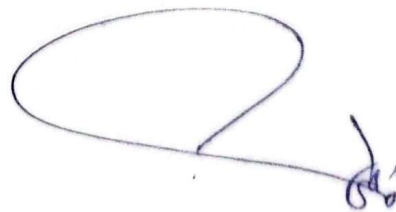
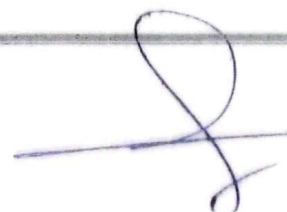


شرایط خرید ۲۰ عدد فایل فلزی ۴ کشو

- پرداخت مبلغ فاکتور به شرط تایید فنی و بر اساس مشخصات پیوستی ثبت شده در سامانه خواهد بود.
- تحویل کالا کف انبار اداره کل بوده و با تطابق نمونه اولیه تایید شده و تمامی هزینه های مرتبط با بارگیری، حمل و تخلیه به عهده فروشنده میباشد.
- کالا باید دارای بسته بندی با نایلون حباب دار باشد.
- نحوه پرداخت به صورت نقدی حداکثر تا ۳۰ روز میباشد.
- کالا باید دارای گارانتی معتبر شرکت سازنده باشد.
- رنگ کالا بدنه طوسی روشن و کسوها سفید با نظر خریدار میباشد.
- در صورتیکه نمونه کالای ارسالی با مشخصات فنی پیوستی مطابقت نداشته باشد از پذیرش بررسی پیشنهاد خودداری و از لیست پیشنهادات حذف خواهد شد.
- در صورت نیاز به توضیح یا هماهنگی در ساعات اداری با شماره ۳۱۱۷ ۰۹۰۴۴۶۱- سید حسن کاظمی تماس حاصل فرمائید.
- ارسال نمونه جهت بررسی فنی برای همه شرکت کنندگان در فراخوان الزامی میباشد، نمونه ارسالی برنده فراخوان جزء کالای ارسالی محاسبه خواهد شد. در صورت عدم ارسال نمونه تا ۴۸ ساعت پس از اتمام زمان استعلام، پیشنهاد ارسالی از روند خرید حذف خواهد شد.

ردیف	نام کالا	تعداد
۱	فایل فلزی ۴ کشو	۲۰

فرم مشخصات فنی



مأموریت دانش و مهارت

مدیریت فناوری اطلاعات و تجهیزات مدرسه ها

تاریخ

صفحه ۱ از ۲

کد بازنگری: ..

تاریخ بازنگری: ۹۵/۱۱/۱۲

شماره فنی محصول: E۱۱

شماره نقشه: E۱۸

شماره فرم: FSE۱۱

نام محصول: لایسه، فایل فلزی ۴ گنشو

ردیف	شرح مشخصات
۱	ورق مصرفی بدون هر گونه رنگ زدگی از نوع روشنی ۰/۷ میلیمتر درجه یک و ریل ها و اجزا ریل ورق روغنی ۱/۲۵ درجه یک باشد.
۲	کلیه سطوح از ورق صاف و بدون فرورفتگی و برآمدگی و یک تکه استفاده شود.
۳	اتصالات می بایست با نفقه جوش و جوش برنج با کیفیت انجام و در محل اتصال لیه ها کاملاً منطبق و بدون درز باشد.
۴	کشوها کاملاً گونیا بوده و فاصله با دخور میان کشو و بدنه از هر طرف حداکثر ۲ میلیمتر باشد.
۵	محل دستگیره روی بدنه کشو توسط پرس ایجاد و دستگیره پلاستیکی مطابق نقشه بر روی آن نصب شود.
۶	قفل مرکزی از نوع سوئیچی فشاری واز جنس مرغوب استفاده شود. (محل نصب قفل مطابق نقشه)
۷	۳ بست ورق ۱/۲۵ در پشت نگه دارنده زبانه قفل استفاده شود.
۸	ریل های فایل از نوع ریل دویل با بلبرینگ استفاده شود (توجه: لیه های ریل کاملاً پخ زده شود).
۹	قبل از رنگ کاری فلزات می بایستی موارد شستشو (چربی گیری، زنگیری، فسفاته و غیره) مطابق مراحل ذکر شده در کتاب جداول استانداردهای طراحی و ماشین سازی صفحه ۱۵۷ بطور کامل انجام پذیرد.
۱۰	رنگ آمیزی قسمت های داخلی و خارجی به روش الکترو استاتیک از نوع پودری و یا مایع و پخت در کوره ای به ضخامت ۴۰ میکرون و با ضریب چسبندگی حداقل ۹۵٪ باشد و تمامی مراحل با دستگاه انجام شود.
۱۱	رنگ کشو و بدنه طبق نقشه و بصورت ۲ رنگ مستقل انجام شود. با رعایت ردیف ۱۰ و ۱۱. (رنگ کالا توسط مناقصه گزار تعیین می گردد).
۱۲	بسته بندی به گونه ای باشد که کالا تا زمان استفاده نهایی آسیب نبیند.
۱۳	استفاده از دو عدد ورق مثالی شکل بمنظور استقامت در قسمت زیر و گوشه ها.
۱۴	تست سالت اسپری ۷۵ ساعته جهت پوشش قسمت های فلزی الزامی می باشد.
۱۵	رعایت بندهای ۶-۹-۱۰ الف تا ه استاندارد ۴۰۳۰ الزامی است.
۱۶	فرایند تولید و فروشندگان مواد اولیه و مواد ورودی خط تولید و محصولات، تحت کنترل و بازدید و تأیید کارشناس باشند.



فرم مشخصات فنی



مدیریت دولیات و تجهیزات طرح ها

تاریخ: صفحه ۲ از ۲

نام محصول/نقشه: فایل فلتزی ۴ کشور

شماره فرم: FSE111

شماره نقشه: E11A

شماره فنی محصول: E11

تاریخ بازنگری: ۱۳۹۱/۱۲/۱۲

کد بازنگری: ۰۰

ردیف	شرح مشخصات
۱۵	تمام قطعات عاری از هر گونه تیزی، پایسه، زائده و دفرمگی و عیوب ظاهری باشند.
۱۶	بسته بندی باید به گونه ای باشد که مشخصات کیفی محصول تا تحویل نهایی تغییر نکند.
۱۷	تست ها و کنترل ها در محلهای مورد تایید انجام و گزارش گردد.
۱۸	برچسب مشخصات محصول (تایخ تولید نام و شماره تلفن سازنده نام و مورد کاربری کالا و گارانتی ۳ ساله ...) و بند ۸ استاندارد ۲۰۳۲ بر روی کلیه کالا بطور مناسب اجرا گردد.
۱۹	نمونه برداری تست ها و کنترل ها در صورت عدم مشخص بودن در استاندارد مربوطه براساس استاندارد ۲۰۳۲ بند ۶ انجام شود.
۲۰	تمام قطعات می بایست در شرایط استفاده عملکرد و استحکام لازم را داشته باشند.
۲۱	سه سال گارانتی بدون قید و شرط داشته باشند.
۲۲	مدارک و مستندات در خواستی (نقشه ها و طرح های کیفیت و ...) در خصوص کالا، توسط سازنده تهیه و جهت تایید ارائه گردد.

www.isiri.org

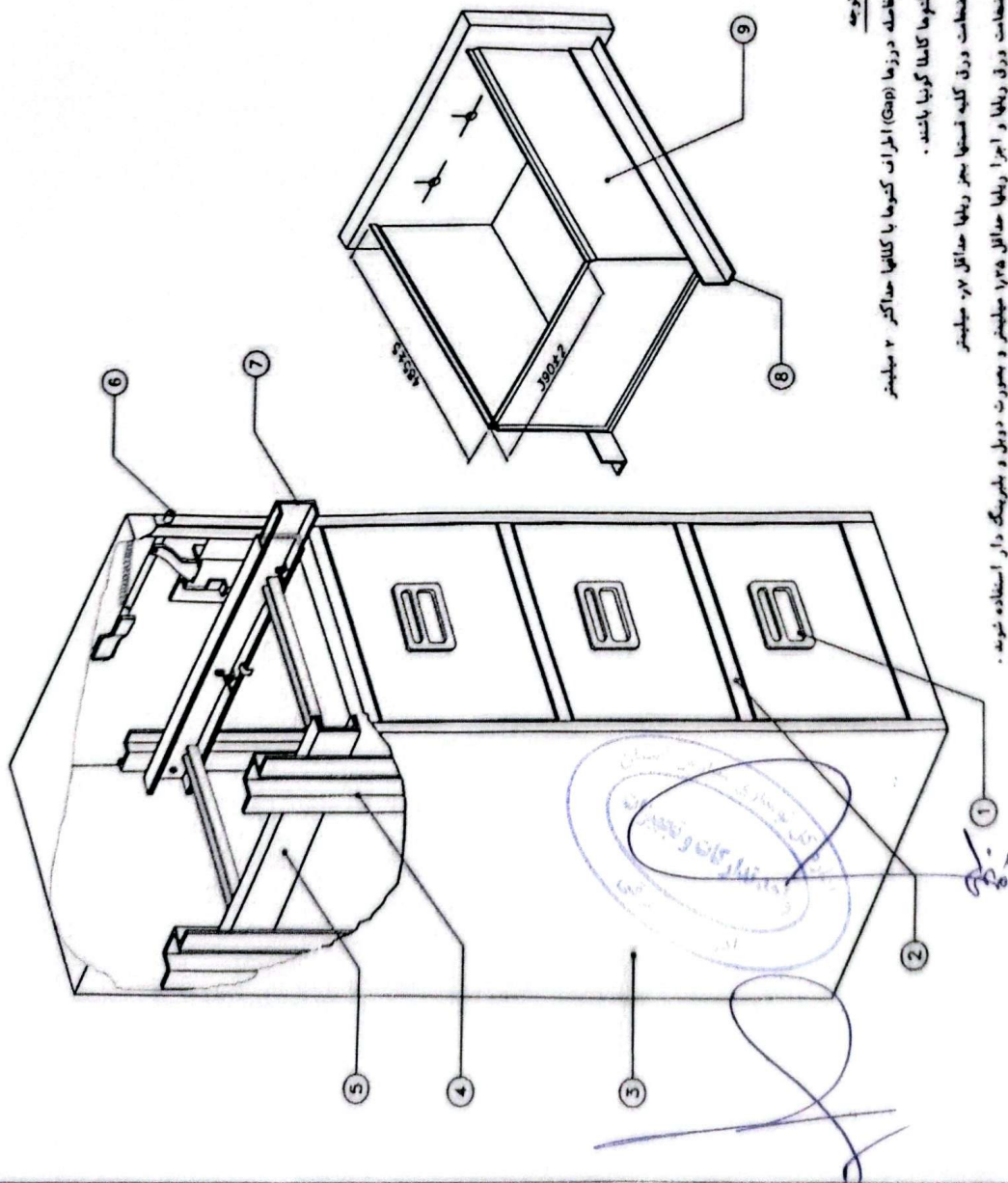
آدرس سایت استاندارد



(Handwritten signature and stamp)

ردیف	نام قطعه	تعداد	وزن	نام	تاریخ	امضا
۱	دستگیره	۲	۰.۰۵	PE یا PP	۹۵/۱۱/۱۲	
۲	دو کتیو	۲	۰.۰۵	۰.۰۵	۹۵/۱۱/۱۲	
۳	بنده کناری	۲	۰.۰۵	۰.۰۵	۹۵/۱۱/۱۲	
۴	پشت ریل کتیو	۲	۰.۰۵	۰.۰۵	۹۵/۱۱/۱۲	
۵	ریل ثابت	۲	۰.۰۵	۰.۰۵	۹۵/۱۱/۱۲	
۶	فل کتیو	۲	۰.۰۵	۰.۰۵	۹۵/۱۱/۱۲	
۷	ریل متحرک	۲	۰.۰۵	۰.۰۵	۹۵/۱۱/۱۲	
۸	کتیو	۲	۰.۰۵	۰.۰۵	۹۵/۱۱/۱۲	
۹	بنده کتیو	۲	۰.۰۵	۰.۰۵	۹۵/۱۱/۱۲	
۱۰	پاسنگی فل	۲	۰.۰۵	۰.۰۵	۹۵/۱۱/۱۲	
۱۱	لچک زهر	۲	۰.۰۵	۰.۰۵	۹۵/۱۱/۱۲	

فصل چهارم: روش ساخت



نوعه درزما (Gap) اطراف کتیو با کلاشها حداکثر ۲ میلیتر
کتیو کلاش گزینا باشد.
حداکثر درز کتیو نسبت به ریلها حداکثر ۲ میلیتر
مختصات درز ریلها و اجزا ریلها حداکثر ۱/۴ میلیتر و بصورت دایره و بیضی درز استفاده شود.
میزان بالا و پایین بودن لبه ها و بین کتیو با کلاشها در حالت بسته بودن کتیو نسبت به هم (Flange) حداکثر ۱ میلیتر

