

شرایط اختصاصی پایه روشنایی معابر هشت وجهی 11متری

- 1 - پیمانکار لازم است قبل از طراحی در محل حاضر و نسبت به برداشت ساینز دقیق با شابلون اقدام نماید.
- 2 - نوع ورق مورد استفاده با ضخامت 3 میلیمتر از نوع ST 37 فولاد مبارکه باشد.
- 3 - پایه از نوع هشت وجهی باشد.
- 4 - ضخامت ورق جهت Base plate نمره 15 میلیمتر و ضخامت ورق جهت لچکیها 10 میلیمتر استفاده گردد.
- 5 - کلیه برشکاری ها و سوراخکاری ها با استفاده از پانچ انجام گردد و لبه های تیز در کار وجود نداشته باشد.
- 6 - پایه ها بصورت دو تکه کشویی در داخل هم طراحی ساخته شود.
- 7 - بازو چراغ (60 سانتیمتری) باشد.
- 8 - زاویه قسمت بازروی چراغ 15 درجه با سطح افق تنظیم و انجام شود.
- 9 - جهت دریچه ورودی از بارانی استفاده شود.
- 10 - قفل از مدل آلنی و روی پیچ آلن لوله 0.5 اینچ به ارتفاع 2 سانتی متر جوش داده شود و بالای درب نیز با یک پیچ خودکار نصب گردد.
- 11 - در ارتفاع 10 متری چراغ یک سوراخکاری با اندازه پیچ قلاب نگهدارنده تعبیه گردد.
- 12 - کلاهک بالا بصورت پیچی بوده و از طرفین با پیچ نمره مناسب و واشر فنری و تخت و مهره مناسب به پایه متصل گردد.
- 13 - قبل از رنگ آمیزی کلیه پایه چراغ ها با آب داغ چربی گیری، فسفات کاری شده و رنگ آمیزی از نوع اپوکسی با ضخامت 80 تا 120 میکرون (رنگ گالوانیزه) انجام شود.
- 14 - سوراخ قسمت صفحه (پلیت) مربوط به ورودی کابل بصورت پانچ کاری یا برش پلاسما و بدون لبه تیز انجام گردد.
- 12- جوش کاری بصورت استاندارد (تمام) انجام شده و تا حد امکان از بتن کاری جلوگیری بعمل آید.
- 13- حمل و نقل بصورت استاندارد بدون ایجاد صدمه در رنگ انجام شود.
- 14- پایه می بایست یک درز بوده و جوش کاری به صورت یکپارچه و بدون هیچ گونه منفذ و سوراخی باشد.
- 15- الزاما از ورق مرغوب با تاییدیه موسسه استاندارد و ارائه تست و آنالیزهای مربوطه استفاده گردد.
- 16- سیستم ارت در داخل جعبه ترمینال دیده شود.
- 17- نصب علامت خطر با ابعاد مناسب بالای دریچه یا روی دریچه به صورت شبرنگ الزامی می باشد.
- 18- دریچه از بغل، و بعد از جوش کاری نباید از داخل ریل بیرون بیاید.
- 19- پایه ها پس از رنگ آمیزی و خشک شدن می بایست جهت ارسال با یک پلاستیک ضخیم پوشانده شود.
- 20- پایه ها می بایست تکه اول و دوم یک لایه آستر رنگ پاشیده و پس از همپوشانی کردن تا اندازه 0.5 متر در چهار نقطه بر روی چهار وجه پایه جوشکاری شود و رنگ آمیزی نهایی تا ضخامت 80-120 میکرون صورت گیرد.
- 21- قبل از ساخت شرکت سازنده یک نمونه پایه را تهیه و بعد از بازدید و تایید کارشناسان می تواند تولید نماید.

22. آرم شرکت، نام شرکت و تاریخ ساخت پایه بایستی به صورت مهر شده روی درب پایه حک شود.