

VISTABEST
UPVC Profile Producer



Vnamad
نماد ویستابست

First Version: 2016 . 01 . 21
Last Edition: 2026 . 05 . 31

namad

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 دروپنجره 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 دروپنجره‌های UPVC با بهره‌گیری 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 (۱۲۲۹۱) 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

- 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 داخل قفسه و برروی پالت با رعایت فاصله استاندارد، محافظت در برابر تابش مستقیم نور خورشید و آلودگی‌های محیطی و نگهداری در شرایط دمایی کنترل شده 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.
- پایبندی 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 ویستابست است.
- رعایت کلیه دستورالعمل‌های ایمنی، بهداشتی و زیست محیطی الزامی است.

فضای تولید و انبارش

- انبارش
- دمای محیط
- فضای تولید

مونتاژ

- کلیات
- پیچ گذاری
- پروفیل تقویت کننده گالوانیزه
- شیار تخلیه آب و گردش هوا
- کانکتور مولیون
- زهوار
- نوار آب بندی
- جدول ضخامت شیشه
- یراق آلات

نصب

- اندازه گیری
- بادخور
- پیچ نصب
- تراز پنجره
- فیلر گذاری شیشه

انبارش

- پروفیل باید روی سطح تراز، یکنواخت و ناساینده چیده شود.
- مناسب ترین روش انبارش پروفیل قرارگیری آن داخل قفسه و بر روی پالت است.
- فاصله استاندارد بین پایه‌ها برای قفسه‌بندی و انبارش پروفیل، ۷۵ سانتی‌متر است.
- در صورت عدم استفاده از قفسه‌بندی، 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.
- 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.
- درون‌چره باید به صورت ایستاده و با زاویه مناسب در محیطی سرپوشیده، دور از تابش نور خورشید و تماس با آلودگی‌های محیطی نگهداری شود.

دمای محیط

- دمای سالن تولید 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

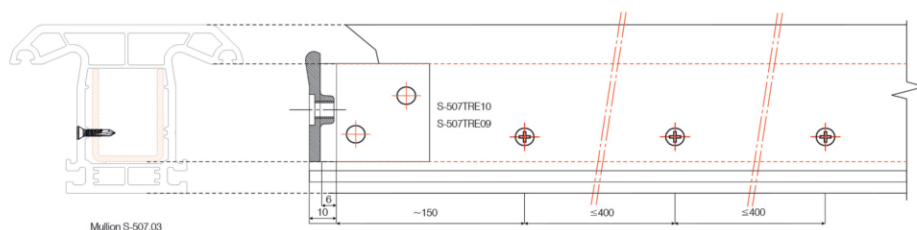
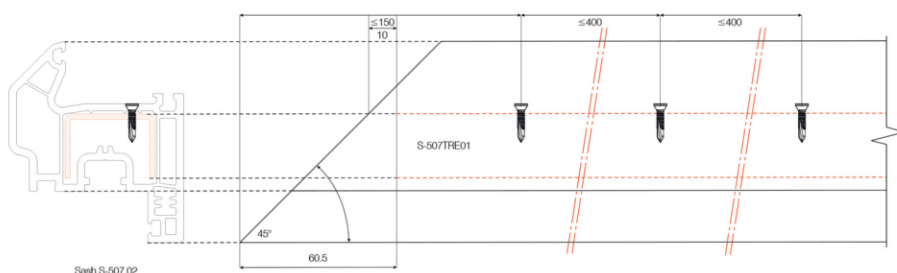
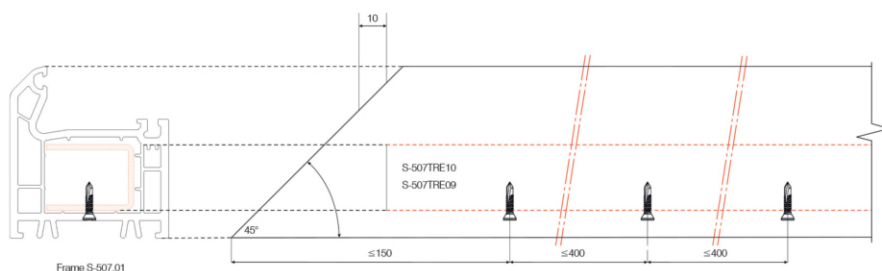
- خط تولید باید به گونه‌ای طراحی شود که ترتیب و توالی چیدمان تجهیزات در فضای کافی و فواصل مناسب رعایت شود.
- سطح میز مونتاژ، چرخ حمل و قفسه انبارش پروفیل باید صاف و ناساینده باشد تا در هنگام جابه‌جایی و تولید آسیبی به پروفیل وارد نشود.
- باید از انتقال آلودگی و پرتاب پلیسه‌های ناشی از برش گالوانیزه یا 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 دروپنجره‌های UPVC اختصاص دارد. در این بخش، ضوابط و دستورالعمل‌های تخصصی برای اطمینان از ساخت دقیق و استاندارد دروپنجره ارائه شده است.
- الزامات این فصل شامل مواردی چون نحوه صحیح پیچ‌گذاری، ضخامت و ابعاد استاندارد گالوانیزه، شیر تخلیه آب و گردش هوا، کانکتور، نوار آب‌بندی و یراق‌آلات استاندارد می‌باشد.
- رعایت استاندارد ضخامت شیشه، با توجه به جدول زهوار 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.

پیچ‌گذاری

- محل پیچ گالوانیزه باید دقیقاً روی تار خنثی (با خطی در طول پروفیل مشخص شده) قرار بگیرد.
- اولین پیچ گالوانیزه باید از ابتدای پروفیل ۱۵ سانتی‌متر فاصله داشته باشد.
- اولین پیچ گالوانیزه مولیون باید ۱۵ سانتی‌متر از ابتدای کانکتور فاصله داشته باشد.
- رعایت فاصله مابین پیچ‌ها؛ برای پروفیل سفید حداکثر ۴۰ سانتی‌متر و برای پروفیل رنگی حداکثر ۳۰ سانتی‌متر الزامی می‌باشد.



کلیات

- تلفیق پروفیل ویستابست با سایر برندهای پروفیل به هیچ عنوان مجاز نمی‌باشد.
- ساخت قاب دروپنجره با ابعاد بزرگتر از شاخه‌های تولید شده شرکت ویستابست به هیچ عنوان مجاز نمی‌باشد.
- استفاده از قالب‌های جوش مورد تأیید ویستابست و تنظیم پارامترهای دستگاه جوش به گونه‌ای الزامی است که گوشه‌های جوش‌شده در آزمون استحکام جوش، حداقل الزامات تعیین‌شده در استانداردهای ویستابست را احراز کنند.
- تمیزکاری گوشه‌ها باید به نحوی انجام گردد که هیچ زائده و پلیسه‌ای در نمای داخلی و بیرونی پنجره وجود نداشته باشد.
- در صورت تمیزکاری با تمیزکن تیغچه‌ای، قسمت زاویه دار نمای خارجی و گوشه‌های داخلی چهارچوب (محل نصب زهوار) باید با ابزار مناسب پلیسه‌برداری شود.
- خط جوش پنجره‌های لمینیت حتماً با ماییک یا رنگ مخصوص هم‌رنگ شود.
- **نکته:** جهت اطلاع از محدودیت‌های ناشی از فشار باد در ساختمان‌های مرتفع، به کاتالوگ فنی ویستابست رجوع نمائید.

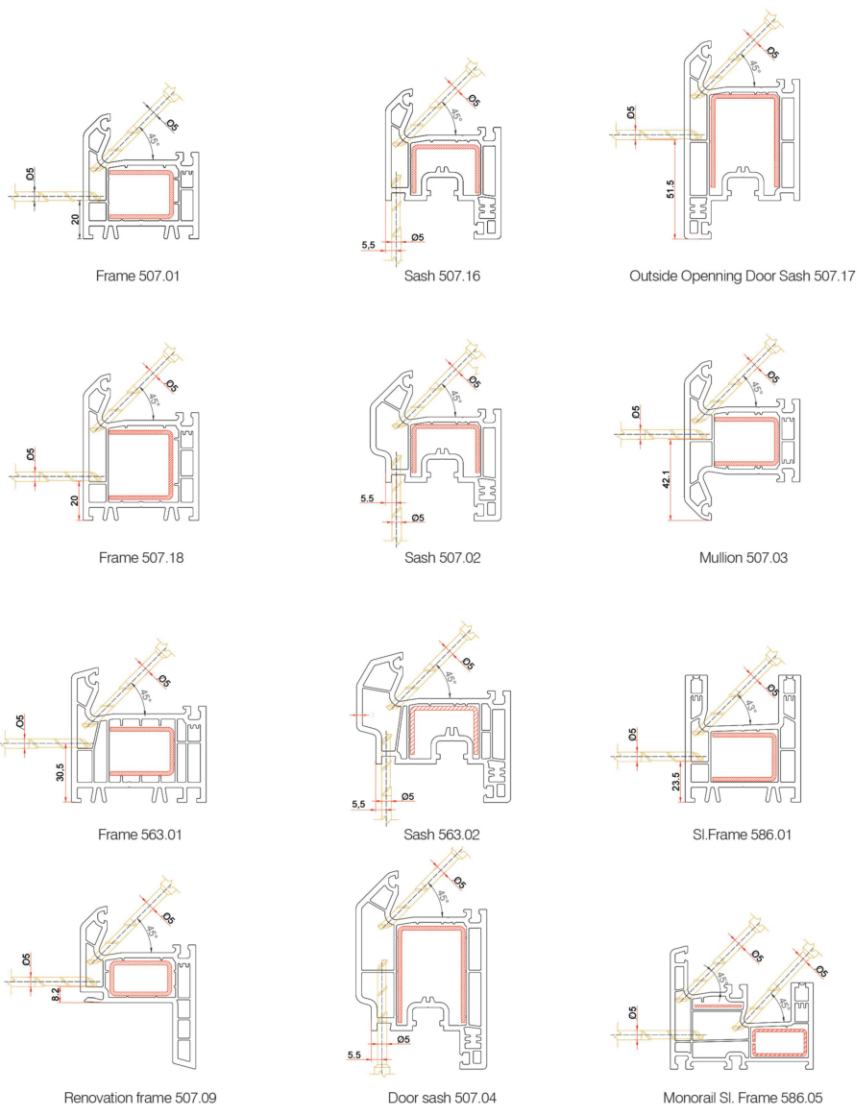
پروفیل تقویت کننده گالوانیزه

- استفاده از پروفیل تقویت‌کننده گالوانیزه که به اختصار گالوانیزه می‌نامیم؛ با ضخامت ورق ۱/۵ میلی‌متر و حداقل ۱/۲۵ میلی‌متر انحنا دار، در تمامی اضلاع الزامی می‌باشد.
- **نکته:** استفاده از گالوانیزه ۱/۲۵ میلی‌متر انحنا دار (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 الزامی می‌باشد. تلورانس ابعادی برای تمامی ابعاد گالوانیزه ۰ تا ۱- میلی‌متر است.
- **نکته:** توصیه می‌گردد برای درو پنجره‌های بزرگ به جهت کاهش لرزش و مقاومت در برابر تنش‌های وارده ناشی از فشار باد، از پروفیل مولیون استاتیکی سری سه و پنج محفظه استفاده گردد.
- استفاده از پروفیل گالوانیزه به صورت یکپارچه در ضلع دستگیره الزامی می‌باشد.
- **نکته:** محل قرارگیری دستگیره درو پنجره باید بر روی پروفیل گالوانیزه پانچ شود.
- استفاده از گالوانیزه چند تکه یا جوش داده شده، در هیچ یک از اضلاع درو پنجره مجاز نمی‌باشد.
- **نکته:** جهت قرارگیری گالوانیزه باید مطابق کاتالوگ فنی ویستابست باشد.
- در پروفیل‌های قاب و بازشو، طول گالوانیزه باید از قسمتی که زهوار نصب می‌شود، ۱ سانتی‌متر کوتاه‌تر باشد و در پروفیل مولیون، طول گالوانیزه باید از هر طرف ۶ میلی‌متر کوتاه‌تر باشد.



شیار تخلیه آب

- نحوه تعبیه شیار تخلیه آب در پروفیل‌ها



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. منظور از قاب هر پروفیلی اعم از: فریم، مولیون و بازشو 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 باهم 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 در پروفیل مولیون افقی زیر بازشو نیز باید هم‌راستا با شیار روی فریم تعبیه گردد.
- **نکته:** برای مولیون استاتیکی سری سه محفظه که در جهت افقی استفاده می‌شود و پروفیل قاب در بیرون بازشو نباید شیار تخلیه آب تعبیه شود.



نوار آببندی

- استفاده از نوار آببندی و هوابندی با جنس EPDM 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 تمیز شود.



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

نوار آببندی دو منظوره: کد فنی: ۱۶۰۱۰۰۰۰۰۰

نوار به صورت پیکارچه در دور قاب نصب شود



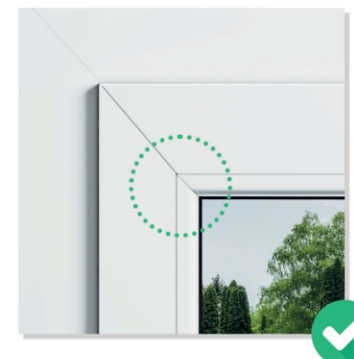
کانکتور مولیون

- استفاده از کانکتور با جنس زاماک و نقشه استاندارد پروفیل ویستابست الزامی می‌باشد.
- **نکته:** توصیه می‌شود برای نصب کانکتور مولیون به فریم از پیچ M6 استفاده شود.
- تیغچه 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

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



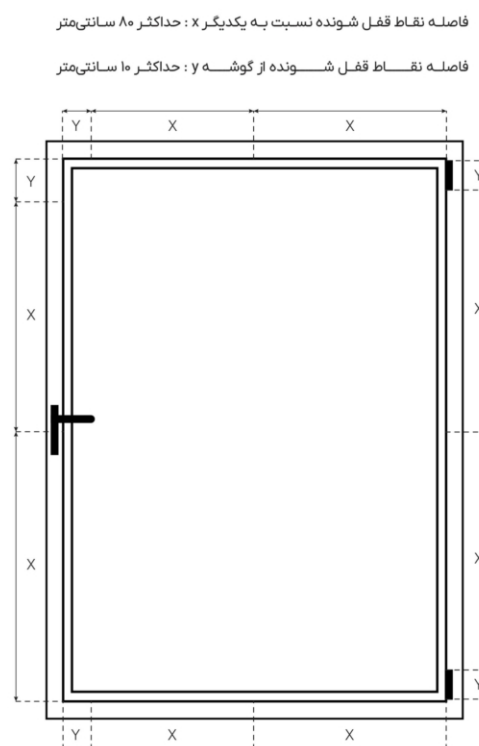
زهوار

- زهوارهای ویستابست، متناسب با استانداردهای فنی و ضخامت‌های مختلف شیشه طراحی گردیده است.
- در جدول ذیل، انطباق انواع زهوار با سری‌های مختلف پروفیل؛ سه‌محفظه، پنج‌محفظه و کشویی جهت سهولت در انتخاب، ارائه شده است.
- رعایت این مقادیر، ضامن نصب دقیق و عملکرد بهینه پروفیل در فرآیند مونتاژ می‌باشد.

تصویر پروفیل	کد پروفیل	سه محفظه	پنج محفظه	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

یراق‌آلات

- بهره‌گیری از لولاهای قابل تنظیم (رگلاژی) در تمامی بازشوهای لولایی الزامی است.
- برای دروپنجره تک حالت با ارتفاع بیش از ۱ متر لولای میانی یا لولای مخفی به تعداد کافی استفاده گردد.
- استفاده از سطح مقطع در و یراق‌آلات سوئیچی استاندارد برای تمامی بازشوهای تراس و بالکن الزامی است؛ صرفاً در مواردی که امنیت و شرایط محیطی محل نصب احراز شده باشد، بهره‌گیری از یراق‌آلات بالکنی به عنوان جایگزین، مجاز خواهد بود.
- یراق‌آلات 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 دروپنجره مجاز نمی‌باشد.
- مطابق با استاندارد همانطور که در شکل روبه‌رو نمایش داده شده است، فاصله نقاط قفل شونده در، پنجره نباید بیش از ۸۰ سانتی‌متر باشد.
- یراق‌آلات مورد استفاده در بازشوها باید با مشخصات ذکر شده در قرارداد با کارفرما مطابقت داشته باشد.
- در صورتیکه از مقطع، یراق پنجره و یا یراق بالکنی استفاده گردد، باید در پیش فاکتور ذکر شود و برای خریدار نیز شفاف‌سازی گردد.



نصب

- فصل سوم وی‌نماد به فرآیند نصب دروپنجره‌های 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.
- علاوه بر این، نصب اصولی تنها راه تحقق پتانسیل‌های فنی قطعات بوده و به‌طور مستقیم دوام و کارایی عملیاتی پنجره را در محیط‌های مختلف آب‌وهوایی تضمین می‌نماید. دقت در اجرای دقیق درزبندی‌ها و استفاده از عایق‌های متناسب، نقشی حیاتی در پایداری هوابندی و آب‌بندی محصول ایفا کرده و از نفوذ هرگونه آلاینده، صوت و رطوبت به فضای داخلی به‌طور قطعی ممانعت می‌کند.

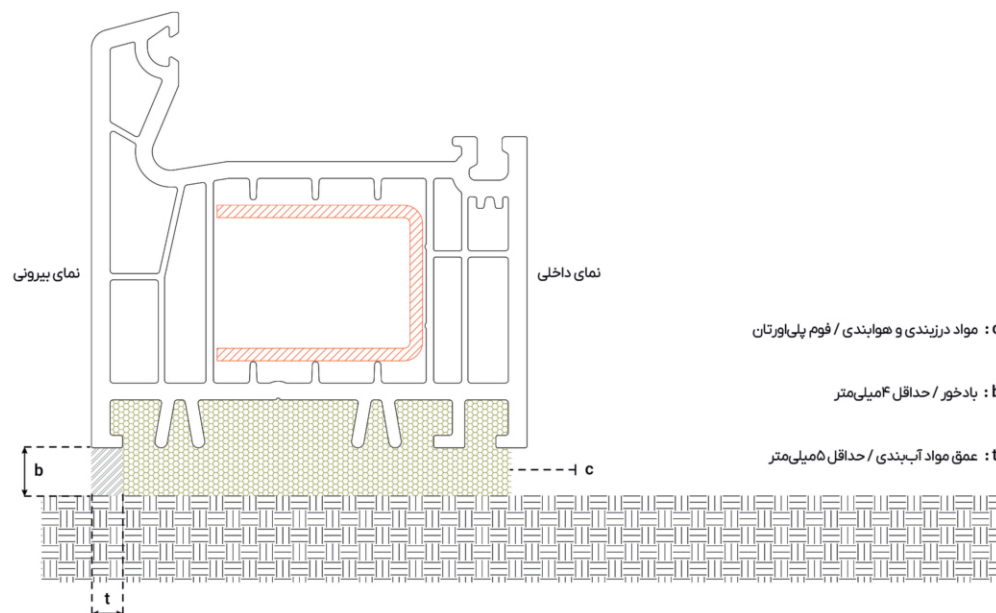
پیچ نصب

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



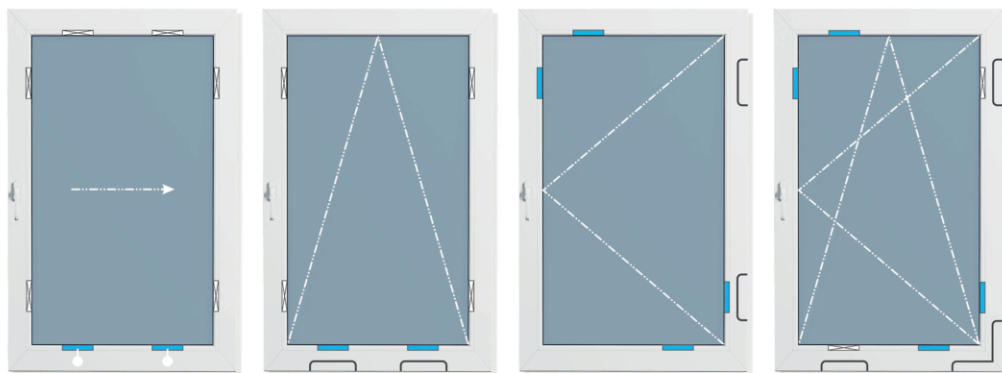
اندازه‌گیری و بادخور

- اندازه‌گیری ساخت باید زمانی انجام شود که زیرسازی و قاب پنجره (فریم انتظار) آماده باشد.
- در صورت درخواست کارفرما (مشتری) برای اندازه‌گیری نهایی پنجره قبل از آماده بودن پیش نیازها، این مورد حتماً در صورت جلسه 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 می‌باشد.
- ترازی، شاقولی و گونیاب بودن فریم انتظار باید بررسی شده و در صورت وجود ایراد، اشکالات مرتفع گردد.
- طراح ساختمان باید قبل از طراحی درو پنجره موارد الزامات آتش نشانی، شهرداری و ... را با کارفرما هماهنگ کرده و درخواست نماید.
- زمان مناسب نصب درو پنجره با نظر کارشناس نصب تعیین می‌شود. در صورت درخواست کارفرما برای نصب مغایر با زمان تعیین شده، این مورد حتماً باید در صورت جلسه به تایید ایشان برسد.
- تزریق فوم با رعایت بادخور مناسب از هرطرف جزء ضرورت‌های نصب می‌باشد. پس از تزریق فوم و زدن چسب آب‌بندی، کیفیت آن باید به صورت چشمی کنترل شود.



فیلرگذاری شیشه

- قبل از شیشه‌گذاری، لیبل نمای پشت پروفیل باید برداشته و می‌بایست سطح پروفیل تمیزکاری شود.
- قبل از فیلرگذاری شیشه، باید پل زیرفیلر قرار داده شود.
- فیلرگذاری شیشه لنگه بازشو باید مطابق با کاتالوگ فنی ویستابست انجام پذیرد.
- در نهایت دروینجره از نظر عملکرد، درزبندی، هوابندی و کیپ شدن بازشوها در تمامی اضلاع بررسی شده و در یک صورتجلسه به تایید و امضای کارفرما رسانده شود.



بازشو کشویی

بالا بازشو

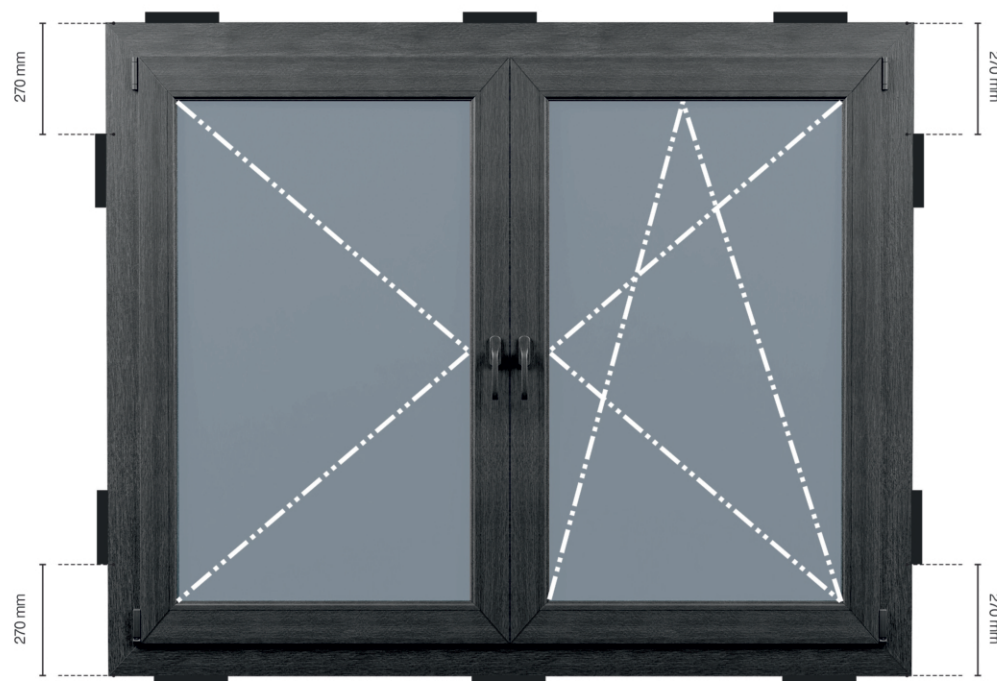
تک حالت بازشو

دو حالت بازشو

فیلر فاصله پرکن  فیلر تحت فشار 

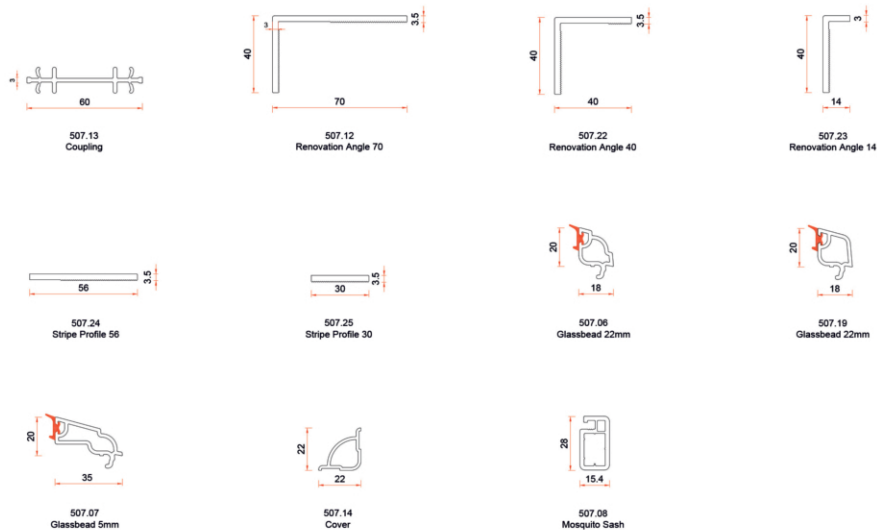
تراز پنجره

- تراز و شاقول بودن دروینجره پس از قرارگیری در محل نصب قبل از پیچ‌گذاری کنترل گردد.
- برای نصب بر روی فریم انتظار از پیچ سرمته با طول مناسب و برای نصب بر روی سیمان و سنگ 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.



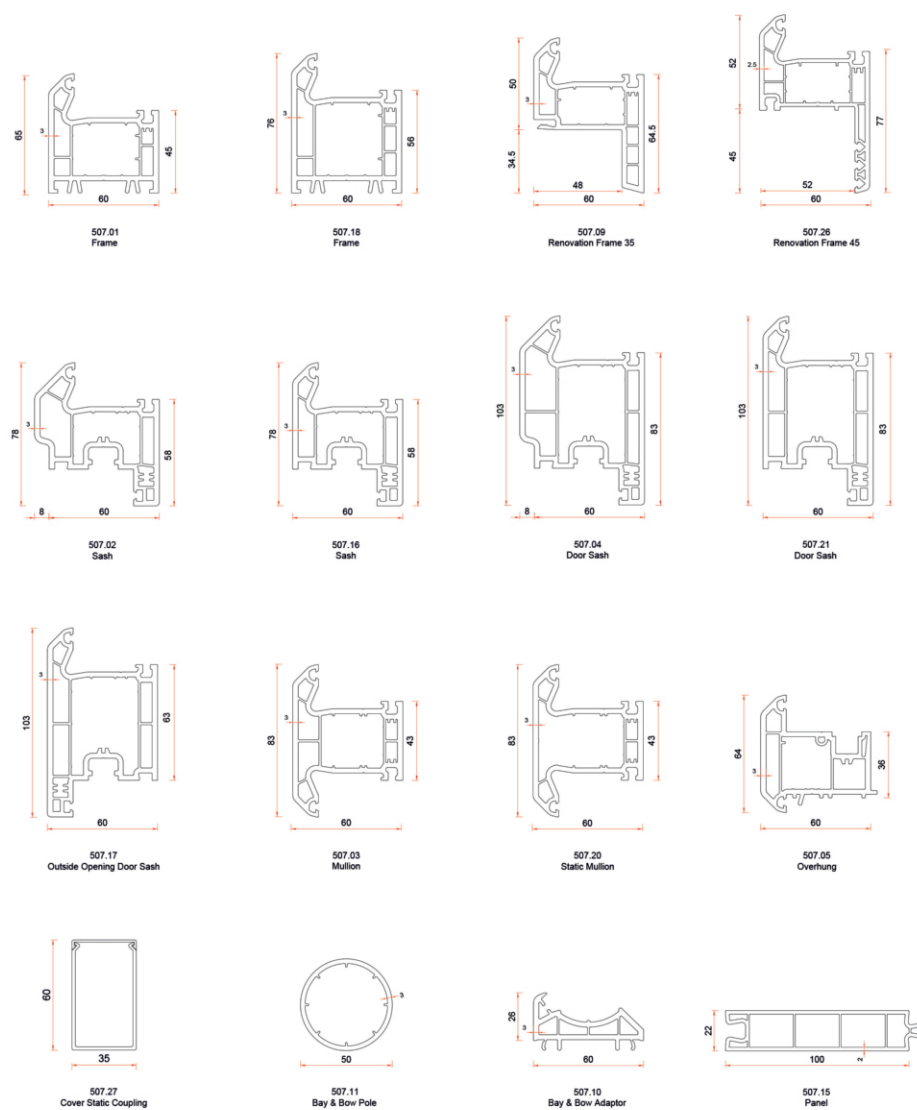
فیلر 

سطح مقاطع پروفیل‌های سری ۶۰

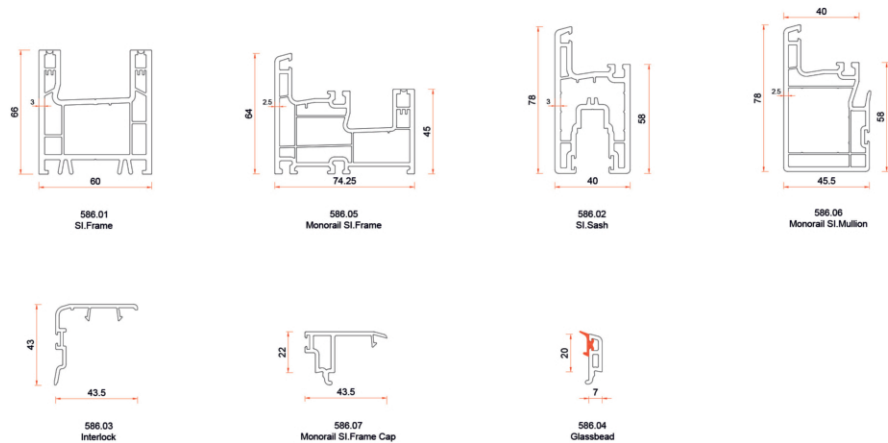


3 CHAMBER
27 SECTION

سطح مقاطع پروفیل‌های سری ۶۰

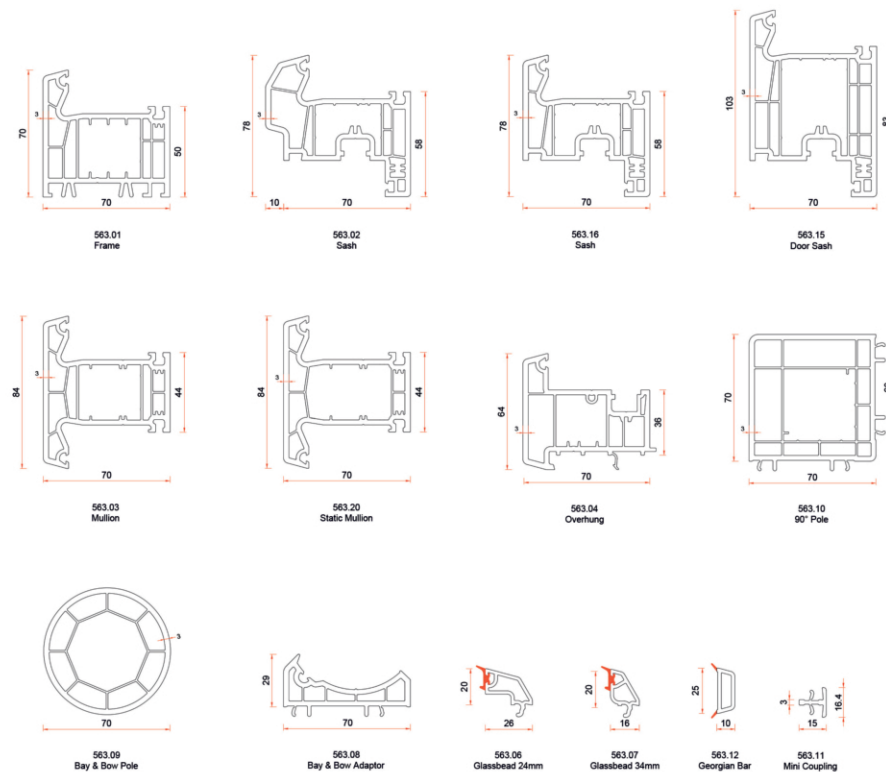


سطح مقاطع پروفیل های سری کشویی



SLIDING 7 SECTION

سطح مقاطع پروفیل های سری ۷۰



5 CHAMBER 14 SECTION

VISTA BEST

UPVC Profile Producer

«نماد ویستا پیست»

یادداشت

- در دنیایی که کیفیت، اعتماد و اعتبار سه رکن اصلی دوام و پیشرفت می‌باشد، ویستابست باور دارد که موفقیت در صنعت در پنج‌ر، 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 ، طبق قرارداد شماره ، منعقد به طرف محترم قرارداد ، به تاریخ ، بدین‌وسیله متعهد می‌گردم کلیه الزامات فنی، ضوابط کیفی و دستورالعمل‌های مندرج در «**نماد ویستابست**» در تمامی مراحل زیر با دقت کامل و بدون هیچ‌گونه استثناء رعایت نمایم:
- فضای تولید و انبارش:** انبارش، دمای محیط، فضای تولید؛
- مونتاز:** کلیات، پیچ‌گذاری، پروفیل تقویت‌کننده گالوانیزه، شیار تخلیه آب و گردش هوا، کانکتور مولیون، نوار آب‌بندی، جدول ضخامت شیشه، یراق‌آلات؛
- 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 امضا، 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 نام خانوادگی

تاریخ امضاء

18

مهر و امضاء پانچره ساز طرف قرارداد:

اختتامیه

پایبندی به الزامات فنی و استانداردهای ذکر شده در این سند، تضمین کننده کیفیت، دوام و عملکرد مطلوب محصولات ویستابست است. این مجموعه راهنمایی دقیق و جامع برای انبارش، نگهداری، تولید و نصب پروفیل و دروپنجره‌های 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: ۱۴۰۵ / ۰۳ / ۱۰

دفتر مرکزی: ایران، تهران، خیابان شهید بهشتی، خیابان شهید احمدقصری، کوچه شهید مقدس (۴)، پلاک ۲۴، طبقه ۲

ایمیل: info@vistabest.com
تلفن: ۰۲۱ - ۲۳۰۰ ۱۳۰۰



ویستابست

تولیدکننده پروفیل یوپی وی سی

سازندگی می ره، پیروزی تقدیر ما