

اسناد ارزیابی و تشخیص

صلاحیت تولید کنندگان

تابلوهای برق و پست های کمپکت

اسناد ارزیابی صلاحیت

اسناد ارزیابی صلاحیت شامل سند حاضر و موارد زیر است.

۱- دستورالعمل ارزیابی صلاحیت تامین کنندگان کالا در رشته انواع تابلوهای برق و پستهای

کمپکت :

دستورالعمل مذکور صفحات ۱ الی ۲۱ که عنوان راهنمای اختیار متقاضیان قرار گرفته است حاوی معیارهای ارزیابی، اهمیت وزنی، معیارها و روش محاسبه امتیازهای مربوط به هریک از معیارها می باشد و لذا هیچ اطلاعاتی نبایستی در جداول این دستورالعمل وارد شود.

۲- پرسشنامه اطلاعاتی مربوط به ارزیابی صلاحیت تامین کنندگان کالا در رشته انواع تابلوهای

برق و پستهای کمپکت :

این پرسشنامه طی صفحات ۲۲ الی ۴۷ که متناسب با معیارهای مربوط به ارزیابی صلاحیت (دستورالعمل موضوع بند یک) تنظیم گردیده باشیستی توسط متقاضیان ارزیابی تکمیل گردد.

۳- سایر اطلاعات مربوط به ارزیابی صلاحیت

۱- نام و نشانی دستگاه مرکزی : شرکت توانیر حسب تفویض مورخ ۸۶/۱۲/۲۳ معاونت

محترم امور برق و انرژی در هامش نامه شماره ۹۷۸۳۰/۲۰/۱۰۰ مورخ ۸۶/۱۲/۸ وزیر محترم

نیرو

۲- رشته و زمینه تخصصی برای ارزیابی : تابلوهای برق و پستهای کمپکت

۳- حداقل امتیاز قابل قبول : ۶۰ امتیاز

۴- کاربرد فهرست شرکتهای واجد صلاحیت :

فهرست شرکتهای واجد صلاحیت در محدوده شرکتهای زیرمجموعه توانیر مورد استفاده

قرار خواهد گرفت.

۵- محل ، زمان و مهلت دریافت و تحويل اسناد ارزیابی

آخرین مهلت تحويل اسناد ارزیابی تکمیل شده شامل فرم حاضر و اسناد موضوع بندهای ۱ و ۲ و سایر اطلاعات خواسته شده ، ۳۰ روز پس از درج آخرین نوبت آگهی در روزنامه می باشد. کلیه اسناد ارزیابی بایستی به امضاء دارندگان مجاز شرکت متقاضی رسیده و به مهر شرکت ممهور گردد و همچنین اطلاعات ارسالی صحیح و کامل باشد و مدارک درخواست شده نیز بطور کامل پیوست شود.

تبصره ۱: شرکتهایی که نتوانند در مواعد قید شده در آگهی روزنامه اسناد ارزیابی را دریافت و یا اسناد تکمیل شده را تحويل نمایند و یا بعد از تاریخ آگهی ، تاسیس و یا به ثبت رسیده باشند می توانند بصورت موردنی تقاضای اخذ گواهی صلاحیت نمایند. در این صورت ارزیابی آنان حسب تاریخ تقاضا در مقاطع بعدی انجام و نام شرکتهایی که صلاحیت آنها احراز شده باشد بترتیب مذکور در این آئین نامه ابلاغ و اطلاع رسانی خواهد شد.

تبصره ۲ : براساس بند پ از ماده ۶ آئین نامه اجرائی بند الف ماده ۲۶ قانون برگزاری مناقصات اگر ثابت شود که متقاضیان ارزیابی صلاحیت از مدارک جعلی یا اطلاعات خلاف واقع ، تهدید ، تطمیع ، رشوه و نظایر آن استفاده کرده اند علاوه بر مجازاتهای قانونی به مدت دو سال از ارزیابی صلاحیت محروم می شوند.

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

جدول معیارها و عوامل ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

امتیاز کل معیار (ai)	شماره جدول	امتیاز تابلو سنجش و توزیع (*)	امتیاز تابلو و پست	عوامل معیار ارزیابی (جدید)	معیارهای اصلی ارزیابی	نمره
۱۵	۱	۱۵	۱۵	ارزیابی توان مالی تأمین کننده	توان مالی	۱
۱۵	۲۹۳	۵	۵	تحصیلات و تجربیات مدیر عامل و دو نفر از اعضای هیأت مدیره	نیروی انسانی متخصص ثابت	۲
	۴	۵	۵	تحصیلات و تجربیات کادر فنی (مهندسین، تکنسینها و سایر عوامل فنی)		
	۵	۲	۲	تحصیلات و تجربیات نیروی انسانی واحد کنترل کیفیت		
	۶	۲	۲	تحصیلات و تجربیات واحد طراحی مهندسی		
	۷	۱	۱	تحصیلات و تجربیات واحد کنترل پروژه		
رد یا قبول	-	-	-	تأثید استقرار برنامه کنترل کیفیت (QC Plan) براساس فرمت شرکت توانیر توسط بازرس (برای کلیه تولید کنندگان)	رعایت استانداردهای تولید	۳
				ارائه گواهی آزمونهای نوعی یا لیسانس معتبر برای تولید کنندگان تابلوهای کشوئی (MV و LV)		
				ارائه گواهی آزمونهای نوعی قابل اجرا در داخل کشور و یا لیسانس معتبر برای تولید کنندگان تابلوهای کمپکت MV		
				ارائه گواهی آزمونهای نوعی قابل اجرا در داخل کشور و یا لیسانس معتبر برای تولید کنندگان پست های کمپکت		
				استفاده از تجهیزات و قطعاتی که دارای تایپ تست معتبر باشند و این امر به تأثید ارزیاب بررسد (تابلوهای سنجش و توزیع LV ثابت و MV سنتی)		
				استقرار سیستم مدیریت کیفیت ISO		
۱۵	۸	۵	۵	دارا بودن دفترچه محاسبات برای محصول مورد نظر	نظام کیفیت و تضمین محصول و خدمات پس از فروش	۴
	۹	-	۱	دارا بودن روش اجرائی ، دستورالعمل های بسته بندی و حمل و نقل و استقرار آن ، وجود Packing List		
	۱۰	۳	۲	دارا بودن سیستم تضمین محصولات (گارانتی)		
	۱۱	۴	۴	نحوه خدمات پس از فروش (وارانتی)		
	۱۲	۳	۳	نظرخواهی از مشتریان قبلی در مورد کیفیت کالا ، بسته بندی ، عملکرد دوره بهره برداری و انجام موقع تعهدات ، تقدیر نامه و تشویق نامه در مورد محصول مورد نظر	ارزیابی مشتریان قبلی	۵
۲۰	۱۳	۲۰	۲۰	روش ها و دستورالعمل های تأمین و تست مواد اولیه قبل از مصرف	نحوه تأمین قطعات مصرفی مواد اولیه و کالاهای پیش ساخته	۶
۱۰	۱۴	۵	۵	احراز کیفیت مواد اولیه و ارزیابی تأمین و تولید کنندگان آن		
-	۱۵	۵	۵	تعیین ظرفیت تولید براساس مستندات و گزارش بازرس	ظرفیت تولید	۷
۲۵	۱۶	-	-	دارا بودن نرم افزار های محاسباتی در طراحی تابلو	سازمان ، اطلاعات و قابلیتها (توان فنی و برنامه ریزی ، کنترل ، مطالعه و طراحی)	۸
	۱۷	۲	۲	دارا بودن امکانات نرم افزاری دفتر برنامه ریزی و کنترل پروژه		
	۱۸	۱	۲	وجود روش ها و دستورالعمل های آزمون و ارائه استناد تست های کارخانه ای (Factory Test)		
	۱۹	۴	۳	تجهیزات و ماشین آلات تولید		
	۲۰	۸	۸	تجهیزات آزمایشگاهی		
	۲۱	۳	۴	شرایط محیط کار و فضای کاری		
	۲۲	۴	۴	بانک های اطلاعاتی و آرشیو فنی و فهرست استانداردها		
۱۰۰	۱۰۰	۱۰۰	۱۰۰		جمع	

$$\sum_{i=1}^8 \alpha_i = \text{امتیاز نهایی}$$

۱- توان مالی {حداکثر امتیاز این بخش ۱۵ خواهد بود.}

توان مالی براساس اطلاعات مالی و از طریق مقایسه مبلغ برآورده کالای مورد نظر (بشرح تبصره ۱) با یکی از بندهای زیر تعیین می گردد.

۱- یکصد برابر مالیات سالانه قطعی شده (حداکثر ۳ سال گذشته) و برای تولید کنندگان دارای سابقه کمتر از ۵ سال متناسب با سالهای فعالیت بر اساس برگ قطعی مالیاتی.

۲- ۲۵ درصد فروش سه سال آخر تولید بر اساس اظهار نامه مالیاتی مشروط براینکه آخرین سال تولید در ۵ سال گذشته واقع شده باشد.

۳- ۱۰ درصد دارائیهای ثابت بر اساس آخرین اظهار نامه رسمی طی ۵ سال گذشته.

هریک از این موارد فوق بشرح جدول شماره ۱ مقایسه و بالاترین عدد کسب شده از جزءهای یادشده مبنای محاسبات قرار خواهد گرفت.

جدول شماره ۱ : محاسبه امتیاز توان مالی

توضیح: حاصل $\frac{A'}{A}$ مقداری است مابین صفر و یک که حاصل ضرب آن در امتیاز مربوطه یعنی ۱۵، امتیاز این بخش را مشخص خواهد نمود.

(امتیاز مربوطه = ۱۵)

ردیف	شرح	امتیاز
۱	<p>در صورتیکه مبلغ برآورده معادل و یا کمتر از بالاترین عدد کسب شده یکی از جزءهای زیر است. (انتخاب یکی از اجزاء که حائز بالاترین عدد است).</p> <p>الف: یکصد برابر مالیات سالانه، مستند به اسناد مالیاتی قطعی</p> <p>ب: بیست و پنج درصد فروش آخرین سال تولید</p> <p>ج: ده درصد دارائیهای ثابت مستند به اظهارنامه رسمی</p>	۱۵
۲	<p>در صورت بیشتر بودن مبلغ برآورده از بالاترین عدد کسب شده از جزءهای مندرج در بند ۱، امتیاز این بخش براساس فرمول مقابل محاسبه می گردد.</p> <p>$A' = \text{مبلغ برآورده}$</p> <p>$A' = \text{بالاترین عدد کسب شده از جزءهای مذکور}$</p>	$\frac{A'}{A} \times \square$

تبصره ۱- مبلغ برآورده کالای مورد نظر برای محاسبه امتیاز مالی براساس ظرفیت تولید احراز شده و با اعمال برآورده کارشناسی توسط بازرس شرکت توانیر مبلغ تقریبی هر محصول تعیین و ملاک عمل قرار خواهد گرفت.

تبصره ۲- در صورتیکه کارخانه ای محصولات متعددی در زمینه تابلوهای برق و پست های کمپکت تولید نماید می باید همزمان برای کلیه محصولات، درخواست تأیید صلاحیت نماید و در صورتیکه در آینده محصول جدیدی تولید نماید ارزیابی بر اساس کل محصول تولیدی شرکت مجددًا صورت گرفته و ارزیابی جدید جایگزین ارزیابی قبلی می گردد. زمان ارزیابی مجدد به تشخیص شرکت توانیر خواهد بود.

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

تبصره ۳- در صورتیکه تولید کننده با توجه به ظرفیت احراز شده ، امتیاز لازم برای توان مالی را کسب ننماید و به تبع آن امتیاز کل شرکت به حد نصاب پیش بینی شده نرسد ، شرکت مجاز خواهد بود که درخواست کاهش ظرفیت خود را اعلام ننماید که بدین ترتیب امتیاز مالی شرکت مجدداً محاسبه خواهد شد.

۲- نیروی انسانی متخصص ثابت {حداکثر امتیاز این بخش ۱۵ خواهد بود.}

{حداکثر امتیاز این بخش ۱۵ خواهد بود که مجموع امتیازات بخش های مدیریت، کادر فنی، کنترل کیفیت، طراحی مهندسی و کنترل پروژه می باشد.}

۱-۲- مدیرعامل و اعضای هیأت مدیره

جدول شماره ۲: (امتیاز مربوط به کادر مدیریت شامل مدیرعامل و دو نفر از اعضاء هیئت مدیره)
(امتیاز مربوطه = ۵)

جدول امتیاز تحصیلی (Ai)			سابقه کار	ردیف
لیسانس به بالا	لیسانس	دیپلم و فوق دیپلم		
60	50	20	تا ۵ سال	۱
70	60	30	از ۵ تا ۱۰ سال	۲
80	70	40	از ۱۰ تا ۱۵ سال	۳
100	90	50	از ۱۵ سال بیشتر	۴

Ai = امتیاز هر فرد نسبت به جدول بالا

* در این بخش حداکثر مدرک تحصیلی لیسانس می باشد.

جدول شماره ۳: (ضریب ارتباط مدرک تحصیلی با کار مربوطه)

ضریب اهمیت (Bi)	شرح	ردیف
%۱۰۰	رشته تحصیلی کاملاً مرتبط است	۱
%۸۰	رشته تحصیلی تقریباً مرتبط است	۲
%۵۰	رشته تحصیلی غیرمرتبط است	۳

Bi = ضریب اهمیت رشته تحصیلی کادر مدیریت.

$$\text{امتیاز کل کادر مدیریت} = \frac{\sum_{i=1}^3 A_i B_i}{3} \times 5$$

توضیح: جواب فرمول همواره مقداری است مابین صفر و یک که حاصلضرب آن در امتیاز مربوطه یعنی ۵ ، امتیاز این بخش را مشخص خواهد نمود.

* در این بخش رشته تحصیلی برای دیپلم و فوق دیپلم ملاک نیست .

۲-۲-کادر فنی تولید

امتیاز کادر فنی با استفاده از جدول ۴ برای مهندسین، تکنیسین ها و سایر عوامل فنی محاسبه می گردد.

جدول شماره ۴ : (امتیاز کادر فنی و تولید)

(امتیاز مربوطه = A_i)

تکنیسین و سایر عوامل فنی و تولید (B _i)		مهندس (A _i)		طبقه شغلی سابقه کار	ردیف
غیرمرتبط	مرتبط	غیرمرتبط	مرتبط		
(امتیاز)	(امتیاز)	(امتیاز)	(امتیاز)		
۰/۵	۱	۱	۲	تا ۵ سال	۱
۱	۲	۱/۵	۳	از ۵ تا ۱۰ سال	۲
۱/۵	۳	۲	۴	از ۱۰ تا ۱۵ سال	۳
۲	۴	۳	۵	از ۱۵ سال بیشتر	۴

توضیح ۱: داشتن مدرک دکترا معادل لیسانس با ۵ سال سابقه کار و مدرک فوق لیسانس معادل لیسانس با ۲ سال سابقه کار لاحظ خواهد گردید.

حداکثر امتیاز این بخش ۶۵ است که معیار یک شرکت متوسط می باشد و هر شرکت می تواند با در اختیار داشتن شکل های مختلف جدول کادر فنی تولید به سقف این امتیاز یعنی عدد ۶۵ برسد.

به طور مثال : یک شرکت می تواند با در اختیار داشتن ۱۵ تکنیسین دارای ۵ سال سابقه مرتبط $= 30 = (15 \times 2)$ و ۱۰ تکنیسین

دارای

۱۰ سال سابقه مرتبط $= 30 = (10 \times 3)$ و یک مهندس دارای ۱۵ سال سابقه مرتبط $= 5 = (1 \times 5)$ ؛ امتیاز کامل را دریافت نماید.

$$E_1 = \frac{\sum_{i=1}^{n_1} A_i + \sum_{i=1}^{n_2} B_i}{65} \times 5$$

توضیح ۲: E۱ یا جواب فرمول همواره مقداری است مابین صفر و یک که حاصلضرب آن در امتیاز مربوطه یعنی ۵ ، امتیاز این بخش را مشخص خواهد نمود.

۲-۳- واحد کنترل کیفیت

واحد کنترل کیفیت با توجه به عوامل سازمانی و همچنین وجود رویه ها و دستورالعمل های بررسی مطلوبیت کار و بشرح جدول ۵ ارزیابی می گردد.

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

جدول شماره ۵ : (امتیاز عوامل سازمانی واحد کنترل کیفیت)

(امتیاز مربوطه = ۲)

ردیف	تحصیلات	سوابق کاری				
		سال و بیشتر	۱۵ سال	۱۰ تا ۱۵ سال	۱۰ تا ۵ سال	۵ تا ۱ سال
۱		(امتیاز) (A _i)				
۲	لیسانس در رشته های برق، مکانیک، کامپیوتر و صنایع	۲۰	۱۶	۱۲	۸	
۳	فوق دیپلم در رشته های برق، مکانیک، کامپیوتر و صنایع	۱۸	۱۴	۱۰	۶	
۴	لیسانس و بالاتر در سایر رشته های	۱۶	۱۲	۸	۴	

توضیح: داشتن مدرک دکترا معادل لیسانس با ۵ سال سابقه کار و مدرک فوق لیسانس معادل لیسانس با ۲ سال سابقه کار لحاظ خواهد گردید. (حداکثر امتیاز این بخش ۴۰ است که معیار یک شرکت متوسط می باشد.)
 A_i = امتیاز هر فرد نسبت به جدول بالا

$$\text{امتیاز واحد کنترل کیفیت} = \frac{\sum_{i=1}^n A_i}{40} \times 2$$

توضیح: جواب فرمول همواره مقداری است مابین صفر و یک که حاصلضرب آن در امتیاز مربوطه یعنی ۲ ، امتیاز این بخش را مشخص خواهد نمود.
* امتیاز این بخش با یک درجه کاهش در مدرک تحصیلی قابل محاسبه می باشد.

۴-۲- واحد طراحی و مهندسی

امتیاز واحد فنی و طراحی و مهندسی براساس اطلاعات اخذ شده و طبق جدول زیر محاسبه می شود.

جدول شماره ۶ : (امتیاز عوامل سازمانی واحد طراحی و مهندسی)

(امتیاز مربوطه = ۲)

ردیف	تحصیلات	سوابق کاری			
		سال و بیشتر	۱۵ سال	از ۱۰ تا ۱۵ سال	از ۵ تا ۱۰ سال
۱	لیسانس و لیسانس به بالا در رشته های مرتبط با کار اجرا	۱۰	۸	۶	۴
۲	لیسانس و لیسانس به بالا در رشته های غیر مرتبط با کار اجرا	۷	۵	۴	۲

۱- کارکنان اصلی و ثابت شامل معاونت و مدیران بخشهاي تخصصي خواهند بود.

۲- حداکثر امتیاز این بخش ۳۰ می باشد که معیار یک شرکت متوسط است.

$$\text{امتیاز واحد طراحی و مهندسی} = \frac{\sum_{i=1}^n A_i}{30} \times 2$$

توضیح: جواب فرمول همواره مقداری است مابین صفر و یک که حاصلضرب آن در امتیاز مربوطه یعنی ۲ امتیاز این بخش را مشخص خواهد نمود.

* امتیاز این بخش با یک درجه کاهش در مدرک تحصیلی قابل محاسبه می باشد.

۵-۲- واحد کنترل پروژه

دفتر برنامه ریزی و کنترل پروژه با توجه به عوامل سازمانی آن از جمله کارشناسان ارشد برنامه ریزی و کنترل پروژه و سایر عوامل دست‌اندر کار بشرح جدول زیر ارزیابی می‌گردد.

جدول شماره ۷ : (امتیاز عوامل سازمانی واحد کنترل پروژه)
(امتیاز مربوطه = ۱)

ردیف	سوابق کاری تحصیلات	لیسانس در رشته‌های برق، مکانیک، کامپیوتر و صنایع	فوق دیپلم در رشته‌های برق، مکانیک، کامپیوتر و صنایع	لیسانس و بالاتر در سایر رشته های	۱۵ سال و بیشتر	۱۵ تا ۱۰ سال	۱۰ تا ۵ سال	۵ زیر ۵ سال	(A _i)
۱	لیسانس در رشته‌های برق، مکانیک، کامپیوتر و صنایع	۲۰	۱۶	۱۲	۸	(A _i)	(A _i)	(A _i)	(A _i)
۲	فوق دیپلم در رشته‌های برق، مکانیک، کامپیوتر و صنایع	۱۸	۱۴	۱۰	۶				
۳	لیسانس و بالاتر در سایر رشته های	۱۶	۱۲	۸	۴				

توضیح: داشتن مدرک دکترا معادل لیسانس با ۵ سال سابقه کار و مدرک فوق لیسانس معادل لیسانس با ۲ سال سابقه کار لحاظ خواهد گردید.

حداکثر امتیاز این بخش ۴۰ می باشد که معیار یک شرکت متوسط است.

A_i = امتیاز هر فرد نسبت به جدول بالا

$$\text{امتیاز واحد کنترل پروژه} = \frac{\sum_{i=1}^n A_i}{40} \times 1$$

توضیح: جواب فرمول همواره مقداری است مابین صفر و یک که حاصلضرب آن در امتیاز مربوطه یعنی ۱، امتیاز این بخش را مشخص خواهد نمود.

* امتیاز این بخش با یک درجه کاهش در مدرک تحصیلی قابل محاسبه می باشد.

۳- رعایت استانداردهای تولید

۱.۳. ارزیابی استانداردها با توجه به استانداردهای مورد قبول مندرج در بند(۲-۳) منوط به احراز عوامل چهارگانه زیر (با توجه به نوع تابلو) می باشد و رد هر یک از عوامل موجب عدم ارزیابی و حذف سازنده از ارزیابی صلاحیت خواهد شد .

۳.۱.۱. ارائه گواهی آزمونهای نوعی یا لیسانس معتبر برای تولید کنندگان تابلوهای کشوئی (LV و MV) و تابلوهای GIS .

۳.۱.۲. ارائه گواهی آزمونهای نوعی قابل اجرا در کشور یا لیسانس معتبر برای تولید کنندگان تابلوهای کمپکت MV

۳.۱.۳. ارائه گواهی آزمونهای نوعی قابل اجرا در کشور یا لیسانس معتبر برای تولید کنندگان پست های کمپکت .

۳.۱.۴ استفاده از تجهیزات و قطعاتی که دارای گواهی کیفیت معتبر باشند و این امر به تأیید ارزیاب برسد . (برای

تابلوهای سنجش و توزیع LV ثابت و MV سنتی)

۳.۱.۵ تأیید وجود و استقرار برنامه کنترل کیفیت (QC- Plan) مطابق پیوست شماره ۲ الزامی و عدم وجود آن

موجب رد متقاضی ارزیابی است و در صورت وجود آن امتیاز مربوطه مطابق جدول شماره (۲-۱-۱-۵) محاسبه

می گردد . (برای کلیه تأمین کنندگان انواع تابلوهای برق و پست های کمپکت و GIS)

احراز مطابقت با استانداردهای تولید منوط به احراز عوامل فوق الذکر است .

۳.۲ استانداردهای مورد قبول عبارت است از :

۳.۲.۱ استانداردهای وزارت نیرو، معاونت برنامه ریزی و نظارت راهبردی ریاست جمهوری (سازمان مدیریت و برنامه ریزی

کشور) مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

۳.۲.۲ استانداردهای بین المللی ISO و IEC (در صورتیکه استانداردهای ردیف ۱,۲ وجود نداشته باشد)

۳.۲.۳ استانداردهای ملی یا تخصصی کشورهای صنعتی (در صورتیکه استانداردهای در بندهای ۱,۲ و ۲,۲ وجود

نداشته باشد) مانند :

BS, JIS, DIN, VDE, ANSI, ASME, ASTM

ارزیابی استانداردهای تولید محصول مشخصاً مربوط به رعایت استانداردهای الزامی می باشد . این امر هم اکنون در مورد آزمونهای نوعی توسط شورای ارزیابی و مطابقت با استانداردهای تولید و مستند به آزمونهای نوعی و احراز استقرار سیستم های آزمون جاری ساخت، حسب ارزیابی بازرگ شرکت توانیر صورت می گیرد . هزینه های مرتبط به صدور گواهی آزمون های نوعی و طراحی بعهده متقاضی می باشد . (رویه ها و مستندات احراز تطابق با استانداردهای تولید به پیوست می باشد)

۳.۳ احراز معیار استانداردهای تولید بمعنی رعایت حداقل استانداردهای تولید است .

۳.۴ چنانچه استانداردهای مورد استفاده ترجیحاً استانداردهای مدنظر دستگاه اجرایی استفاده کننده از فهرست مذکور

باشد بایستی برای حداقل استانداردهای تولید حداقل امتیاز قابل قبول منظور و برای استانداردهای بالاتر از آن

متناسبآ امتیاز بالاتر لحاظ گردد .

۴- نظام کیفیت در تضمین محصول و خدمات پس از فروش:

جدول شماره ۸ : استقرار سیستم مدیریت

(امتیاز مربوطه = ۵)

ردیف	شرح	امتیاز
۱	استقرار سیستم مدیریت (دارا بودن گواهینامه صادره) بمدت بیش از ۱۰ سال	۱۰۰
۲	استقرار سیستم مدیریت (دارا بودن گواهینامه صادره) بمدت ۵ تا ۱۰ سال	۹۵
۳	استقرار سیستم مدیریت (دارا بودن گواهینامه صادره) بمدت از ۳ تا ۵ سال	۹۰
۴	استقرار سیستم مدیریت (دارا بودن گواهینامه صادره) بمدت ۱ تا ۳ سال	۸۵
۵	استقرار سیستم مدیریت (دارا بودن گواهینامه صادره) کمتر از ۱ سال	۸۰

توضیح : ۱) ضریب اهمیت سیستم مدیریت کیفیت ۱ و دیگر سیستم های مدیریت ۰,۶ می باشد .

۲) دارابودن مدرک معتبر با ضریب ۱ و در صورت تنها استقرار سیستم با ارائه مدارک و مستندات قبلی با

ضریب ۰,۸ محاسبه می شود .

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست‌های کمپکت

محاسبه امتیاز این بخش :

۱. حاصل جمع امتیازات مربوط به سابقه استقرار مدیریت اگر از عدد ۱۰۰ کمتر شد همان عدد و اگر مساوی و یا بیشتر شد عدد ۱۰۰ منظور می‌گردد.
۲. عدد حاصل از بند اول بر عدد ۱۰۰ تقسیم می‌گردد.
۳. عدد حاصل از بند دوم ضربدر امتیاز این بخش امتیاز نهائی خواهد بود.

جدول شماره ۹ : دارا بودن دفترچه محاسبات برای تابلوهای برق و پست‌های کمپکت تولیدی

(امتیاز مربوطه = ۱)

ردیف	شرح	الکترونیکال	مکانیکال
۱	دفترچه محاسبات تابلو فشار ضعیف ثابت		
۲	دفترچه محاسبات تابلو فشار متوسط ثابت معمولی (تیپ سنتی)		
۳	دفترچه محاسبات تابلو فشار متوسط ثابت کمپکت		
۴	دفترچه محاسبات تابلو فشار ضعیف کشویی		
۵	دفترچه محاسبات تابلو فشار متوسط کشویی		
۶	دفترچه محاسبات تابلوهای فشار متوسط (GIS)		
۷	دفترچه محاسبات تابلو حفاظت و کنترل		
۸	دفترچه محاسبات تابلو کنترل پروسس		
۹	دفترچه محاسبات پست‌های کمپکت		

توضیح : ۱) دفترچه محاسبات ارائه شده می‌باشد توسط شرکت‌های محاسب و یا سازمان‌های معتبر صحة گذاری گردیده باشد.

۲) حداقل امتیاز این بخش ۱ می‌باشد که معیار یک شرکت متوسط است.

C: تعداد محصولات

A_i: تعداد دفترچه الکترونیکال

B_i: تعداد دفترچه مکانیکال

$$\text{امتیاز این بخش} = \left(\frac{\sum_{i=1}^n A_i + \sum_{i=1}^n B_i}{C} \right) \times 1$$

توضیح: جواب فرمول همواره مقداری است مابین صفر و یک که حاصلضرب آن در امتیاز مربوطه (۱)، امتیاز این بخش را مشخص خواهد نمود.

* امتیاز این بخش در دیگر قسمت‌ها تقسیم شده است و این بخش ملاک عمل قرار نمی‌گیرد.

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

جدول شماره ۱۰ : امتیاز مربوط به بسته‌بندی، حمل و نقل و Packing List

(امتیاز مربوطه = ۲)

ردیف	شرح	امتیاز
۱	بسته بندی شامل : ۱- نایلون حباب دار -۲- فوم ضربه گیر -۳- پالت چوبی -۴- قفس چوبی یا فلزی	۱۰۰
۲	بسته بندی شامل : ۱- نایلون حباب دار -۲- فوم ضربه گیر -۳- پالت چوبی	۹۰
۳	بسته بندی شامل : ۱- نایلون حباب دار	۸۰
۴	بسته بندی شامل : ۱- نایلون	۶۰
۵	بسته بندی ندارد	۰

توضیح : در این بخش ۱۰ امتیاز اضافی برای دارندگان Packing List لحاظ می گردد.

محاسبه امتیاز این بخش :

۱. حاصل جمع امتیازات مربوط به بخش بسته بندی و حمل و نقل تقسیم بر عدد ۱۰۰ می گردد.
۲. عدد حاصل از بند اول ضربدر امتیاز این بخش امتیاز نهائی خواهد بود.

$$A = \left[\frac{\text{امتیاز حاصل از جدول 10} + \text{امتیاز حاصل از Packing List}}{100} \right] \times 2$$

حاصل این فرمول اگر از ۲ بیشتر باشد همان عدد ۲ منظور می شود.

جدول شماره ۱۱ : امتیاز مربوط به نحوه تضمین محصولات (گارانتی)

(امتیاز مربوطه = ۴)

ردیف	شرح	امتیاز
۱	۲۴ ماه	۱۰۰
۲	۱۲ ماه	۸۵
۳	۶ ماه	۶۰
۴	کمتر از ۶ ماه	۰

تبصره ۱ : حداقل گارانتی که سازنده بایستی عیوب ذاتی کالای فروخته شده را رفع نماید، ۲ سال در نظر گرفته شده است. بدیهی است چنانچه مستند به گزارش‌های دریافتی از مراجع ذیصلاح (به تشخیص توانیر) مدت مذکور در جدول فوق افزایش یابد، مدت افزایش یافته جایگزین حداقل گارانتی فوق الذکر خواهد شد و سازنده مکلف به مرتفع نمودن آن خواهد بود و بدین ترتیب تنها سازنده‌گانی که مفاد این تبصره را بپذیرند امتیاز آنان ۱۰۰ منظور خواهد شد.

محاسبه امتیاز این بخش :

۱. حاصل جمع امتیازات مربوط به بخش گارانتی تقسیم بر عدد ۱۰۰ می گردد.
۲. عدد حاصل از بند اول ضربدر امتیاز این بخش امتیاز نهائی خواهد بود.

جدول شماره ۱۲ : امتیاز خدمات پس از فروش (وارانتی)
(امتیاز مربوطه = ۳)

ردیف	شرح	امتیاز
۱	تعهد خدمات پس از فروش (وارانتی) ۱۰ سال و بیشتر	۱۰۰
۲	تعهد خدمات پس از فروش (وارانتی) از ۷ تا ۱۰ سال	۹۰
۳	تعهد خدمات پس از فروش (وارانتی) از ۵ تا ۷ سال	۸۰
۴	تعهد خدمات پس از فروش (وارانتی) از ۲ تا ۵ سال	۷۰
۵	فاقد تعهد خدمات پس از فروش (وارانتی) کمتر از ۲ سال	۰

تبصره ۱ : به منظور ردیابی محصول ، کلیه قطعات (محصولات) بایستی دارای نشان سازنده باشد بطوریکه در طول عمر مفید قطعه قابل شناسایی باشد. و امتیازات فوق فقط برای اینگونه محصولات منظور خواهد شد.

تبصره ۲ : دوره گارانتی به معنی دوره عمر مفید محصول نمی باشد و سازنده در طول عمر مفید، مسئول عیوب محصول ناشی از قصور خود در فرایند تولید خواهد بود.

محاسبه امتیاز این بخش :

۱. حاصل جمع امتیازات مربوط به بخش وارانتی تقسیم بر عدد ۱۰۰ می گردد.
۲. عدد حاصل از بند اول ضریب امتیاز این بخش امتیاز نهائی خواهد بود.

۵- ارزیابی مشتریان قبلی {حداکثر امتیاز این بخش ۲۰ خواهد بود}.

امتیاز ارزیابی مشتریان قبلی با توجه به مواردی نظیر کیفیت کالا، عملکرد در دوره بهرهبرداری، کیفیت بسته بندی و انجام بموقع تعهدات بشرح جدول زیر تعیین میگردد. میانگین امتیاز ارزیابی مشتریان قبلی در حداکثر پنج سال گذشته ملاک تعیین امتیاز یادشده خواهد بود.

جدول شماره ۱۳-۱ : محاسبه امتیاز مشتریان قبلی (برای هر خرید)

ردیف	ضریب اهمیت Bi	عنوان ارزیابی	امتیاز Ai
۱	۳	کیفیت کالا	۱۰۰ عالی
۲	۲	کیفیت بسته بندی	۸۰ خوب
۳	۲	عملکرد در دوره بهرهبرداری	۵۰ متوسط
۴	۳	انجام بموقع تعهدات	۲۰ ضعیف
۵	۳	خدمات پس از فروش	

$$E_i = \frac{\sum_{i=1}^5 A_i B_i}{\sum_{i=1}^5 B_i}$$

امتیاز برای هر خرید مشتری

$$E_m = \frac{\sum_i^n E_i}{n}$$

امتیاز ارزیابی مشتریان قبلی

جدول شماره ۱۳-۲ : محاسبه امتیاز مشتریان قبلی (تقدیر نامه، تشویق نامه و رضایت نامه)

ردیف	امتیاز	عنوان ارزیابی	حداکثر
۱	۱۰۰	تقدیر نامه	۲
۲	۸۰	تشویق نامه، رضایت نامه	۵

امتیاز هر یک از عوامل ۷ گانه A_i

ضریب اهمیت B_i

تبصره ۱: چنانچه متقاضیان برای برخی از بروژهای تقدیرنامه، تشویق نامه و یا رضایت نامه ارائه نمایند برای تقدیرنامه نمره ۱۰۰ و برای تشویق نامه و رضایت نامه نمره ۸۰ منظور خواهد شد.

$E_T = T \times 100 =$	امتیاز تقدیر نامه	تعداد تقدیر نامه T
$E_R = R \times 80 =$	امتیاز رضایت نامه	تعداد رضایت نامه R
$E_{RT} = \frac{E_T + E_R}{T + R}$		
امتیاز کل مشتریان قبلی ($E = (E_m + E_{RT})$)		

(حداکثر امتیاز این بخش ۲۰ می باشد که معیار یک شرکت متوسط است)

تبصره ۲: چنانچه شرکت جدیدی تأسیس شود و متقاضی ارزیابی صلاحیت گردد و فاقد عملکرد باشد برای بار اول متوسط امتیاز سازندگانی که دارای سابقه بوده و در ارزیابی شرکت نموده اند تا حداکثر ۵۰٪ امتیاز ارزیابی این بند به این گونه متقاضیان تخصیص داده می شود. بدیهی است در ارزیابی های بعدی این امتیاز بر اساس عملکرد آنان طبق جدول شماره ۱-۲ خواهد بود.

تبصره ۳: تقدیر نامه ها باید از طریق سازمان ها و شرکت های دولتی و یا خصوصی معتبر صادر شده باشند.

تبصره ۴: تقدیرنامه، تشویق نامه و رضایت نامه های دو سال گذشته مد نظر می باشند.

۶- نحوه تأمین قطعات مصرفی مواد اولیه و کالاهای پیش ساخته {حداکثر امتیاز این بخش ۱۰ خواهد بود.}

۶-۱- کیفیت مواد و قطعات ورودی برای ساخت کالای مورد نظر بایستی احراز شود. متقاضی باید فهرست اینگونه موارد را ارائه نماید

۶-۲- سازنده بایستی برای برخورداری از امتیاز قسمت اول این بخش اسناد لازم دال بر خرید از تولید کنندگانی که از حسن اشتهر و حسن سابقه برخوردار و یا در کشور شناخته شده باشند را برای زمینه های تولیدی خود ارائه نماید(جدول شماره ۲۳).

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

۳-۶- سازندگانی که برای خرید مواد اولیه دارای رویه های مشخص و مدونی هستند و یا نسبت به تست مواد اولیه قبل از تولید اقدام نموده اند برای برخوداری از این امتیاز مکلفند اسناد و مدارک لازم در این خصوص را ارائه نمایند(جدول شماره ۲۴).

جدول شماره ۱۴ : امتیاز مربوط به رویه های خرید و تست های قبل از مصرف مواد اولیه
(امتیاز مربوطه=۵)

ردیف	شرح	امتیاز
۱	اسناد و مدارک مربوط به رویه های خرید و یا تست های قبل از تولید	۱۰۰
	جمع امتیاز	۱۰۰

جدول شماره ۱۵ : امتیاز مربوط به کیفیت مواد اولیه و ارزیابی تولید کنندگان آن
(امتیاز مربوطه=۵)

ردیف	شرح	امتیاز
۱	اسناد و مدارک مربوط به خرید مواد اولیه	۱۰۰
	جمع امتیاز	۱۰۰

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

۷- ظرفیت تولید (جدول ۱۶)

ظرفیت تولید براساس جدول شماره ۱۶ و توسط بازرس مورد تایید تکمیل میگردد.

جدول شماره ۱۶:

فرم احراز سقف ظرفیت تولید

نام تولید کننده:	تاریخ تکمیل فرم :	
ظرفیت نهائی تولید	مشخصات فنی	نوع محصول

الف - احراز ظرفیت تولید براساس مجوزات اخذ شده از ارگانهای ذیربط

نوع محصول	نوع مجوز	ارگان صادر کننده	ظرفیت تولیدی مطابق مجوز	ملاحظات
				مدارک و مستندات پیوست گردد.

ب - احراز ظرفیت تولید براساس توانمندی خط تولید

توضیح: (این نوع ظرفیت با توجه به گلوگاههای خط تولید تعیین می شود (ظرفیت دستگاههایی که در زنجیره تولید پایین ترین میزان تولید را دارد) ، این امر توسط بازرس شرکت توانیر بررسی و تعیین می گردد) :

نوع محصول	نام تجهیزاتی که کمترین ظرفیت را در خط تولید دارا می باشد	میزان ظرفیت تولیدی براساس محدودیت تجهیز	ملاحظات
			مستندات توسط بازرس تایید و پیوست گردد.

تبصره: در تعیین ظرفیت نهائی تولید کارخانه کمترین میزان از موارد الف و ب در جداول ۲ و ۳ مد نظر قرار گرفته و نتیجه بعنوان ظرفیت نهائی در جدول ۱ ثبت می گردد.

تولید کننده تابلوهای برق و پست های کمپکت فوق الذکر و بازرس شرکت توانیر بعنوان بازرس تایید می نمایند که کلیه اطلاعات ارائه شده در این فرم صحیح می باشد .

تبصره : در صورتیکه در هر مرحله از ارزیابی عدم صحت اطلاعات مشهود شود توانیر مجاز خواهد بود تولید کننده را از فهرست تولید کنندگان ذیصلاح حذف نموده و صلاحیت بازرس را مورد تجدید نظر قرار دهد.

نام و امضاء و مهر بازرس :

امضاي مدیر عامل و مهر شرکت تولید کننده :

۸- سازمان، اطلاعات و قابلیت ها (توان فنی و برنامه ریزی، کنترل، مطالعه و طراحی)

{حداکثر امتیاز این بخش ۲۵ خواهد بود.}

{حداکثر امتیاز این بخش ۲۵ خواهد بود که مجموع امتیازات بخش های نرم افزارهای محاسباتی و طراحی، برنامه ریزی و کنترل پروژه، روش ها و دستورالعملهای آزمون ، تجهیزات و ماشین آلات تولید، تجهیزات آزمایشگاهی، شرایط محیط کار و فضای کاری، و بانکهای اطلاعاتی و آرشیو فنی، می باشد.}

۸-۱- نرم افزارهای بخش طراحی :

جدول شماره ۱۷ : نرم افزار های طراحی
(امتیاز مربوطه = ۲)

ردیف	شرح	امتیاز
۱	نرم افزارهای طراحی و جانمایی	۳۵
۲	نرم افزارهای محاسباتی و اتصال کوتاه	۲۵
۳	نرم افزارهای نقشه کشی الکترونیکی	۱۵
۴	نرم افزارهای نقشه کشی مکانیکی	۱۵
۵	نرم افزارهای طراحی محاسبه حرارت	۱۰

حداکثر امتیاز این بخش ۱۰۰ می باشد که معیار یک شرکت متوسط است .

محاسبه امتیاز این بخش :

۱. حاصل جمع امتیاز همه ردیف ها بر ۱۰۰ تقسیم می گردد .
۲. عدد حاصله ضرب در امتیاز این بخش امتیاز نهایی این جدول می باشد.

*در این بخش ردیف های ۲ و ۵ ملاک عمل نبوده و حداکثر امتیاز ۶۵ می باشد .

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

۸-۲- نرم افزارهای بخش برنامه ریزی و کنترل پروژه :

جدول شماره ۱۸ : نرم افزارهای برنامه ریزی ، کنترل پروژه و IT

(امتیاز مربوطه = ۲)

ردیف	شرح	شرح مختصر سیستم	امتیاز
۱	نرم افزار برنامه ریزی تولید و مواد	تبديل تعهدات فروش به برنامه ریزی زمان بندی شده تولید	۲۰
۲	نرم افزار سفارش و پیگیری خرید	تبديل و پیگیری نیازهای کالایی سازمان در قالب خرید	۱۵
۳	نرم افزار ارزیابی تامین کنندگان	mekanizm سیستماتیک و مستمر از نحوه عملکرد مشتریان	۱۵
۴	نرم افزار قیمت تمام شده	اطلاع آنی از قیمت تمام شده محصولات	۲۰
۵	نرم افزار فروش	کنترل فرآیندهای منتج به تحویل محصول به مشتریان	۱۵
۶	نرم افزار انبار	ثبت و کنترل عملیات ورود و خروج کالا	۱۵
جمع امتیاز			۱۰۰

محاسبه امتیاز این بخش :

۱. حاصل جمع امتیاز همه ردیف ها (هر ردیف یک نرم افزار) بر ۱۰۰ تقسیم می گردد.

۲. عدد حاصله ضرب در امتیاز این بخش امتیاز نهایی این جدول می باشد .

۸-۳- وجود روش ها و دستورالعمل های آزمونهای حاوی ساخت و اسناد تست های کارخانه ای :

جدول شماره ۱۹ : وجود روش ها و رویه های آزمون

(امتیاز مربوطه = ۳)

ردیف	شرح	امتیاز
۱	وجود روش ها و دستورالعمل های آزمون های جاری ساخت و	۱۰۰
جمع امتیاز		۱۰۰

۸-۴-تجهیزات و ماشین آلات:

امتیاز توان تجهیزاتی با توجه به ماهیت کار و ماشین آلات و تجهیزات مورد نیاز و بشرح جدول زیر تعیین می گردد.

جدول شماره ۱۹ : (محاسبه امتیاز توان تجهیزاتی و ماشین آلات)
(امتیاز مربوطه $\lambda = 8$)

ردیف	نام گروه	ضریب اهمیت	نام دستگاه	تعداد	امتیاز	امتیاز *
۱	قیچی ها	۱۲	قیچی ورق بر NC (عرض حداقل ۲ متر)		۸	۰
			قیچی برقی (عرض حداقل ۲ متر)		۵	۶
			قیچی دستی (عرض حداقل ۱,۵ متر)		۱	۴
۲	پرس برقی و خم کن ها	۱۶	پرس برک CNC		۸	۰
			پرس برک NC		۶	۰
			پرس برک ساده هیدرولیک / برقی		۵	۰
			خم کن ورق برقی		۱	۶
			خم کن دستی		۰,۵	۴
			پانچ پرس CNC		۸	۰
			پانچ پرس هیدرولیک		۵	۰
			پانچ پرس ضربه ای برقی / دستی		۳	۱۰
۳	پرس ها	۲۳	گوشه زن CNC		۱	۰
			گوشه زن هیدرولیک		۰,۵	۰
			گوشه زن ضربه ای		۰,۵	۰
			دستگاه جوش آرگون		۲	۰
			دستگاه جوش CO ₂		۲	۰
			دینام جوش / رکتی فایبر		۱	۳
			ترانس جوش		۱	۴
			نقطه جوش		۲	۳
۴	دستگاههای جوش	۶	استات ولدینگ		۲	۰
			دریل رادیال (ایستاده)		۶	۰
			دریل پایه دار		۴	۱۰
			اره صابونی		۵	۰
			اره پروفیل		۵	۱۰
			دستگاه سنگ رومیزی		۵	۵
			دستگاه سنگ دستی (پرتاپل)		۲	۵
			دستگاه پولیش / ساب (پرتاپل)		۳	۰
۵	تجهیزات شمش کشی	۸,۵	قیچی هیدرولیک		۳	۰
			پرس پانچ هیدرولیک		۳	۰
			خم هیدرولیک		۴	۰
			خم دستی		۱	۱۰
۶	اره ها	۱,۵	اره صابونی		۵	۰
			اره پروفیل		۵	۱۰
۷	دستگاه های سنگ و ساب	۲	دستگاه سنگ رومیزی		۵	۵
			دستگاه سنگ دستی (پرتاپل)		۲	۵
			دستگاه پولیش / ساب (پرتاپل)		۳	۰

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

ردیف	نام گروه	ضریب اهمیت	نام دستگاه	تعداد	امتیاز *		
۹	تجهیزات نقاشی	۲۱	وانهای چربی گیری و فسفاته		۲,۵		
			سیستم پاشش رنگ ساده با پیستوله		۱,۵		
			سیستم پاشش رنگ الکترو استاتیک مایع	۴	۰		
			سیستم پاشش رنگ الکترو استاتیک پودری		۳,۵		
			وانهای غوطه وری رنگ		۰		
			سیستم شستشو چربی گیری و فسفاته پیوسته		۰		
			کوره پخت رنگ غیر پیوسته		۲,۵		
			کوره پخت رنگ پیوسته		۰		
			خشک کن		۰,۵		
۱۰	ابزارها و تجهیزات دستی	۳,۵	پرس کابلشوی دستی / هیدرولیک		۲		
			سیم بر و کابل لخت کن		۲		
			انواع دریل برقی / بادی	۲	۲		
			انواع آچار برقی / بادی		۰		
			انواع قلاویز برقی / بادی		۲		
			میزهای مونتاژ		۲		
۱۱	تجهیزات آماده سازی سیم و لیبل	۱,۵	برش سیم اتوماتیک برقی / بادی / * دستی		۲,۵		
			لخت کن سیم اتوماتیک برقی / بادی / * دستی		۲,۵		
			سو سیم زن اتوماتیک برقی / بادی / * دستی		۲,۵		
			شماره زن اتوماتیک برقی / بادی / * دستی		۲,۵		
			پانتوگراف		۰		
۱۲	لوازم بسته بندی	۱	تسمه کش		۱۰		
			لوازم نجاری		۰		
۱۳	تجهیزات حمل و نقل	۲	جرثقیل سقفی		۰		
			جرثقیل ستونی		۰		
			لیفتراک		۰		
			پالت جک		۱۰		
			جمع		۱۳۰		
امتیاز حاصل از تجهیزات و ماشین آلات مذکور را مطابق با جدول فوق و با ضریب ۷/۰ دریافت می کنند.							
* در جدول ماشین آلات و تجهیزات مواردی که با صفر مشخص شده اند ملاک عمل قرار نمی گیرند .							

توضیح : شرکت هایی که بخشی از تجهیزات خود را از طریق قرارداد همکاری و بصورت برون سپاری استفاده می نمایند،

امتیاز حاصل از تجهیزات و ماشین آلات مذکور را مطابق با جدول فوق و با ضریب ۷/۰ دریافت می کنند.

۸-۵-تجهیزات آزمایشگاهی :

جدول شماره ۲۰ : امتیاز مربوط به وجود آزمایشگاه
(امتیاز مربوطه = ۴)

ردیف	نام گروه	ضریب اهمیت	نام دستگاه	تعداد	امتیاز *
۱	مکانیکال	۵	کولیس		۵
			میکرومتر		۰
			ترازو		۵
			باسکول		۰
			ترک مترا		۰
			دستگاه تراسبیون مواد شستشو و عملیات آماده سازی		۲
			دستگاه تست ضربه		۲
			دستگاه سختی سنج		۰
			دستگاه خراش (کراس کات)		۲
			دستگاه خامن		۲
۲	رنگ	۱۰	دستگاه پاشش نمک (سالت اسپری)		۰
			دستگاه ضیغامت سنج		۲
			شابلون کدینگ (رال رنگ)		۰
			منبع تغذیه Ac		۰,۵
			منبع تغذیه Dc		۰,۵
			اتو ترانس تکفار		۰,۵
			اتو ترانس سه فاز		۰,۵
			مگر ۲,۵ کیلو ولت / ۵ کیلو ولت		۷
			اتو ترانس ۵۰ کیلو ولت / ۷۵ کیلو ولت		۱,۲۵
			مکا اهمتر		۰,۵
۳	الکتریکال	۵۵	میکرو اهمتر		۰,۵
			تزریق جریان اولیه حدود ۴۰۰۰ آمپر		۰,۵
			تزریق جریان ثانویه		۰,۵
			مولتی مترا دیجیتالی		۰,۲۵
			مولتی مترا آنالوگ		۰,۲۵
			تست پاور فرکانسی (عایقی)		۰
			تجهیزات آزمون عملکرد Test Functions		۲,۵
			تست ضربه ۱۲۵ کیلو ولت / ۲۵۰ کیلو ولت		۱,۲۵
			جمع		۳۰
				۳۴	

* در جدول تجهیزات آزمایشگاهی مواردی که با صفر مشخص شده اند ملاک عمل قرار نمی گیرند.

محاسبه امتیاز هر یک از جداول ۲۴ و ۲۵ :

۱. امتیاز هر دستگاه ضربدر تعداد آن .

۲. حاصل امتیازات با هم جمع می گردند .

۳. اگر امتیاز هریک از گروه ها کمتر از عدد ۱۰ شود، همان عدد و اگر مساوی و یا بیشتر گردد، عدد ۱۰ لحاظ خواهد شد .

۴. قدر مطلق حاصله هر گروه در ضرب اهمیت همان گروه ضرب می شود .

۵. اعداد حاصله از بند چهارم با هم جمع شده و در جدول ۲۴ بر عدد ۱۰۰۰ و در جدول ۲۵ بر عدد ۷۰۰ تقسیم می گردند .

۶. نتیجه تقسیم ضرب در امتیاز مربوطه امتیاز نهایی این جدول می باشد .

۶-۸-فضای کار و چگونگی محیط کاری

جدول شماره ۲۱-۱ : سطح بنای سالن تولید ، آزمایشگاه ، انبار و

(امتیاز مربوطه = ۲)

ردیف	شرح واحدها	امتیاز					ردیف
		عالی (10)	خوب (7)	متوسط (5)	ضعیف (3)	ملاحظات	
۱	اداری ستادی	۱۲۰ به بالا	۹۰-۱۱۹	۶۰-۸۹	۴۰-۵۹		
۲	فروش	۶۰ به بالا	۴۵-۵۹	۳۰-۴۴	۲۰-۲۹		
۳	طراحی و مهندسی	۸۴ به بالا	۶۳-۸۳	۴۲-۶۲	۲۸-۴۱		
۴	سالنهای تولید	به بالا	۱۳۵-۱۷۹	۹۰-۱۳۴	۶۰-۸۹		
۵	آزمایشگاه	۳۵ به بالا	۲۷-۳۵	۱۸-۲۶	۱۲-۱۷		
۶	انبار مواد اولیه و محصول	۱۸۰ به بالا	۱۳۵-۱۷۹	۹۰-۱۳۴	۶۰-۸۹		
۷	رستوران	۶۰ به بالا	۴۵-۵۹	۳۰-۴۴	۲۹-۲۰		

محاسبه امتیاز این بخش :

۱. نسبت به متراظر هر بخش امتیاز مربوطه داده می شود .
۲. حاصل جمع امتیاز همه ردیف ها بر ۷۰ تقسیم می گردد .
۳. عدد حاصله ضرب در امتیاز این بخش امتیاز نهایی این جدول می باشد .

*در جدول ۱-۲۶ نصف متراژها ملاک عمل قرار می گیرند.

جدول شماره ۲-۲۱: شرایط محیط ک

(امتیاز مربوطه = ۲)

ردیف	شرح	مناسب	نامناسب
۱	سیستم گرمایش و سرمایش	۱۰	۵
۲	نور مناسب	۱۰	۵
۳	سطح آلودگی صوتی	۱۰	۵
۴	بهداشت عمومی	۱۰	۵
۵	حافظت و ایمنی دستگاهها	۱۰	۵
۶	تجهیزات ایمنی فردی	۱۰	۵
۷	وجود سیستم های اطفاء حریق	۱۰	۵
۸	سایر	۱۰	۵

محاسبه امتیاز این بخش :

۱. نسبت به شرایط هر بخش امتیاز مربوطه داده می شود.
۲. حاصل جمع امتیاز همه ردیف ها بر ۸۰ تقسیم می گردد.
۳. عدد حاصله ضرب در امتیاز این بخش امتیاز نهایی این جدول می باشد.

۷-۸- بانک های اطلاعاتی و آرشیو فنی و فهرست استانداردها

جدول شماره ۲۲ : بانک های اطلاعاتی

(امتیاز مربوطه = ۲)

ردیف	شرح	امتیاز
۱	وجود بانک اطلاعاتی و فهرست استاندارد ها	۱۰۰
	امتیاز	۱۰۰

پرسشنامه اطلاعاتی مربوط

به ارزیابی و تشخیص صلاحیت

تولید کنندگان تابلوهای برق و

پست‌های کمپکت

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

بسمه تعالی

شرکت مدیریت تولید، انتقال و توزیع نیروی برق ایران

(توانیر)

پرسشنامه اطلاعاتی مربوط به ارزیابی صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

نام سازنده :	
آدرس سازنده :	
تلفن :	
دورنگار:	

مشخصات شرکت

سرمایه پرداخت شده	سرمایه ثبت شده	نوع مالکیت ۱	محل ثبت	شماره ثبت	تاریخ ثبت	نوع شرکت	نام شرکت
				شماره ثبت	تاریخ ثبت		

نوع پروانه فعالیت

محل صدور	موقعیت صدور	تاریخ صدور	شماره	نوع مجوز تولید
				پروانه برهه برداری
				کارت شناسائی
				پروانه تأسیس
				گواهی فعالیت صنعتی

نشانی ها

نوع مالکیت ۲	دورنگار	تلفن	نشانی	محل
				دفتر مرکزی
				کارخانه
				شعبه داخل
				شعبه خارج

بادآوری :

۱- منظور از نوع مالکین دولتی ، خصوصی و یا تعاونی است

۲- منظور از نوع مالکیت ملکی ، اجاره و یا سرقفلی است

۱- توان مالی

جدول (۱-۱) : اطلاعات مالی مربوط به مالیات، فروش آخرین سال و دارائیهای ثابت

۱- میزان مالیات متوسط سالانه مستند به اسناد مالیاتهای قطعی

۲- مبلغ فروش آخرین سال مستند به قراردادهای منعقده

۳- میزان دارائیهای ثابت مستند به اظهارنامه رسمی

توضیح: اسناد مثبته مربوط به ردیفهای ۱ و ۲ و ۳ با استی پیوست شود.

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

جدول (۱-۲) - فهرست محصولات بفروش رفته طی دو سال گذشته

ردیف	نام محصول	تالو های غیر ایستاده (تعداد سلول)	تالو های ایستاده (تعداد سلول)	نام خریدار	تاریخ شروع	تاریخ خاتمه

محصولات فوق توسط این شرکت فروخته شده و طبق درخواست قرارداد مربوطه به موقع در اختیار آن شرکت گذارده خواهد شد.

چنانچه این صفحه گنجایش کافی نداشته باشد، لطفاً اطلاعات مربوطه را در صفحه دیگری ضمیمه نمائید.

- منظور از سلول به تابلوهای با ارتفاع بیش از ۱۵۰ سانتیمتر و با طریقه نصب بصورت ایستاده محسوب می گردد.

جدول (۱-۳) - فهرست معاملاتی که در دست اقدام می باشد

ردیف	نام محصول	تابلوهای غیر ایستاده (تعداد)	تابلوهای ایستاده (تعداد سلول)	نام خریدار	تاریخ شروع	تاریخ خاتمه

معاملات فوق توسط این شرکت در حال انجام است و طبق درخواست، قرارداد مریبوطه به موقع در اختیار آن شرکت گذارده خواهد شد.

چنانچه این صفحه گنجایش کافی نداشته باشد، لطفاً اطلاعات مریبوطه را در صفحه دیگری ضمیمه نمایید.

- منظور از سلول به تابلوهای با ارتفاع بیش از ۱۵۰ سانتیمتر و با طریقه نصب بصورت ایستاده محسوب می گردد.

۲- نیروی انسانی ، متخصص ثابت

جدول ۲- سوابق و تجربیات مدیر عامل و اعضای هیئت مدیره

این پرسشنامه فقط به منظور ارزیابی صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت تهیه گردیده و اطلاعات آن در شرکت توانیر محفوظ خواهد ماند.

نام شرکت:		
نشانی:		
شماره تلفن:	پایه تحصیلات:	نام و نام خانوادگی:
رشته تحصیلی و سال اخذ مدرک:	سابقه کار در این سمت:	ردیفه هشتم
پایه تحصیلات:	نام و نام خانوادگی:	اعضاه هیئت مدیره
رشته تحصیلی و سال اخذ مدرک:	سابقه کار در این سمت:	ردیفه هفتم
پایه تحصیلات:	نام و نام خانوادگی:	اعضاه هیئت مدیره
رشته تحصیلی و سال اخذ مدرک:	سابقه کار در این سمت:	ردیفه ششم
رده فعالیت:		

یک نسخه از روزنامه رسمی که ثبت شرکت در آن درج شده است و یک نسخه اساسنامه نهائی(بااعمال کلیه تغییرات رسمی آن) می باشد به این پرسشنامه اطلاعاتی پیوست گردد.

جدول ۲- سوابق و تجربیات مدیر عامل و اعضای هیئت مدیره

سوابق مدیر عامل			
نام و نام خانوادگی			ردیف
تاریخ و شروع خاتمه	سمت	محل خدمت	نام مؤسسه
سوابق یکی از اعضاء هیئت مدیره: (۱)			
نام و نام خانوادگی			ردیف:
تاریخ و شروع خاتمه	سمت	محل خدمت	نام مؤسسه
سوابق یکی از اعضاء هیئت مدیره: (۲)			
نام و نام خانوادگی			ردیف:
تاریخ و شروع خاتمه	سمت	محل خدمت	نام مؤسسه

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

جدول ۳ - تحصیلات و تجربیات کادر فنی (مهندسین، تکنسین ها و سایر عوامل تولید)

ردیف	نام و نام خانوادگی	پایه معلومات		سابقه کار
		مدرک تحصیلی	رشته	
.۱				
.۲				
.۳				
.۴				
.۵				
.۶				
.۷				
.۸				
.۹				
.۱۰				
.۱۱				
.۱۲				
.۱۳				
.۱۴				
.۱۵				
.۱۶				
.۱۷				
.۱۸				
.۱۹				
.۲۰				

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

جدول ۴ - تحصیلات و تجربیات واحد کنترل کیفیت

ردیف	نام و نام خانوادگی	سمت	مدرک تحصیلی	رشته تحصیلی	سوابق کاری
.۱					
.۲					
.۳					
.۴					
.۵					

جدول ۵ - تحصیلات و تجربیات واحد فنی و طراحی مهندسی

ردیف	نام و نام خانوادگی	سمت	مدرک تحصیلی	رشته تحصیلی	سوابق کاری
.۱					
.۲					
.۳					
.۴					
.۵					

جدول ۶ - تحصیلات و تجربیات واحد برنامه ریزی و کنترل پروژه

ردیف	نام و نام خانوادگی	سمت	مدرک تحصیلی	رشته تحصیلی	سوابق کاری
.۱					
.۲					
.۳					
.۴					
.۵					

۳- رعایت استانداردهای تولید

وجود استقرار برنامه کنترل کیفیت با تکمیل گواهی نمونه و فرمهای ۱ تا ۷ آورده شده در این بخش توسط بازرس مورد تأیید توانیر احراز می گردد.

گواهی تأیید وجود و استقرار برنامه کنترل کیفیت (QC Plan) و انجام آزمونهای جاری ساخت مطابق با استانداردهای ملی و بین المللی

بدینوسیله وجود و استقرار برنامه کنترل کیفیت شامل انجام کلیه آزمونهای جاری ساخت (Routine tests) و وجود تجهیزات کامل برای انجام این آزمونها در فرآیند تولید، از مرحله ورود مواد اولیه ، تولید محصول تا انبارش و کالیبراسیون تجهیزات درشت کت جهت تولید و کفايت آزمونهای جاری در تطابق با استانداردهای تولید تأیید و گواهی می گردد .

مدارک پیوست این گواهی که به تأیید بازرس شرکت توانیر و شرکت تولید کننده رسیده به شرح زیر است :

الف - طرح کنترل و بازرسی مواد اولیه و قطعات مصرفی (فرم ۱)

ب - طرح کنترل و بازرسی حین فرآیند تولید محصول (فرم ۲)

ج - لیست کامل تجهیزات برای آزمون مواد اولیه و جاری ساخت (فرم ۳)

د - کنترل و بازرسی بسته بندی محصول (فرم ۴)

ه - فرآیند انبارش محصول (فرم ۵)

و - برنامه کالیبراسیون (فرم ۶)

- چنانکه در هر مرحله از ارزیابی عدم صحت اطلاعات و یا نقص در آنها مشهود شود شرکت توانیر مجاز خواهد بود سازنده کالا را از فهرست سازندهای ذیصلاح حذف نموده و صلاحیت بازرس را مورد تجدید نظر قرار دهد.

نام و امضاء مدیرعامل شرکت سازنده و مهر شرکت

نام، مهر و امضاء بازرس شرکت توانیر

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت
طرح کنترل و بازرسی مواد اولیه و قطعات مصرفی

نام ماده اولیه یا قطعات مصرفی	منابع تأمین کننده	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	* حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر یک از اقلام با امضای بازرس و سازنده پیوست گردد.

نام و امضاء مدیرعامل شرکت سازنده و مهر

شرکت

نام، مهر و امضاء بارزرس شرکت توانیر

* راهنمای حد ارزیابی مطابق توضیح فرم شماره ۷

طرح کنترل و بازرسی حین فرآیند تولید محصول

فرم ۲

عنوان ایستگاه بازرسی	ردیف	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	* حد	مسئول رفع عدم انطباق

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر یک از اقلام با امضای بازرس و سازنده پیوست گردد.

توجه : درصورتی که برخی از آزمونهای جاری ساخت حین فرآیند تولید محصول در آزمایشگاهی غیر از محل تولید مورد آزمون قرار گیرد باید تأییدیه آزمایشگاه مربوطه ارائه شود و جدول فرم ۲ برای آن آزمایشگاه مستقلأً تکمیل گردد.

نام و امضاء مدیرعامل شرکت سازنده و

نام، مهر و امضاء بارزرس شرکت توانیر

مهر شرکت

* راهنمای حد ارزیابی مطابق توضیح فرم شماره ۷

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت
لیست کامل تجهیزات برای آزمون مواد اولیه و جاری ساخت

فرم ۳

ردیف	نام تجهیز آزمایشگاهی	سریال و علامت مشخصه	شماره	مدل	شرکت سازنده	کشور سازنده	کلاس دقیق	نام آزمون قابل انجام با این تجهیز	مرجع	استاندارد	مسئول بهره برداری از این تجهیز

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر یک از اقلام با امضای بازرس و سازنده پیوست گردد.

نام و امضاء مدیرعامل شرکت سازنده و

نام، مهر و امضاء بارزرس شرکت تو انیر

مهر شرکت

* راهنمای حد ارزیابی مطابق توضیح فرم شماره ۷

کنترل و بازرسی بسته بندی محصول

عنوان بازرسی و کنترل	موارد کنترلی	مدارک مرجع	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی*	مسئول رفع عدم انطباق

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر یک از اقلام با امضای بازرس و سازنده پیوست گردد.

نام و امضاء مدیرعامل شرکت سازنده و

مهر شرکت

نام، مهر و امضاء بارزرس شرکت توانیر

*راهنمای حد ارزیابی مطابق توضیح فرم شماره ۷

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت
فرآیند انبارش محصول

فرم ۵

عنوان بازرگانی و کنترل	موارد کنترلی	مدارک مرجع	مسئول کنترل و بازرگانی	* حد	مسئول رفع عدم انطباق
محیط انبارش		مدارک و دستورالعمل سازنده			۱
جداسازی و تفکیک محصول		مدارک و دستورالعمل سازنده			۲
حمل و نقل محصول در محیط انبار		مدارک و دستورالعمل سازنده			۳
بازرسی ادواری از محصولات انبارش شده		مدارک و دستورالعمل سازنده			۴
جداسازی محصول نامنطبق		مدارک و دستورالعمل سازنده			۵

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرگانی برای هر یک از اقلام با امضای بازرگانی و سازنده پیوست گردد.

نام و امضاء مدیرعامل شرکت سازنده

نام، مهر و امضاء بارگزار شرکت توانیر

و مهر شرکت

* راهنمای حد ارزیابی مطابق توضیح فرم شماره ۷

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست‌های کمپکت

فرم ۶

برنامه کالیبراسیون

واحد استفاده کننده	گستره مورد نیاز	دقت مورد نیاز	تاریخ بعدی کالیبراسیون	کالیبره کننده	تاریخ کالیبراسیون	کشور سازنده	شرکت سازنده	مدل	شماره سریال یا علامت مشخصه	کد کالیبراسیون	نام دستگاه	۶۷۰

نمونه‌ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر یک از اقلام با امضای بازرس و سازنده پیوست گردد.

نام و امضاء مدیرعامل شرکت سازنده و

نام، مهر و امضاء بارزرس شرکت توانیر

مهر شرکت

* راهنمای حد ارزیابی مطابق توضیح فرم شماره ۷

راهنمای حد ارزیابی

فرم ۷

کد (Code)	حد ارزیابی
۱	(Document review) بررسی مدارک
۲	(Test report/QC report) بررسی سوابق بصورت موردنی (گزارشات کنترل کیفی یا تست)
۳	(Witnessed for sample /sample inspection of process) ارزیابی نمونه ای فرآیند در محل
۴	(Witnessed 100%) ارزیابی ۱۰۰٪ فرآیند در محل

* راهنمای حد ارزیابی مطابق توضیح فرم شماره ۷

۴- نظام کیفیت و نحوه تضمین محصول و خدمات پس از فروش :

جدول ۷- استقرار سیستم مدیریت کیفیت (ISO) و دیگر سیستم ها مدیریتی

ردیف	سیستم مدیریت	تاریخ استقرار سیستم
۱		
۲		
۳		

جدول ۸- دارا بودن دفترچه محاسبات برای تابلو های برق و پست های کمپکت تولیدی

ردیف	شرح	الکتریکال	مکانیکال
۱	دفترچه محاسبات تابلو فشار ضعیف ثابت		
۲	دفترچه محاسبات تابلو فشار متوسط ثابت معمولی (تیپ سنتمی)		
۳	دفترچه محاسبات تابلو فشار متوسط ثابت کمپکت		
۴	دفترچه محاسبات تابلو فشار ضعیف کشویی		
۵	دفترچه محاسبات تابلو فشار متوسط کشویی		
۶	دفترچه محاسبات تابلو های فشار متوسط (GIS)		
۷	دفترچه محاسبات تابلو حفاظت و کنترل		
۸	دفترچه محاسبات تابلو کنترل پروسس		
۹	دفترچه محاسبات پست های کمپکت		

توضیح : دفترچه محاسبات ارائه شده می باشد توسط شرکت های محاسب و یا سازمان های معتبر صحه گذاری گردیده باشد .

جدول شماره ۹- دارا بودن روش اجرائی و دستورالعمل های بسته بندی و حمل و نقل و استقرار آن

ردیف	شرح	روش بسته بندی
۱	بسته بندی شامل : ۱- نایلون حباب دار -۲- فوم ضربه گیر -۳- پالت چوبی -۴- قفس چوبی یا فلزی	
۲	بسته بندی شامل : ۱- نایلون حباب دار -۲- فوم ضربه گیر -۳- پالت چوبی	
۳	بسته بندی شامل : ۱- نایلون حباب دار	
۴	بسته بندی شامل : ۱- نایلون	
۵	بسته بندی ندارد	

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست‌های کمپکت

جدول ۱۰ - نحوه تضمین محصولات (گارانتی)

ردیف	شرح	مدت/ یا توضیح روش
۱	گارانتی محصولات	مدت:
۲	چگونگی شناسائی محصولات تولیدی جهت ردیابی‌های بعدی	روش شناسائی:

جدول ۱۱ - نحوه خدمات پس از فروش (وارانتی)

ردیف	نام محصول	مدت تعهد خدمات پس از فروش (وارانتی)	توضیحات
۱			
۲			

- ارائه تعهدنامه و روش مدون در تعیین محصول و ارائه خدمات بعد از فروش محصول موردنظر الزامی است.

۵- ارزیابی مشتریان قبلی

این ارزشیابی مربوط به تابلوهای برق و پست‌های کمپکت می‌باشد که توسط شرکت درسال به این شرکت تحویل گردیده است.

جدول ۱۲ - ارزیابی مشتریان قبلی

ردیف	عنوان ارزشیابی	ارزیابی							
ضعیف	عالی	خوب	متوسط	ضعیف					
۱	کیفیت کالا								
۲	کیفیت بسته بندی								
۳	عملکرد در دوره بهره‌برداری								
۴	انجام بموقع تعهدات								
۵	خدمات پس از فروش								

تمکیل کننده: شرکت برق منطقه‌ای

شرکت توزیع نیروی برق

شرکت

نام و امضای مدیر عامل: مهر شرکت:

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

- ✓ توجه: جدول نظرخواهی فوق بایستی به تعداد کافی تکثیر و برای هریک از معاملات انجام یافته توسط خریدار تکمیل و مستقیماً و یا درپاکت دربسته به شرکت توانیر ارسال و یا تحويل شود.
- ✓ چنانچه متقاضیان ارزیابی برای برخی از پروژه ها تقدیرنامه و یا رضایت نامه دارند ضمیمه این بخش بنمایند.

۶- نحوه تأمین مواد اولیه و کالاهای پیش ساخته:

جدول ۱۳ و ۱۴ روش ها و دستورالعمل های تأمین و تست مواد اولیه قبل از مصرف ، احراز کیفیت مواد اولیه و ارزیابی تأمین و تولید کنندگان آن

نحوه تأمین مواد اولیه و کالاهای پیش ساخته و ارزیابی مربوطه شامل:

۱-۶- اسناد و مدارک مربوط به خرید مواد اولیه و مشخصات تأمین کنندگان:

۲-۶- رویه های خرید و تست های قبل از مصرف مواد اولیه شامل:

۳-۶-۱- اسناد و مدارک مربوط به رویه خرید مواد اولیه در شرکت:

۴-۶-۲- اسناد و مدارک دال بر تست مواد اولیه در زمان ورود به خط تولید:

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

۸- ظرفیت تولید (جدول ۱۵)

ظرفیت تولید مطابق فرم ذیل احراز می گردد:

فرم احراز سقف ظرفیت تولید

جدول ۱ :

نام تولید کننده:	تاریخ تکمیل فرم :	مشخصات فنی	نوع محصول
ظرفیت نهائی تولید			

جدول ۲ :

الف - احراز ظرفیت تولید براساس مجوزات اخذ شده از ارگانهای ذیربسط				
نوع محصول	نوع مجوز	ارگان صادر کننده	ظرفیت تولیدی مطابق مجوز	ملاحظات
				مدارک و مستندات پیوست گردد.

جدول ۳ :

ب - احراز ظرفیت تولید براساس توانمندی خط تولید			
نوع محصول	نام تجهیزاتی که کمترین ظرفیت را در خط تولید دارا می باشد	میزان ظرفیت تولیدی براساس محدودیت تجهیز	ملاحظات
			مستندات توسط بازرس تایید و پیوست گردد.

تبصره: در تعیین ظرفیت نهائی تولید کارخانه کمترین میزان از موارد الف و ب در جداول ۱ و ۲ مدنظر قرار گرفته و نتیجه بعنوان ظرفیت نهائی در جدول ۱ ثبت می گردد.

تولید کننده تابلوهای برق و پست های کمپکت فوق الذکر و بازرس شرکت توانیر بعنوان بازرس تایید می نمایند که کلیه اطلاعات بدینوسیله شرکت ارائه شده در این فرم صحیح می باشد .

تبصره: درصورتیکه در هر مرحله از ارزیابی عدم صحت اطلاعات مشهود شود توانیر مجاز خواهد بود تولید کننده را از فهرست تولید کنندگان ذیصلاح حذف نموده و صلاحیت بازرس را مورد تجدید نظر قرار دهد.

امضاي مدیرعامل و مهر شرکت تولید کننده :

نام و امضاء و مهر بازرس :

۹- سازمان ، اطلاعات و قابلیتها (توان فنی و برنامه ریزی، کنترل ، مطالعه و طراحی)

جدول ۱۶ - نرم افزار های طراحی

ردیف	شرح	نرم افزار	توضیحات
۱	نرم افزارهای طراحی و جانمایی		
۲	نرم افزارهای محاسباتی و اتصال کوتاه		
۳	نرم افزارهای نقشه کشی الکتریکی		
۴	نرم افزارهای نقشه کشی مکانیکی		
۵	نرم افزارهای طراحی محاسبه حرارت		

جدول ۱۷ - نرم افزار های برنامه ریزی و کنترل پروژه

ردیف	شرح	شرح	توضیحات
۱	نرم افزار برنامه ریزی تولید و مواد		
۲	نرم افزار سفارش و پیگیری خرید		
۳	نرم افزار ارزیابی تامین کنندگان		
۴	نرم افزار قیمت تمام شده		
۵	نرم افزار فروش		
۶	نرم افزار انبارداری		

جدول ۱۸ - وجود روش ها و رویه های آزمون

ردیف	نوع	شرح
۱		
۲		
۳		
۴		
۵		

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

جدول ۱۹ - فهرست تجهیزات و ماشین آلات آماده بکار یا در دسترس

ردیف	نام گروه	نام دستگاه	ردیف	نام گروه	نام دستگاه	ردیف	نام گروه	نام دستگاه
۱	قیچی ها	قیچی هیدرولیک	۸	تجهیزات شمش کشی	قیچی ورق بر NC (عرض حداقل ۲ متر)	*	قیچی بر قی (عرض حداقل ۲ متر)	قیچی بر قی (عرض حداقل ۲ متر)
		پرس پانچ هیدرولیک			قیچی دستی (عرض حداقل ۱.۵ متر)	✓	پرس برک ساده هیدرولیک / بر قی	پرس برک ساده هیدرولیک
		خم هیدرولیک			خم کن ورق بر قی	✓	پانچ پرس خودکار	پانچ پرس خودکار
		خم دستی			خم کن دستی	✓	پانچ پرس خودکار	پانچ پرس خودکار
۲	پرس برک و خم کن ها	پرس برک	۹	تجهیزات نقاشی	CNC برک	*	پانچ پرس هیدرولیک	پانچ پرس هیدرولیک
		وانهای چربی گیری و فسفاته			پانچ پرس خودکار	*	پانچ پرس خودکار	پانچ پرس خودکار
		سیستم پاشش رنگ ساده با پیستوله			پانچ پرس خودکار	*	پانچ پرس خودکار	پانچ پرس خودکار
		سیستم پاشش رنگ الکترو استاتیک مایع			پانچ پرس خودکار	*	پانچ پرس خودکار	پانچ پرس خودکار
		سیستم پاشش رنگ الکترو استاتیک پودری			پانچ پرس خودکار	*	پانچ پرس خودکار	پانچ پرس خودکار
		وانهای غوطه وری رنگ			پانچ پرس خودکار	*	پانچ پرس خودکار	پانچ پرس خودکار
		سیستم شستشو چربی گیری و فسفاته پیوسته			پانچ پرس خودکار	*	پانچ پرس خودکار	پانچ پرس خودکار
		کوره پخت رنگ غیر پیوسته			پانچ پرس خودکار	*	پانچ پرس خودکار	پانچ پرس خودکار
۳	پرس ها	کوره پخت رنگ پیوسته	۱۰	تجهیزات دستی	گوشه زن CNC	*	گوشه زن هیدرولیک	گوشه زن هیدرولیک
		خشک کن			گوشه زن هیدرولیک	*	گوشه زن ضربه ای	گوشه زن ضربه ای
		پرس کابلشویی دستی / هیدرولیک			دستگاه جوش آر گون	*	دستگاه جوش ۲CO	دستگاه جوش ۲CO
		سیم بر و کابل لخت کن			دستگاه جوش ۲CO	*	دینام جوش / رکتی فایر	دینام جوش / رکتی فایر
		انواع دریل بر قی / بادی			ترانس جوش	*	نقطه جوش	نقطه جوش
		انواع آچار بر قی / بادی			ترانس جوش	*	استات ولدینگ	استات ولدینگ
		انواع قلاویز بر قی / بادی			دریل رادیال (ایستاده)	*	دریل رادیال	دریل رادیال
		میزهای موتناز			دریل پایه دار	*	اره صابونی	اره صابونی
۴	دستگاههای جوش	برش سیم اتوماتیک بر قی / بادی / * دستی	۱۱	تجهیزات آماده سازی سیم و لیبل	اره پروفیل	*	دستگاه سنگ رومیزی	دستگاه سنگ رومیزی
		لخت کن سیم اتوماتیک بر قی / بادی / * دستی			دستگاه سنگ دستی (برتابل)	*	دستگاه سنگ دستی (برتابل)	دستگاه سنگ دستی (برتابل)
		سر سیم زن اتوماتیک بر قی / بادی / * دستی			دستگاه پولیش / ساب (برتابل)	*	دستگاه پولیش / ساب (برتابل)	دستگاه پولیش / ساب (برتابل)
		شماره زن اتوماتیک بر قی / بادی / * دستی						
		پاتوگراف						
		تسمه کشن						
		لوازم نجاری						
		جرثقیل سقفی						
۵	دریل ها	جرثقیل ستونی	۱۲	لوازم بسته بندی				
		لیفتراک						
		پالت جک						
۶	اره ها		۱۳	تجهیزات حمل و نقل				
۷	دستگاه های سنگ و ساب		۱۴	سایر				

توضیح : تجهیزات ستاره دار مربوط به سازندگان تابلوهای سنجش و توزیع نمی باشند .

جدول ۲۰ - فهرست تجهیزات آزمایشگاهی

ردیف	نام گروه	نام دستگاه	تعداد
۱	مکانیکال	کولس	✓
		میکرومتر	*
		ترازو	✓
		باسکول	*
		ترک متر	*
۲	رنگ	دستگاه تراسیوون مواد شیستشو و عملیات آماده سازی	✓
		دستگاه تست ضربه	✓
		دستگاه سختی سنج	*
		دستگاه خراش (کراس کات)	✓
		دستگاه خمش	✓
		دستگاه پاششن نمک (سالت اسپری)	*
		دستگاه ضخامت سنج	✓
		شالیون کدینگ (رال رنگ)	*
۳	الکتریکال	منبع تغذیه Ac	*
		منبع تغذیه Dc	*
		انوترانس تکفار	*
		اتو ترانس سه فاز	*
		مگر ۲.۵ کیلو ولت / ۵ کیلو ولت	✓
		اتو ترانس ۵۰ کیلو ولت / ۷۵ کیلو ولت	*
		مگا اهمتر	*
		میکرو اهمتر	*
		تزریق جریان اولیه حدود ۴۰۰۰ آمپر	*
		تزریق جریان ثانویه	*
		مولتی متر دیجیتالی	✓
		مولتی متر آنالوگ	✓
		تست پاور فرکانسی (عایقی)	*
		تجهیزات آزمون عملکرد Test Function	*
۴	سایر	تست ضربه ۱۲۵Impulse ۲۵۰ کیلو ولت / ۱ کیلو ولت	*

توضیح : تجهیزات ستاره دار مربوط به سازندگان تابلوهای سنجش و توزیع نمی باشند.

ارزیابی و تشخیص صلاحیت تولید کنندگان تابلوهای برق و پست های کمپکت

جدول (۱-۲۱) - فضای کاری : سطح بنای سالن تولید ، آزمایشگاه ، انبار و

ردیف	شرح	متراژ به متر مربع	امکانات اضافی	ملاحظات
۱	اداری و ستادی			
۲	فروش			
۳	طراحی و مهندسی			
۴	سالنهای تولید			
۵	آزمایشگاه			
۶	انبار مواد اولیه و محصول			
۷	رستوران			

جدول (۲-۲۱) - شرایط محیط کار

ردیف	شرح	مناسب	نامناسب
۱	سیستم گرمایش و سرمایش		
۲	نور مناسب		
۳	سطح آلودگی صوتی		
۴	بهداشت عمومی		
۵	حافظت و ایمنی دستگاهها		
۶	تجهیزات ایمنی فردی		
۷	وجود سیستم های اطفاء حریق		
۸	سایر		

جدول ۲۲ - بانکهای اطلاعاتی و آرشیو فنی

ردیف	شرح عوامل	وضعیت
۱	وجود استاندارهای مرتبط با فعالیت شرکت (ملی ، بین المللی)	<input type="checkbox"/> دارد <input type="checkbox"/> ندارد
۲	وجود آرشیو فنی	<input type="checkbox"/> دارد <input type="checkbox"/> ندارد
۳	وجود نرم افزار بانک اطلاعاتی و سیستم بایگانی اسناد فنی	<input type="checkbox"/> دارد <input type="checkbox"/> ندارد

لیست استانداردها و اسناد آرشیو فنی و نرم افزارهای بانک اطلاعاتی ضمیمه شود.