



Saipa Wheel Manufacturing Company

Limited Tender Form

Tender No: 051107

Tender Date: 25/05/2026

Seller Information:

Company :

Address:

Zip Code:

Phone Number:

Email Address:

No	Description	Specifications	Unit	QTY	Unit Price	Total(RMB/USD/€)
1	Tire Valve TR414	See attached RFQ	Pcs	780,000		
Total(RMB/USD/€)						
Discounts(RMB/USD/€)						
Payable Amount(RMB/USD/€)						

Delivery Place: Khorramshahr- IRAN

Delivery Time:

Terms of Payment:

Tender Opening: May 25 2026


Deadline: May 29 2026

Purchase Order: Purchase Invoice Purchase Contract

Signature:

Saipa Wheel Manufacturing Company is entitled to accept or reject the received quotes.

Request for Quotation

RFQ: Tire Valve TR414	Quotation Due By: 29/05/2026	Saipa Wheel Manufacturing Co 
Item Specifications: See the attached Test Plan.		
Buyer Information: <ul style="list-style-type: none">• Address: Tiba Industrial Complex, 18th Km of Fath Expressway, Saipa Wheel Manufacturing Co, Tehran, Iran. Zip Code: 1387113851• Tel: +982146079513/+982146079516 Ext. 614/610• Website: www.kswco.com• Email: commercial2.kswco.com• Contact Person: Mr. Davood Zangeneh +989123162409		
Terms & Conditions: <ul style="list-style-type: none">• Delivery Location: Khorramshahr/ Tehran-Iran• Quantity: 1 set• Delivery Date:• Warranty/Guarantee:• Quotation Validity Date:• Payment Terms:		

Request for Quotation

PREPARATION OF QUOTATIONS:

- Offerors are expected to examine the specifications, drawings, schedule, and all instructions. Failure to do so will be at the Offeror's risk.
- Each Offeror shall furnish the information required by this RFQ. The Offeror shall sign its Quotation and print or type its Name, Firm, Address, Telephone and Fax Numbers, Email Address and Date. The individual signing the Quotation must be an authorized agent of the Offeror.
- The Offeror is to quote all transportation charges prepaid and add. Quotations must be firm.
- Any explanation desired by an Offeror regarding the meaning or interpretation of the RFQ, drawings, specifications, etc., Must be requested in writing at least seven (7) calendar days prior to the Quotation Due Date. Please submit all questions to the RFQ Administrator via email. KSWCO will provide a written response to all prospective Offerors if such information is necessary to Offerors in submitting Quotations on the RFQ.
- To receive consideration, Offeror must provide one electronic Quotation. All price quotations must be made directly in the provided document.
- Samples of items, when required, must be submitted within the time specified, and unless otherwise specified at no expense.
- Offers and modifications of Quotations received via email by the RFQ Administrator after the Quotation Due Date will not be considered.
- A contract or purchase order will be awarded to that responsible Offeror whose Quotation conforming to the RFQ will be most advantageous to KSWCO. Price, quality, delivery, Offeror's past performance and other factors may be considered in the award of a contract or purchase order. KSWCO may investigate and/or require additional information to fully evaluate an Offeror and its response to this RFQ.
- KSWCO reserves the right to reject any or all Quotations and, unless otherwise specified by the Offeror, KSWCO reserves the right to add and/or delete any or all of the requested items.
- Quotations with the attributes below are encouraged:
 - Decrease waste or minimize energy demands
 - Make use of post-consumer content
 - Are recyclable/products with an end-of-life plan
 - Are more easily repaired or updated (to avoid planned obsolescence)
 - Come from more local sources or are domestically produced
 - Use processes that do the least harm to the environment



S.G.S Co.

تست پلان (Test Plan)

تعداد آیتیم ها:

5 Pages 40teams

شماره بازنگری:

02

استاندارد اجباری

اینی

شماره : ECN

1399/09/2
5

تاریخ بازنگری:

X100/X200

شماره نقشه:

والو ریذنگ

نام قطعه:

K9963604140

شماره فنی:


توضیحات	رنگبندی	شماره نقشه	بند استاندارد	شماره استاندارد	نوع استاندارد	واحد اندازه گیری	حدود پذیرش	نام پراستمر (آنتن)	نام پراستمر	ردیف
B.O.Material										
بر اساس شناسنامه کیفی Code :3614BIG2	A	-	-	B633100	PSA	Neoprene Plastic(Alternativ :NR)		Material (Body)	بنده والو	1
بر اساس شناسنامه کیفی Code :3614BIG2	A	-	Table of Page1	B633100	PSA	Neoprene Plastic(Alternativ :PP+PE)		Material (Cap)	درپوش	2
بر اساس شناسنامه کیفی	A	-	Table 1	H3250	JIS	BRASS (C3604)		Material (Shaft)	محور معزّی	3
بر اساس شناسنامه کیفی	A	-	Table 1	H3250	JIS	BRASS (C3604)		Material (Body of core)	بنده معزّی	4
بر اساس شناسنامه کیفی	A	-	Table 1	H3250	JIS	BRASS (C3604)		Material (Valve Packing Retainer)	نگهدارنده درزبندی معزّی	5
بر اساس شناسنامه کیفی	A	-	Table 1	H3250	JIS	BRASS (C3604)		Material (Spring Retainer)	نگهدارنده فنر معزّی	6
بر اساس شناسنامه کیفی	A	-	Table 1	H3250	JIS	BRASS (C3604)		Material (Spring)	فنر	7
بر اساس شناسنامه کیفی	A	-	-	D4207	JIS	Plastic or Combinat Resin		Material (Body Packing)	درز بند بنده معزّی	8
بر اساس شناسنامه کیفی	A	-	-	D4207	JIS	Plastic or Combinat Resin		Material (Valve Packing)	درزبند معزّی	9

		مشخصات ابعادی و مونتاژ پذیری							
10	مشخصات ظاهری	Appearance	برداشت و نصب قطعات والو باید بخوبی انجام شده باشد و هیچ عیب مضری مانند شیار و یا ترک تولید مشاهده شود - RIM VALVE TYPE : TR418 CAP TYPE : A or B - CORE TYPE : A or B or C	---	KES	EL.003	3.1	A	
11	مشخصات ابعادی مجموعه	Dimensional Specs. (Valve)	برطبق استاندارد	mm-deg	KES	EL.003	fig6	A	اندازه های مورد نیاز مشتری که براساس توافق مشخص شده اند (بر صورت موجود بودن مدارک معتبر در بخش مدارک متفرقه در شناسنامه مجموعه) ملاک می باشد.
12	مشخصات ابعادی درپوش	Dimensional Specs. (Cap)	برطبق استاندارد	mm-deg	KES	EL.004	---	A	ابزار کنترلی شامل پاتل ، گنچ و فیکسچر کنترلی و مورد تایید مشتری (در صورت موجود بودن مدارک معتبر در بخش مدارک متفرقه در شناسنامه قطعه) ملاک کنترل می باشد.
13	مونتاژ	Ability to be assembled	قابل مونتاژ در خودرو	---	---	---	---	A	
14	بسته بندی	Packaging	بسته بندی بگونه ای باشد که در حمل و نقل و انبارش به قطعه آسیبی وارد نگردد.	---	---	---	---	B	طرح بسته بندی مورد تایید مشتری (بر صورت موجود بودن مدارک معتبر در بخش مدارک متفرقه در شناسنامه قطعه) ملاک می باشد.
General Test									
15	موقعیت محوری مغزی	Position of Air Valve Core End	موقعیت انتهایی مغزی والو نباید بیش از 0.25 میلیمتر از سطح انتهایی و بدنه والو بیرون زده باشد یا بیش از 0.9 میلیمتر فرورفته تر از سطح دهانه باشد.	mm	JIS	D4207	4.1 7.3.1	A	-
16	گشتاور بستن مغزی والو	Fastening Torque of Valve Core	Type A,B: 0.017~0.034 Type C: 0.034~0.054	Kgf.m	JIS	D4207	Table 4 Item 7.1.2	A	-
17	گشتاور بستن درپوش والو	Fastening Torque of Valve Cap	Type A,B: 0.01~0.03 Type C: 0.29~0.49	Kgf.m	JIS	D4207	Table 4 Item 7.1.2	A	-

<p>Inspected in water after air was erupted 2~3 times by detaching cap and pushing core end The valve open shall be positioned upward at 20 mm approx Air valve pressure: 8.5 kg/cm²</p>	A	---	3.3	EL003	KES	-	<p>در این حالت هیچ گونه نشتی نباید مشاهده شود ممکن است حباب هایی از دهانه والو خارج شود و یا خارج نشود که قابل اعضاء است</p>	Airtightness	18
<p>1) Conduct the test as follows: RTx200KPa → Atmospheric Pressurex -40°C x 4hr → Alcohol At -40°C 2) Rotate the valve through 360° while it is inclined by 25° to axis of attaching hole Speed of rotate: 30s Position the mouth upward in alcohol at a depth about 20mm from liquid surface</p>	A	---	4.5 7.3.5(1)	D4207	JIS	-	<p>نشتی در 1 min باید 0.2 ml یا کمتر باشد</p>	Air Tightness Between Snap in Valve And Rim At Low Temperature	19
<p>1) Conduct the test as follows: RTx200KPa → Atmospheric Pressurex -40°C x 4hr → Alcohol At -40°C 2) Rotate the valve through 360° while it is inclined by 25° to axis of attaching hole Speed of rotate: 30s Position the mouth upward in alcohol at a depth about 20mm from liquid surface</p>	A	---	4.5 7.3.5(2)	D4207	JIS	-	<p>نشتی در 1 min باید 0.2 ml یا کمتر باشد</p>	Air Tightness Between Snap in Valve And Rim At High Temperature	20
<p>Fix the valve with wire so that it inclines to axis of valve attaching hole by 10° Ozone concentration in bath 500±50 ppb Time of stand : 72hr Tem in bath : 38±2°C</p>	A	---	4.6 7.3.6	D4207	JIS	-	<p>اندازه و عمق ترک ایجاد شده بر روی بدنه لاستیکی والو باید یک یا کمتر باشد</p>	Ozone Resistance of Snap-in Valve	21
<p>---</p>	A	---	2	B633100	PSA	Mpa	<p>14 ≤ Rr ≤ 21</p>	Tensile Strength	22
<p>Time: 70hr Temp: 100°C Type of ointment : type I According to PSA D-471098 غیر قابل انجام</p>	A	---	1	B633100	PSA	%	<p>ΔV/V : ±15 (Max)</p>	Oil Resistance (Volume Change)	24
<p>Time: 70hr Temp: 100°C Type of ointment : type I According to PSA D-471098 غیر قابل انجام</p>	A	---	1	B633100	PSA	%	<p>ΔAr/Ar : -30 (Max)</p>	Oil Resistance (Elongation)	25

26	مقاومت در برابر روغن (تغییر مقاومت کششی)	Oil Resistance (Tensile Strength Change)	$\Delta Rr/Rr : -20$ (Max)	%	PSA	B633100	1	---	A	Time:70hr Temp:100°C Type of ointment : type1 According to PSA D-471098 غیر قابل انجام
27	مقاومت در برابر روغن (تغییر طول)	Oil Resistance (Elongation)	$\Delta Ar/Ar : -25$ (Max)	%	PSA	B633100	1	---	A	Time:7 day Temp:70°C According to PSA D-471053 & PSA D411099 غیر قابل انجام
28	مقاومت در برابر روغن (تغییر مقاومت کششی)	Oil Resistance (Tensile Strength Change)	$ARr/Rr : -15$ (Max)	%	PSA	B633100	1	---	A	Time:7 day Temp:70°C According to PSA D-471053 & PSA D411099 غیر قابل انجام
29	پایداری دائمی در برابر فشار	Permanent Compression Test	DRC : 50 (Max)	%	PSA	B633100	1	---	A	Time:22 hr Temp:70°C According to PSA D-451132
30	ازدیاد طول شکست اولیه	Initial Elongation	Ar : 250 (Min)	%	PSA	B633100	1	---	A	According to PSA D-411099
31	تست پارگی	Tearing Strength	Rd:1(Min)	Kgf/mm	PSA	B633100	1	---	A	According to PSA D-415149
32	آزمون دینامیکی (خمش در آزن)	Dynamic Test (Bending in Ozone)	والو باید در برابر فشار 600KPA شده باشد همچنین ترک هایی با قطر حداکثر 0.2 mm مشاهده شود.	-	EDS	T2527	-	---	A	CONDUCT OZONE TEST AFTER THE VALVE HAVING BENT 30 DEGREES برای سورس های خارجی
33	آزمون دینامیکی (خمش در حرکت)	Dynamic Test (Bending At Motion)	والو باید در برابر فشار 600KPA شده باشد همچنین ترک هایی با قطر حداکثر 0.2 mm مشاهده شود.	-	EDS	T2527	-	---	A	Degree of bending in motion : $\pm 17^\circ$ Frequency : 150-500 Number of motion : 20000 برای سورس های خارجی

34	آزمون نمایی بالا	High Temperature Resistance	بعد از پایان سیکل آفت فشار ماکزیمم تا 5 KPA باشد همچنین بعد از اتمام آزمون تغییر شکل و تجزیه در واتو نباید مشاهده شود.	Mpa	EDS	M8128	-	A	RIM AIR VALVE TO BE MOISTURIZED WITH MOISTURIZING SUBSTANCE . THEN APPLY THE FOLLOWING TEST CYCLES FOR THREE TIMES . RATIO OF MOISTURIZING SUBSTANCE TO TYRE : 1/10 برای سورس های خارجی
35	آزمون نشیمنگاه واتو (نیروی جازن)	Seat Test (Inserting Force)	F=250-600	N	EDS	T2527	-	A	PRESSURIZING AGENT : WATER VELOCITY OF PRESURIZED WATER : 2.5 mm/min :
36	آزمون نشیمنگاه واتو (نیروی برآوردن)	Seat Test (Pulling Out Force)	VALVE SHALL NOT BE PULLED OUT	-	EDS	T2527	-	A	Force:750N Velocity of pulling out force:100mm/min
37	آزمون نشیمنگاه واتو (نیروی خم کردن)	Seat Test (Bending Force)	METHODS OF APPLIED FORCE & FLEXING DEPEND ON THE LENGTH AND SHAPE OF THE VALVE	-	EDS	T2527	-	A	بر اسامی شناسنامه کیپی
38	چسبندگی	Adhesiveness	x صفحه چسبش بین قطر و لاستیک باید 0.064 کمتر از 0.064 square meter باشد	Squaremeter	SAE	J1206	4.1	A	Subjected unused molded valve to(1 100±3°C × 4hr → (20-26°C) × 24hr Make 2 axial, parallel cuts 180° apart(2 through the full thickness of the rubber .cover down the entire length of the valve Pull each side of the button base away from the insert toward the cap thread end code:2K2U
39	سختی	Hardness	60-70	SHORE A			-	A	Shall be tested midway on the button base on a smooth area code:2K2U
40	ترکیدگی	Bursting	واتوی که تا فشار 1240kPa به مدت دو دقیقه پایداری می کند قابل قبول هست.	-	SAE	J1206	-	A	بر اسامی شناسنامه کیپی Temp:20-26°C Code:2K2U
سوابق تغییرات									
ردیف	شماره ویرایش	تاریخ ویرایش	تعمیر کننده	شرح تغییرات	تعمیر اولیه مدرک				
1	00	1387/01/18	خاتیانی						

		هدی روزه گیر	1398/11/15	01
	بازنگری تست پان	حمیدرضا پیشکاری	1399/09/25	02
بازنگری تست پان اصلاح بندهای 23 الی 28	تایید کننده	تایید کننده		
Saipa . Co				تاریخ و امضا