



Vnamad
نماد ویستابست

FIRST VERSION :
2016 . 01 . 21
LAST VERSION :
2025 . 10 . 23

namad

وی‌نماد تجلی تعهد ویستابست به بالاترین استانداردهای فنی است. پایبندی به اصول، دقت، دوام و کیفیت در تمامی مراحل تولید، مونتاژ و نصب، مسیر رسیدن به اعتماد و تعالی در صنعت در و پنجره را هموار می‌سازد.

دیباچه

ویستابست بر این باور است که دستیابی به بالاترین سطح کیفیت محصولات، تنها با پایبندی عمیق به اصول فنی در تمامی مراحل تولید، مونتاژ و نصب محقق می‌شود.

سند نماد ویستابست با هدف تبیین الزامات فنی در حوزه انبارش، تولید، نصب و ایجاد مرجعی واحد برای تولیدکنندگان در و پنجره و مشتریان محترم تدوین گردیده است.

رعایت دقیق دستورالعمل‌های ارائه شده، نه تنها تضمین کننده کیفیت، دوام و عملکرد صحیح محصولات ویستابست است، بلکه اطمینان خاطر مشتریان را از انتخاب آگاهانه محصولات تولید شده توسط پنجره‌سازان و انطباق کامل آن‌ها با استانداردهای ملی و بین‌المللی فراهم می‌سازد.

امید است تمامی دست اندرکاران حوزه تولید و نصب پنجره‌های UPVC با بهره گیری از این دستورالعمل‌ها، گامی مؤثر در جهت ارتقای کیفیت و افزایش رضایتمندی مشتریان بردارند.

ویستابست

- ویستابست از سال ۱۳۸۲ با هدف توسعه دانش محور صنعت پروفیل UPVC در ایران تاسیس گردید و از سال ۱۳۸۶ با بهره‌گیری از فناوری‌های اروپایی، تولید صنعتی خود را آغاز نمود. ظرفیت تولید سالانه این شرکت بالغ بر ۱۸۰۰۰ تن می‌باشد. از افتخارات این شرکت می‌توان به دریافت معتبرترین گواهینامه‌های بین‌المللی از جمله RAL و SKZ آلمان، استاندارد ملی ایران (۱۳۲۹۱) و گواهینامه فنی مرکز تحقیقات راه، مسکن و شهرسازی اشاره کرد و به عنوان یکی از برندهای پیشرو در صنعت UPVC کشور نام برد.
- این شرکت با طراحی بیش از ۴۸ سطح مقطع در سیستم‌های سه‌حفره، پنج‌حفره و کشویی با برند ویستابست و ۵ سطح مقطع در سیستم چهار حفره با برند وینابست، پاسخگوی نیازهای متنوع بازار ساختمان می‌باشد.
- آزمایشگاه ویستابست به‌عنوان یکی از ارکان اصلی تضمین کیفیت در این شرکت، با برخورداری از کادر مجرب و گواهینامه تایید صلاحیت (۱۷۰۲۵)، کلیه آزمون‌های استاندارد را بر روی مواد اولیه و پروفیل‌های تولیدی اجرا می‌نماید؛ نتایج این آزمون‌ها، تضمین‌کننده انطباق کامل محصولات با استانداردهای ملی و بین‌المللی می‌باشد. این فرآیند نظام‌مند، پشتوانه اصلی رضایت و اعتماد مشتریان و استمرار کیفیت در محصولات ویستابست است.

فضای تولید و انبارش

- انبارش
- دمای محیط
- فضای تولید

مونتاژ

- کلیات
- پیچ زنی
- گالوانیزه
- شیار تخلیه آب و گردش هوا
- کانکتور مولیون
- زهوار
- نوار آب‌بندی
- جدول ضخامت شیشه
- پراق‌آلات

نصب

- اندازه‌گیری
- بادخور
- پیچ نصب
- تراز پنجره
- فیلرگذاری شیشه

فضای تولید و انبارش

• فصل نخست وی‌نماد به فضای تولید و انبارش اختصاص دارد. در این بخش، دستورالعمل‌های استاندارد جهت نگهداری و انبارش پروفیل‌ها و محصولات قبل از فرآیند مونتاژ تشریح شده است.

• این الزامات شامل اصول صحیح انبارش پروفیل‌ها بر روی قفسه و پالت با رعایت فاصله استاندارد، محافظت در برابر تابش مستقیم نور خورشید و آلودگی‌های محیطی و نگهداری در شرایط دمایی کنترل شده (۱۵ تا ۲۵ درجه سانتی‌گراد) می‌باشد. همچنین طراحی مناسب خط تولید با رعایت ترتیب و توالی تجهیزات و پیشگیری از انتقال آلودگی ناشی از برش فلزات از دیگر موارد مهم این فصل است.

• رعایت دقیق الزامات این سند، زمینه‌ساز حفظ کیفیت اولیه پروفیل، جلوگیری از آسیب فیزیکی به آن و ایجاد شرایط بهینه برای فرآیند تولید و مونتاژ استاندارد محصولات ویستا بست است.



انبارش

- پروفیل باید روی سطح تراز، یکنواخت و ناساینده چیده شود.
- مناسب ترین روش انبارش پروفیل قرارگیری آن داخل قفسه و پالت است.
- فاصله استاندارد بین پایه‌ها برای قفسه بندی و انبارش پروفیل، ۷۵ سانتی‌متر است.
- در صورت عدم استفاده از قفسه بندی در انبارش، پروفیل باید روی یک سطح تراز با فاصله از سطح زمین چیده شود.
- در صورت انبارش پروفیل در فضای باز، سقف موقت باید به گونه‌ای طراحی شود، که پروفیل در طول روز در معرض تابش نور خورشید قرار نگیرد. همچنین از یک پوشش مناسب به جهت جلوگیری از تماس آلودگی‌های محیطی با پروفیل، استفاده شود.
- در و پنجره باید به صورت ایستاده و با زاویه مناسب در محیطی سرپوشیده، دور از تابش نور خورشید و تماس با آلودگی‌های محیطی نگهداری شود.
- شرایط دمایی و رطوبتی محیط انبار باید به گونه‌ای کنترل شود که از تغییر شکل، خمیدگی یا آسیب به پروفیل جلوگیری گردد. رعایت الزامات انبارش موجب می‌گردد تا پروفیل‌های ویستابست در بهترین شرایط کیفی و فیزیکی، آماده فرآیند تولید باشند و کیفیت محصول نهایی بطور کامل تضمین گردد.

دمای محیط

- دمای سالن تولید و انبار پروفیل باید در محدوده ۱۵ الی ۲۵ درجه سانتیگراد باشد.
- **نکته:** پروفیل باید قبل از هرگونه عملیات برش و جوش، ۲۴ ساعت در این دما قرار گیرد.

فضای تولید

- خط تولید باید به گونه‌ای طراحی شود که ترتیب و توالی چیدمان تجهیزات در فضای کافی و فواصل مناسب رعایت شود.
- سطح میز مونتاژ، چرخ حمل و قفسه انبارش پروفیل باید صاف و ناساینده باشد تا در هنگام جابه‌جایی و تولید آسیبی به پروفیل وارد نشود.
- باید از انتقال آلودگی و پرتاب پلیسه‌های ناشی از برش گالوانیزه یا تولید آلومینیوم به سطح پروفیل UPVC جلوگیری شود.
- **نکته:** توصیه می‌شود برش گالوانیزه خارج از سالن تولید انجام گردد.
- رعایت الزامات فضای تولید موجب صرفه‌جویی در هزینه و زمان تولید شده و یکنواختی تولید را در پی خواهد داشت.

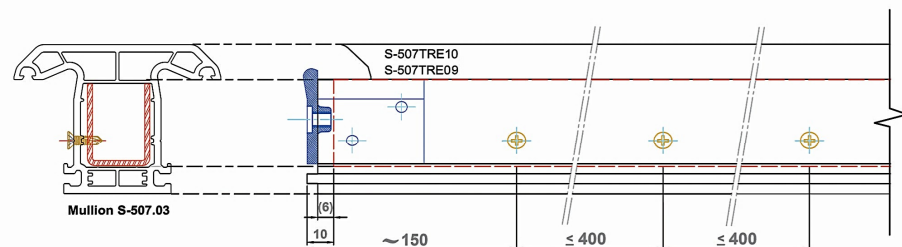
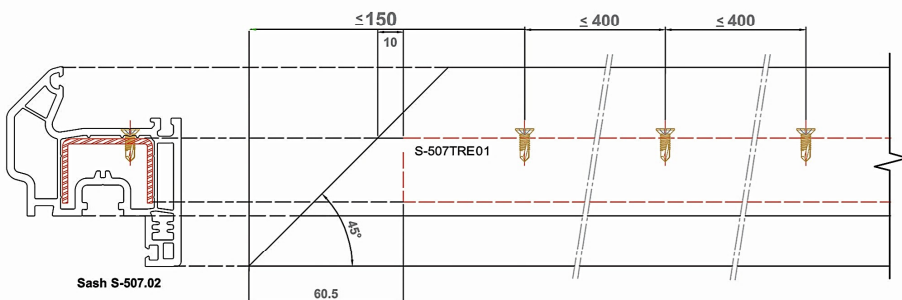
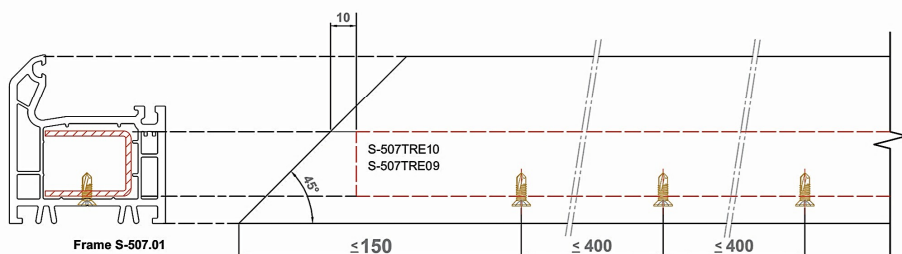


مونتاژ

- فصل دوم وی نماد به فرآیند مونتاژ در و پنجره‌های UPVC اختصاص دارد. در این بخش، ضوابط و دستورالعمل‌های تخصصی برای اطمینان از ساخت دقیق و استاندارد در و پنجره ارائه شده است.
- الزامات این فصل شامل مواردی چون نحوه صحیح پیچ‌زنی، ضخامت و ابعاد استاندارد گالوانیزه، شیار تخلیه آب و گردش هوا، کانکتور، نوار آب‌بندی و یراق آلات استاندارد می‌باشد.
- جدول ضخامت شیشه با استفاده از انواع زهوارهای مختلف در تمام سری پروفیل‌های ویستابست از دیگر الزامات کلیدی این فصل است.
- رعایت اصول فنی این فصل در تمامی مراحل تولید و مونتاژ الزامی است و موجب افزایش دوام، ایمنی و عملکرد بهینه محصولات خواهد شد.

پیچ زنی

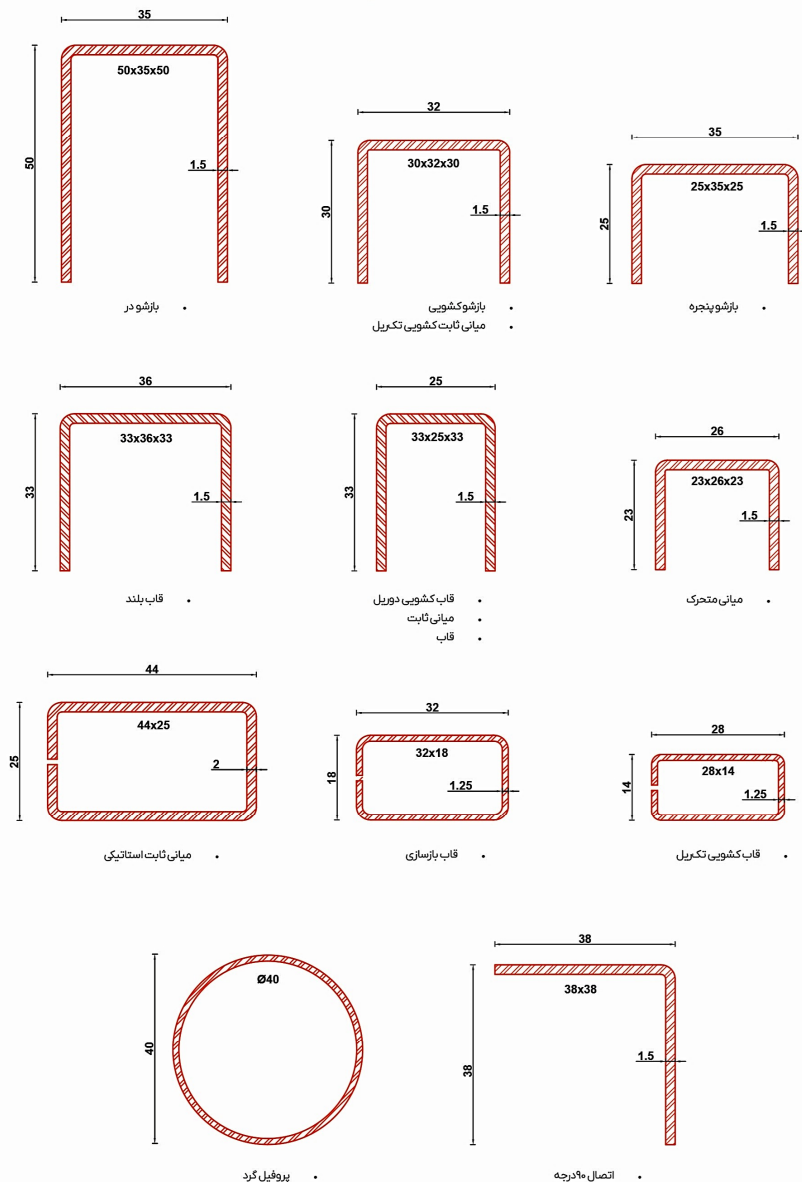
- محل پیچ گالوانیزه باید دقیقاً روی تار خنثی (که با خطی در طول پروفیل مشخص شده است) قرار بگیرد.
- اولین پیچ گالوانیزه باید از ابتدای پروفیل ۱۵ سانتی متر فاصله داشته باشد.
- **نکته:** اولین پیچ گالوانیزه موبیون باید ۱۵ سانتی متر از ابتدای کانکتور فاصله داشته باشد.
- **نکته:** رعایت فاصله مابین پیچها برای پروفیل سفید حداکثر ۴۰ سانتی متر و برای پروفیل رنگی حداکثر ۳۰ سانتی متر الزامی می باشد.



کلیات

- تلفیق پروفیل ویستابست با سایر برندهای پروفیل به هیچ عنوان مجاز نمی باشد.
- ساخت قاب در و پنجره با ابعاد بزرگتر از شاخه های تولید شده شرکت ویستابست به هیچ عنوان مجاز نمی باشد.
- **نکته:** جهت اطلاع از محدودیت های ناشی از فشار باد در ساختمان های مرتفع، به کاتالوگ فنی ویستابست رجوع نمائید.
- با استفاده از قالب جوش استاندارد و تنظیم دستگاه جوش، گوشه های جوش داده شده، باید توانایی تحمل حداقل نیروی مجاز آزمون مقاومت در برابر شکست گوشه را داشته باشند.
- برش پروفیل ها باید طبق کاتالوگ فنی ویستابست انجام شود.
- تمیزکاری گوشه ها باید به نحوی انجام گردد که هیچ زائده و پلیسه ای در نمای داخلی و بیرونی پنجره وجود نداشته باشد.
- در صورت تمیزکاری با تمیزکن تیغچه ای، قسمت زاویه دار نمای خارجی و گوشه های داخلی چهارچوب (محل نصب زهوار) باید با ابزار مناسب پلیسه برداری شود.
- خط جوش پنجره های لمینیت حتماً با مائیک یا رنگ مخصوص هم رنگ شود.

گالوانیزه

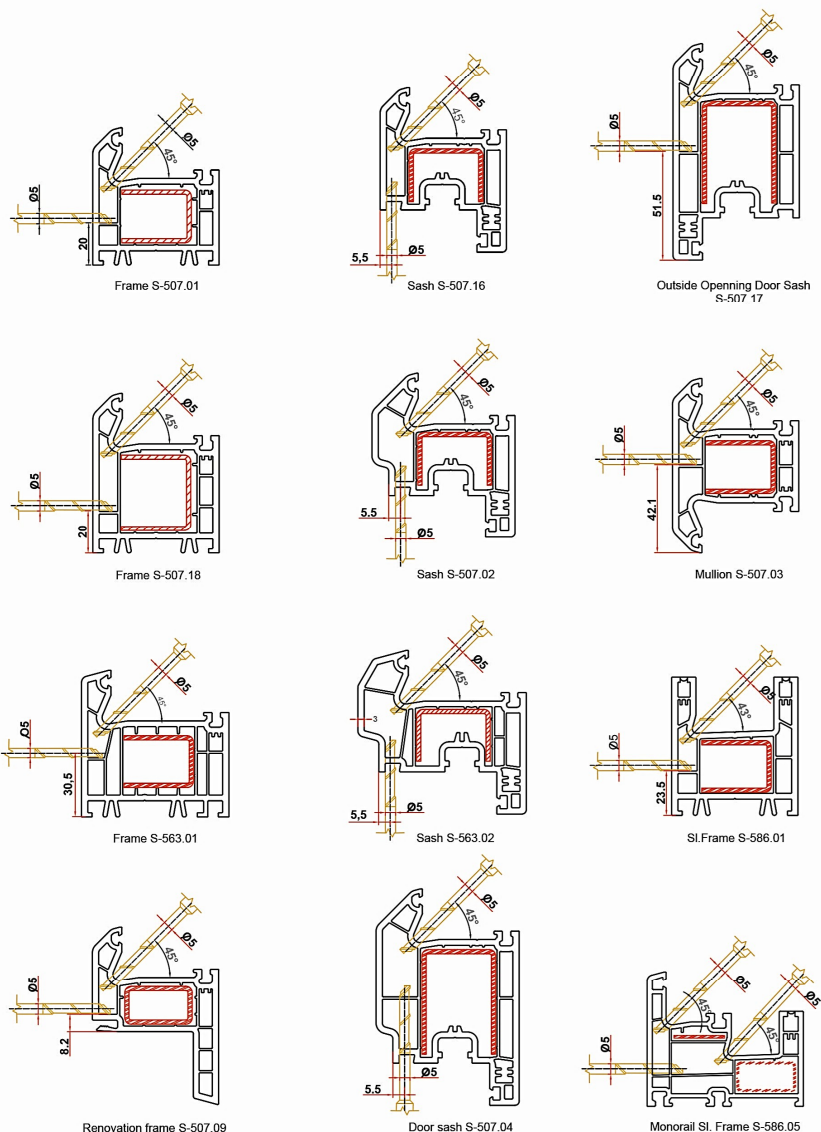


گالوانیزه

- استفاده از گالوانیزه با ضخامت ورق ۱/۵ میلی‌متر و حداقل ۱/۲۵ میلی‌متر انحنا، در تمامی اضلاع الزامی می‌باشد.
- **نکته:** استفاده از گالوانیزه ۱/۲۵ میلی‌متر انحنا (کرودار) در پنجره‌های با ارتفاع بیش از ۱/۸۰ متر و همچنین در بازشوهای در مجاز نمی‌باشد.
- استفاده از گالوانیزه با ابعاد استاندارد پروفیل‌های ویستابست در تمامی اضلاع (مطابق کاتالوگ فنی ویستابست) الزامی می‌باشد.
- **نکته:** توصیه می‌گردد برای در و پنجره‌های بزرگ به جهت کاهش لرزش و مقاومت در برابر تنش‌های وارده ناشی از فشار باد، از پروفیل مولیون استاتیکی سری سه و پنج محافظه‌ای استفاده گردد.
- استفاده از پروفیل گالوانیزه به صورت یکپارچه در ضلع دستگیره الزامی می‌باشد.
- **نکته:** محل قرارگیری دستگیره در و پنجره باید بر روی پروفیل گالوانیزه پانچ شود.
- استفاده از گالوانیزه چند تکه یا جوش داده شده، در هیچ یک از اضلاع در و پنجره مجاز نمی‌باشد.
- **نکته:** جهت قرارگیری گالوانیزه باید مطابق کاتالوگ فنی ویستابست باشد.
- در پروفیل‌های UPVC، طول گالوانیزه باید از قسمتی که زهوار نصب می‌شود، یک سانتی‌متر کوتاه‌تر باشد.
- در پروفیل مولیون، طول گالوانیزه باید از هر طرف ۶ میلی‌متر کوتاه‌تر باشد.

شیار تخلیه آب و گردش هوا

- نحوه تعبیه شیار تخلیه آب در پروفیل‌ها مطابق کاتالوگ فنی ویستابست



شیار تخلیه آب و گردش هوا

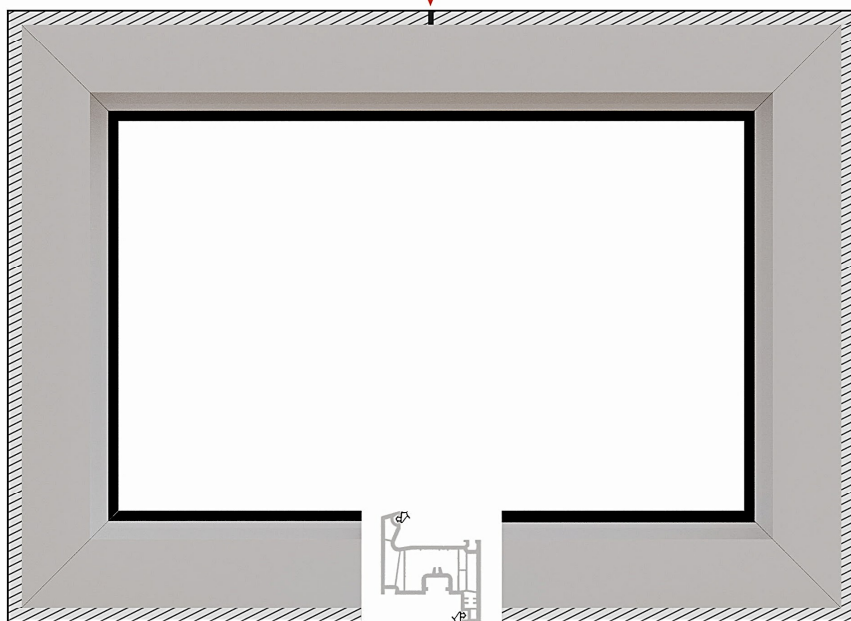
- تعبیه دو عدد شیار تخلیه آب از داخل پروفیل در هر بخش قاب جهت تخلیه آب و گردش هوا الزامی می‌باشد.
- **نکته:** منظور از قاب هر پروفیلی اعم از فریم، مولیون و سش می‌باشد که به عنوان چهارچوب اصلی پنجره استفاده می‌شود.
- فاصله شیار تخلیه آب و گردش هوا از گوشه داخلی قاب (با رعایت تقارن) باید بین ۳ تا ۱۰ سانتی‌متر از هر طرف باشد.
- تعداد شیار تخلیه آب و گردش هوا از نمای بیرون قاب به ترتیب ذیل می‌باشد:
 - تا عرض ۶۰ سانتی‌متر یک عدد در وسط قاب؛
 - تا عرض ۲۰۰ سانتی‌متر دو عدد در کناره‌های قاب؛
 - تا عرض ۳۰۰ سانتی‌متر سه عدد در صورتیکه تقارن بین شیارها حفظ شود؛ به همین ترتیب به ازای هر ۱۰۰ سانتی‌متر افزایش عرض قاب، یک شیار اضافه می‌گردد.
- **نکته:** شیار تخلیه آب در نمای بیرونی و نمای داخلی قاب باید حداقل ۲/۵ سانتی‌متر با هم فاصله داشته باشند.
- در بازشوها علاوه بر تعبیه شیار تخلیه آب مطابق صفحه ۱۴، باید شیار گردش هوا در ضلع بالایی نیز تعبیه شود.
- شیار تخلیه آب و گردش هوا در پروفیل مولیون افقی زیر بازشو نیز باید هم راستا با شیار روی فریم تعبیه گردد.
- **نکته:** برای مولیون استاتیکی سری سه محفظه‌ای که در جهت افقی استفاده می‌شود، نباید شیار تخلیه آب تعبیه شود. پروفیل قاب در پنجره (در بیرون بازشو، نباید شیار راه آب داشته باشد).



نوار آببندی

- استفاده از نوار آببندی و هوابندی با جنس و نقشه استاندارد پروفیل ویستابست الزامی می‌باشد.
- نوار آببندی باید یک تکه باشد و نصب آن از ضلع بالا وسط پروفیل شروع شده و به همان نقطه ختم شود.
- **نکته:** مسیر عبور نوار آببندی و هوابندی در نقاط جوش داده شده گوشه‌ها و اتصال پروفیل میانی با سایر پروفیل‌ها، باید با فرز انگشتی تمیز شود.

بهتر است در نقطه اتصال بین دو سر نوار در ضلع بالا چسب قطره‌ای زده شود.



نوار آببندی دو منظوره: کد فنی: ۱۶۰-۱۶۰

نوار به صورت یکپارچه در دور قاب نصب شود

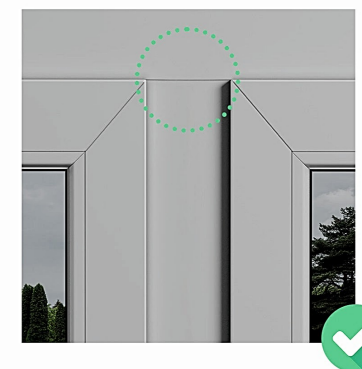
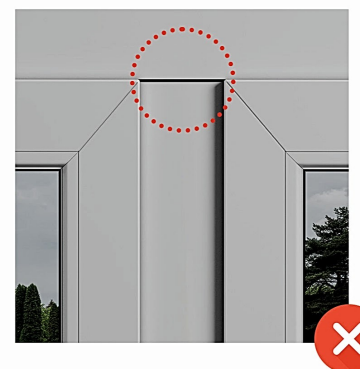
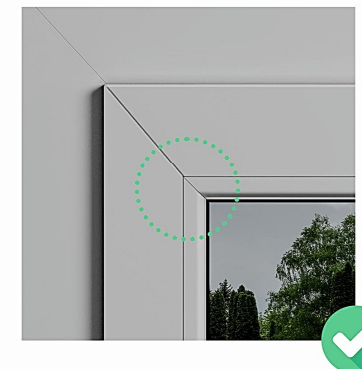
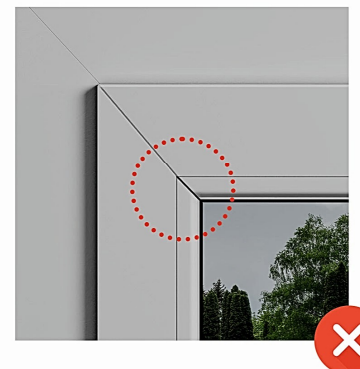


کانکتور مولیون

- استفاده از کانکتور با جنس زاماک و نقشه استاندارد پروفیل ویستابست الزامی می‌باشد.
- **نکته:** توصیه می‌شود برای نصب کانکتور مولیون به فریم از پیچ M۶ استفاده شود.
- تیغه مولیون باید به نحوی تنظیم گردد که پس از مونتاژ مولیون، اختلاف سطحی در پروفیل‌ها ایجاد نشود.
- کانکتور مولیون باید به نحوی نصب گردد، که کاملاً به مولیون چسبیده باشد، تا پس از مونتاژ هیچ درزی بین دو سطح پروفیل ایجاد نشود.

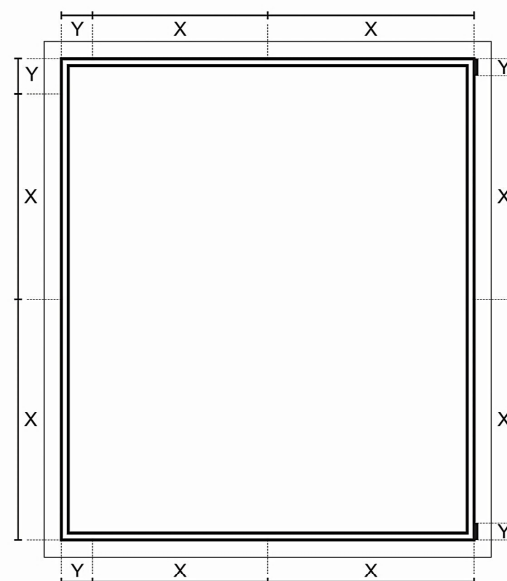
مونتاژ زهوار و مولیون

- زهوار شیشه باید به نحوی نصب شود، که هیچ درزی بین دو زهوار دیده نشود.



یراق آلات

- استفاده از لولای قابل تنظیم (لولای رگلاژی) در تمامی در و پنجره‌ها الزامی می‌باشد.
- برای در و پنجره تک حالت به ارتفاع بیش از یک متر لولای میانی یا لولای مخفی به تعداد کافی استفاده گردد.
- استفاده از سطح مقطع در و یراق سوئیچی استاندارد برای درهای تراس یا بالکن توصیه می‌گردد.
- یراق آلات مصرفی باید استاندارد و دارای گواهی‌نامه IFT-Rosenheim یا RAL باشد.
- استفاده از قفل ایمنی (قفل تیلت) در پنجره‌های دو حالت به جهت عدم تداخل در عملکرد بازشو الزامی می‌باشد.
- استفاده از دستگیره پلاستیکی برای هر نوع در و پنجره مجاز نمی‌باشد.
- یراق آلات مورد استفاده در بازشوها باید با مشخصات ذکر شده در قرارداد با کارفرما مطابقت داشته باشد.
- مطابق با استاندارد همانطور که در شکل روبه‌رو نمایش داده شده است، فاصله نقاط قفل شونده در پنجره نباید بیش از ۸۰ سانتی‌متر باشد.



- فاصله نقاط قفل شونده نسبت به یکدیگر X : حداکثر ۸۰ سانتی‌متر
- فاصله نقاط قفل شونده از گوشه Y : حداکثر ۱۰ سانتی‌متر

زهوار

- انواع زهوارهای ویستابست برای استفاده از ضخامت‌های مختلف شیشه در جدول ذیل ارائه می‌گردد:

- جدول ضخامت شیشه با استفاده از زهوارهای مختلف، در انواع سری‌های پروفیل:

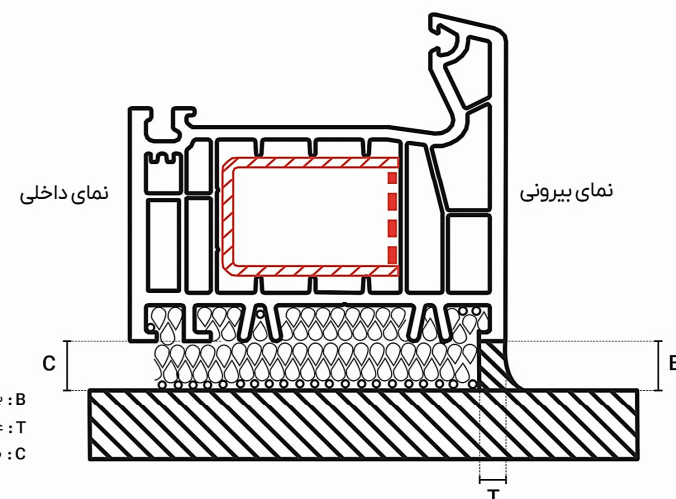
تصویر پروفیل	کد پروفیل	سه چمبر ۶۰ میلی‌متر	پنج چمبر ۷۰ میلی‌متر	کشویی
	۵۰۷/۰۶	۲۲ میلی‌متر	۳۲ میلی‌متر	۷ میلی‌متر
	۵۰۷/۱۹	۲۲ میلی‌متر	۳۲ میلی‌متر	۷ میلی‌متر
	۵۰۷/۰۷	۵ میلی‌متر	۱۵ میلی‌متر	*
	۵۶۳/۰۶	۱۴ میلی‌متر	۲۴ میلی‌متر	*
	۵۶۳/۰۷	۲۴ میلی‌متر	۳۴ میلی‌متر	۹ میلی‌متر
	۵۸۶/۰۴	۳۳ میلی‌متر	۴۳ میلی‌متر	۱۸ میلی‌متر

نصب

- فصل سوم وی‌نماد به فرآیند نصب در و پنجره‌های UPVC اختصاص دارد. در این بخش، دستورالعمل‌های تخصصی جهت اجرای صحیح و استاندارد عملیات نصب بیان شده است تا عملکرد نهایی محصول در بالاترین سطح کیفیت تضمین گردد.
- این الزامات شامل اندازه‌گیری دقیق، رعایت تراز و گونیا بودن قاب‌ها و استفاده از پیچ‌ها و اتصالات متناسب جهت نصب استاندارد می‌باشد. همچنین ایجاد بادخور مناسب و فیلرگذاری صحیح شیشه از دیگر موارد کلیدی این فصل است.

اندازه گیری و بادخور

- اندازه گیری ساخت باید زمانی انجام شود که زیر سازی و قاب پنجره (فریم انتظار) آماده باشد.
- نکته:** در صورت درخواست کارفرما (مشتری) برای اندازه گیری نهایی پنجره قبل از آماده بودن پیش نیازها، این مورد حتماً در صورتجلسه عنوان شده و به تایید و امضای ایشان رسانده شود.
- ایجاد بادخور جهت تزریق مواد درزبندی و هوابندی، تراز کردن و جلوگیری از تحت فشار بودن پنجره الزامی می باشد.
- نکته:** تراز، شاقولی و گونیا بودن فریم انتظار باید بررسی شده و در صورت وجود ایراد بیش از حد مجاز، اشکالات مرتفع گردد.
- نکته:** مهندس طراح ساختمان باید قبل از طراحی در و پنجره موارد الزامات آتش نشانی، شهرداری و ... را با کارفرما هماهنگ کرده و درخواست نماید.
- نکته:** زمان مناسب نصب در و پنجره با نظر کارشناس نصب تعیین می شود. در صورت درخواست کارفرما برای نصب مغایر با زمان تعیین شده، این مورد حتماً باید در صورتجلسه به تایید ایشان برسد.
- نکته:** تزریق فوم با رعایت بادخور مناسب از هرطرف جزء ضرورت های نصب می باشد.
- پس از تزریق فوم و زدن چسب آببندی، کیفیت آن باید بصورت چشمی کنترل شود.



B : بادخور / حداقل ۴ میلی متر
T : عمق مواد آببندی / حداقل ۵ میلی متر
C : مواد درزبندی و هوابندی / فوم پلی اورتان

پیچ نصب

- تعداد سوراخ های نصب بستگی به عرض و ارتفاع پنجره دارد:
- فاصله پیچ های نصب نسبت به هم نباید بیشتر از ۷۰ سانتی متر باشد.
- فاصله پیچ های نصب در پروفیل سفید باید از گوشه جوش قاب و کنار مولیون ۱۵ سانتی متر باشد.
- فاصله پیچ های نصب در پروفیل رنگی باید از گوشه جوش قاب و کنار مولیون ۲۵ سانتی متر باشد.
- هنگام پیچ نمودن قاب به محل نصب، جهت جلوگیری از خمیدگی و تغییر شکل پروفیل، با فاصله ۲ سانتی متر از پیچ نصب از فیلر استفاده شود.
- نکته:** برای طبقات بالا باید از پیچ بلندتر و ضخیم تر استفاده شود.

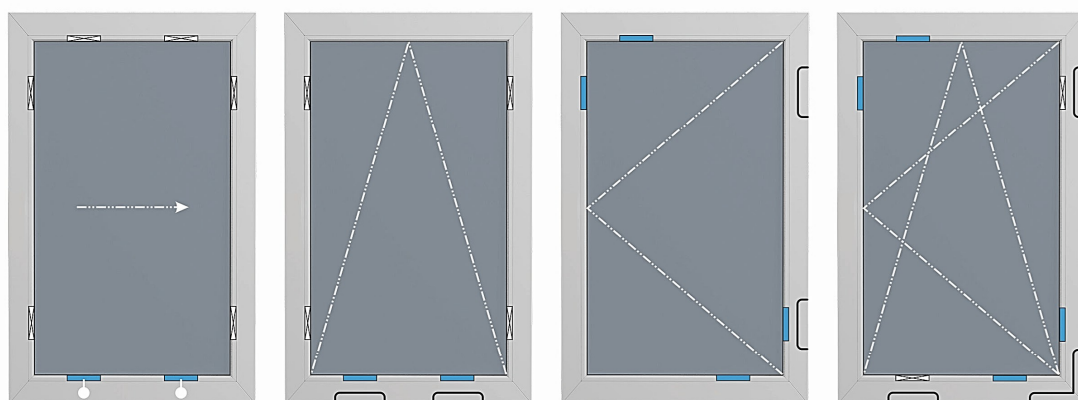


فیلرگذاری شیشه

- قبل از شیشه گذاری، لیبل نمای پشت پروفیل باید برداشته شود، سپس توصیه می‌گردد سطح پروفیل تمیزکاری شود.
- قبل از فیلرگذاری شیشه، باید پل زیر فیلر قرار داده شود.
- فیلرگذاری شیشه لنگه بازشو باید مطابق با کاتالوگ فنی ویستابست انجام پذیرد.
- در نهایت در و پنجره از نظر عملکرد، درز بندی، هوابندی و کیپ شدن بازشوها در تمامی اضلاع بررسی شده و در یک صورتجلسه به تایید و امضای کارفرما رسانده شود.

تراز پنجره

- تراز و شاقول بودن در یا پنجره پس از قرارگیری در محل نصب قبل از پیچ کاری کنترل گردد. برای نصب بر روی فریم انتظار از پیچ سرمته با طول مناسب و برای نصب بر روی سیمان و سنگ که ضخامت کافی داشته باشد از پیچ مخصوص بولتنکس استفاده شود.
- توصیه می‌گردد جهت پوشش شیارهای ایجاد شده بر روی پروفیل در نمای بیرون پنجره، از درپوش آبچکان استفاده گردد.



بازشو کشویی

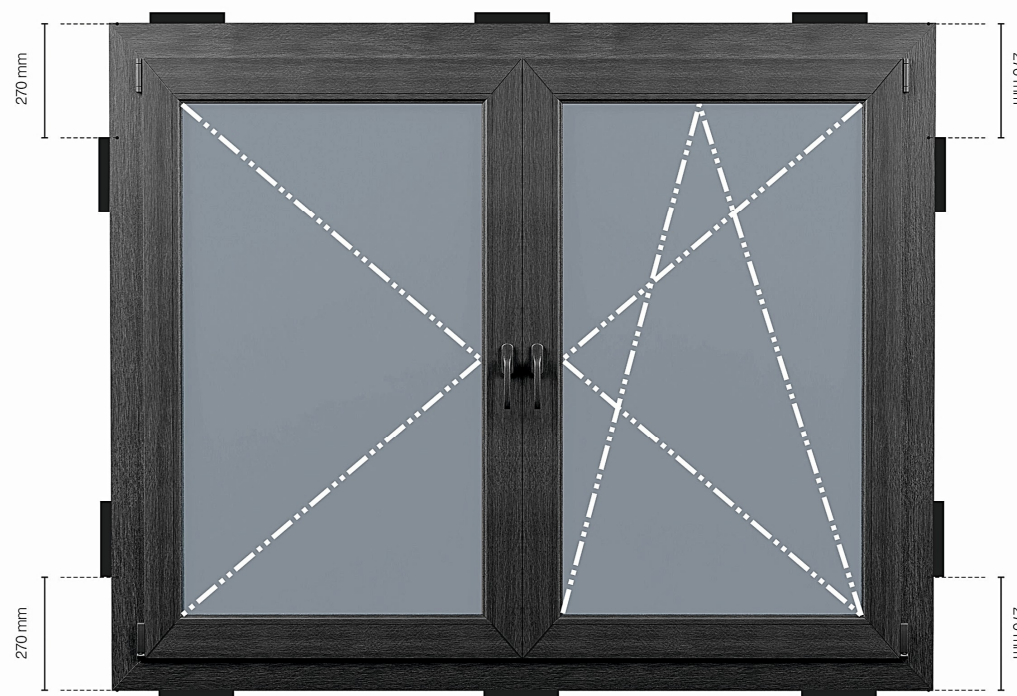
بالا بازشو

تک حالت بازشو

دو حالت بازشو

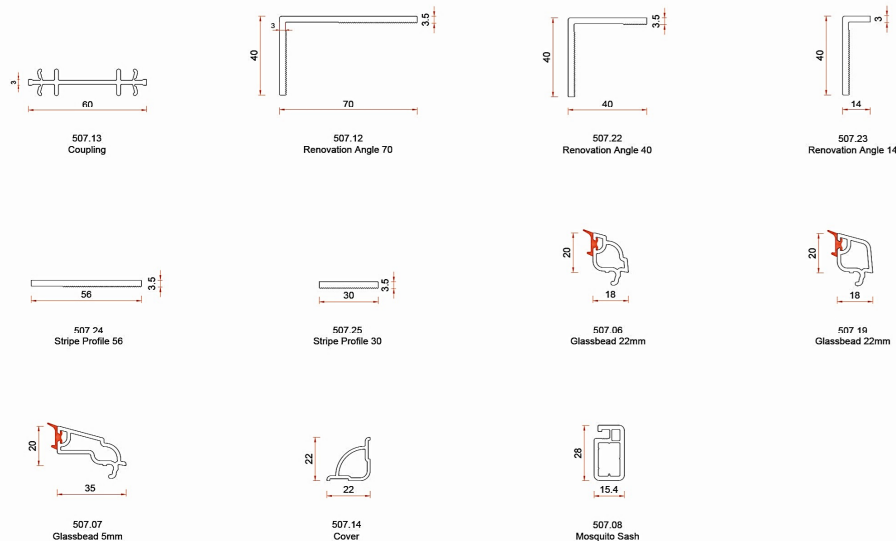
فیلر تحت فشار

فیلر فاصله پرکن

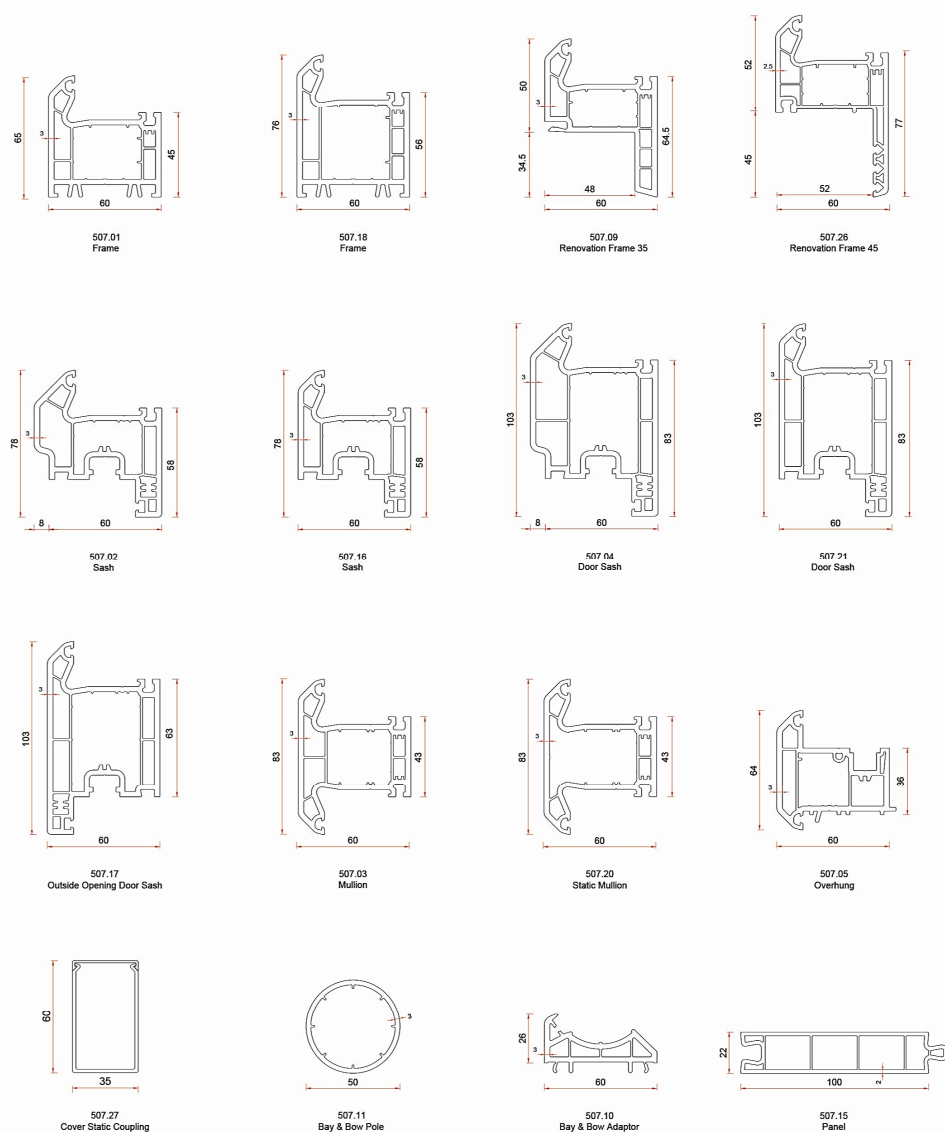


فیلر

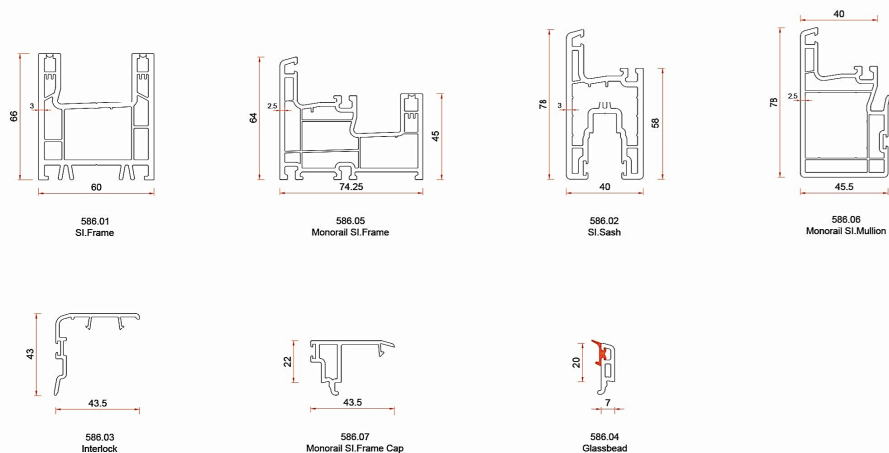
سطح مقاطع پروفیل‌های سری ۶۰



3 CHAMBER 27 SECTION

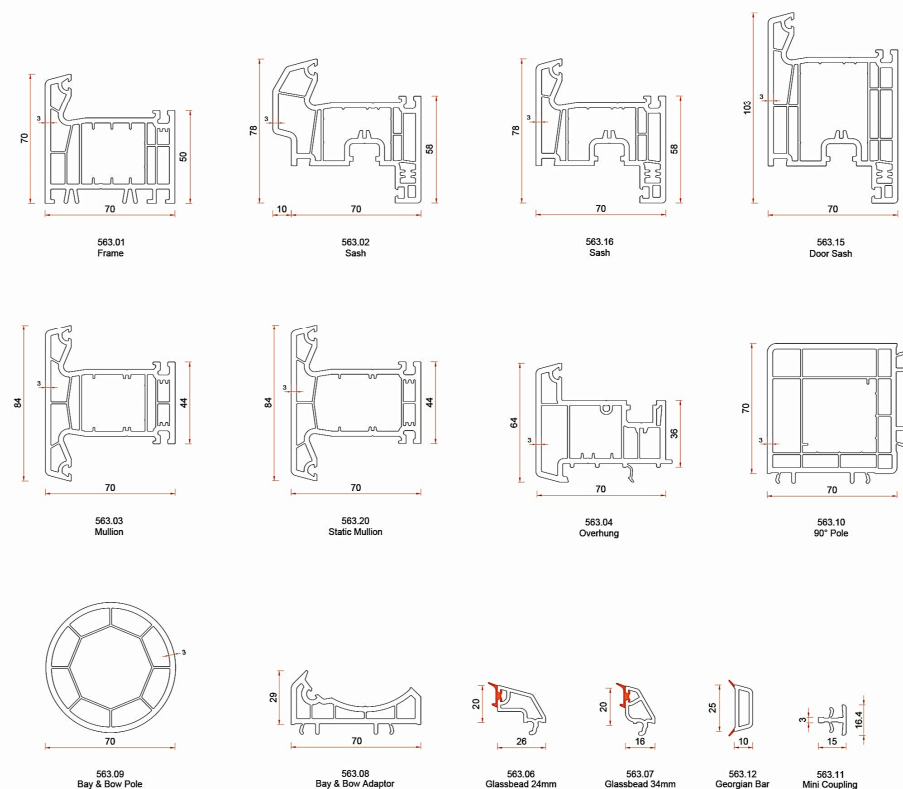


سطح مقاطع پروفیل های کشویی

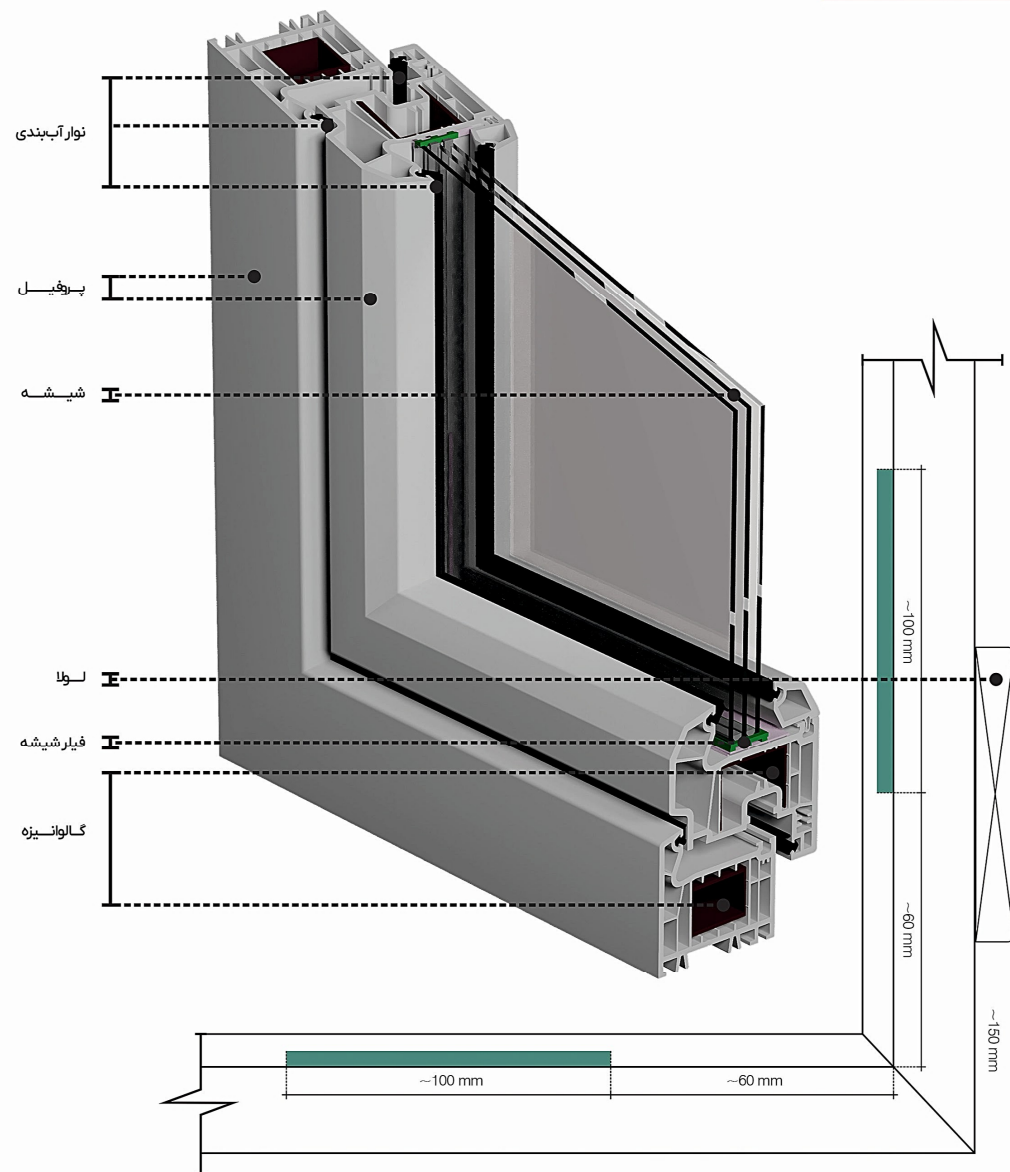


SLIDING
7 SECTION

سطح مقاطع پروفیل های سری ۷۰



5 CHAMBER
14 SECTION



3D RENDER
PERSPECTIVE

اختتامیه

پایبندی به الزامات فنی و استانداردهای ذکر شده در این سند، تضمین کننده‌ی کیفیت، دوام و عملکرد مطلوب محصولات ویستابست است. این مجموعه راهنمایی دقیق و جامع برای انبارش، نگهداری، تولید و نصب پروفیل‌های UPVC ارائه می‌دهد تا تمامی مراحل زنجیره تأمین، با حداکثر دقت و انطباق با استانداردهای ملی و بین‌المللی انجام گیرد. باور ما بر این است که اجرای صحیح دستورالعمل‌های فنی، نه تنها موجب ارتقای سطح رضایت مشتریان می‌شود، بلکه نقش بسزایی در افزایش بهره‌وری، کاهش هزینه‌ها و حفظ کیفیت در بلند مدت خواهد داشت. رعایت اصول ارائه‌شده، پلی است میان دانش فنی و تجربه عملی، تا تمامی فعالان این صنعت بتوانند بهترین نتیجه را از محصولات ویستابست به دست آورند.

تاریخ اولین نگارش: ۱۳۹۴ / ۱۱ / ۰۱

تاریخ آخرین ویرایش: ۱۴۰۴ / ۰۸ / ۰۱

دفتر مرکزی: ایران، تهران، خیابان شهید بهشتی، خیابان شهید احمدقصری، کوچه شهید مقدس (ف)، پلاک ۱۴، طبقه ۲

ایمیل: info@vistabest.com
تلفن: ۰۲۱-۱۲۳۰۰ ۱۲۳۰۰

DIGITAL

LINKEDIN

TELEGRAM

INSTAGRAM



VISTA BEST

UPVC Profile Producer

یادداشت

سند تعهد و تأیید اجرای الزامات فنی و کیفی پروژه‌های تحت اعتبار

«نماد ویستابست»

- در دنیایی که کیفیت، اعتماد و اعتبار سه رکن اصلی دوام و پیشرفت می‌باشد، ویستابست باور دارد، موفقیت در صنعت در و پنجره، زمانی محقق می‌شود که دانش فنی، دقت اجرایی و تعهد حرفه‌ای در کنار هم قرار گیرند.
- «نماد ویستابست» حاصل همین نگرش است؛ چارچوبی فنی و اخلاقی که با هدف شفافیت، هماهنگی و ارتقای سطح همکاری میان ویستابست، پنجره‌سازان طرف قرارداد و خریداران نهایی تدوین گردیده است.
- این ساختار نخستین بار توسط ویستابست در سال ۱۳۹۴ پایه‌گذاری و در سال ۱۴۰۴، با بهره‌گیری از تجربه‌های میدانی، دانش فنی روز و بازخورد شبکه همکاران، بازنگری و به‌روزرسانی شده است تا به عنوان مرجع معتبر کیفیت و مسئولیت حرفه‌ای در شبکه رسمی ویستابست تداوم یابد.
- اینجانب ، به نمایندگی از مجموعه ، با کد پنجره‌ساز ، بدین وسیله متعهد می‌گردم کلیه الزامات فنی، ضوابط کیفی و دستورالعمل‌های مندرج در «نماد ویستابست» را در تمامی مراحل:
- فضای تولید و انبارش: انبارش، دمای محیط، فضای تولید؛
- مونتاز: کلیات، پیچ‌زنی، گالوانیزه، شیار تخلیه آب و گردش هوا، کانکتور مولیون، زهوار، نوار آب‌بندی، جدول ضخامت شیشه، پراق‌آلات؛
- نصب: اندازه‌گیری، بادخور، پیچ نصب ، تراز پنجره، فیلرگذاری شیشه؛
- و تحویل نهایی در پروژه ، به نشانی استان ، شهر ، خیابان ، با دقت کامل و بدون هیچ‌گونه استثناء رعایت نمایم.
- این سند از تاریخ امضاء، لازم‌الاجرا بوده و کلیه مفاد آن برای اینجانب و مجموعه تحت مدیریت، الزام‌آور است. بدیهی است در صورت بروز هرگونه مغایرت یا قصور در اجرای الزامات فنی و کیفی «نماد ویستابست»، مسئولیت بررسی، اصلاح و جبران کامل آثار ناشی از آن را خواهم داشت.
- رعایت الزامات «نماد ویستابست»، جلوه‌ای از وفاداری به ارزش‌های ویستابست، کیفیت، صداقت و احترام به حقوق مشتری است.

نام و نام‌خانوادگی

:

تاریخ امضاء

:

/ / ۱۴

مهر و امضاء پنجره‌ساز طرف قرارداد:

