.54 Kg
Fine Aggregate (Sand)	=	725.97 Kg	Fine Agg. (sand)	29.04 Kg





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Mix design

### COMPRESSIVE STRENGTH OF CONCRETE CYLINDER

PROJECT	Future Bridges Batching Plant			DATE	1 / 2 / 2022		
CLIENT	Future Bridges Factory			Cement Content	400 kg/m <sup>3</sup>		
LOCATION	Tabuk, K.S.A						
DIMENSIONS:							
DIAMETER	15 cm	AREA	176.71	cm <sup>2</sup>			
HEIGHT	30 cm	VOLUME	5301.3	cm <sup>3</sup>			
DATE CAST	02/03/2021	SLUMP	125	(mm)			
DATE TESTED	30/03/2021	CONCRETE TEMPERATURE	26	(° C)			
SAMPLE No.	TYPE OF STRUCTURE / LOCATION	AGE (days)	WEIGHT (gm)	DENSITY (gm/cm <sup>3</sup> )	LOAD (kN)	STRENGTH	
						Kg/cm <sup>2</sup>	Mpa
1	Laboratory Trial Mixtures	28	13,221	2.494	574.0	331.2	32.5
2		28	13,232	2.496	595.0	343.3	33.7
3		28	13,230	2.496	591.0	341.0	33.4
Average						338.5	33.2
REMARKS:							
TEST PERFORMED BY :				CHECKED BY :			
NAME	A. Far			NAME	A. Younis		
SIGNATURE				SIGNATURE			
DATE	30/03/2021			DATE	30/03/2021		



شركة التربة والاساسات المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.





# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

## Mix design

***Concrete Class: 30 Mpa at 28Days***

***(Cylinder)***



شركة التربة والأساسات الهندسية المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.








**JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX**

# Mix design



 <b>SOIL &amp; FOUNDATION CO.</b>		<b>CONCRETE MIX DESIGN, (ACI 211.1)</b>	
<b>PROJECT</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>DATE</b>	1 / 2 / 2022
<b>CLIENT</b>	Future Bridges Factory	<b>REF No.</b>	T/LTS
<b>LOCATION</b>	Tabuk, K.S.A	<b>W.C. RATIO</b>	0.52
<b>REQUIRED STRENGTH</b>	20 Mpa	<b>3/4" C.A.</b>	50%
<b>CEMENT CONTENT</b>	300.0 Kg/M3 O.P.C	<b>3/8" C.A.</b>	50%
<b>SLUMP :</b> 70 - 120 mm		<b>Aggregate : Crushed</b>	
<b>Maximum Aggregate Size: 20 mm nominal</b>		Air content percent by volume = 2.00	
Characteristic strength at 28 days = 30 Mpa Target mean strength (fm) (fcu + 8.5) = (30 + 8.5) = 38.5 Mpa			
<b>Dry Rodded Volume of Coarse Aggregate per cubic meter of concrete</b> $= \frac{\text{Nominal Maximum Size of Aggregate (inches)}}{0.75} + \frac{3.0 - \text{F.M.}}{10}$ $= \frac{0.327 + (1.226 \times \text{nominal maximum size of aggregate (in)})}{0.75} + \frac{3.0 - 1.658}{10} = 0.7359 \text{ M}^3$			
<b>Design weight in kilograms of Coarse Aggregate</b> $= \text{Dry Rodded Volume} \times \text{Dry Rodded Unit Weight} \times 1000$ $= 1.528 \times 0.7359 \times 1000 = 1124.37 \text{ Kg/M}^3$			
<b>Absolute Volume</b>			
Cement	$\frac{\text{Weight of Cement}}{\text{Sp. Gr. of cement} \times 1000} = \frac{300.0}{3.15 \times 1000} = 0.0952 \text{ M}^3$		
Water	$\frac{\text{Weight of Water}}{\text{Sp. Gr. of water} \times 1000} = \frac{156.00}{1.00 \times 1000} = 0.1560 \text{ M}^3$		
Coarse Aggregate	$\frac{\text{Weight of Coarse Agg.}}{\text{Sp. Gr. of C. A.} \times 1000} = \frac{1124.37}{2.826 \times 1000} = 0.3979 \text{ M}^3$		
Air	$\frac{\text{Air Content, \%}}{100} = \frac{2.000}{100} = 0.0200 \text{ M}^3$		
<b>TOTAL</b>			0.6692
<b>Absolute Volume of Fine Aggregate</b>	$1 - \text{Total volume of other material (Cement+C.A.+Admixture+air)}$ $1 - 0.6692 = 0.3308$		
<b>5. Design Weight of Fine Aggregate</b>	$= \text{Absolute volume of Fine Aggregate} \times \text{Sp. Gr. (SSD)} \times 1000$ $0.3308 \times 2.626 \times 1000 = 868.85$		
<b>SAFCO</b>			





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Mix design

	SOIL & FOUNDATION CO.	<b>Los Angeles Abrasion Test - LAA ASTM C 131</b>				
	Project : Future Bridges Batching Plant		REF No.	T/LTS		
Client : Future Bridges Factory		Date:	1 / 2 / 2022			
Location: Tabuk, K.S.A		Checked	A.F			
Material: Course Aggregate Size (9.5 mm)						
Sieve Size		Mass of indicated Size (g)				
Passing	Retained on	Grading				No. of Sphere. = (8)
37.5 mm	25.0 mm	A	B	C	D	
25.0 mm	19.0 mm	1250±25				
19.0 mm	12.5 mm	1250±25	2500±10			
12.5 mm	9.5 mm	1250±10	2500±10			
9.5 mm	6.3 mm	1250±10		2500±10		
6.3 mm	4.75 mm			2500±10		
4.75 mm	2.36 mm				5000±10	
Total		5000±10	5000±10	5000±10	5000±10	
Sample description						
Grading used		A	B	C	D	
Mass of sample Before Test (m <sub>1</sub> ) g				5000.0		
Mass retained on sieve size 1.70 mm (m <sub>1</sub> ) g				4071.8		
Mass passing sieve size 1.70 mm (m <sub>1</sub> -m <sub>2</sub> ) g				928.2		
LAA Value $\left( \frac{m_1 - m_2}{m_1} \right) \times 100$ %				18.6		
Remarks : Maximum allowable loss % = 50						
						
مركز التربة والاساسات المحدودة SOIL & FOUNDATION CO. LTD.						





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

## Mix design

***Concrete Class: 20 Mpa at 28Days***

***(Cylinder)***





شركة التربة والاساسات المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Mix design

	SOIL & FOUNDATION CO.	<b>SPECIFIC GRAVITY OF FINE AGGREGATE ASTM C-128</b>			
PROJECT	Future Bridges Batching Plant	Date tested	1 / 2 / 2022		
CLIENT	Future Bridges Factory	Lab.Ref No.	T/LTS		
LOCATION	Tabuk, K.S.A	TESTED BY	A.F		
Material : <b>Fine Aggregate (Sand)</b>					
Specimen reference			A	B	Mean
Mass of saturated surface-dry aggregate in air	A	grams	501.3	506.4	
Mass of vessel + sample filled with water	B	grams	851.6	854.4	
Mass of vessel filled with water only	C	grams	541.0	541.0	
Mass of oven-dry aggregate in air	D	%	493.2	498.5	
Relative density on an oven-dry basis	$D/((A-(B-C)))$	grams	2.586	2.583	2.5846
Relative density on a saturated surface dry basis	$A/((A-(B-C)))$	grams	2.629	2.624	2.626
Apperent relative density	$D/((D-(B-C)))$	g/cm <sup>3</sup>	2.701	2.693	2.697
Water Absorption	$A-D/D \times 100$	g/cm <sup>3</sup>	1.64	1.58	1.614
Comments:					
					







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Mix design



SOIL &  
FOUNDATION  
CO.

## SPECIFIC GRAVITY OF COARSE AGGREGATE ASTM C-127

PROJECT	Future Bridges Batching Plant	DATE TESTED	1 / 2 / 2022
CLIENT	Future Bridges Factory	LAB REF NO.	T/LTS
LOCATION	Tabuk, K.S.A	TESTED BY	A.F

Mterial :	Course Aggregate Size (9.5 mm)	Sample 1	Sample 2
Mass A	Mass of oven dry sample grams	1972.20	1973.50
Mass B	Mass of saturated surface dry sample in air grams	2000.30	2000.90
Mass C	Mass of saturated sample in water grams	1291.60	1292.30

Bulk density,	$= \frac{A}{(B - C)}$	g/cm <sup>3</sup>	2.7828	2.785
Bulk saturated surface density,	$= \frac{B}{(B - C)}$	g/cm <sup>3</sup>	2.822	2.824
Apparent density,	$= \frac{A}{(A - C)}$	g/cm <sup>3</sup>	2.898	2.897
Water absorption,	$= \frac{B - A}{A} \times 100$	%	1.425	1.388

Average bulk density,	g/cm <sup>3</sup>	2.7840
Average bulk saturated surface density,	g/cm <sup>3</sup>	2.823
Average apparent density,	g/cm <sup>3</sup>	2.897
Average water absorption,	%	1.407

Comments:



شركة الجسر والاساسات المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Mix design

PROJECT	Future Bridges Batching Plant	DATE TESTED	1 / 2 / 2022
CLIENT	Future Bridges Factory	LAB REF NO.	T/LTS
LOCATION	Tabuk, K.S.A	TESTED BY	A.F

Mterial :	Course Aggregate Size (19.0 mm)	Sample 1	Sample 2	
Mass A	Mass of oven dry sample	grams	2467.10	2467.50
Mass B	Mass of saturated surface dry sample in air	grams	2500.00	2502.30
Mass C	Mass of saturated sample in water	grams	1615.80	1617.60

Bulk density,	$= \frac{A}{(B - C)}$	g/cm <sup>3</sup>	2.7902	2.7891
Bulk saturated surface density,	$= \frac{B}{(B - C)}$	g/cm <sup>3</sup>	2.827	2.828
Apparent density,	$= \frac{A}{(A - C)}$	g/cm <sup>3</sup>	2.898	2.903
Water absorption,	$= \frac{B - A}{A} \times 100$	%	1.334	1.410

Average bulk density,	g/cm <sup>3</sup>	2.7896
Average bulk saturated surface density,	g/cm <sup>3</sup>	2.828
Average apparent density,	g/cm <sup>3</sup>	2.901
Average water absorption,	%	1.372

Comments:

--



شركة التربة والاساسات المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Mix design



SOIL &  
FOUNDATION  
CO.

### MOISTURE CONTENT OF AGGREGATES

<b>Project</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>Date:</b>	1 / 2 / 2022
<b>Client</b>	Future Bridges Factory	<b>Ref.:</b>	T/LTS
<b>Location</b>	Tabuk, K.S.A		

### MOISTURE CONTENT IN FINE AGGREGATE

		1	2
Fine Aggregate (Sand)			
Mass of Sample Before Drying, g.	Wo	505.9	501.8
Mass of Oven dry Sample in Air, g.	Wd	503.5	499.3
Moisture Content, %	$((W_o - W_d) / W_d) * 100$	0.48	0.50
Average Moisture Content, %.		0.489	





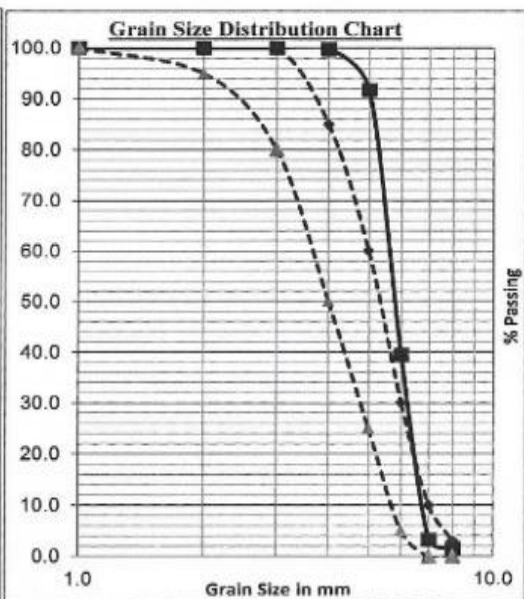
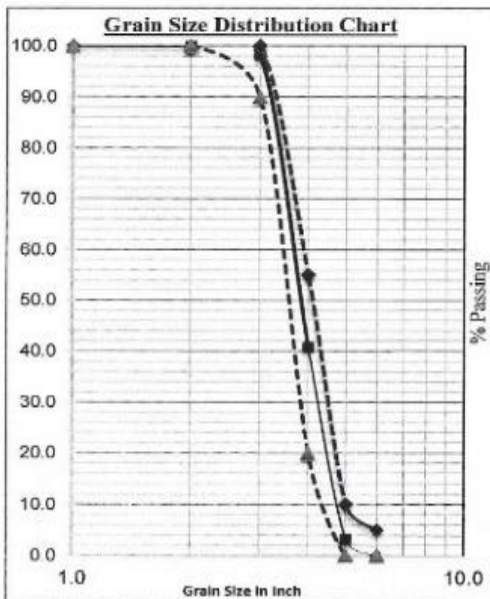


**JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX**

# Mix design

**Grain Size Distribution Chart of Blending Agg.**

<b>PROJECT</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>DATE</b>	1 / 2 / 2022
<b>CLIENT</b>	Future Bridges Factory	<b>Ref. No.</b>	T/LTS
<b>LOCATION</b>	Tabuk, K.S.A	<b>TESTED BY</b>	A.F



Blending of Coarse Agg. (50% 3/4" + 50% 3/8")

Sieve size	Cum. Passing percent	Specifications %Passing
1 1/2"	100.0	100 - 100
1"	100.0	100 - 100
3/4"	98.2	90 - 100
1/2"	60.5	-
3/8"	40.8	20 - 55
No.4	3.2	0 - 10
No.8	0.1	0 - 5
No.16	0.0	-
No.30	0.0	-
No.50	0.0	-
No.100	0.0	-
No.200	0.0	-

Sieve size	Cum. Passing percent	Specifications %Passing
1 1/2"	-	-
1"	-	-
3/4"	-	-
1/2"	-	-
3/8"	100.0	100 - 100
No.4	100.0	95 - 100
No.8	100.0	80 - 100
No.16	99.8	50 - 85
No.30	91.8	25 - 60
No.50	39.4	5 - 30
No.100	3.2	0 - 10
No.200	1.5	0 - 3

**FINENESS MODULUS = 1.658**



شركة التربة والاساسات المحدودة  
**SOIL & FOUNDATION CO. LTD.**







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Mix design

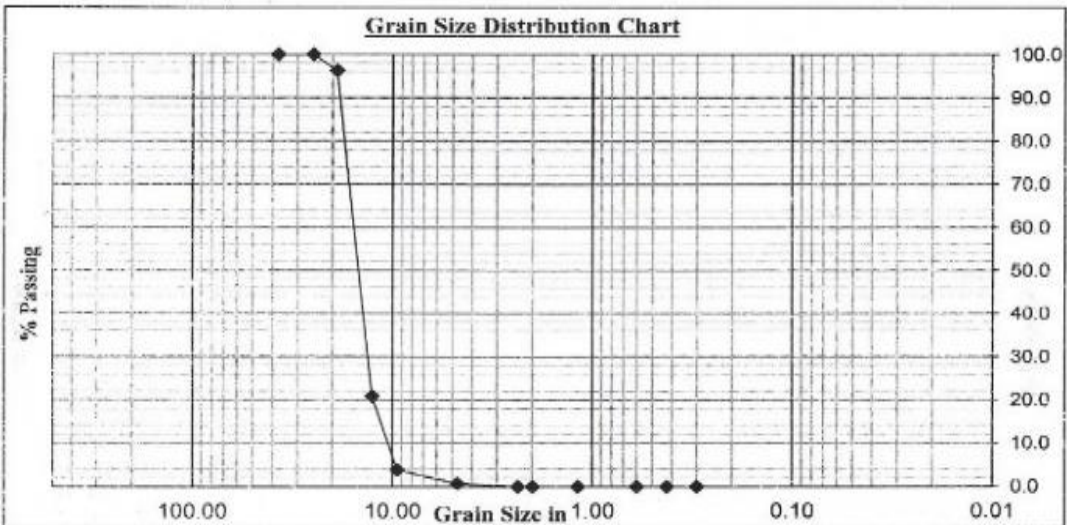


SOIL &  
FOUNDATION  
CO.

## Sieve Tests on Aggregates ASTM C136

Project	Future Bridges Batching Plant	DATE TESTED	1 / 2 / 2022
Client	Future Bridges Factory	Ref. No.	T/LTS
Location	Tabuk, K.S.A	Sample No.	1

Material: Course Aggregate Size (19.0 mm)



Sieve size (in)	Sieve size (mm)	Cum. Passing percent
1 1/2"	37.5 mm	100.0
1"	25.0 mm	100.0
3/4"	19.0 mm	96.3
1/2"	12.5 mm	20.9
3/8"	9.5 mm	3.9
No. 4	4.75 mm	0.7
No. 8	2.36 mm	0.0
No. 16	1.18 mm	0.0
No. 30	0.600 mm	0.0
No. 50	0.300 mm	0.0
No. 100	0.150 mm	0.0
No. 200	0.075 mm	0.0

**Description**  
3/4" Course Aggregate

**Atterberg Limits**

LL= -      PL= -      PI= NP.

**Remarks**



شركة التربة والاساسات المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

## Mix design

### CRUSHING RESULTS




شركة التربة والاساسات المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Mix design

		<b>SOIL &amp; FOUNDATION CO.</b>		<b>CONCRETE MIX DESIGN, (ACI 211.1)</b>	
<b>PROJECT</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>DATE</b>	1 / 2 / 2022		
<b>CLIENT</b>	Future Bridges Factory	<b>REF No.</b>	T/LTS		
<b>LOCATION</b>	Tabuk, K.S.A	<b>W.C. RATIO</b>	0.45		
<b>REQUIRED STRENGTH</b>	30 Mpa	<b>3/4" C.A.</b>	50%		
<b>CEMENT CONTENT</b>	400.0 Kg/M3	<b>O.P.C</b>	<b>3/8" C.A.</b>	50%	
		<b>Aggregate : Crushed</b>			
<b>SLUMP :</b>	70 - 120 mm	Air content percent by volume = 2.00			
<b>Maximum Aggregate Size: 20 mm nominal</b>					
Characteristic strength at 28 days = 30 Mpa					
Target mean strength (fm) (fcu + 8.5) = (30 + 8.5) = 38.5 Mpa					
<b>Dry Rodded Volume of Coarse Aggregate per cubic meter of concrete</b>					
$= \frac{\text{Nominal Maximum Size of Aggregate (inches)}}{0.327 + (1.226 \times \text{nominal maximum size of aggregate (in)})} + \frac{3.0 - \text{F.M.}}{10}$ $= \frac{0.75}{0.327 + 1.226 \times 0.75} + \frac{3.0 - 1.658}{10} = 0.7359 \text{ M}^3$					
<b>Design weight in kilograms of Coarse Aggregate</b>					
$= \text{Dry Rodded Volume} \times \text{Dry Rodded Unit Weight} \times 1000$ $= 1.528 \times 0.7359 \times 1000 = 1124.37 \text{ Kg/M}^3$					
<b>Absolute Volume</b>					
Cement	$\frac{\text{Weight of Cement}}{\text{Sp. Gr. of cement} \times 1000} = \frac{400.0}{3.15 \times 1000} = 0.1270 \text{ M}^3$				
Water	$\frac{\text{Weight of Water}}{\text{Sp. Gr. of water} \times 1000} = \frac{180.00}{1.00 \times 1000} = 0.1800 \text{ M}^3$				
Coarse Aggregate	$\frac{\text{Weight of Coarse Agg.}}{\text{Sp. Gr. of C. A.} \times 1000} = \frac{1124.37}{2.826 \times 1000} = 0.3979 \text{ M}^3$				
Air	$\frac{\text{Air Content, \%}}{100} = \frac{2.000}{100} = 0.0200 \text{ M}^3$				
<b>TOTAL</b>	0.7249				
<b>Absolute Volume of Fine Aggregate</b>	1 - Total volume of other material (Cement+C.A.+Admixture+air)				
	$1 - 0.7249 = 0.2751$				
<b>5. Design Weight of Fine Aggregate</b>	= Absolute volume of Fine Aggregate X Sp. Gr. (SSD) X 1000				
	$0.2751 \times 2.626 \times 1000 = 722.44$				
<b>SAFCO</b>					



## Mix design

### COMPRESSIVE STRENGTH OF CONCRETE CYLINDER

PROJECT	Future Bridges Batching Plant			DATE	1 / 2 / 2022		
CLIENT	Future Bridges Factory			Cement Content 400 kg/m <sup>3</sup>			
LOCATION	Tabuk, K.S.A						
DIMENSIONS:							
DIAMETER	15 cm	AREA	176.71	cm <sup>2</sup>			
HEIGHT	30 cm	VOLUME	5301.3	cm <sup>3</sup>			
DATE CAST	02/03/2021	SLUMP	110	(mm)			
DATE TESTED	30/03/2021	CONCRETE TEMPERATURE	28	(° C)			
SAMPLE No.	TYPE OF STRUCTURE / LOCATION	AGE (days)	WEIGHT (gm)	DENSITY (gm/cm <sup>3</sup> )	LOAD (kN)	STRENGTH	
						Kg/cm <sup>2</sup>	Mpa
1	Laboratory Trial Mixtures	28	13,087	2.469	405.0	233.7	22.9
2		28	12,991	2.451	383.0	221.0	21.7
3		28	13,104	2.472	416.0	240.1	23.5
Average						231.6	22.7
REMARKS:							
TEST PERFORMED BY :				CHECKED BY :			
NAME	A. Far			NAME	A. Younis		
SIGNATURE				SIGNATURE			
DATE	30/03/2021			DATE	30/03/2021		



## Mix design

***Concrete Class: 35 Mpa at 28Days***


***(Cylinder)***





**JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX**


# Mix design

 <b>SOIL &amp; FOUNDATION CO.</b>		<b>CONCRETE MIX DESIGN, (ACI 211.1)</b>	
<b>PROJECT</b>	Future Bridges Batching Plant	<b>DATE</b>	15- 01 -2022
<b>CLIENT</b>	Future Bridges Factory	<b>REF No.</b>	T/LTS
<b>LOCATION</b>	Tabuk, K.S.A	<b>W.C. RATIO</b>	0.45
<b>REQUIRED STRENGTH</b>	35 Mpa	<b>3/4" C.A.</b>	50%
<b>CEMENT CONTENT</b>	450.0 Kg/M3 O.P.C	<b>3/8" C.A.</b>	50%
		<b>Aggregate : Crushed</b>	
<b>SLUMP :</b>	70 - 120 mm	Air content percent by volume = 2.00	
<b>Maximum Aggregate Size: 20 mm nominal</b>			
Characteristic strength at 28 days = 35 Mpa			
Target mean strength (fm) (fcu + 8.5) = (35 + 8.5) = 44 Mpa			
<b>Dry Rodded Volume of Coarse Aggregate per cubic meter of concrete</b>			
$= \frac{\text{Nominal Maximum Size of Aggregate (inches)}}{0.327 + (1.226 \times \text{nominal maximum size of aggregate (in)})} + \frac{3.0 - \text{F.M.}}{10}$ $= \frac{3.0}{0.327 + 1.226 \times 0.75} + \frac{3.0 - 1.658}{10} = 0.7359 \text{ M}^3$			
<b>Design weight in kilograms of Coarse Aggregate</b>			
$= \text{Dry Rodded Volume} \times \text{Dry Rodded Unit Weight} \times 1000$ $= 1.528 \times 0.7359 \times 1000 = 1124.37 \text{ Kg/M}^3$			
<b>Absolute Volume</b>			
Cement	$\frac{\text{Weight of Cement}}{\text{Sp. Gr. of cement} \times 1000} = \frac{450.0}{3.15 \times 1000} = 0.142 \text{ M}^3$		
Water	$\frac{\text{Weight of Water}}{\text{Sp. Gr. of water} \times 1000} = \frac{180.00}{1.00 \times 1000} = 0.1800 \text{ M}^3$		
Coarse Aggregate	$\frac{\text{Weight of Coarse Agg.}}{\text{Sp. Gr. of C. A.} \times 1000} = \frac{1124.37}{2.826 \times 1000} = 0.3979 \text{ M}^3$		
Air	$\frac{\text{Air Content, \%}}{100} = \frac{2.000}{100} = 0.0200 \text{ M}^3$		
<b>TOTAL</b>			0.7379
<b>Absolute Volume of Fine Aggregate</b>	1 - Total volume of other material (Cement+C.A.+Admixture+air)		
	1 - 0.7379 =		0.2621
<b>5. Design Weight of Fine Aggregate</b>	= Absolute volume of Fine Aggregate X Sp. Gr. (SSD) X 1000		
	0.2621 X 2.626 X 1000 =		688.44
<b>SAFCO</b>			



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Mix design

 SOIL & FOUNDATION CO.		CONCRETE MIX DESIGN, (ACI 211.1)	
PROJECT	Future Bridges Batching Plant	DATE	15-01 -2022
CLIENT	Future Bridges Factory	REF No.	T/LTS
LOCATION	Tabuk, K.S.A	W.C. RATIO	0.45
5. Adjusted Weights due to Moisture & Absorption			
Coarse Aggregate	= Design wt. of C.A. x $1 + \frac{(M.C. \%)}{100}$		
	= 1124.37 x $1 + \frac{0.220}{100}$	= 1126.85	Kg
Fine Aggregate	= Design wt. of F.A. = $1 + \frac{(M.C. \%)}{100}$		
	= 688.97 x $1 + \frac{0.489}{100}$	= 725.97	Kg
Water	= Wt water + wt of C.A. X $\frac{(Abs\%-M.C.)}{100}$ + wt F.A. $\frac{(Abs\%-M.C.)}{100}$		
Water	= 201.34		
6. Batch Weights Before Adjustment (due to M. C. & Absorption)		Remarks	
Cement (O.P.C)	= 450.0 Kg	* Supper plasticizer (SP) will be added to achieve the required workability * Retarder (RP) will be added at Batch Plant	
Water	= 180.00 Kg		
Coarse Aggregate 3/4"	= 562.18 Kg		
Coarse Aggregate 3/8"	= 562.18 Kg		
Fine Aggregate (sand)	= 688.97 Kg		
Theoretical Weight	= 2442.81 Kg/M <sup>3</sup>		
7. Batch Weights After Adjustment (due to M. C. & Absorption)		8. Trial Mix for 0.040 M <sup>3</sup>	
Cement (O.P.C)	= 450.0 Kg	Cement (O.P.C)	16.00 Kg
Water	= 201.3 Kg	Water	8.05 Kg
Coarse Aggregate 3/4"	= 563.4 Kg	C. A. 3/4"	22.54 Kg
Coarse Aggregate 3/8"	= 563.4 Kg	C. A. 3/8"	22.54 Kg
Fine Aggregate (Sand)	= 688.97 Kg	Fine Agg.(sand)	29.04 Kg

SAFCO



## Mix design

### COMPRESSIVE STRENGTH OF CONCRETE CYLINDER

PROJECT	Future Bridges Batching Plant			DATE	21/01/2022		
CLIENT	Future Bridges Factory			Cement Content	450 kg/m <sup>3</sup>		
LOCATION	Tabuk, K.S.A						
DIMENSIONS:							
DIAMETER	15 cm	AREA	176.71		cm <sup>2</sup>		
HEIGHT	30 cm	VOLUME	5301.3		cm <sup>3</sup>		
DATE CAST	21/01/2022	SLUMP	125		(mm)		
DATE TESTED	28 /01/2022	CONCRETE TEMPERATURE	26		(° C)		
SAMPLE No.	TYPE OF STRUCTURE / LOCATION	AGE (days)	WEIGHT (gm)	DENSITY (gm/cm <sup>3</sup> )	LOAD (kN)	STRENGTH Kg/cm <sup>2</sup> Mpa	
1	Laboratory Trial Mixtures	7	13,221	2.494	574.0	331.2	32.5
2		7	13,232	2.496	595.0	343.3	33.7
3		7	13,230	2.496	591.0	341.0	33.4
Average						338.5	33.2
REMARKS:							
TEST PERFORMED BY :				CHECKED BY :			
NAME	A. Far			NAME	A. Younis		
SIGNATURE				SIGNATURE			
DATE	28 /01/2022			DATE	30/01/2022		





# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**

*Material testing*

1

TEL : 0595894771

EMAIL : [jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)

ADD : Tabuk – New Industrial Area (Modon)



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Material testing

### نتائج إختبارات البلاط المتداخل INTERLOCKING TEST RESULT

٢٠٢٢/٠٣/٢٩	التاريخ	معالجة التشوة البصري بمدينة تبوك	المشروع
QC	رقم المشروع	مصنع جسور المستقبل	المقاول
		بلاط متداخل على شكل هولند (مقاس ٦*١٠*٢٠ سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

Area =	154.56 cm <sup>2</sup>	Surface: 154.56 cm <sup>2</sup>	Date Casting :	
High =	6 cm		Date Tested :	29/03/2022
			Required Strength @ 28 days:	55 Mpa.

رقم العينة Sample No.	مقاس العينة (مم) Dimension (cm)	العمر باليوم Age (day)	مقاومة الضغط (الكيلو نيوتن) Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (28 يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (28 يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	متوسط المقاومة المصححة على عمر (28 يوم) (ميغا باسكال) Avg. Strength (Mpa)
1	(أسود اللون ٦*١٠*٢٠)	>28	860.5	55.67	55.67	56.7
2	(أسود اللون ٦*١٠*٢٠)	>28	864.4	55.92	55.92	
3	(أسود اللون ٦*١٠*٢٠)	>28	902.1	58.37	58.37	

<b>Recommendation:-</b>	<b>ملاحظات :-</b>
□ يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (٥٥) خمسة وخمسين ميغا باسكال على عمر ٢٨ يوم وألا تقل مقاومة أية عينة فردية عن خمسين (٥٠) ميغا باسكال طبقاً لطريقة إختبار AASHTO T-22 ومواصفات الطرق الحضرية.	
□ مقاومة الضغط للعينات المختبرة تحقق المقاومة المطلوبة.	

		CONTRACTOR	CONSULTANT
--	--	------------	------------



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Material testing

### نتائج إختبارات البلاط المتداخل INTERLOCKING TEST RESULT

٢٠٢٢/٠٣/٢٩	التاريخ	معالجة التثوة البصري بمدينة تبوك	المشروع
QC	رقم المشروع	مصنع جسور المستقبل	المقاول
		بلاط متداخل على شكل هولند (مقاس ٦٠*١٠*٢٠ سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

Area =	154.56 cm <sup>2</sup>	Surface: 154.56 cm <sup>2</sup>	Date Casting :	
High =	6 cm		Date Tested :	29/03/2022
			Required Strength @ 28 days:	55 Mpa.

رقم العينة Sample No.	مقاس العينة (مم) Dimension (cm)	العمر باليوم Age (day)	مقاومة الضغط (الكيلو نيوتن) Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (28 يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (28 يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	متوسط المقاومة المصححة على عمر (28 يوم) (ميغا باسكال) Avg.Strength (Mpa)
1	(أصفر اللون ٦٠*١٠*٢٠)	>28	912.7	59.05	59.05	59.5
2	(أصفر اللون ٦٠*١٠*٢٠)	>28	935.2	60.51	60.51	
3	(أصفر اللون ٦٠*١٠*٢٠)	>28	910.5	58.91	58.91	

#### Recommendation:-

#### ملاحظات :-

- يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (٥٥) خمسة وخمسين ميغا باسكال على عمر ٢٨ يوم وألا تقل مقاومة أية عينة فردية عن خمسين (٥٠) ميغا باسكال طبقاً لطريقة إختبار AASHTO T-22 ومواصفات الطرق الحضريّة.
- مقاومة الضغط للعينات المختبرة تحقق المقاومة المطلوبة.

SAFCO

CONTRACTOR

CONSULTANT







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Material testing

### نتائج إختبارات البلاط المتداخل INTERLOCKING TEST RESULT

٢٠٢٢/٠٣/٢٩	التاريخ	معالجة التشوة البصري بمدينة تبوك	المشروع
QC	رقم المشروع	مصنع جسور المستقبل	المقاول
		بلاط متداخل على شكل هولند (مقاس ٦٠*١٠*٢٠ سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

Area =	154.56 cm <sup>2</sup>	Surface: 154.56 cm <sup>2</sup>	Date Casting :	
High =	6 cm		Date Tested :	29/03/2022
			Required Strength @ 28 days:	55 Mpa.

رقم العينة Sample No.	مقاس العينة (ملم) Dimension (cm)	العمر باليوم Age (day)	مقاومة الضغط (الكيلو نيوتن) Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (28 يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (28 يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	متوسط المقاومة المصححة على عمر (28 يوم) (ميغا باسكال) Avg. Strength (Mpa)
1	(رمادي اللون ٦٠*١٠*٢٠)	>28	954.3	61.74	61.74	61.7
2	(رمادي اللون ٦٠*١٠*٢٠)	>28	971.2	62.84	62.84	
3	(رمادي اللون ٦٠*١٠*٢٠)	>28	934.6	60.47	60.47	

#### Recommendation:-

#### ملاحظات :-

- يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (٥٥) خمسة وخمسين ميغا باسكال على عمر ٢٨ يوم وألا تقل مقاومة أية عينة فردية عن خمسين (٥٠) ميغا باسكال طبقاً لطريقة إختبار AASHTO T-22 ومواصفات الطرق الحضرية.
- مقاومة الضغط للعينات المختبرة تحقق المقاومة المطلوبة.

SAFCO



CONTRACTOR

CONSULTANT





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Material testing

### نتائج إختبارات البلاط المتداخل INTERLOCKING TEST RESULT

٢٠٢٢/٠٣/٢٩	التاريخ	معالجة التشوة البصري بمدينة تبوك	المشروع
QC	رقم المشروع	مصنع جسور المستقبل	المقاول
		بلاط متداخل على شكل هولند (مقاس ٦*١٠*٢٠ سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

Area =	154.56 cm <sup>2</sup>	Surface: 154.56 cm <sup>2</sup>	Date Casting :	
High =	6 cm		Date Tested :	29/03/2022
			Required Strength @ 28 days:	55 Mpa.

رقم العينة Sample No.	مقاس العينة (ملم) Dimension (cm)	العمر باليوم Age (day)	مقاومة الضغط (الكيلو نيوتن) Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (28 يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (28 يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	متوسط المقاومة المصححة على عمر (28 يوم) (ميغا باسكال) Avg.Strength (Mpa)
1	(أحمر اللون ٦*١٠*٢٠)	>28	893.8	57.83	57.83	56.6
2	(أحمر اللون ٦*١٠*٢٠)	>28	871.3	56.37	56.37	
3	(أحمر اللون ٦*١٠*٢٠)	>28	860.7	55.69	55.69	

#### Recommendation:-

#### ملاحظات :-

- يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (٥٥) خمسة وخمسين ميغا باسكال على عمر ٢٨ يوم وألا تقل مقاومة أية عينة فردية عن خمسين (٥٠) ميغا باسكال طبقاً لطريقة إختبار AASHTO T-22 ومواصفات الطرق الحضرية.
- مقاومة الضغط للعينات المختبرة لا تحقق المقاومة المطلوبة.

SAFCO



CONTRACTOR

CONSULTANT



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Material testing

نتائج إختبارات البردورات

### KERBSTONE TEST RESULT

٢٠٢٢/٠٣/٢٩	التاريخ	معالجة التثوة البصري بمدينة تبوك	المشروع
QC	رقم المشروع	مصنع جسور المستقبل	المقاول
		بردورة خرسانية مقاس (12.5×25×91.5سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

AVG. DIAMETER =	9.30 cm
CROSS SECTIONAL AREA =	67.929 cm <sup>2</sup>

Required Strength @ 28 days:	35 Mpa.
------------------------------	---------

Sample No.	1	2	
Lenth Before Caping	12.5	12.5	
Lenth After Caping	12.8	12.8	
Corr. Factor	0.948	0.948	
WEIGHT (kg)	2135	2114	

رقم العينة	وصف العينة	العمر باليوم	الكثافة (جم/سم <sup>3</sup> )	مقاومة الضغط (الكيلو نيوتن)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (28 يوم) مكعب (كجم/سم <sup>3</sup> )	متوسط المقاومة المصححة على عمر (28 يوم) مكعب (كجم/سم <sup>3</sup> )
Sample No.	Description of Sample	Age (day)	Unit weight (gm/cm <sup>3</sup> )	Load (Kn)	Unit Str. @28 days Mpa.	Avg.Str.@28 days Mpa.
1	رمادي اللون	28	2.514	215.9	37.7	37.3
2	رمادي اللون	28	2.490	211.3	36.9	

Recommendation:-

ملاحظات :-

- يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (35 ميجاباسكال) مكعب على عمر 28 يوم .
- العينات المختبرة تحقق القوة المطلوبة.

SAFCO



CONTRACTOR

CONSULTANT



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Material testing

نتائج إختبارات البردورات

### KERBSTONE TEST RESULT

٢٠٢٢/٠٣/٢٩	التاريخ	معالجة التثوة البصري بمدينة تبوك	المشروع
QC	رقم المشروع	مصنع جسور المستقبل	المقاول
		بردورة خرسانية مقاس (15×30×50سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

AVG. DIAMETER =	9.30 cm
CROSS SECTIONAL AREA =	67.929 cm <sup>2</sup>

Required Strength @ 28 days:	35 Mpa.
------------------------------	---------

Sample No.	1	2
Lenth Before Caping	12.3	12.3
Lenth After Caping	12.6	12.6
Corr. Factor	0.946	0.946
WEIGHT (kg)	2047	2059

رقم العينة	وصف العينة	العمر باليوم	الكثافة (جم/سم <sup>3</sup> )	مقاومة الضغط (الكيلو نيوتن)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (28 يوم) مكعب (جم/سم <sup>3</sup> )	متوسط المقاومة المصححة على عمر (28 يوم) مكعب (جم/سم <sup>3</sup> )
Sample No.	Description of Sample	Age (day)	Unit weight (gm/cm <sup>3</sup> )	Load (Kn)	Unit Str. @28 days Mpa.	Avg.Str.@28 days Mpa.
1	رمادى اللون	28	2.449	203.5	35.4	35.8
2	رمادى اللون	28	2.464	207.8	36.2	

Recommendation:-

ملاحظات :-

- يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (35 ميجاباسكال) مكعب على عمر 28 يوم .
- العينات المختبرة تحقق القوة المطلوبة.

SAFCO

CONTRACTOR

CONSULTANT







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Material testing

### نتائج إختبارات البردورات KERBSTONE TEST RESULT

٢٠٢٢/٠٣/٢٩	التاريخ	معالجة التشوة البصري بمدينة تبوك	المشروع
QC	رقم المشروع	مصنع جسور المستقبل	المقاول
		بردورة خرسانية مقاس (10×30×50سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

AVG. DIAMETER =	9.30 cm
CROSS SECTIONAL AREA =	67.929 cm <sup>2</sup>

Required Strength @ 28 days:	35 Mpa.
------------------------------	---------

Sample No.	1	2
Lenth Before Caping	10.0	10.0
Lenth After Caping	10.3	10.3
Corr. Factor	0.912	0.912
WEIGHT (kg)	1593	1610

رقم العينة Sample No.	وصف العينة Description of Sample	العمر Age (day)	الكثافة Unit weight (gm/cm <sup>3</sup> )	مقاومة الضغط Load (Kn)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (28 يوم) مكعب (كجم/سم <sup>3</sup> ) Unit Str. @28 days Mpa.	متوسط المقاومة المصححة على عمر (28 يوم) مكعب (كجم/سم <sup>3</sup> ) Avg.Str.@28 days Mpa.
1	رمادى اللون	28	2.345	213.4	35.8	36.2
2	رمادى اللون	28	2.370	217.6	36.5	

#### Recommendation:-

#### ملاحظات :-

- يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (35 ميجاباسكال) مكعب على عمر 28 يوم .
- العينات المختبرة تحقق القوة المطلوبة.

SAFCO

CONTRACTOR

CONSULTANT







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Material testing

نتائج إختبارات تكسير عينات القلوب الخرسانية  
(مصدات سيارات)

٢٠٢٢ / ١ / ٢٠	التاريخ	مصنع جسور المستقبل للمنتجات الخرسانية	اسم المصنع
	رقم المشروع	مؤسسة جسور المستقبل للمنتجات الخرسانية	المالك
	مصدر العينة	مصدات خرسانية مقاس (20×180سم)	نوع العينة
			الموقع

AVG. DIAMETER =	7.50 cm
CROSS SECTIONAL AREA =	44.179 cm <sup>2</sup>

Date Casting :	
Date Tested :	20/1 /2022
Required Strength @ 28 days:	35 N/mm <sup>2</sup> cube

Sample No.	1	2	
Lenth Before Caping	15.00	15.00	
Lenth After Caping	15.30	15.30	
Corr. Factor	1.002	1.002	

رقم العينة Sample No.	وصف العينة Description of Sample	العمر Age (day)	الكثافة Unit weight (gm/cm <sup>3</sup> )	مقاومة الضغط Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (28 يوم) مكعب (ميجاباسكال) Unit Str. @28 days (Mpa)	متوسط المقاومة على عمر (28 يوم) مكعب (ميجاباسكال) Avg.Str.@28 days (Mpa)
1	مصدات خرسانية	28	2.400	145.0	41.1	39.6
2	مصدات خرسانية	28	2.491	134.0	38.0	

Recommendation:-	ملاحظات :-
	□ يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن 90% من المقاومة المطلوبة (35 ميجاباسكال) على عمر 28 يوم .
	□ متوسط العينات المختبرة يحقق القوة المطلوبة.





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Material testing

### نتائج اختبارات تكسير عينات القلوب الخرسانية حواجز البوچرسى

٢٠٢٢ / ١ / ٢٠	التاريخ	مصنع حصور المستقبل للمنتجات الخرسانية	المشروع
QC	رقم المشروع	مصنع حصور المستقبل	المقاسول
		بوچرسى (80*40*200 سم)	نوع العينة
			الموقع

AVG. DIAMETER =	7.50	cm
CROSS SECTIONAL AREA =	44.179	cm <sup>2</sup>

Required Strength @ 28 days:	350 kg/cm <sup>2</sup>
------------------------------	------------------------

Sample No.	1	2	
Length Before Capping	15.0	15.0	
Length After Capping	15.1	15.2	
WEIGHT	1702	1696	
Corr. Factor	1.002	1.002	

رقم العينة	وصف العينة	العمر	الكثافة	مقاومة الضغط	مقاومة الضغط المصححة	متوسط المقاومة المصححة
Sample No.	Description of Sample	Age (day)	Unit weight [gm/cm <sup>3</sup> ]	Load (Kn)	Unit Str. @28 days Mpa	Avg Str. @28 days Mpa
1	بوچرسى	28	2.568	129.8	36.8	36.4
2		28	2.559	127.1	36.1	

Recommendation:-	ملاحظات :-
	<ul style="list-style-type: none"><li>يجب الا يقل متوسط مقاومة الضغط بعدة عينات عن ٩٠ ٪ من القوة المطلوبة (31.5 ميجا باسكال).</li><li>القوة المطلوبة (3٥) ميجا باسكال على عمر 2٨ يوم (مكعب).</li><li>متوسط مقاومة الضغط للعينات المختبرة يحقق القوة المطلوبة.</li></ul>

	CONTRACTOR	CONSULTANT
--	------------	------------



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Material testing

### نتائج اختبارات تكسير عينات القلوب الخرسانية (نيوجيرسي)

٢٠٢٢/١/٢٠	التاريخ	مصنع جسور المستقبل للمنتجات الخرسانية	اسم المصنع
	رقم المشروع	مؤسسة جسور المستقبل للمنتجات الخرسانية	المالك
	مصدر العينة	نيوجيرسي مقاس (50×150 سم)	نوع العينة
		مصنع جسور المستقبل	الموقع
		تبوك - المملكة العربية السعودية	

AVG. DIAMETER =	7.50 cm
CROSS SECTIONAL AREA =	44.179 cm <sup>2</sup>

Date Casting :	
Date Tested :	20/1/2022
Required Strength @ 28 days:	35 N/mm <sup>2</sup> cube

Sample No.	1	2	
Length Before Capping	13.50	13.80	
Length After Capping	13.70	14.10	
Corr. Factor	0.989	0.992	

رقم العينة Sample No.	وصف العينة Description of Sample	العمر بالأيام Age (day)	الكثافة (3م/م) Unit weight (gm/cm <sup>3</sup> )	مقاومة الضغط (الكيلو نيوتن) Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (28 يوم) مكعب (ميجاباسكال) Unit Str. @28 days (Mpa)	متوسط المقاومة على عمر (28 يوم) مكعب (ميجاباسكال) Avg.Str.@28 days (Mpa)
1	نيوجيرسي خرسانية	28	2.477	131.5	36.8	37.8
2	نيوجيرسي خرسانية	28	2.480	138.4	38.7	

Recommendation:-	ملاحظات :-
	□ يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن 90% من المقاومة المطلوبة (35 ميجاباسكال) على عمر 28 يوم .
	□ متوسط العينات المختبرة يحقق القوة المطلوبة.

--



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**

*safety plan*

1

TEL : 0595894771

EMAIL : [jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)

ADD : Tabuk – New Industrial Area (Modon)



## Safety plan



- we Interested in monitoring all the elements used and the materials used and included in the establishment of any project from its inception to its completion, whether these elements are (tools - materials - labor - equipment - supervision - manufactures - maintenance).
- Elements of occupational safety and health:
- Planning is one of the most important components, and it must be sound and purposeful in order to protect facilities.
- Legislation of laws and institutions that must be respected.
- Implementation of safety procedures on a scientific and technical basis, to ensure the continuity of the institution.

## Safety plan



### Safety plan for working on the site

- It is wrong to increase the compaction more than is required, because that leads to the separation of the granules.  
In the event that this happens, we move the vibrator from one place to another when the lactobacillus gathers with the top around it, or every ten seconds approximately.
- We do not stack concrete mixers on site.  
Because we are keen to complete the emptying of any mixer within two hours (maximum) from the time of filling the concrete in the mixer.
- We do not allow the mixer driver, after unloading its load, to wash the gutter in the pump, because this leads to an increase in the percentage of water in the concrete and negatively affects its strength.
- When we need a smooth mixture, we add the plasticizers found in any mixer and do not add water because this leads to a decrease in its strength and shortens its life, in addition to its weak cohesion with iron.
- Taking into account the casting from a high altitude.  
The height of the pouring should be two meters or less, so that the concrete components do not separate.

## Safety plan



### Safety plan for equipment used on site

We are keen to carry out periodic maintenance work for all factory equipment on a regular basis so that no technical malfunction occurs during the work, through technicians specialized in maintenance work.

In the event of any malfunction, we are keen to send other replacement equipment as soon as possible.

There is a factory technician on a regular basis to repair any sudden malfunction.

Availability of the necessary equipment and basic and additional equipment in the laboratory

## Safety plan



### Safety plan for material we used on site

- 1 - We are keen to provide a separate silo container for each type of cement.
- 2 - We put the data or labels for each container showing the type of cement.
- 3- We make sure that the containers are tightly closed, and allow freedom of movement at the discharge opening
- ٤- The aggregate shall be stored in such a way as to prevent granular separation or cracking.
- ٥ - We put walls separating the different types of rubble and its sizes.
- ٦ - We put enough dividers or barriers to prevent overlapping of different types of rubble.
- ٧ - We make sure that the piles of rubble are on a solid base.
- ٨ - The necessary precautions are taken so that the aggregates are not exposed to pollution or dust.
- ٩- We make sure that the method of transporting and handling the rubble is done so that it does not cause a granular separation of the aggregate.
- ١٠ - Availability of independent bins for each type of aggregate, sufficient to prevent interference between them.
- ١١ - We are keen on the necessity of providing a sufficient source of water so that it is pumped to the mixing station in a way that does not affect the accuracy of its measurement.



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**

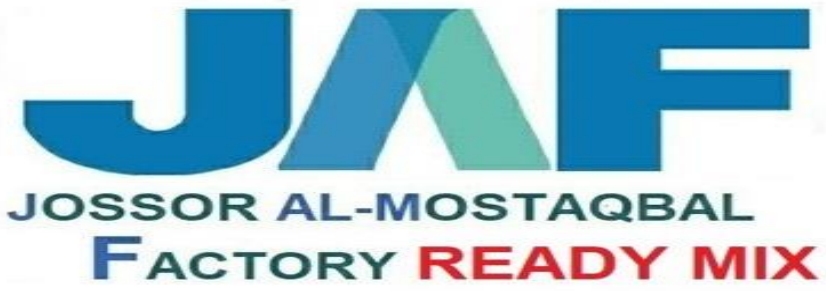
Neom approval

1

TEL : 0595894771

EMAIL : [jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)

ADD : Tabuk – New Industrial Area (Modon)



# Neom approval



نيوم NEOM

## **Pre-Qualification**

**14-Outer Regions - NEOM Truck Service Center**

4800000322/000 - Pre-Qualification Of Jossor Al Mostaqbal Factory for For  
Ready Mix – Concrete Products - Interlock And Curbstone

Rev.01 - 15 MAR.2022

## Neom approval



NEOM

### Document history

Revision code	Description of changes	Purpose of issue	Date
01	First Issue	For Approval	15-03-2022



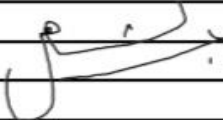
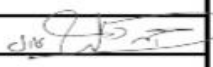
### Document approval

	Prepared by	Reviewed by	Approved by
Name	Shady Essam	Abdelaziz Abdellatif	Ahmed Adil
Job Title	QC Manager	Tech Manager	Project Manager

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Neom approval

		PRE-QUALIFICATION REVIEW CHECK LIST			
Project Name		Document Ref:			
Contract #		595894771		Rev. no	
Contractor Name		Aconex ref			
Reference Documents: Pre-Qualification to be prepared and reviewed in line with :					
1) NEOM PROJECT SPECIFICATION SECTION# 099646 (Clause 1.4-H)					
2) Employer Requirements for Quality (Ref.					
3) SCHEDULE Q Appendix B					
S.No.	Description	Status of Compliance	Remarks		
1	Contractors Vendor evaluation is attached				
2	Company Profile included.				
3	List of Materials, to be used for this project, is included.				
4	Organization chart included.				
5	Valid Company commercial registration certificate included.		Expiry date	9/7/1445	
6	Industrial License/accreditations by Local Authorities Certificate attached.		Expiry date	13/3/1444	
7	Valid Zakat Certificate attached.		Expiry date	29/4/1444	
8	Valid Chamber of Commerce Certificate attached.		Expiry date	1/21/2024	
9	Valid GOSI Certificate attached.		Expiry date	21/8/1443	
10	Valid SAUDIZATION Certificate attached.		Expiry date	12/10/1443	
11	VAT Registration Certificate attached.		Expiry date	—	
12	Valid ISO or Other Quality Certifications: 9001-2008/2015, 14001 included.		Expiry date	12/31/2022	
13	Valid SASO Certificate attached.		Expiry date	12/31/2022	
14	List of Machineries/Equipments (Supporting with Valid Third Party Calibration Certificates) included.				
15	Previous Projects Approvals attached.				
16	Completed Project References included.				
17	Calibration register (If Required) included.				
18	Project directory - List of project team and their contact details included.				
19	Other (As deemed necessary)				
<u>Comments:</u>					
Description		Reviewed & Recommended by		Approved by	
Name					
Organization					
Designation					
Date					
Signature					



# Neom approval

No. \_\_\_\_\_

Dated 12-03-2022

## Supplier/ Vendor Evaluation Form

### 1. General:

- i. Name of Supplier/ Vendor: Jossor Al Mostaqbal Factory
- ii. Address of Supplier/ Vendor: Tabuk – New Industrial Area (Modon)
- iii. Contact Person: Ibrahim Mosa
- iv. Phone No. 0595894771
- v. Email: jusur715@gmail.com
- vi. Year of Establishment:
- vii. Facility Size:

Materials

Services

1. Category:

Item	REQUIREMENTS	Yes	No																																
	<b>2. Manufacturing Facility/ Process Facility</b>																																		
2.1	Does the supplier/ vendor have adequate machinery and equipment to supply materials / Services?	●																																	
2.2	Does the supplier/ vendor maintain a maintenance schedule?	●																																	
2.3	Does the supplier/ vendor have adequate knowledge of the manufacturing processes carried out by him?	●																																	
2.4	Does the supplier/ vendor maintain technical files on the manufacturing processes carried out by them?	●																																	
2.5	Are tools, dies, jigs reconfirmed for compliance with manufacturing specifications after prescribed intervals?	●																																	
2.6	Describe available machinery/ equipment:																																		
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Sr. #</th> <th>Description</th> <th>No.</th> <th>State of Maintenance</th> <th>Sr. #</th> <th>Description</th> <th>No.</th> <th>State of Maintenance</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>d</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>b</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>e</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>c</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>f</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Sr. #	Description	No.	State of Maintenance	Sr. #	Description	No.	State of Maintenance	a				d				b				e				c				f					
Sr. #	Description	No.	State of Maintenance	Sr. #	Description	No.	State of Maintenance																												
a				d																															
b				e																															
c				f																															
	<b>3. Raw Material &amp; Process Consumables Procurement</b>																																		
3.1	Are raw materials and process consumables are tested/ certified at the time of procurement as per required specifications?	●																																	
3.2	Is record of raw materials and process consumables maintained?	●																																	
	<b>4. Workmanship, Training, etc.</b>																																		
4.1	Are employees recruited on the basis of a defined job description?	●																																	
4.2	Are employees provided with any training to perform a specified job? If the answer is yes, what type of training?																																		
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Outside Training</th> <th>In-house Training</th> <th>On job Training</th> <th>Apprenticeship</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Outside Training	In-house Training	On job Training	Apprenticeship																														
Outside Training	In-house Training	On job Training	Apprenticeship																																
4.3	Are employees properly briefed about the manufacturing processes to be carried out by them?																																		
4.4	Are the craftsmanship/ workmanship of employees satisfactory?																																		
	<b>5. Shop Floor Management</b>																																		
5.1	Is the working area designed according to process flow?	●																																	
5.2	Are work stations designed to facilitate the process flow and manufacturing requirements?	●																																	
5.3	Please indicate the sufficiency of the following:																																		
5.3.1	Space for each work station	●																																	
5.3.2	Lighting arrangements	●																																	
5.3.3	Air ventilation	●																																	

## Neom approval

5.3.4	Dust collection	●	
5.3.5	Cleanliness	●	
5.3.6	Arrangement of tools	●	
5.4	Please indicate the sufficiency of the following		
5.4.1	Temperature control	●	
5.4.2	Chemical hazard control	●	
5.4.3	Electricity hazard control	●	
5.5	Do they equip workers with protective equipment appropriate to the work they do?	●	
5.6	Do they have written working instructions for each machine or tool? How they make sure that workers understand those instructions ---By inside Tanning and Inspection---	●	
5.7	Is machinery provided with adequate safety guards?	●	
5.8	Do they have written procedures for storage, use and disposal of chemicals in a language that workers understand?	●	
	<b>6. Quality Management System:</b>		
6.1	Do they have Quality Manual covering Quality Policy, Quality Objectives and Standard Operating Procedures (SOPs)? If answer is yes, which certification do they have? -----ISO OR EQUEVELANT----- (Obtain copy of certificate for record)	●	
6.2	Is Quality Policy displayed at proper places	●	
	<b>7. Suppliers/ Sub-Contractors:</b>		
7.1	Do they have an approved list of material/ service suppliers?	●	
7.2	Do they have any record demonstrating that the sub-contractors have monitored the working and environmental conditions meeting relevant standards?	●	
	<b>8. Employment:</b>		
8.1	What is the employment procedure (i.e., the final recruiting authority etc.)? -----Internal Recruitment Department -----		
8.2	Do they have a signed copy of contract of employment with each worker?	●	
8.3	Are workers informed about their legal rights as employees? If answer is yes, by which method they are informed? ----Through HR Department at Joining date --	●	
8.4	Do they hold workers' original identification documents?	●	
8.5	Does management require medical examination as a condition for employment? If yes, what kind of examination it requires? -----		●
8.6	Who has access to test results of the examination? -----Not Applicable-----		
8.7	What is employee turnover rate? -----the average rate from 3-15 years-----		
8.8	Do they keep an up-to-date list of employees	●	
	<b>9. Child Labor:</b>		NA
	<b>10. Working Hours, Wages &amp; Accommodation:</b>		
10.1	What is the standard working hours (excluding overtime) in a week? ----- 48 hours /week -----		
10.2	How many shifts per day does your plant normally work? ----- Normally One shift -----		
10.3	How many hours of overtime per week? ----- 9 Hours/week -----		





# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**

*Amant tabuk approval*

1

TEL : 0595894771

EMAIL : [jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)

ADD : Tabuk – New Industrial Area (Modon)



## Amant tabuk approval



المملكة العربية السعودية  
وزارة الشؤون البلدية والقروية  
أمانة منطقة تبوك

الموقر

السادة / مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة

السلام عليكم ورحمة الله وبركاته ،،،،

إشارة الى خطابكم رقم ١٤٤٠/٠١ بتاريخ ٢٠١٩/٠٩/٠٧م والمقيد بوارد الامانة برقم (١٤٤١/٣٩٩) بتاريخ ١٤٤١/٠١/١٠هـ بشأن إجراء الاختبارات اللازمة للعينات التابعة ( خرسانة - بلدورات - انترلوك - نيوجيرسي - مصدات ) وذلك لاعتماد المصنع لدى الامانة .  
نفيد سعادتكم بأنه وبناءً على تقرير المختبر المرفق تم أخذ عينات من الركام المستخدمة في إنتاج الخرسانة وتم إجراء اختبارات الجودة اللازمة على المواد الركابية وعمل عدة تصميمات خرسانية بإجهادات مختلفة وكانت جميع النتائج ضمن المواصفات المنصوص عليها بوزارة الشؤون البلدية والقروية وكما تم إجراء الاختبارات اللازمة على عدة أنواع من بلاطات الانترلوك وكانت جميعها مطابقة للشروط والمواصفات أما بالنسبة للبردورات والنيوجيرسي والمصدات الخرسانية لم يتم اختبارها نظراً لعدم انتاجها من قبلكم الى الآن.  
نأمل منكم تزويدنا بعينات من البردورات والنيوجيرسي والمصدات الخرسانية حال انتاجها وذلك لاعتماد المصنع لدى أمانة تبوك .

مرفق صورة من الخلطة التصميمية وصورة من تقارير الانترلوك

هذا وتفضلوا بقبول فائق التحية والتقدير ...

أمين منطقة تبوك  
م / فارس بن مياح الشفوق



## Amant tabuk approval

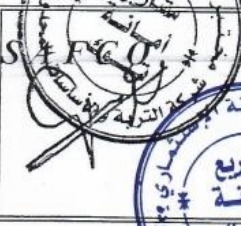
### نتائج إختبارات البلاط المتداخل INTERLOCKING TEST RESULT

٢٠١٩/٠٩/١٥	التاريخ	جسور المستقبل	المشروع
	رقم المشروع	جسور المستقبل	المقاول
مصنع جسور المستقبل	المورد	بلاط متداخل على شكل هولند (مقاس ٦٠*١٠*٢٠ سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

Area =	154.56 cm <sup>2</sup>	Surface: 154.56 cm <sup>2</sup>	Date Casting :	
High =	6 cm		Date Tested :	15/09/2019
			Required Strength @ 28 days:	55 Mpa.

رقم العينة Sample No.	مقاس العينة Dimension (cm)	العمر Age (day)	مقاومة الضغط Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (٢٨ يوم) Unit Strength (Mpa)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (٢٨ يوم) Unit Strength (Mpa)	متوسط المقاومة المصححة على عمر (٢٨ يوم) Avg.Strength (Mpa)
1	(أحمر اللون ٦٠*١٠*٢٠)	>28	1163.00	75.25	75.25	69.7
2	(أحمر اللون ٦٠*١٠*٢٠)	>28	980.00	63.41	63.41	
3	(أحمر اللون ٦٠*١٠*٢٠)	>28	1087.00	70.33	70.33	

Recommendation:-	ملاحظات :-
	<p>□ يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (٥٥) خمسة وخمسين ميغا باسكال على عمر ٢٨ يوم وألا تقل مقاومة أية عينة فردية عن خمسين (٥٠) ميغا باسكال طبقاً لطريقة إختبار AASHTO T-22 ومواصفات الطرق الحضرية.</p>

	CONTRACTOR	CONSULTANT
---	------------	------------



## Amant tabuk approval

### نتائج إختبارات البلاط المتداخل INTERLOCKING TEST RESULT

٢٠١٩/٠٩/١٥	التاريخ	جسور المستقبل	المشروع
	رقم المشروع	جسور المستقبل	المقاول
مصنع جسور المستقبل	المورد	بلاط متداخل على شكل هولاند (مقاس ٢٠*١٠*٦ سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

Area =	154.56 cm <sup>2</sup>	Surface: 154.56 cm <sup>2</sup>	Date Casting :	
High =	6 cm		Date Tested :	15/09/2019
			Required Strength @ 28 days:	55 Mpa.

رقم العينة Sample No.	مقاس العينة Dimension (cm)	العمر Age (day)	مقاومة الضغط Load (Kn)	مقاومة الضغط Unit Strength (Mpa)	مقاومة الضغط المصححة Unit Strength (Mpa)	متوسط المقاومة المصححة Avg. Strength (Mpa)
1	(أسود اللون ٢٠*١٠*٦)	>28	1070.00	69.23	69.23	72.7
2	(أسود اللون ٢٠*١٠*٦)	>28	1213.00	78.48	78.48	
3	(أسود اللون ٢٠*١٠*٦)	>28	1090.00	70.52	70.52	

#### Recommendation:-

#### ملاحظات :-

- يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (٥٥) خمسة وخمسين ميغا باسكال على عمر ٢٨ يوم وألا تقل مقاومة أية عينة فردية عن خمسين (٥٠) ميغا باسكال طبقاً لطريقة إختبار AASHTO T-22 ومواصفات الطرق الحضرية.



CONTRACTOR

CONSULTANT







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Amant tabuk approval

### نتائج إختبارات البلاط المتداخل INTERLOCKING TEST RESULT

٢٠١٩/٠٩/١٥	التاريخ	جسور المستقبل	المشروع
-	رقم المشروع	جسور المستقبل	المقاول
مصنع جسور المستقبل	المورد	بلاط متداخل على شكل هولند (مقاس ٢٠*١٠*٦سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

Area =	154.56 cm <sup>2</sup>	Surface: 154.56 cm <sup>2</sup>	Date Casting :	
High =	6 cm		Date Tested :	15/09/2019
			Required Strength @ 28 days:	55 Mpa.

رقم العينة Sample No.	مقاس العينة (ملم) Dimension (cm)	العمر باليوم Age (day)	مقاومة الضغط (الكيلو نيوتن) Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (٢٨ يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (٢٨ يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	متوسط المقاومة المصححة على عمر (٢٨ يوم) (ميغا باسكال) Avg.Strength (Mpa)
1	(أصفر اللون ٢٠*١٠*٦)	>28	1135.00	73.43	73.43	67.6
2	(أصفر اللون ٢٠*١٠*٦)	>28	990.00	64.05	64.05	
3	(أصفر اللون ٢٠*١٠*٦)	>28	1010.00	65.35	65.35	

#### Recommendation:-

#### ملاحظات :-

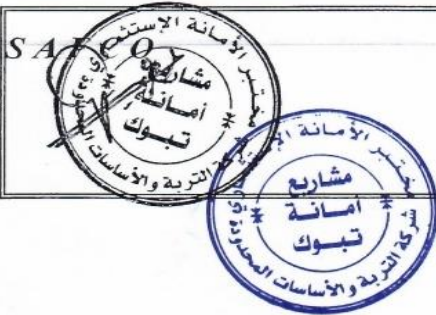
يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (٥٥) خمسة وخمسين ميغا باسكال على عمر ٢٨ يوم وألا تقل مقاومة أية عينة

فردية عن خمسين (٥٠) ميغا باسكال طبقاً لطريقة إختبار AASHTO T-22 ومواصفات الطرق الحضرية.

SAFETY

CONTRACTOR

CONSULTANT



شركة التربة والاساسات المحدودة  
SOIL & FOUNDATION CO. LTD.





## Amant tabuk approval

### نتائج إختبارات البلاط المتداخل INTERLOCKING TEST RESULT

٢٠١٩/٠٩/١٥	التاريخ	جسور المستقبل	المشروع
	رقم المشروع	جسور المستقبل	المقاول
مصنع جسور المستقبل	المورد	بلاط متداخل على شكل هولند (مقاس ٢٠*١٠*٦سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

Area =	154.56 cm <sup>2</sup>	Surface: 154.56 cm <sup>2</sup>	Date Casting :	
High =	6 cm		Date Tested :	15/09/2019
			Required Strength @ 28 days:	55 Mpa.

رقم العينة Sample No.	مقاس العينة (ملم) Dimension (cm)	العمر باليوم Age (day)	مقاومة الضغط (الكيلو نيوتن) Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (٢٨ يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (٢٨ يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	متوسط المقاومة المصححة على عمر (٢٨ يوم) (ميغا باسكال) Avg. Strength (Mpa)
1	(رمادي اللون ٢٠*١٠*٦)	>28	1120.00	72.46	72.46	64.3
2	(رمادي اللون ٢٠*١٠*٦)	>28	890.00	57.58	57.58	
3	(رمادي اللون ٢٠*١٠*٦)	>28	970.00	62.76	62.76	

#### Recommendation:-

#### ملاحظات :-

٥ يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (٥٥) خمسة وخمسين ميغا باسكال على عمر ٢٨ يوم والا تقل مقاومة أية عينة فردية عن خمسين (٥٠) ميغا باسكال طبقاً لطريقة إختبار AASHTO T-22 ومواصفات الطرق الحضرية.

CONTRACTOR

CONSULTANT



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Amant tabuk approval



المملكة العربية السعودية  
إدارة الشؤون البلدية والقروية  
أمانة منطقة تبوك

المحترمين

السادة / مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة

السلام عليكم ورحمة الله وبركاته ،،،،

إشارة الى خطابكم رقم ١٤٤١/٠٢ بتاريخ ٢٣/١٠/٢٠١٩م والمقيد بوارد الامانة برقم

(٤١٠٠٠٤٤٨٦٨) بتاريخ ٢٤/٠٢/١٤٤١هـ بشأن طلبكم اعتماد المنتجات الاسمنتية ( البردورات-

الانترلوك - النيوجيرسي - المصدات الخرسانية ) .

عليه نرفق لكم نتائج الاختبارات التي تم اجراءها من قبل مختبر الامانة الاستثماري .

هذا وتفضلوا بقبول فائق التحية والتقدير ،،،

أمين منطقة تبوك

م / فارس بن مياح الشفق



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Amant tabuk approval

Future Bridges Factory

Ready Mix Concrete and



مصنع جسور المستقبل

لخرسانة الجاهزة والمنتجات الاسمنتية

التاريخ : ٢٣-١٠-٢٠١٩

رقم : ١٤٤١ / ٢

السادة / سعادة امين منطقة تبوك

السلام عليكم ورحمة الله وبركاته ،،

للإشارة الي خطابكم رقم ١٤٤٠/٠١ بتاريخ  
٢٠١٩/٠٩/٠٧ المتضمن اعتماد منتجاتنا الاسمنتية  
عليه فأننا نطلب اعتماد منتجاتنا التالية من البردورات  
والنيوجيرسي والمصدات الخرسانية.

ولكم جزيل الشكر والتقدير

المدير العام



١٤٤١ / ٢ / ٢٤

٤٤٨٦٨ ٤٤٨٦٨





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Amant tabuk approval

### نتائج اختبارات البلاط المتداخل INTERLOCKING TEST RESULT

٢٠١٩/٠٩/١٥	التاريخ	جسور المستقبل	المشروع
	رقم المشروع	جسور المستقبل	المقاول
مصنع جسور المستقبل	المورد	بلاط متداخل على شكل هولند (مقاس ٢٠*١٠*٦سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

Area =	154.56 cm <sup>2</sup>	Surface: 154.56 cm <sup>2</sup>	Date Casting :	
High =	6 cm		Date Tested :	15/09/2019
			Required Strength @ 28 days:	55 Mpa.

رقم العينة Sample No.	مقاس العينة (مم) Dimension (cm)	العمر باليوم Age (day)	مقاومة الضغط (الكيلو نيوتن) Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (٢٨ يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (٢٨ يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	متوسط المقاومة المصححة على عمر (٢٨ يوم) (ميغا باسكال) Avg.Strength (Mpa)
1	(اصفر اللون ٢٠*١٠*٦)	>28	1135.00	73.43	73.43	67.6
2	(اصفر اللون ٢٠*١٠*٦)	>28	990.00	64.05	64.05	
3	(اصفر اللون ٢٠*١٠*٦)	>28	1010.00	65.35	65.35	

#### Recommendation:-

#### ملاحظات :-

- يجب الا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (٥٥) خمسة وخمسين ميغا باسكال على عمر ٢٨ يوم والا نقل مقاومة اية عينة فردية عن خمسين (٥٠) ميغا باسكال طبقاً لطريقة اختبار AASHTO T-22 ومواصفات الطرق الحضريّة.



CONTRACTOR

CONSULTANT







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Amant tabuk approval

### نتائج إختبارات البلاط المتداخل INTERLOCKING TEST RESULT

٢٠١٩/٠٩/١٥	التاريخ	جسور المستقل	المشروع
	رقم المشروع	جسور المستقل	المقاول
مصنع جسور المستقل	المورد	بلاط متداخل على شكل هولند (مقاس ٦٠*١٠*٢٠ سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

Area =	154.56 cm <sup>2</sup>	Surface: 154.56 cm <sup>2</sup>	Date Casting :	
High =	6 cm		Date Tested :	15/09/2019
			Required Strength @ 28 days:	55 Mpa

رقم العينة Sample No.	مقاس العينة (ملم) Dimension (cm)	العمر باليوم Age (day)	مقاومة الضغط (الكيلو نيوتن) Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (٢٨ يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (٢٨ يوم) (ميغا باسكال) Unit Strength (Mpa)	متوسط المقاومة المصححة على عمر (٢٨ يوم) (ميغا باسكال) Avg. Strength (Mpa)
1	(رمادي اللون ٦٠*١٠*٢٠)	>28	1120.00	72.46	72.46	64.3
2	(رمادي اللون ٦٠*١٠*٢٠)	>28	890.00	57.58	57.58	
3	(رمادي اللون ٦٠*١٠*٢٠)	>28	970.00	62.76	62.76	

#### Recommendation:-

#### ملاحظات :-

يجب الا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (٥٥) خمسة وخمسين ميغا باسكال على عمر ٢٨ يوم والا تقل مقاومة أية عينة فردية عن خمسين (٥٠) ميغا باسكال طبقاً لطريقة اختبار AASHTO T-22 ومواصفات الطرق الحضرية.



CONTRACTOR

CONSULTANT





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Amant tabuk approval

### نتائج اختبارات البلاط المتداخلة INTERLOCKING TEST RESULT

٢٠١٩/٠٩/١٥	التاريخ	جسور المستقل	المشروع
	رقم المشروع	جسور المستقل	المقاول
مصنع جسور المستقل	المورد	بلاط متداخلة على شكل هوك (مقاس ٦٠١.٠٢٠ سم)	نوع العينة
		توك - المملكة العربية السعودية	الموقع

Area =	154.56 cm <sup>2</sup>	Surface: 154.56 cm <sup>2</sup>	Date Casting :	
High =	6 cm		Date Tested :	15/09/2019
			Required Strength @ 28 days:	50 Mpa

رقم العينة Sample No.	مقاس العينة Dimension (cm)	العمر Age (day)	مقاومة الضغط (الكيلو نيوتن) Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (٢٨ يوم) (ميجا باسكال) Unit Strength (Mpa)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (٢٨ يوم) (ميجا باسكال) Unit Strength (Mpa)	متوسط المقاومة المصححة على عمر (٢٨ يوم) (ميجا باسكال) Avg. Strength (Mpa)
1	(أسود اللون ٦٠١.٠٢٠)	>28	1070.00	69.23	69.23	72.7
2	(أسود اللون ٦٠١.٠٢٠)	>28	1213.00	78.48	78.48	
3	(أسود اللون ٦٠١.٠٢٠)	>28	1090.00	70.52	70.52	

#### Recommendation:-

#### ملاحظات :-

- يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدد عينات عن (٥٥) خمسة وخمسين ميجا باسكال على عمر ٢٨ يوم والا تقل مقاومة أية عينة فردية عن خمسين (٥٠) ميجا باسكال طبقاً لطريقة الاختبار AASHTO T-22 ومواصفات الطرق الحضرية.



CONTRACTOR

CONSULTANT





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Amant tabuk approval

### نتائج اختبارات البلاط المتداخل INTERLOCKING TEST RESULT

٢٠١٩/٠٩/١٥	التاريخ	جور المنقل	المشروع
	رقم المشروع	جور المنقل	المقاول
منع جور المنقل	المورد	بلاط متداخل على شكل هوك (مقاس ٦٠*١٠*٢٠ سم)	نوع العينة
		توك - الملكة العربية السعودية	الموقع

Area *	154.56 cm <sup>2</sup>	Surface: 154.56 cm <sup>2</sup>	Date Casting :	
High *	6 cm		Date Tested :	15/09/2019
			Required Strength @ 28 days:	55 Mpa

رقم العينة Sample No.	مقاس العينة (سم) Dimension (cm)	العمر باليوم Age (day)	مقاومة الضغط (الكيلو نيوتن) Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (٢٨ يوم) (ميجا باسكال) Unit Strength (Mpa)	مقاومة الضغط المصححة على عمر (٢٨ يوم) (ميجا باسكال) Unit Strength (Mpa)	متوسط المقاومة المصححة على عمر (٢٨ يوم) (ميجا باسكال) Avg. Strength (Mpa)
1	(العمر التوك ٦٠*١٠*٢٠)	>28	1163.00	75.25	75.25	69.7
2	(العمر التوك ٦٠*١٠*٢٠)	>28	980.00	63.41	63.41	
3	(العمر التوك ٦٠*١٠*٢٠)	>28	1087.00	70.33	70.33	

ملاحظات :-	Recommendation:-
يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن (٥٥) خمسة وخمسين ميجا باسكال على عمر ٢٨ يوم وألا تقل مقاومة أية عينة فردية عن خمسين (٥٠) ميجا باسكال طبقاً لطريقة اختبار AASHTO T-22 ومواصفات الطرق الحضورية.	



CONTRACTOR

CONSULTANT





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Amant tabuk approval

### نتائج اختبارات تكسير عينات القلوب الخرسانية (توجيهي)

14/10/2019	التاريخ	مصنع جسر المستقبل للمنتجات الخرسانية	اسم المصنع
	رقم المشروع	مؤسسة جسر المستقبل للمنتجات الخرسانية	المسك
	مصدر العينة	التوجيهي مقاس (50×150 سم)	نوع العينة
	مصنع جسر المستقبل	نوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

AVG DIAMETER -	7.50 cm
CROSS SECTIONAL AREA -	44.179 cm <sup>2</sup>

Date Casting :	
Date Tested :	14/10/2019
Required Strength @ 28 days:	35 N/mm <sup>2</sup> cube

Sample No.	1	2	
Length Before Capping	13.50	13.00	
Length After Capping	13.70	14.10	
Corr. Factor	0.909	0.992	

رقم العينة Sample No.	وصف العينة Description of Sample	العمر باليوم Age (day)	كثافة Unit weight (gm/cm <sup>3</sup> )	مقاومة الضغط (التحميل لوزن) Load (Kn)	مقاومة الضغط على عمر (28 يوم) متوسط (ميكانيكال) Unit Str. @28 days (Mpa)	متوسط المقاومة على عمر (28 يوم) متوسط (ميكانيكال) Avg Str. @28 days (Mpa)
1	توجيهي خرسانية	28	2.477	131.5	36.8	37.8
2	توجيهي خرسانية	28	2.480	138.4	38.7	

ملاحظات :-	ملاحظات :-
• يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعقد عينات عن 90% من المقاومة المطلوبة (35 ميكانيكال) على عمر 28 يوم.	• متوسط العينات المختبرة يعطى القوة المطلوبة.







JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Amant tabuk approval

### نتائج اختبارات تكسير عينات القلوب الخرسانية (مصنعات سيارات)

14/10/2019	التاريخ	مصنع جسر المستقبل للمنتجات الخرسانية	اسم المصنع
	رقم المشروع	مؤسسة جسر المستقبل للمنتجات الخرسانية	المالك
	مصدر العينة	مصنعات خرسانية مقاس (20x180 سم)	نوع العينة
		تبوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

AVG. DIAMETER «	7.50 «m
CROSS SECTIONAL AREA «	44.179 «cm <sup>2</sup>

Date Casting :	
Date Tested :	14/10/2019
Required Strength @ 28 days:	35 %/mm <sup>2</sup> cube

Sample No.	1	2	
Length Before Curing	15.00	15.00	
Length After Curing	15.30	15.30	
Corr. Factor	1.002	1.002	

رقم العينة Sample No.	وصف العينة Description of Sample	العمر Age (day)	كثافة Unit weight (gm/cm <sup>3</sup> )	مقاومة الضغط (التباير تونان) Load (Kt)	مقاومة الضغط عمر عمر (28 يوم) مكعب (ميجاباسكال) Unit Str. @28 days (Mpa)	متوسط المقاومة عمر عمر (28 يوم) مكعب (ميجاباسكال) Avg.Str.@28 days (Mpa)
1	مصنعات خرسانية	28	2.400	145.0	41.1	39.6
2	مصنعات خرسانية	28	2.491	134.0	38.0	

Recommendation:-	ملاحظات :-
• يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعدة عينات عن 90% من المقاومة المطلوبة (35 ميجاباسكال) عمر عمر 28 يوم.	• متوسط العينات المختارة يحقق القوة المطلوبة.





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Amant tabuk approval

### نتائج إختبارات تكسير عينات القلوب الخرسانية (برنورة)

14/10/2019	التاريخ	مصنع جوسر المستقبل للمنتجات الخرسانية	اسم المصنع
T/SML-1095	رقم المشروع	مؤسسة جوسر المستقبل للمنتجات الخرسانية	المسلك
مصنع جوسر المستقبل	مصدر العينة	برنورة خرسانية مقاس (15×30×50 سم)	نوع العينة
		نوك - المملكة العربية السعودية	الموقع

AVG DIAMETER +	7.50 mm
CROSS SECTIONAL AREA +	44.179 cm <sup>2</sup>

Date Casting :	
Date Tested :	14/10/2019
Required Strength @ 28 days:	35 N/mm <sup>2</sup> cube

Sample No.	1	2	
Length Before Capping	15.00	15.00	
Length After Capping	15.20	15.20	
Corr. Factor	1.002	1.002	

رقم العينة Sample No.	وصف العينة Description of Sample	العمر باليوم Age (day)	الكثافة Unit weight (gm/cm <sup>3</sup> )	مقاومة الضغط Load (Kia)	مقاومة الضغط Unit Str. @28 days (Mpa)	متوسط المقاومة Avg. Str. @28 days (Mpa)
1	برنورة خرسانية	28	2.450	118.7	33.7	33.1
2	برنورة خرسانية	28	2.430	115.0	32.6	

ملاحظات :-	ملاحظات :-
1. يجب ألا يقل متوسط مقاومة الضغط لعنا عينات عن 90% من المقاومة المطلوبة (35 ميجاباسكال) على عمر 28 يوم .	
2. متوسط العينات المقطرة يعقل القوة المطلوبة.	



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**

*ISO certification*

1

TEL : 0595894771

EMAIL : [jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)

ADD : Tabuk – New Industrial Area (Modon)



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

iso certification



## CERTIFICATE

*This is to certify that the  
Occupational Health & Safety Management System of*  
**JOSSOR AL-MOSTAQBAL FACTORY FOR  
READY-MADE CONCRETE**  
Industrial City (Modon), Tabuk, Kingdom of Saudi Arabia

*has been assessed and found to conform to the requirements of*

**ISO 45001:2018**

*This Certificate is valid for the following scope:*

**Manufacture All Kinds of Ready-Made Concrete, Cement Products, Interlock,  
Kerb Stone, Concrete Barriers, Parking Fenders, Concrete Road Dividers,  
Side Manhole Room, Electric Rooms and Electric Pole Base.**

**Certificate No. :BQSR13166**  
**Registration Date :01/01/2022**  
**Issue Date :06/01/2022**  
**Expiry Date :31/12/2022**  
**Recertification Date :31/12/2024**



*Bhavne*  
Director

**BQSR QUALITY ASSURANCE PVT. LTD.**

Key Location: 183 Broadway, Ste 210 Hicksville, New York NY 11801, USA  
Operations Office: D 309, 104-108, Nisarg Plaza, Wakad, Pune - 411057. | Web: [www.bqsrecert.com](http://www.bqsrecert.com)  
Accredited by IAS (0360 Saturn Street, Suite 100, Brea, California 92821 U.S.A.)



For verification and updated information concerning the present certificate, please visit [www.bqsrecert.com](http://www.bqsrecert.com). The Certificate is valid for period of 5 years subject to satisfactory annual surveillance audit. This Certificate is the property of BQSR Quality Assurance Pvt Ltd. & shall be returned immediately when demanded.



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

iso certification



BQSR

## CERTIFICATE

*This is to certify that the  
Environmental Management System of*

### **JOSSOR AL-MOSTAQBAL FACTORY FOR READY-MADE CONCRETE**

Industrial City (Modon), Tabuk, Kingdom of Saudi Arabia

*has been assessed and found to conform to the requirements of*

## **ISO 14001:2015**

*This Certificate is valid for the following scope:*

**Manufacture All Kinds of Ready-Made Concrete, Cement Products, Interlock,  
Kerb Stone, Concrete Barriers, Parking Fenders, Concrete Road Dividers,  
Side Manhole Room, Electric Rooms and Electric Pole Base.**

Certificate No. :BQSR13165  
Registration Date :01/01/2022  
Issue Date :06/01/2022  
Expiry Date :31/12/2022  
Recertification Date :31/12/2024



Director

**BQSR QUALITY ASSURANCE PVT. LTD.**

Key Location: 183 Broadway, Ste 910 Hicksville, New York NY 11801, USA  
Operations Office: D 303, 104-108, Nisarg Plaza, Wakad, Pune - 411057. | Web: [www.bqsreen.com](http://www.bqsreen.com)  
Accredited by IAS (6360 Saturn Street, Suite 100, Brea, California 92821 USA.)



For verification and updated information concerning the present certificate, please visit [www.bqsreen.com](http://www.bqsreen.com). The Certificate is valid for period of 3 years subject to satisfactory annual surveillance audit. This Certificate is the property of BQSR Quality Assurance Pvt. Ltd. & shall be returned immediately when demanded.

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

iso certification



[www.bqsrcert.com](http://www.bqsrcert.com)

**WE ARE PLEASED TO ANNOUNCE  
THAT**

---

**JOSSOR AL-  
MOSTAQBAL FACTORY  
FOR READY-MADE  
CONCRETE**

---

**ISO 9001:2015  
ISO 14001:2015  
ISO 45001:2018  
CERTIFIED**





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

iso certification



# CERTIFICATE

*This is to certify that the  
Quality Management System of*

## **JOSSOR AL-MOSTAQBAL FACTORY FOR READY-MADE CONCRETE**

Industrial City (Modon), Tabuk, Kingdom of Saudi Arabia

*has been assessed and found to conform to the requirements of*

# **ISO 9001:2015**

*This Certificate is valid for the following scope:*

**Manufacture All Kinds of Ready-Made Concrete, Cement Products, Interlock,  
Kerb Stone, Concrete Barriers, Parking Fenders, Concrete Road Dividers,  
Side Manhole Room, Electric Rooms and Electric Pole Base.**

**Certificate No. :BQSR13164**  
**Registration Date :01/01/2022**  
**Issue Date :06/01/2022**  
**Expiry Date :31/12/2022**  
**Recertification Date :31/12/2024**



*Bhavne*  
Director

**BQSR QUALITY ASSURANCE PVT. LTD.**

Key Location: 183 Broadway, Ste 210 Hicksville, New York NY 11801, USA  
Operations Office: D 502, 104-108, Nisarg Plaza, Wakad, Pune - 411057. | Web: www.bqsrcert.com  
Accredited by IAS (0960 Saturn Street, Suite 100, Irova, California 92821 U.S.A.)



For verification and updated information concerning the present certificate, please visit: www.bqsrvet.com. The Certificate is valid for period of 3 years subject to satisfactory annual surveillance audit. This Certificate is the property of BQSR Quality Assurance Pvt. Ltd. & shall be returned immediately when demanded.

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**

Identification papers

1

TEL : 0595894771

EMAIL : [jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)

ADD : Tabuk – New Industrial Area (Modon)



# JAF

## JOSSOR AL-MOSTAQBAL FACTORY READY MIX

### Identification papers



رؤية  
2030  
المملكة العربية السعودية  
KINGDOM OF SAUDI ARABIA

### ترخيص منشأة صناعية

#### استثمار وطني



وزارة الطاقة والصناعة والثروة المعدنية  
المملكة العربية السعودية

١٤٤١-٠٣-١٤	تاريخ القرار	١٤٤١-٠٣-١٤	تاريخ الترخيص	١٠٠١٠٨٠	رمز المنشأة
١٤٤٤-٠٣-١٣	تاريخ الانتهاء	١٠٠١٠١٢٢١	رقم القرار	جديد	نوع القرار
+٩٦٦٥٤٢٠٨١٤٥	هاتف	مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهز	اسم المنشأة الصناعية		
(N36.84977539472652 ,E28.401855871521622)	فاكس	٣٥٥٠١٢٧٨٥٥	السجل التجاري للمنشأة الصناعية		
منطقة تبوك	موقع المنشأة الصناعية	سلطان عبدالله عبدالرحمن العزي	مالك المنشأة		
تبوك	المنطقة	١٠٨٢٤٢٨٨٤٦	رقم الهوية		
	المدينة	العربية السعودية	الجنسية		
		صنع اصناف من الخرسانة والاسمنت والجص / ٢٣٩٥	النشاط الرئيسي		

٣٢	عدد العمالة	إثنان و ثلاثون فرداً
١٤١٧٧٦٢.٥٠	حجم الاستثمار	مليون و أربعمائة و سبعة عشر ألفاً و سبعمائة و إثنان و ستون ريال و خمسون هلة

رمز المنتج	وصف المنتج	النشاط الصناعي	الطاقة الانتاجية	الوحدة
٦٨١٠٩١٠٠	واجهات خرسانية مسبقة الصنع	٢٣٩٥٠ / صناعة فواطع وأطر ومباني جاهزة من الخرسانة سابقة الصنع	١٠٠٠	متر مكعب
٦٨١٠١١٠٠	طابوق عازل "ترموبلوك"	٢٣٩٥١٠ / صناعة البلك الاسمتني المفرغ والاجر	٢٠٠٠	متر مكعب
٦٨١٠١١٠٠	معدات خرسانية	٢٣٩٥٩٠ / أنشطة أخرى لصناعة الأصناف المنتجة من الخرسانة والأسمنت والجبس	١٠٠٠	متر مكعب

وزير الصناعة والثروة المعدنية

بندر بن إبراهيم الخريف

الخريف



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers



رؤية  
VISION 2030  
المملكة العربية السعودية  
KINGDOM OF SAUDI ARABIA

### ترخيص منشأة صناعية

#### استثمار وطني



وزارة الطاقة والصناعة والثروة المعدنية  
المملكة العربية السعودية

الوحدة	الطاقة الانتاجية
متر مكعب	0٠٠٠
متر مكعب	١٠٠٠
متر مكعب	٢0٠٠

النشاط الصناعي
٢٣٩0٣٠ / انتاج خرسانة جاهزة الخلط
٢٣٩0٢٠ / صناعة البلاط و المواريكو الأسمنتي بكافة أصنافه
٢٣٩0٢٠ / صناعة البلاط و المواريكو الأسمنتي بكافة أصنافه

رمز المنتج	وصف المنتج
٢٨١٦٠٠٠٠	ملاط خرسانة
٦٨١٠١٩٢٩	بلاط ارضفة ( انترلوك )
٦٨١٠١٩٢٩	بلاط انترلوك

وزير الصناعة والثروة المعدنية

بندر بن إبراهيم الخريف

الخريف



## Identification papers

### التعليمات الخاصة بتنفيذ الترخيص

1. الالتزام بمواد قانون (نظام) التنظيم الصناعي الموحد لدول مجلس التعاون لدول الخليج العربية ولائحته التنفيذية.
2. عدم إجراء أي توسعة أو تعديل في المنتجات قبل الحصول على موافقة الوزارة.
3. الالتزام بتحديث بيانات المصنع كل ستة اشهر من خلال موقع الوزارة الالكتروني.
4. التزام مطابقة المنتجات للمواصفات والمقاييس المعتمدة أو المواصفات المتبناة من الهيئة السعودية للمواصفات والمقاييس.
5. الالتزام بمواد النظام العام للبيئة ولائحته التنفيذية للمحافظة على البيئة من التلوث.
6. الالتزام بالأنظمة والتعليمات ولوائح السلامة والأمن الصناعي والصحة العامة.
7. ان تكون حسابات المشروع الصناعي منتظمة وفقاً للأصول المحاسبية و القواعد القانونية المرعية وأن يزود الوزارة بالميزانية العمومية مصادق عليها من محاسب قانوني لكل سنة مالية.
8. عدم إساءة استعمال المزايا الممنوحة للمشروع.
9. تزويد الوزارة بما تطلبه من بيانات كاملة وصحيحة عن المشروع.
10. السماح لموظفي الوزارة بدخول المشروع الصناعي والإطلاع على السجلات والمستندات والحسابات ومراقبة عملية الإنتاج وغير ذلك من نشاطات المشروع.
11. لايجوز إقامة مشروع صناعي أو توسعته أو تطويره أو تغيير منتجاته أو دمج مشروع صناعي

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers

VISION رؤية  
2030  
Agenda 2030  
SAUDI ARABIA  
KINGDOM OF SAUDI ARABIA



مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجافة



السجل التجاري: 3550127855

### رمزك التجاري QR Code

من خلاله يمكنك التحقق المباشر من معلومات:

السجل التجاري // رخصة البلدية

شهادة السعودة // برنامج نطاقات

شهادة الزكاة // الغرفة التجارية





# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers

وزارة التجارة  
Ministry of Commerce

شهادة تسجيل فرع مؤسسه

الرقم: ٣٥٥.١٢٧٨٥٥  
التاريخ: ١٤٤٠/٠٧/١٧ هـ

الرقم الموحد للمنشأة: ٧٠٠٨٢٩٩٣٠٢  
اسم التاجر: سلطان عبدالله عبدالرحمن العنزي  
رقم السجل المدني/بطاقة الأحوال: ١٠٨٢٤٢٨٨٤٦  
المركز الرئيسي: قري حائل

الجنسية: سعودي  
تاريخه: ١٤١٥/٠٣/٠١ هـ  
مصدره: حائل

ص.ب.: الرمز البريدي: هاتف:  
رقم سجل المركز الرئيسي: ٣٣٥٧٠٠٤٧٦٦

الاسم التجاري للفرع: مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة  
العنوان: ٣٧٩٩، المتنبى، ٧٦٤٢  
ص.ب.: الرمز البريدي: ٤٧٧١ هاتف: ١٦٥٤٣٨١٤٣

النشاط: للاطلاع على بيانات الأنشطة الرجاء مسح الرمز التجاري

رأس المال: ٢٥٠٠٠  
اسم المدير أو الوكيل المفوض: سلطان عبدالله عبدالرحمن العنزي  
الجنسية: سعودي  
تاريخ الميلاد: ١٤٠٥ هـ

رقم السجل المدني - الإقامة: ١٠٨٢٤٢٨٨٤٦  
تاريخه: ١٤١٥/٠٣/٠١ هـ  
مصدره: حائل

سلطات المدير

يشهد مكتب السجل التجاري بمدينة تبوك بأنه تم تسجيل هذه المؤسسة بسجل مدينة تبوك  
وتنتهي صلاحية الشهادة في ١٤٤٥/٠٧/٠٩ هـ بموجب الإيصال رقم: ٦١٥٣٤١٩ و تاريخ: ١٤٤٢/٠٧/٠٩ هـ

مدير السجل التجاري: تاييف صالح الطاسان  
التوقيع:

يمكنك التحقق من صحة هذه الشهادة بالدخول على <http://v.mci.gov.sa> To Verify the information of this certificate visit





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers




وزارة التجارة  
Ministry of Commerce



السادة / مصنع جصور المستقبل للخرسانة الجاهزة

نهنكم بدخول عالم الأعمال التجارية وإصدار سجلكم التجاري، ونتطلع بأن يسهم هذا السجل في تحقيق تطلعاتكم، وأن يكتب الله لكم التوفيق والنجاح في عملكم التجاري وأن تكون شريكاً في تعزيز اقتصاد المملكة العربية السعودية.

يسرنا إبلاغكم بأن رقم منشأتكم الموحد هو ٧٠٠٨٢٩٩٣٠٢ وقد تم ربطه بجميع الخدمات الحكومية التي ستحتاجها مستقبلاً، وهي على النحو التالي:

الرقم: ٣٥٥.١٢٧٨٥٥	رقم سجلكم التجاري للمنشأة.	 <input checked="" type="checkbox"/>
١٩٤٨١٨٢	رقم منشأتكم لدى وزارة الموارد البشرية والتنمية الاجتماعية.	 <input checked="" type="checkbox"/>
٣١٣١٤٨٢٦١٤٣	تم تسجيل منشاتكم مجاناً لمدة سنة في خدمة (وأصل) التجاري .	 <input checked="" type="checkbox"/>
٣٠.٩٣٨٧٨٦٥	رقم منشأتكم لدى الهيئة العامة للزكاة والدخل.	 <input checked="" type="checkbox"/>
لم يتم التسجيل**	رقم منشأتكم لدى المؤسسة العامة للتأمينات الاجتماعية.	 <input checked="" type="checkbox"/>
٤٠١٠٠١١٤١١٦٢	رقم منشأتكم لدى الغرفة التجارية.	 <input checked="" type="checkbox"/>
لا يوجد	رقم رخصة "بلدية" فورية (في حال اختياركم).	 <input checked="" type="checkbox"/>



ويمكنك فتح حساب بنكي دون الحاجة إلى وجود أي أختام لمنشأتك.

كما جمعنا لك كافة الأنظمة واللوائح بلغة بسيطة في دليل التاجر لتمارس عملك التجاري بسهولة [mci.gov.sa/trader/guide](http://mci.gov.sa/trader/guide)

\*\*هناك خلل في تسجيل منشاتكم لدى الجهة، ارجو التواصل مع مركز الاتصال على الرقم ((920000667))

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers

التاريخ ١٤٤٣/١٢/١٧  
الموافق ١٦/٠٧/٢٠٢٢  
رمز الشهادة ٤٧٥٤٨٣٩١



### شهادة

إسم المنشأة : مصنع جصور المستقبل للخرسانة الجاهزة  
إسم صاحب العمل : سلطان عبدالله عبدالرحمن العنزي

تبوك  
السعودية

رقم الإشتراك : ٥٩٩٤٤٢٦٤٢  
رقم السجل التجاري: ٣٥٥٠١٢٧٨٥٥

مصدره :

رقما	كتابة	عدد المشتركين السعوديين
٧	سبعة مشتركين	عدد المشتركين غير السعوديين
٢٢	اثنان و عشرون مشتركا	المجموع
٢٩	تسعة و عشرون مشتركا	

تشهد المؤسسة العامة للتأمينات الاجتماعية بأن المنشأة المذكورة أعلاه قد أوفت بالتزاماتها تجاه المؤسسة وفق البيانات المقدمة منها حتى تاريخ إصدار هذه الشهادة ، والتي تم منحها لتقديمها لأية جهة تطلبها ، وهي صالحة لجميع الأغراض التي نص عليها نظام التأمينات الاجتماعية في المادة (١٩/٦) منه .

هذه الشهادة سارية المفعول حتى ١٤٤٤/٠١/١٦ هـ .

يلزم التحقق من صحة وصلاحيه الشهادة عبر زيارة الرابط أدناه في الموقع الإلكتروني للمؤسسة العامة للتأمينات الاجتماعية أو عن طريق استخدام الرمز المعرف التالي :



[www.gosi.gov.sa/vc](http://www.gosi.gov.sa/vc)

( الشهادة معتمدة من صاحب الصلاحية ولا تحتاج إلى توقيع أو ختم )

ننهادة

[www.gosi.gov.sa](http://www.gosi.gov.sa)  
800 1243344



تعد هذه الشهادة من الوثائق الإلكترونية الحكومية الرسمية ، ويحظر قطعها تقليديها أو إدخال أي تعديلات عليها سواء بالإضافة أو الحذف أو التغيير في بياناتها أو غير ذلك من أنواع التعديل ، وتعد الشهادة لاغية إذا شابها شيء من ذلك ، كما تعرض صاحبها للملاحقة النظامية أمام الجهات المختصة بالإضافة إلى ما يفرضه نظام التأمينات الاجتماعية من عقوبات ، ولا يجوز تداول الشهادة إلا في الأغراض التي أصدرت لأجلها وفقا لأحكام نظام التأمينات الاجتماعية ، والمؤسسة العامة للتأمينات الاجتماعية غير مسؤولة عن أي آثار أخرى مترتبة قبل الغير عن الشهادة وغير مسؤولة عن أي عسبة تزوير أو تعديل تتم على البيانات الواردة فيها .

  
التأمينات الإلكترونية  
يراعى ذلك من ممتلكات



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers



**شهادة عضوية**

الملكة العربية السعودية  
الغرفة التجارية الصناعية بنبوك  
إدارة الاشتراكات والتصديق

رقم العضوية / ٤٠١٠٠١١٤١١٦٢ /  
الدرجة / الرابعة

التاريخ : ٢٠١٩/٠٥/١٣  
الموافق : ١٤٤٠/٠٩/٠٨

تشهد الغرفة التجارية الصناعية في تبوك بأن / مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة  
لصاحبها / سلطان عبدالله عبدالرحمن العنزي  
نشاطه / أنشطة أخرى لصناعة الاصناف المنتجة من الخرسانه والاسمنتا والجبس  
عنوانه / ٣٧٩٩ تبوك ٤٧٧١١-١٧٦٤٢

رقم السجل التجاري / ٣٥٥٠١٢٧٨٥٥

و ينتهي مفعول هذه الشهادة في ٢٠٢٤/٠١/٢١

ص . ب .

توقيع المسئول

الغرفة التجارية الصناعية بنبوك  
إدارة الاشتراكات والتصديق

عمر صالح الفوز

هذه الشهادة عن الأنشطة المدونة بها فقط

المركز الرئيسي : تبوك هاتف 014422736 - 0144220464 فاكس 0144224830 - 0144227387 صرب 567 برفياً الغرفة التجارية الصناعية بنبوك  
فرع ضباء : هاتف 0144320181 فاكس 0144321746 فرع الوجه: هاتف 0144424800 فاكس 0144424801 فرع امالج : هاتف 0143822336 فاكس 0143820011  
فرع تيماء : هاتف 0144634999 فرع حقل: 0145323300 فاكس 014532313

www.tcci.org.sa Email : info@tcci.org.sa



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers



صورة جوية للمدينة الصناعية



مخطط المدينة الصناعية (تبوك)



مدن MODON  
الهيئة السعودية للمدن الصناعية ومناطق التقنية  
Saudi Authority for Industrial Cities and Technology Zone

رقم القطعة / 0120C00040  
اسم المنشأة / مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة  
نوع الاستثمار / استثمار صناعي  
النطاق / OC رقم البلوك / 04

الابعاد والمساحة		حدود الارض	
7٦,٥٧ م	7٦,٥٧ م	شارع	الشمال
2٠٢,٧٨ م		شارع عرض 30.00 م	الشرق
1٤٣,١٤ م		شارع عرض 24.00 م	الجنوب
2٠٢,٧٨ م		شارع عرض 30.00 م	الغرب

المساحة الاجمالية / 29025 م<sup>2</sup>



مصنع خالد ابراهيم  
اللاسك للرز وكبس  
ولدم حديد الخرند

مصنع شركة الدفع  
للخرسانة الجاهزة والبلوك

مصنع رمز الروضة  
للخرسانة الجاهزة

مصنع جسور المستقبل  
للخرسانة الجاهزة

point	coordinate system			Angle of rotation			Altitude
	UTM STR		lat long	North W Y-Axis		North W Y-Axis	
	#	N	x	lat	long		
1	268154.92	3154552.11		28°29'49.37"	36°37'53.03"		
2	268013.07	3154571.23		28°29'49.89"	36°37'47.83"		
3	268040.17	3154772.19		28°29'56.44"	36°37'48.68"		
4	268111.09	3154762.63		28°29'56.16"	36°37'51.29"		
5	268182.02	3154753.07		28°29'55.91"	36°37'53.91"		

مقياس الرسم: 1:2000

أفباء AFYAA  
الإمارة الشمالية  
لصمم - إرفيف - الخطبة - عدلي - مسافة - إدارته - إدارته - إدارته

مدير المكتب / م / وليد العرين  
مهندس الشراكي

اعتماد الهيئة الصناعية

الحتم

مدن MODON  
الهيئة السعودية للمدن الصناعية ومناطق التقنية  
Saudi Authority for Industrial Cities and Technology Zone  
المدينة الصناعية بتبوك

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers

التاريخ ١٤٤٣/١٢/١٧  
الموافق ١٦/٠٧/٢٠٢٢  
رمز الشهادة ٤٧٥٤٨٣٨٤

المؤسسة العامة للتأمينات الاجتماعية  
General Organization for Social Insurance

### شهادة

إسم المنشأة : مؤسسه أشغال النهار للمقاولات  
إسم صاحب العمل : سلطان عبدالله عبدالرحمن العنزي  
ص.ب : ٨١١٦ سميراء ١١١١١  
السعودية  
رقم الإشتراك : ٣٠١٢٣٨٩١  
رقم السجل التجاري: ٣٣٥٧٠٠٤٧٦٦  
مصدره :

عدد المشتركين السعوديين	رقما	كتابة
عدد المشتركين غير السعوديين	١٨	ثمانية عشره مشتركا
المجموع	٩٩	تسعة و تسعون مشتركا
	١١٧	مائة و سبعة عشره مشتركا

تشهد المؤسسة العامة للتأمينات الإجتماعية بأن المنشأة المذكورة أعلاه قد أوفت بالتزاماتها تجاه المؤسسة وفق البيانات المقدمة منها حتى تاريخ إصدار هذه الشهادة ، والتي تم منحها لتقديمها لأية جهة تطلبها ، وهي صالحة لجميع الأغراض التي نص عليها نظام التأمينات الإجتماعية في المادة (١٩/٦) منه.  
هذه الشهادة سارية المفعول حتى ١٤٤٤/٠١/١٦ هـ.

يلزم التحقق من صحة وصلاحيه الشهادة عبر زيارة الرابط أدناه في الموقع الإلكتروني للمؤسسة العامة للتأمينات الإجتماعية أو عن طريق استخدام الرمز المعرف التالي :



[www.gosi.gov.sa/vc](http://www.gosi.gov.sa/vc)

( الشهادة معتمدة من صاحب الصلاحيه ولا تحتاج إلى توقيع أو ختم )

ننهادة

[www.gosi.gov.sa](http://www.gosi.gov.sa)  
800 1243344



تعد هذه الشهادة من الوثائق الإلكترونية الحكومية الرسمية ، ويحظر قطعيا تقليدها أو إدخال أي تعديلات عليها سواء بالإضافة أو الحذف أو التغيير في بياناتها أو غير ذلك من النواع التعديل ، وتعد الشهادة لاغية إذا شابهها شيء من ذلك ، كما تعرض صاحبها للملاحقة النظامية أمام الجهات المختصة بالإضافة إلى مايفرضه نظام التأمينات الاجتماعية من عقوبات . ولايجوز تداول الشهادة إلا في الأغراض التي أصدرت لأجلها وفقا لأحكام نظام التأمينات الاجتماعية ، والمؤسسة العامة للتأمينات الاجتماعية غير مسؤولة عن أي آثار أخرى مترتبة قبل الغير عن الشهادة وغير مسؤولة عن أي عملية تزوير أو تعديل تتم على البيانات الواردة فيها .

GOSI  
التأمينات الإلكترونية  
بمكاتب من مكاتب



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers

رؤية  
2030  
المملكة العربية السعودية  
KINGDOM OF SAUDI ARABIA

الموارد البشرية  
والتنمية الاجتماعية

### شهادة سعودة

رقم الشهادة 956634-10156298

تاريخ الإصدار 2022-06-09

تاريخ الانتهاء 2022-10-14

تاريخ التجديد 2022-07-16

رقم المنشأة 17-4625

اسم المنشأة مؤسسة أشغال النهار للمقاولات

حالة الشهادة نشط

رقم السجل التجاري 3357004766

الرقم الوطني الموحد 7013203455



تشهد وزارة الموارد البشرية والتنمية الاجتماعية بأن المنشأة المذكورة أعلاه حققت نسب التوطين المطلوبة منها

وتم منحها هذه الشهادة حسب طلبها



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers



تاريخ الإصدار: 2020/11/12  
الرقم المميز: 3009387865



الهيئة العامة للزكاة والدخل  
General Authority of Zakat & Tax



### شهادة تسجيل في ضريبة القيمة المضافة VAT Registration Certificate

تشهد الهيئة العامة للزكاة والدخل بأن المكلّف أدناه مسجل في ضريبة القيمة المضافة بتاريخ 2017/08/24

Hereby, The General Authority of Zakat & Tax (GAZT) certifies that the taxpayer below is VAT registered on 24/08/2017

اسم المكلّف:	مؤسسة أشغال النهار للمقاولات	Taxpayer Name:
رقم التسجيل الضريبي:	300938786500003	VAT Registration Number:
تاريخ نفاذ التسجيل:	2018/01/01	Effective Registration Date:
عنوان المكلّف:	حائل، المطار، عمر بن عبدالعزيز، 55421.	Taxpayer Address:



كمكلف مسجل في ضريبة القيمة المضافة، لا يجوز لك تحصيل ضريبة القيمة المضافة من عملائك قبل تاريخ نفاذ التسجيل بالضريبة. في حال تبين غير ذلك، ستقوم الهيئة العامة للزكاة والدخل بتنفيذ الغرامات المستحقة

هذه الوثيقة مرسلة من النظام الآلي ولا تحتاج إلى توقيع  
- الهيئة العامة للزكاة والدخل -



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers



تاريخ الإصدار: 2020/11/12  
الرقم المميز: 3009387865



الهيئة العامة للزكاة والدخل  
General Authority of Zakat & Tax



**اسم المكلّف:** مؤسسة أشغال النهار للمقاولات  
**Taxpayer Name:** مؤسسة أشغال النهار للمقاولات  
**رقم السجل/الرخصة/العقد:** 3357004766  
**CR / License / Contract No.:** 3357004766  
**الفترة الضريبية:** ربع سنوي-Quarterly  
**Tax Period:** Quarterly-ربع سنوي  
**تاريخ استحقاق أول إقرار ضريبي:** 2018/04/30  
**First Filing due date:** 2018/04/30

### قائمة فروع المكلّف List of Taxpayer Branches

المدينة City	اسم الفرع Branch Name	رقم الرخصة License No.	رقم السجل التجاري CR No.
حائل	مؤسسة سلطان عبد الله العنزي للمقاولات		3350028546
تبوك	مصنع جسر المستقبل للخرسانة الجاهزة		3550127855
حائل	محطة سلطان عبدالله عبدالرحمن العنزي للوقود		3357607815



كمكلف مسجل في ضريبة القيمة المضافة، لا يجوز لك تحصيل ضريبة القيمة المضافة من عملائك قبل تاريخ نفاذ التسجيل بالضريبة. في حال تبين غير ذلك، ستقوم الهيئة العامة للزكاة والدخل بتنفيذ الغرامات المستحقة

هذه الوثيقة مرسلة من النظام الآلي ولا تحتاج إلى توقيع  
- الهيئة العامة للزكاة والدخل -

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers



رقم الشهادة: ٢٤٢١١٦٣٣٨٥  
التاريخ: ١٤٤٣/٠٥/٠٩ هـ  
الرقم المميز: ٣٠٠٩٣٨٧٨٦٥



الهيئة العامة للزكاة والدخل  
General Authority of Zakat & Tax

المملكة العربية السعودية  
الهيئة العامة للزكاة والدخل  
General Authority of Zakat & Tax

### شهادة CERTIFICATE

تشهد الهيئة العامة للزكاة والدخل بأن المكلف / مؤسسة أشغال النهار للمقاولات  
سجل مدني رقم ١٠٨٢٤٢٨٨٤٦ وسجل تجاري رقم ٣٣٥٧٠٠٤٧٦٦ رخصة رقم ٥٨٦٤  
قدم إقراره عن الفترة المنتهية في ١٤٤٢/١٢/٢٩ هـ.

وقد منح هذه الشهادة لتمكينه من إنهاء جميع معاملاته بما في ذلك صرف مستحقاته  
النهائية عن العقود.

يسري مفعول هذه الشهادة حتى تاريخ ١٤٤٤/٠٤/٢٩ هـ الموافق ٢٠٢٢/١١/٢٣ م.  
(التاسع و العشرون من ربيع الثاني ألف و اربعمائة و اربعة و اربعون هجري)

الفروع ( ٤ ) في النموذج المرفق



الختم الرسمي

هذه الوثيقة مستخرجة من النظام الآلي ولا تحتاج إلى توقيع  
لا يعتد بهذه الشهادة إلا بعد التحقق من موقع الهيئة [www.gazt.gov.sa](http://www.gazt.gov.sa)



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers



رقم الشهادة: ٢٤٢١١٦٣٣٨٥  
التاريخ: ١٤٤٣/٠٥/٠٩ هـ  
الرقم العمومي: ٣٠٠٩٣٨٧٨٦٥



الهيئة العامة للزكاة والدخل  
General Authority of Zakat & Tax

المملكة العربية السعودية  
الهيئة العامة للزكاة والدخل  
General Authority of Zakat & Tax

قائمة فروع المكلف مؤسسة أشغال النهار للمقاولات  
رخصة رقم ٥٨٦١٤

رقم السجل	الرخصة	إسم الفرع	المدينة
٣٣٥٠٠٢٨٥٤٦		مؤسسة سلطان عبد الله العنزي للمقاولات	حائل
٣٥٥٠١٢٧٨٥٥		مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة	تبوك
٣٣٥٧٦٠٨٠٦٥		مؤسسة سلطان عبدالله عبدالرحمن العنزي للنقل البري	حائل
٣٥٥٠١٤١٢٨٩		ورشة جسور المستقبل لصيانة السيارات	تبوك



الختم الرسمي

هذه الوثيقة مستخرجة من النظام الآلي ولا تحتاج إلى توقيع  
لا يعتد بهذه الشهادة إلا بعد التحقق من موقع الهيئة [www.gazt.gov.sa](http://www.gazt.gov.sa)

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Identification papers

رؤية  
VISION 2030  
المملكة العربية السعودية  
KINGDOM OF SAUDI ARABIA

الموارد البشرية  
والتنمية الاجتماعية

### شهادة سعودة

رقم الشهادة 741503-15187848

تاريخ الإصدار 2022-06-09

تاريخ الانتهاء 2022-10-14

تاريخ التجديد 2022-07-16

رقم المنشأة 16-1948182

اسم المنشأة مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة

حالة الشهادة نشط

رقم السجل التجاري 3550127855

الرقم الوطني الموحد 7008299302



تشهد وزارة الموارد البشرية والتنمية الاجتماعية بأن المنشأة المذكورة أعلاه حققت نسب التوطين المطلوبة منها

وتم منحها هذه الشهادة حسب طلبها

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**

*Accreditation from the  
municipality of tabuk*

TEL : 0595894771

EMAIL : [jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)

ADD : Tabuk – New Industrial Area (Modon)



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Accreditation from the municipality of tabuk

رؤية  
VISION 2030  
المملكة العربية السعودية  
KINGDOM OF SAUDI ARABIA



المملكة العربية السعودية  
وزارة الشؤون البلدية والقروية  
أمانة منطقة تبوك

الموقر

السادة / مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة

السلام عليكم ورحمة الله وبركاته ،،،،

إشارة الى خطابكم رقم ١٤٤٠/٠١ بتاريخ ٢٠١٩/٠٩/٠٧ والمقيد بوارد الامانة برقم (١٤٤١/٣٩٩) بتاريخ ١٤٤١/٠١/١٠هـ بشأن إجراء الاختبارات اللازمة للعينات التابعة ( خرسانة - بلدورات - انترولوك - نيوجيرسي - مصدات ) وذلك لاعتماد المصنع لدى الامانة .  
نفيد سعادتك بأنه وبناءً على تقرير المختبر المرفق تم أخذ عينات من الركام المستخدمة في إنتاج الخرسانة وتم إجراء اختبارات الجودة اللازمة على المواد الركامية وعمل عدة تصميمات خرسانية بإجهادات مختلفة وكانت جميع النتائج ضمن المواصفات المنصوص عليها بوزارة الشؤون البلدية والقروية كما تم إجراء الاختبارات اللازمة على عدة أنواع من بلاطات الانترولوك وكانت جميعها مطابقة للشروط والمواصفات أما بالنسبة للبردورات والنيوجيرسي والمصدات الخرسانية لم يتم اختبارها نظراً لعدم انتاجها من قبلكم الى الآن.  
نأمل منكم تزويدنا بعينات من البردورات والنيوجيرسي والمصدات الخرسانية حال انتاجها وذلك لاعتماد المصنع لدى امانة تبوك .

مرفق صورة من الخطة التصميمية بصورة من تقارير الانترولوك

هذا وتفضلوا بقبول فائق التحية والتقدير ،،،

أمين منطقة تبوك  
م / فارس بن مياح الشفق



المرفقات :

التاريخ : / / ١٤٤١ هـ

الرقم :



www.Tabukm.gov.sa



@tabukm



info@Tabukm.gov.sa



+966 144237436



King Fahad Road

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Accreditation from the municipality of tabuk

رؤية  
VISION  
2030  
المملكة العربية السعودية  
KINGDOM OF SAUDI ARABIA



المملكة العربية السعودية  
وزارة الشؤون البلدية والقروية  
أمانة منطقة تبوك

المحترمين

السادة / مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة

السلام عليكم ورحمة الله وبركاته ،،،

إشارة الى خطابكم رقم ١٤٤١/٠٢ بتاريخ ٢٣/١٠/٢٠١٩م والمقيد بوارد الامانة برقم

(٤١٠٠٠٤٤٨٦٨) بتاريخ ٢٤/٠٢/١٤٤١هـ بشأن طلبكم اعتماد المنتجات الاسمنتية ( البردورات-

الانترلوك - النيوجيرسي - المصدات الخرسانية ) .

عليه نرفق لكم نتائج الاختبارات التي تم اجراءها من قبل مختبر الامانة الاستثماري .

هذا وتفضلوا بقبول فائق التحية والتقدير ،،،

امين منطقة تبوك

م / فارس بن مياح الشفق



المرفقات ،

التاريخ ، / / ١٤

الرقم ،



www.Tabukm.gov.sa



@tabukm



info@Tabukm.gov.sa



+966 144237436



King Fahad Road

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Accreditation from the municipality of tabuk

Future Bridges Factory  
Ready Mix Concrete and



مصنع جسر المستقبل  
لخرسانة الجاهزة والمنتجات الاسمنتية

التاريخ : ٢٣-١٠-٢٠١٩  
رقم : ١٤٤١ / ٢

السادة / سعادة امين منطقة تبوك

السلام عليكم ورحمة الله وبركاته ،،

للإشارة الي خطابكم رقم ١٤٤٠/٠١ بتاريخ  
٢٠١٩/٠٩/٠٧ المتضمن اعتماد منتجاتنا الاسمنتية  
عليه فأننا نطلب اعتماد منتجاتنا التالية من البردورات  
والنيوجيرسي والمصدات الخرسانية.

ولكم جزيل الشكر والتقدير

المدير العام



١٤٤١ / ٢ / ٢٤

٤٤٨٦٨ ٤١٠٠٠





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Accreditation from the municipality of tabuk



Material Submittal Form

S6-PRS-018.1-F029

Contractor	مؤسسة كنوز التمویل للمقاولات	Material submittal no.	KNOZ-CIV-MS-010
Contract no.	284 300522 - جمع المروج التعليمي 300525 - ابتدائية تحفيظ القرآن الكريم	Date	18-April-2021
To the Engineer	شركة سماء للاستشارات الهندسية	Approved Subcontractor (as applicable)	
Material Description One item only per Form (system)	خرسنة	As per specification	
Drawing reference		Alternative	
Specification reference		BOQ reference no.	
		Standards, BS DIN	

## Manufacturer/Supplier

Company name	جمور المستقل	Locally manufactured	المملكة العربية السعودية
Address	السعودية، تبوك	Other details	
Local agent		Expected date of arrival on site	
Programme date material required on site		Date	18/4/2021
Contractor's name	مؤسسة كنوز التمویل للمقاولات العامة		
Signature			

## Engineer's comments

لا مانع من اعتماد مصنع جمور المستقل للخرسانة لتوريد الخرسانة على انه يتيم اعتماد ال mix design حسب المواصفات قبل التوريد.

Status code	<input type="checkbox"/> No exception taken	<input checked="" type="checkbox"/> Exception as noted revise and resubmit for record	<input type="checkbox"/> Revise and resubmit
	<input type="checkbox"/> Rejected	<input type="checkbox"/> Review not required	<input type="checkbox"/> Issued for Construction
Engineer's name	محمد عبدالله العنبر	Date	18/4/2021
Signature			



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

# Accreditation from the municipality of tabuk



Material Inspection Request Form

38-PRS-018.1-F028

Contractor	مؤسسة كنوز التمويل للمقاولات	Material Inspection Request no.	KNOZ-ARC-MI-012
Contract no.	284	Date	26, AUGUST, 2021
To the Engineer	سماء للاستشارات الهندسية	Approved Subcontractor (as applicable)	
Spec/Drawing Reference no.		Approved Submittal no.	KNOZ-ARC-MS00
Description of Material for Inspection			
عينات منتجات خرساتية للموقع العام لمشروع المروج والتحفيظ بلدورة رصيف 50*30*15 سم بلاط متداخل 10*20*6 سم بلاط اسمنتي 60*60 سم مصد للسيارات 180*15*20 سم			

Item/Quantity required	Quantity delivered	Total delivered	Test Certificates
4	4	4	Copy of Packing List
			Copy of Purchase Order
			For Customs Clearance Certificate
Inspection Location	موقع المروج	Date of Material Delivery	26/08/2021
Contractor's name	مصنع جوار المستقل	Date	
Signature			

Design Consultant's comments

Test required	<input type="checkbox"/> Yes	<input checked="" type="checkbox"/> Approved	<input type="checkbox"/> Rejected
	<input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Approved with comments	
Engineer's name		Date	
Signature			
تم التأكد (3) عينات من المنتجات ركزت فيه لمنع جودها والتحقق من المتطلبات حيث ما ورد إليها - وهي: إنترلوك - اسمنت 20x10x6 cm بردود - شطوطه - بلاط واحد البعد 15x30x5.6 cm ومصعد سيارات البعد 180x0.20			
Design Consultant's name	م. خالد حريش	Date	26.8.2021
Signature			

Received by Contractor

Name	ENG. AYMAN S. ALHAKIEM	Date	
Signature			



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**

*Our most important projects*

1

TEL : 0595894771

EMAIL : [jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)

ADD : Tabuk – New Industrial Area (Modon)





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Our most important projects

م	اسم الشركات	اسم المشروع
١	مبكو	توريد انترلوك وبلدورة لمعالجة النشوء البصري التابع لنيوم
٢	مؤسسة اشغال النهار للمقاولات	تطوير مسجد البازعي طريق الامير عبد المجيد حدائق امام مستشفى الملك فهد تطوير طريق الملك سلمان طرق متفرقة بالحديقة المركزية عمارات الاسكان المرحلة الثانية
٣	شركة شمال الخليج	توريد بلدورة وانترلوك وسيفتي ونيوجيرسي
٤	شركة شبه الجزيرة للمقاولات	اعمال عيارات وصيانة طرق
٥	شركة الاومير للمقاولات	اعمال مشروع جامعة تبوك
٦	شركة اصفا للمقاولات	اعمال مشروع مسجد الاسكان
٧	شركة ابراج الخليج	اعمال القاعدة الجوية ورفص الطرق واتشاء ممرات
٨	مؤسسة خضري الجهني	مشروع عمل عيارات
٩	شركة الفعم للمقاولات	مشروع تنفيذ الحواجز الواقية علي بعض الطرق بمنطقة تبوك الخاصة بوزارة النقل لتوريد الحواجز الخرسانية مسبقة الصب والخرسانة الجاهزة وسيفتي الطرق والبلدورات والانترلوك مشاريع وزارة النقل
١٠	شركة زومان محمد الهاجري وشركاه	اعمال مشروع مصنع سافيتو بتبوك
١١	مؤسسة الهداف للمقاولات	اعمال مشروع بلدورة وانترلوك بجدة
١٢	سفير الاتجاز للمقاولات	توريد خرسانات
١٣	مفرح الحربي للمقاولات	مشاريع اعمال العيارات
١٤	شركة ابراج الخفجي المتطورة	توريد خرسانة
١٥	مؤسسة الطاوي للتشيد والبناء	توريد خرسانة
١٦	شركة افق للمقاولات	توريد خرسانة
١٧	شركة المغن للمقاولات	توريد خرسانة
١٨	شركة بلر للمقاولات	توريد خرسانة داخل تبوك
١٩	مكتب حيوة للاستشارات الهندسية	توريد خرسانة
٢٠	مؤسسة اشغال النهار للمقاولات	مبادرة التلوث البصري بمنطقة تبوك تحصين المحاور الرئيسية بالمدينة عقد رقم (١) وعقد رقم (٢)
٢١	شركة قوة الانتشار للمقاولات	مشاريع الصيانة بمنطقة تيماء الخاص بامانة منطقة تبوك والحواجز الخرسانية مسبقة الصب بوجه محبب -انترلوك -بلدورات
٢٢	شركة نشاط للمقاولات	مشروع اتشاء حدائق وساحات الخاص بامانة منطقة تبوك
٢٣	شركة مطلق الفويري للمقاولات	مشروع تنفيذ النفاق وجسور بمنطقة تبوك (حواجز خرسانية مسبقة الصب بوجه محبب) انترلوك ملون -بلدورات بتواعها
٢٤	مؤسسة اشغال النهار للمقاولات	مشروع صيانة وتشغيل مباني ومرافق الاسامة



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Our most important projects

**Nashat Contracting Co.**

Paid-Up Capital 30 000 000  
C.R. 1010006304 - C. of C. 1394

شركة نشاط للمقاولات

سجل تجاري ١٠١٠٠٠٦٠٠٤ - رقم المصنوية ١٣٩٤



التاريخ ٢٠٢١/٠١/٢٠م

الى من يهمه الامر

نشهد نحن شركة نشاط للمقاولات بأنه تم اعتماد مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة من طرفنا للعمل في مشروع إنشاء حدائق وساحات الخاص بامانه منطقة تبوك وذلك لتوريد انترلوك ملون والبرنورات بتنوعاتها وقواعد اعمدة انارة والخرسانة الجاهزة للمشروع الخاص بنا والخاضعة للمواصفات الفنية الخاصة بوزارة البلدية والقروية وهذه شهاده منا بذلك

ولكم جزيل الشكر والتقدير ...

مدير المشروع

م/ ناصر محمد



Riyadh  
P.O. Box 15116  
Code No. 1444  
Tel. 011 2791435  
Fax 0112791749

الرياض  
ص.ب ١٥١١٦  
الرمز ١٤٤٤  
هاتف: ٠١١٢٧٩١٤٣٥  
فاكس: ٠١١٢٧٩١٧٤٩



JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY **READY MIX**

# Our most important projects



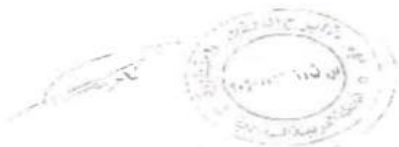
مؤسسة أبراج الخفجي المتطورة للتقنيات  
A. Khafji Towers For General Contracting

التاريخ: 2021-12-01

إلى من يهتم الأمر

نشهد نحن مؤسسة أبراج الخفجي المتطورة لتقنيات العمارة بأننا باعتماد مصنع جسر امستقبل لتوريد الخرسانة الجاهزة  
لعدد من المشاريع لدينا حيث وجدنا فيهم الجدية في العمل وحسن التعامل ونفقه المواعيد وجودة المنتج وقد لنا بإعطاهم هذه  
التشهاد تقديرنا لحسن تعاملهم متمنين لهم دوام التقدم والنجاح.

شكرين تعاونكم معنا



مؤسسة أبراج الخفجي المتطورة للتقنيات - جسر امستقبل - الخرسانة الجاهزة  
KAFJI - AL-MOSTAQBAL - READY MIX - JOSSOR





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Our most important projects

Foundation

ASHGAL AL NHAR FOR CONTRACTING

C.R : 3357004766 ( 7013203455 )

Telfax : 5344337 016 - 5344303 016

Mob. : 0558646715



مؤسسة

اشغال النهار للمقاولات

س ت : ٣٣٥٧٠٠٤٧٦٦ ( ٧٠١٣٢٠٣٤٥٥ )

تليفاكس : ٥٣٤٤٣٣٧ - ٥٣٤٤٣٠٣

جوال : ٥٥٨٦٤٦٧١٥

التاريخ: ٢٠٢٠/٨/١٠ م

### الى من يهمه الامر

نشهد نحن مؤسسه اشغال النهار للمقاولات بانه تم اعتماد مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة

من طرفنا للتوريد في مشروع مبادرة التلوث البصري بامانة منطقة تبوك (تحسين المحاور الرئيسية بالمدينة) (عقد رقم ٢)

لتوريد المواد الآتية:

(بلاط انتر لوك ملون مقاس ٦ سم؛ بلاط انتر لوك ملون مقاس ٨ سم؛ بالدورات اسمنتية مقاس ٩١,٥ سم محبب

حواجز خرسانية مسبقة الصنع (نيوجرس) محبب مقاس ١,٥ \* ٥٠ \* ٢٥ سم

مصدات خرسانية جمالية اسطوانية ومربعة مقاس ٥٠ \* ٥٠ \* ٦٠ سم

خرسانة جاهزة مقاومة أجهاد ٣٥٠ كجم/م<sup>٣</sup> (لأعمال الخرسانية المشطبة)

قواعد اعمدة ٦٠ \* ٦٠ \* ١٠٠ سم + غرف ٦٠ \* ٦٠ \* ٦٠ مسبقة الصنع

طبقا للشروط والمواصفات القياسية وتوجيهات جهة الاشراف وذلك لأعمال المشروع الخاص بنا المذكور أعلاه

ويعتبر هذا الخطاب شهادة منا بذلك.

ولمعاتكم جزيل الشكر والاحترام،،،

مؤسسة

اشغال النهار للمقاولات



حائل - حي المطار القديم - شارع عمر بن عبدالعزيز - رقم المبنى ٨٣٢٠ - الرمز البريدي ٥٥٤٢١

Hail - Old Airport District - Omar Bin Abdulaziz Street - Building Number 8320 - Postal Code 55421 - Email : alnhaaar@gmail.com

# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Our most important projects



STRONG SPREAD

شركة قوة الانتشار للمقاولات

STRONG SPREAD FOR CONTRACTING COMPANY

O.R. - 1010214566 - C.C.: 13103161457

ص.ب. 60413 - الرياض 11545

التاريخ: 02 / 11 / 2021 م

الى من يهمه الامر

السلام عليكم ورحمة الله وبركاته

نشهد نحن شركة قوة الانتشار للمقاولات بأنه تم اعتماد مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة من طرفنا للعمل في مشاريع صيانة بمنطقة ثيماء الخاص بامانة منطقة تبوك و ذلك لتوريد الحواجز الخرسانية مسبقة الصب بوجه محبب , انترلوك ملون , البردورات بأنواعها الخاضعة للمواصفات الفنية الخاصة لوزارة الشؤون البنئية و الكروية و قد اعطيت الشهادة بناء على طلبه دون اننى مسؤوليه على الشركة .

وتقبلوا تحياتنا ،،،،

شركة قوة الانتشار للمقاولات



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Our most important projects

Foundation

ASHGAL AL NHAR FOR CONTRACTING

C.R : 3357004766 ( 7013203455 )

Telfax : 5344337 016 - 5344303 016

Mob. : 0558646715



مؤسسة

اشغال النهار للمقاولات

س.ت : ٣٣٥٧٠٠٤٧٦٦ ، ٧٠١٣٢٠٣٤٥٥

تليفاكس : ٠١٦ ٥٣٤٤٣٣٧ - ٠١٦ ٥٣٤٤٣٠٣

جوال : ٠٥٥٨٦٤٦٧١٥

التاريخ: ٢٠٢٠/١/١ م

الى من يهمه الامر

نشهد نحن مؤسسه اشغال النهار للمقاولات بأنه تم اعتماد مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة

من طرفنا للتوريد في مشروع مبادرة التلوث البصري بأمانة منطقة تبوك (تحسين المحاور الرئيسية بالمدينة) (عقد رقم ١)

لتوريد المواد الآتية:

(بلاط انتر لوك ملون مقاس ٦ سم؛ بلاط انتر لوك ملون مقاس ٨ سم، بلوره أسمنتيه مقاس ٩١,٥ سم محبيب

حواجز خرسانيه مسبقة التصع (نيوجرسي) محبيب مقاس ١,٥ \* ٥٠ \* ٢٥ سم

مصدات خرسانيه جمالية اسطوانية ومربعة مقاس ٦٠ \* ٥٠ \* ٥٠ سم

خرسانة جاهزة مقاومه أجهاد ٣٥٠ كجم/م<sup>٣</sup> (أعمال الخرسانة الممشطة)

طبقا للشروط والمواصفات القياسية وتوجيهات جهة الاشراف وذلك لأعمال المشروع الخاص بنا المذكور أعلاه

ويعتبر هذا الخطاب شهادة منا بذلك.

ولسعادتكم جزيل الشكر والاحترام،،،

مؤسسة

اشغال النهار للمقاولات



حائل - حي المطار القديم - شارع عمر بن عبدالعزيز - رقم المبنى ٨٢٢٠ - الرمز البريدي ٥٥٤٢١

Hail - Old Airport District - Omar Bin Abdulaziz Street - Building Number 8320 - Postal Code 55421 - Email : alnhhaar@gmail.com





JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Our most important projects

Foundation  
ASHGAL AL NHAR FOR CONTRACTING  
C.R : 3357004766 ( 7013203455 )  
Telfax : 5344337 016 - 5344303 016  
Mob. : 0558646715



مؤسسة  
اشغال النهار للمقاولات  
س.ت : ٧٠٢٢٠٢٤٥٥ | ٢٢٥٧٠٠٤٧٦٦  
تليفاكس : ٠١٦ ٥٣٤٤٣٠٣ - ٠١٦ ٥٣٤٤٣٣٧  
جوال : ٠٥٥٨٦٤٦٧١٥

التاريخ: ٢٠٢٠/٨/١٠م

### الى من يهمه الامر

نشهد نحن مؤسسه اشغال النهار للمقاولات بأنه تم اعتماد مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة والانتزلوك بالبلدورات

من طرفنا للتوريد في تبوك تطوير حول مسجد البازغي ، طريق الأمير عبدالمجيد، حديقة امام جند ولفي، حدائق امام مستشفى الملك فهد التخصصي، تطوير طريق الأمير الملك سلمان ، طريق متفرقة بالحديقة المركزية.

لتوريد المواد الآتية:

(بلاط انتر لوك ملون مقاس ٦سم؛ بلاط انتر لوك ملون مقاس ٨سم بالدورة أسمنتية مقاس ٩١.٥ سم محبيب

حواجز خرسانية مسبقة الصنع(نيوجرس) محبيب مقاس ١.٥\*٥.٥\*٢.٥سم

مصدات خرسانية جمالية اسطوانية ومربعة مقاس ٥.٥\*٥.٥\*٦سم

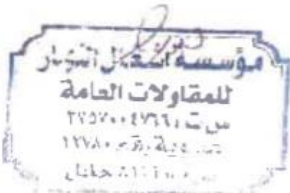
طبقا للشروط والمواصفات القياسية وتوجيهات جهة الاشراف وذلك لأعمال المشروع الخاص بنا المذكور أعلاه

ويعتبر هذا الخطاب شهادة منا بذلك.

ولسعادتكم جزيل الشكر والاحترام،،،

مؤسسة

اشغال النهار للمقاولات



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Our most important projects

مؤسسة خضر هليل حماد الجهني  
مضارلات مباني سكنية  
سبائنة ونظافة وتنظيف مباني  
تبوك - س.ب. ١٥٦٠٨ - ٣٥٥٠٠  
جوال / ٠٥-٢٥٥٢٢١٣ - ٠٥٠٠  
تلفون - ٢٥١٠٣٩٦ - تلفون ٢٢٢٢٣٤

١٤٤٠ هـ  
١٨ - ١٠ - ٢٠٢٠ م  
بواناق



الى من يهمه الامر

نشهد نحن (مؤسسة خضر هليل حماد الجهني للمقاولات) بأنه تم اعتماد مصنع جصور  
المستقبل للخرسانة الجاهزة.  
من طرفنا للتوريد في مشروع القاعدة الجوية (رصف الطرق واتشاء الممرات )  
لتوريد المسواد الآتية:  
(بلاط انتر لوك ملون مقاس ٦ سم؛ بلاط انتر لوك ملون مقاس ٨ سم، بلدوره اسمنتية مقاس  
٩١,٥ سم محبيب، بلدوره رصيف اسمنتية وزراعية)  
خرسانة جاهزة مقاومة أجهاد ٢٥٠ كجم/م<sup>٣</sup>  
طبقا للشروط والمواصفات القياسية وتوجيهات جهة الاشراف وذلك لأعمال المشروع الخاص  
بنا المذكور أعلاه  
ويعتبر هذا الخطاب شهادة منا بذلك .  
ولسعادتكم جزيل الشكر والاحترام،

مؤسسة  
خضر هليل حماد الجهني



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Our most important projects

Foundation

ASHGAL AL NHAR FOR CONTRACTING

C.R : 3367004766 ( 7013203465 )

Telfax : 5344337 016 - 5344303 016

Mob. : 0558646715



مؤسسة

اشغال النهار للمقاولات

س.ت : ٧٠١٣٢٠٣٤٥٥ | ٢٢٥٧٠٠٤٧٦٦

تليفاكس : ٠١٦ ٥٣٤٤٣٣٧ - ٠١٦ ٥٣٤٤٣٠٣

جوال : ٠٥٥٨٦٤٦٧١٥

التاريخ: ٢٠٢٠/٤/١ م

### إلى من يهمه الأمر

نتعهد نحن مؤسسة اشغال النهار للمقاولات بأنه تم اعتماد مصنع جسور المستقبل  
للخرسانة الجاهزة من طرفنا للتوريد في مشروع صيانة وتشغيل مياحي ومرافق الأمانة  
( أعمال صيانة بعض المباني والمرافق ) بتبوك ، لدى أمانة منطقة تبوك ( إدارة التشغيل و  
الصيانة ) لتوريد المواد الآتية :

( بلاط إنترلوك ملون مقاس ٦ سم . بلاط إنترلوك ملون مقاس ٨ سم . بلدورات  
أسمنتية مقاس ٩١.٥ سم محبب . حواجز خرسانية ( نيوجرسي ) منقوش مقاس ١.٥ م ،  
مصدات خرسانية جمالية إسطوانية أو مربعة مقاس ٥٠ × ٥٠ × ٦٠ سم ، خرسانة جاهزة  
عادية إجهاد ٢٥٠ كجم/م<sup>٣</sup> ، خرسانة مقاومة إجهاد ٣٥٠ كجم/م<sup>٣</sup> .

طبقا للشروط و المواصفات القياسية و توجيهات جهة الإشراف وذلك لأعمال  
المشروع الخاص بنا المذكور اعلاه . ويعتبر هذا الخطاب شهادة صفا بذلك .

ولسعادتكم جزيل الشكر والاحترام ،،،

مؤسسة

اشغال النهار للمقاولات







# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Our most important projects

Foundation

ASHGAL AL NHAR FOR CONTRACTING

C.R : 3357004766 ( 7013203455 )

Telfax : 5344337 016 - 5344303 016

Mob. : 0558646715



مؤسسة

اشغال النهار للمقاولات

س ت : ٧٠١٣٢٠٣٤٥٥ | ٣٣٥٧٠٠٤٧٦٦

تليفاكس : ٠١٦ ٥٣٤٤٣٠٣ - ٠١٦ ٥٣٤٤٣٣٧

حوال : ٥٥٨٦٤٦٧١٥

التاريخ : ٢٠١٩/٢/١٠ م

### إلى من يهمه الأمر

نشهد نحن مؤسسة اشغال النهار للمقاولات بأنه تم اعتماد مصنع جسر المستقبل للخرسانة الجاهزة من طرفنا للتوريد في مشروع مبادرة معالجة التثوه البصري ببلدية بئر بن مرماس (تحسين المحاور الرئيسية بالمدينة) لتوريد المواد الآتية:

أ بلاط إنترلوك ملون مقاس ٦ سم ، بلاط إنترلوك ملون مقاس ٨ سم ، بلدورات  
أسمنتية مقاس ٩١.٥ سم محبب ، حواجز خرسانية (نيوجرسي) منقوش مقاس ١.٥ م ،  
مصدات خرسانية جمالية إسطوانية أو مربعة مقاس ٦٠.٥٥٠.٥٥٠ سم ، خرسانة جاهزة  
عادية إجهاد ٢٥٠ كجم/م<sup>٣</sup> ، خرسانة مقاومة إجهاد ٣٥٠ كجم/م<sup>٣</sup> ، مصدات المواقع .  
طبقا للشروط و المواصفات القياسية و توجيهات جهة الإشراف وذلك لأعمال  
المشروع الخاص بنا المذكور اعلاه ، ويعتبر هذا الخطاب شهادة هنا بذلك .  
ولساعدتكم جزيل الشكر والاحترام ...

مؤسسة

اشغال النهار للمقاولات







# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL  
FACTORY READY MIX

## Our most important projects

Foundation

ASHGAL AL NHAR FOR CONTRACTING

C.R : 3367004766 ( 7013203455 )

Telfax : 5344337 016 - 5344303 016

Mob. : 0558646715



مؤسسة

اشغال النهار للمقاولات

س.ت : ٣٣٥٧٠٠٤٧٦٦ | ٧٠١٣٢٠٢٤٥٥

تليفاكس : ٥٣٤٣٣٧٠١٦ - ٥٣٤٣٣٠١١٦

جوال : ٥٥٨٦٤٦٧١٥

التاريخ: ٥/٤/٢٠١٩ م

### الى من يهمه الامر

نشهد نحن مؤسسه اشغال النهار للمقاولات بانه تم اعتماد مصنع جسور المستقبل للخرسانة الجاهزة

من طرفنا للتوريد في مشروع مبادرة التشوه البصري ببلدية أملج (تحسين المحاور الرئيسية بالمدنية)

لتوريد المواد الآتية:

(بلاط انتر لوك ملون مقاس ٦ سم، بلاط انتر لوك ملون مقاس ٨ سم، بالدورات اسمنتية مقاس ٩١,٥ سم محبب

حواجز خرسانية مسبقة النصب (نيوجرسي) محبب مقاس ١,٥ \* ٥٠ \* ٢٥ سم

مصدات خرسانية جمالية اسطوانية ومربعة مقاس ٥٠ \* ٥٠ \* ٢٠ سم

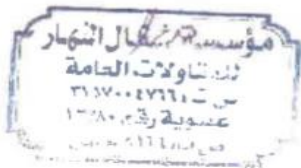
طبقا للشروط والمواصفات القياسية وتوجيهات جهة الاشراف وذلك لأعمال المشروع الخاص بنا المذكور أعلاه

ويعتبر هذا الخطاب شهادة منا بذلك

ولسعادتكم جزيل الشكر والاحترام،،،

مؤسسة

اشغال النهار للمقاولات



# JAF

JOSSOR AL-MOSTAQBAL

FACTORY **READY MIX**



**J.A.F**

Tabuk – New Industrial Area (Modon)

For sales :0595894771

[jusur715@gmail.com](mailto:jusur715@gmail.com)