

الشروط ومواصفات الفنية للمناقصة المرقمة ٢٠٢٤/٢ ( خامات براص + تومباك )

Item	Required material	Dimensions mm		Specifications	Grain size mm		Hardness (Hv)		Elongation %	Yield strength Rp 0.2 ((N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength Rm (N/mm <sup>2</sup> )		Req. Qua. / Ton
		Thickness	Width		min.	max.	min.	max.			min.	max.	
١	Brass Strip Cu Zn 30	3.58 <sup>±0.02</sup>	148 <sup>±1</sup>	CuZn30 UNS( C26000) Outer/inner dia.1100-1200/450-500 mm	0.035	0.06	50	80	min 40	max. 150	270	350	50 Ton
٢	Tombac Strip CuZn10	1.02 <sup>±0.01</sup>	140 <sup>±1</sup>	UNS(C22000) Outer/inner dia.1100-1200/450-500 mm	0.035	0.06	50	80	min 40	max. 140	240	290	35 Ton
٣	Tombac Strip CuZn10	1.02 <sup>±0.01</sup>	149 <sup>±1</sup>	UNS(C22000) Outer/inner dia.1100-1200/450-500 mm	0.035	0.06	50	80	min 40	max. 140	240	290	15 Ton

- ١- يكون المعدن مطابق للمواصفات الكيماوية المطلوبة CuZn10/CuZn30 وحسب المواصفة C22000/C26000 .
- ٢- يكون المعدن مطابق للمواصفات الفيزيائية المطلوبة وحسب المواصفات اعلاه .
- ٣- يكون المعدن مطابق لجميع الابعاد المطلوبة للسمك والعرض بالإضافة الى القطر الداخلي والخارجي للكويل .
- ٤- يكون المعدن خالي من التجايف والفقاغات والشقوق والمتضمنات والبثور وجميع العيوب الداخلية والخارجية وان يكون المعدن لamac وبراق وحسب المواصفات العالمية المعتمدة وان تكون مناطق القطع نظيفة جدا وغير حادة وان يكون سطح المعدن ناعم وغير متموج وان يكون اللف نظامي .
- ٥- التعبئة والتغليف :- تكون التعبئة والتغليف قياسية وحسب المواصفة المعتمدة .
- ٦- يتم اجراء كافة الفحوصات الفيزيائية والكيميائية والابعاد في مختبرات الشركة العامة للصناعات النحاسية والميكانيكية وبعد وصول المنتج الى العراق وتكون هذه الفحوصات هي الاساس للقرار النهائي للمطابقة الفنية .
- ٧- الالتزام بايفاد وفد فني من شخصين للاطلاع على فحوصات ونوعية المعدن في بلد المنشأ وقبل شحن المعدن الى العراق .
- ٨- تزويدنا بشهادة فحص طرف ثالث .
- ٩- المنشأ :- تركي / صيني / هندي / باكستاني / اوروبي

المواصفات الفنية للمناقصة المرقمة ٢٠٢٤/٢ ( خامات براض + تومباك )

Item	Required material	Dimensions mm		Specifications	Grain size mm		Hardness (Hv)		Elongation %	Yield strength Rp 0.2 ((N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength Rm (N/mm <sup>2</sup> )		Req. Qua. / Ton
		Thickness	Width		min.	max.	min.	max.			min.	max.	
١	Brass Strip Cu Zn 30	3.58 <sup>±0.02</sup>	148 <sup>±1</sup>	CuZn30 UNS( C26000) Outer/inner dia.1100-1200/450-500 mm	0.035	0.06	50	80	min 40	max. 150	270	350	50 Ton
٢	Tombac Strip CuZn10	1.02 <sup>±0.01</sup>	140 <sup>±1</sup>	UNS(C22000) Outer/inner dia.1100-1200/450-500 mm	0.035	0.06	50	80	min 40	max. 140	240	290	35 Ton
٣	Tombac Strip CuZn10	1.02 <sup>±0.01</sup>	149 <sup>±1</sup>	UNS(C22000) Outer/inner dia.1100-1200/450-500 mm	0.035	0.06	50	80	min 40	max. 140	240	290	15 Ton

- ١- يكون المعدن مطابق للمواصفات الكيماوية المطلوبة cnzn10/cuzn30 وحسب المواصفة c22000/c26000 .
- ٢- يكون المعدن مطابق للمواصفات الفيزيائية المطلوبة وحسب المواصفات اعلاه .
- ٣- يكون المعدن مطابق لجميع الابعاد المطلوبة والمساحات للسمك والعرض بالإضافة الى القطر الداخلي والخارجي للكويل .
- ٤- يكون المعدن خالي من التجاوييف والفقاغات والشقوق والمتضمنات والبثور وجميع العيوب الداخلية والخارجية وان يكون المعدن لامع وبراق وحسب المواصفات العالمية المعتمدة وان تكون مناطق القطع نظيفة جدا وغير حادة وان يكون سطح المعدن ناعم وغير متموج وان يكون اللف نظامي .
- ٥- التعبئة والتغليف :- تكون التعبئة والتغليف قياسية وحسب المواصفة المعتمدة .
- ٦- يتم اجراء كافة الفحوصات الفيزيائية والكيميائية والابعاد في مختبرات الشركة العامة للصناعات النحاسية والميكانيكية وبعد وصول المنتج الى العراق وتكون هذه الفحوصات هي الاساس للقرار النهائي للمطابقة الفنية .
- ٧- تزويدنا بشهادة فحص طرف ثالث .
- ٨- المنشأ :- تركي / صيني / هندي

قسم التكنولوجيا

م/ نبيل رجب شهاب

قسم الرقابة والفحص الهندسي

م/ شاكر يحيى جعفر

مدير مصنع الكرافيت ( مشروع الاعتدة )

م/ خالد محمد عواد