

| ردیف   | آزمون  | مبلغ (ریال) |
|--|--|-------------|
| <b>آزمون های آنالیز</b>  |  |             |
| ۱  | کوانتومتری پایه فولاد، چدن   | ۲/۵۰۰/۰۰۰   |
| ۲  | کوانتومتری پایه مس، آلومینیوم و روی  | ۲/۷۵۰/۰۰۰   |
| ۳  | کوانتومتری پایه فولاد، چدن، مس، آلومینیوم و روی نمونه های خاص (نیازمند فیکسچر یا قطر کمتر از 8mm یا ضخامت کمتر از 1mm) | ۳/۵۰۰/۰۰۰   |
| ۴  | کوانتومتری پایه نیکل، کبالت و تیتانیوم   | ۴/۸۰۰/۰۰۰   |
| ۵  | کوانتومتری پایه نیکل، کبالت و تیتانیوم نمونه های خاص   | ۶/۵۰۰/۰۰۰   |
| ۶  | کوانتومتری پایه منیزیم، قلع و سرب  | ۶/۵۰۰/۰۰۰   |
| ۷  | کوانتومتری پرتابل در محل آزمایشگاه   | ۷/۰۰۰/۰۰۰   |
| ۸  | تعیین استاندارد  | ۱/۳۰۰/۰۰۰   |
| ۹  | مطابقت با استاندارد (با توجه به نتایج آزمونهای شیمیایی، مکانیکی و..)   | ۱/۸۰۰/۰۰۰   |
| ۱۰   | اندازه گیری کربن   | ۶/۸۰۰/۰۰۰   |
| ۱۱   | اندازه گیری گوگرد  | ۶/۸۰۰/۰۰۰   |
| ۱۲   | اندازه گیری کربن و گوگرد   | ۹/۸۰۰/۰۰۰   |
| ۱۳   | آنالیز یک تا سه عنصر با SEM (WDS)  | ۶/۵۰۰/۰۰۰   |
| ۱۴   | آنالیز کامل با SEM (WDS)   | ۹/۵۰۰/۰۰۰   |
| ۱۵   | تعیین جنس پوشش   | ۶/۵۰۰/۰۰۰   |
| ۱۶   | تعیین جنس لایه اضافی در پوشش های چند لایه  | ۲/۰۰۰/۰۰۰   |
| ۱۷   | آنالیز XRF با آماده سازی (خردایش و تهیه قرص)   | ۱۰/۰۰۰/۰۰۰  |
| ۱۸   | ICP تک عنصری   | ۵/۵۰۰/۰۰۰   |
| ۱۹   | ICP تا ۵ عنصر  | ۹/۵۰۰/۰۰۰   |
| ۲۰   | ICP تا ۱۰ عنصر   | ۱۲/۰۰۰/۰۰۰  |
| ۲۱   | ICP کامل   | ۱۵/۰۰۰/۰۰۰  |
| تذکر: هزینه آماده سازی مبلغ ۲/۵۰۰/۰۰۰ ریال می باشد. در صورت نیاز به خردایش و آماده سازی نمونه های خاص جداگانه محاسبه میگردد. |  |             |
| ۲۲   | تعیین عدد فریت با آنالیز (هزینه آنالیز جداگانه محاسبه می شود)  | ۲/۵۰۰/۰۰۰   |
| <b>آزمون های متالوگرافی</b>  |  |             |
| ۲۳   | متالوگرافی   | ۸/۰۰۰/۰۰۰   |
| ۲۴   | متالوگرافی نمونه های خاص   | ۱۱/۰۰۰/۰۰۰  |
| ۲۵   | ماکروگرافی   | ۶/۵۰۰/۰۰۰   |
| ۲۶   | ماکروگرافی جوش برای هر مقطع  | ۵/۰۰۰/۰۰۰   |
| ۲۷   | آزمون تمیزی فولاد (تعیین ناخالصی) بهمراه آماده سازی  | ۴۰/۰۰۰/۰۰۰  |
| ۲۸   | متالوگرافی غیر مخرب  | ۲۵/۰۰۰/۰۰۰  |
| ۲۹   | تعیین متوسط عدد اندازه دانه، عمق لایه دکربوره، ضخامت پوشش  | ۵/۰۰۰/۰۰۰   |
| ۳۰   | تعیین نوع الکتروود   | ۳/۰۰۰/۰۰۰   |
| ۳۱   | تعیین ضخامت پوشش و فلز پایه به روش پرتابل  | ۳/۵۰۰/۰۰۰   |
| ۳۲   | بررسی با میکروسکوپ نوری (هر ساعت)  | ۶/۰۰۰/۰۰۰   |
| ۳۳   | بررسی با میکروسکوپ الکترونی (هر دقیقه)   | ۱۵۰/۰۰۰     |
| ۳۴   | تعیین سیکل عملیات حرارتی، فرآیند تولید   | ۳/۵۰۰/۰۰۰   |
| ۳۵   | سولفورپرینت + آماده سازی   | ۲۲/۰۰۰/۰۰۰  |
| ۳۶   | تعیین ضخامت پوشش ها  | ۵/۰۰۰/۰۰۰   |
| ۳۷   | تعیین ضخامت لایه اضافی در پوشش های چند لایه  | ۲/۰۰۰/۰۰۰   |

|                          |   |    |
|--------------------------|---|----|
| ۸/۰۰۰/۰۰۰                | تعیین درز جوش لوله ها تا قطر ۲ اینچ           | ۳۸ |
| ۱۰/۰۰۰/۰۰۰               | تعیین درز جوش لوله ها ۲ تا قطر ۶ اینچ         | ۳۹ |
| ۱۲/۰۰۰/۰۰۰               | تعیین درز جوش لوله ها قطر بالای ۶ اینچ        | ۴۰ |
| <b>آزمون های مکانیکی</b> |   |    |
| ۲/۷۰۰/۰۰۰                | کشش معمولی تا ۲۰ تن                           | ۴۱ |
| ۵/۰۰۰/۰۰۰                | کشش معمولی تا ۲۰ تا ۵۰ تن                     | ۴۲ |
| ۸/۰۰۰/۰۰۰                | کشش معمولی ۵۰ تا ۱۰۰ تن                       | ۴۳ |
| ۱۰/۰۰۰/۰۰۰               | کشش معمولی ۱۰۰ تا ۲۰۰ تن                      | ۴۴ |
| ۳/۵۰۰/۰۰۰                | کشش تا ۲۰ تن با فیکسچر                        | ۴۵ |
| ۳/۳۰۰/۰۰۰                | کشش میل گرد تا سایز ۲۰ میلی متر               | ۴۶ |
| ۵/۳۰۰/۰۰۰                | کشش میل گرد سایز ۲۲ تا ۲۵ میلیمتر             | ۴۷ |
| ۸/۰۰۰/۰۰۰                | کشش میل گرد سایز بالای ۲۸ میلی متر            | ۴۸ |
| ۲/۳۰۰/۰۰۰                | خمش میلگرد تا سایز ۲۰ میلیمتر                 | ۴۹ |
| ۳/۳۰۰/۰۰۰                | خمش میلگرد بالاتر از سایز ۲۰ میلیمتر          | ۵۰ |
| ۳/۰۰۰/۰۰۰                | بازخم میلگرد تا سایز ۲۰ میلیمتر               | ۵۱ |
| ۴/۸۰۰/۰۰۰                | بازخم میلگرد بالاتر از سایز ۲۰ میلیمتر        | ۵۲ |
| ۵/۰۰۰/۰۰۰                | کشش سیم بکسل تا سایز ۲۰ میلیمتر               | ۵۳ |
| ۸/۰۰۰/۰۰۰                | کشش سیم بکسل بالاتر از سایز ۲۰ میلیمتر        | ۵۴ |
| ۳/۵۰۰/۰۰۰                | کشش با فیکسچر پیچ تا سایز M18                 | ۵۵ |
| ۴/۵۰۰/۰۰۰                | کشش با فیکسچر پیچ بین سایز M20 تا سایز M24    | ۵۶ |
| ۸/۰۰۰/۰۰۰                | کشش با فیکسچر پیچ از سایز M27 به بالا         | ۵۷ |
| ۲/۸۰۰/۰۰۰                | بارگواه تا سایز ۱۸ میلیمتر                    | ۵۸ |
| ۵/۰۰۰/۰۰۰                | بارگواه تا سایز ۲۰ تا ۲۴ میلیمتر              | ۵۹ |
| ۷/۵۰۰/۰۰۰                | بارگواه سایز بیش از ۲۷ میلیمتر                | ۶۰ |
| ۳/۰۰۰/۰۰۰                | فشار بدون آماده سازی                          | ۶۱ |
| ۵/۷۰۰/۰۰۰                | تعیین ثابت فنر همراه با رسم منحنی             | ۶۲ |
| ۲/۳۰۰/۰۰۰                | ضربه دمای محیط                                | ۶۳ |
| ۳/۴۰۰/۰۰۰                | ضربه تا دمای ۷۰- درجه سانتیگراد               | ۶۴ |
| ۵/۴۰۰/۰۰۰                | ضربه دمای زیر ۷۰- درجه سانتیگراد              | ۶۵ |
| ۱/۶۰۰/۰۰۰                | سختی سنجی ماکرو (۳ نقطه)                      | ۶۶ |
| ۲/۲۰۰/۰۰۰                | سختی سنجی میکرو (۳ نقطه)                      | ۶۷ |
| ۱/۸۰۰/۰۰۰                | سختی سنجی پرتابل (۵ نقطه)                     | ۶۸ |
| ۵/۰۰۰/۰۰۰                | پروفیل سختی با رسم نمودار (۵ نقطه)            | ۶۹ |
| ۸/۷۰۰/۰۰۰                | آزمون سختی میکروی پیچها (سختی نقاط سه گانه)   | ۷۰ |
| ۱/۵۰۰/۰۰۰                | سختی سنجی نقطه اضافی                          | ۷۱ |
| ۲/۸۰۰/۰۰۰                | تخت کردن تا قطر ۲۰۰ میلیمتر                   | ۷۲ |
| ۴/۵۰۰/۰۰۰                | تخت کردن بین قطر ۲۰۰ تا ۵۰۰ میلیمتر           | ۷۳ |
| ۷/۰۰۰/۰۰۰                | تخت کردن با قطر بیش از ۵۰۰ میلیمتر            | ۷۴ |
| ۳/۵۰۰/۰۰۰                | Wedge Test تا سایز ۲۰ میلیمتر                 | ۷۵ |
| ۵/۰۰۰/۰۰۰                | Wedge Test از سایز ۲۰ تا ۲۴ میلیمتر           | ۷۶ |
| ۸/۰۰۰/۰۰۰                | Wedge Test بالاتر از سایز ۲۴ میلیمتر          | ۷۷ |
| ۳/۵۰۰/۰۰۰                | Peel Test ,Flare Test ,Nick Break ,Break Test | ۷۸ |

|                   |  |     |
|-------------------|--|-----|
| ۴/۵۰۰/۰۰۰         | Flange Test                                      | ۷۹  |
| <b>آماده سازی</b> |  |     |
| ۳/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی کشش زیر ۱۰ میلیمتر                    | ۸۰  |
| ۳/۶۰۰/۰۰۰         | آماده سازی کشش بین ۱۰ تا ۲۵ میلیمتر              | ۸۱  |
| ۴/۶۰۰/۰۰۰         | آماده سازی کشش بین ۲۵ تا ۴۰ میلیمتر              | ۸۲  |
| ۶/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی کشش بیش از ۴۰ میلیمتر                 | ۸۳  |
| ۳/۵۰۰/۰۰۰         | آماده سازی کشش جوش زیر ۱۰ میلیمتر                | ۸۴  |
| ۴/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی کشش جوش بین ۱۰ تا ۲۵ میلیمتر          | ۸۵  |
| ۵/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی کشش جوش بین ۲۵ تا ۴۰ میلیمتر          | ۸۶  |
| ۶/۵۰۰/۰۰۰         | آماده سازی کشش جوش بیش از ۴۰ میلیمتر             | ۸۷  |
| ۲/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی خمش زیر ۱۰ میلیمتر                    | ۸۸  |
| ۲/۲۰۰/۰۰۰         | آماده سازی خمش بین ۱۰ تا ۲۵ میلیمتر              | ۸۹  |
| ۲/۶۰۰/۰۰۰         | آماده سازی خمش بین ۲۵ تا ۴۰ میلیمتر              | ۹۰  |
| ۳/۵۰۰/۰۰۰         | آماده سازی خمش بیش از ۴۰ میلیمتر                 | ۹۱  |
| ۲/۵۰۰/۰۰۰         | آماده سازی خمش جوش زیر ۱۰ میلیمتر                | ۹۲  |
| ۳/۵۰۰/۰۰۰         | آماده سازی خمش جوش بین ۱۰ تا ۲۵ میلیمتر          | ۹۳  |
| ۴/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی خمش جوش بین ۲۵ تا ۴۰ میلیمتر          | ۹۴  |
| ۵/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی خمش جوش بیش از ۴۰ میلیمتر             | ۹۵  |
| ۱/۸۰۰/۰۰۰         | آماده سازی تخت کردن تا قطر ۲۰۰ میلیمتر           | ۹۶  |
| ۲/۲۰۰/۰۰۰         | آماده سازی تخت کردن بین قطر ۲۰۰ تا ۵۰۰ میلیمتر   | ۹۷  |
| ۵/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی تخت کردن بیشتر از قطر ۵۰۰ میلیمتر     | ۹۸  |
| ۳/۵۰۰/۰۰۰         | آماده سازی ضربه                                  | ۹۹  |
| ۴/۵۰۰/۰۰۰         | آماده سازی ضربه جوش                              | ۱۰۰ |
| ۳/۵۰۰/۰۰۰         | آماده سازی متالوگرافی                            | ۱۰۱ |
| ۶/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی متالوگرافی نمونه خاص                  | ۱۰۲ |
| ۲/۹۰۰/۰۰۰         | آماده سازی ماکروگرافی                            | ۱۰۳ |
| ۳/۷۰۰/۰۰۰         | آماده سازی ماکروگرافی جوش                        | ۱۰۴ |
| ۱/۶۰۰/۰۰۰         | ناچ V  | ۱۰۵ |
| ۲/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی Nick Break                            | ۱۰۶ |
| ۴/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی کشش سیم بکسل                          | ۱۰۷ |
| ۱/۸۰۰/۰۰۰         | آماده سازی فشار                                  | ۱۰۸ |
| ۶/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی HIC                                   | ۱۰۹ |
| ۶/۵۰۰/۰۰۰         | MT آزمون های HIC و SSC                           | ۱۱۰ |
| ۲۹/۰۰۰/۰۰۰        | ارزیابی متالوگرافی آزمون HIC به همراه آماده سازی | ۱۱۱ |
| ۶/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی SSC خمشی                              | ۱۱۲ |
| ۶/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی SSC کششی                              | ۱۱۳ |
| ۶/۰۰۰/۰۰۰         | آماده سازی SSC به روش C-Ring                     | ۱۱۴ |
| ۱/۸۰۰/۰۰۰         | مانت   | ۱۱۵ |
| ۱/۰۰۰/۰۰۰         | پوشش طلا   | ۱۱۶ |
| ۱/۵۰۰/۰۰۰         | پوشش طلا نمونه های لام                           | ۱۱۷ |
| ۲/۷۰۰/۰۰۰         | پولکی  | ۱۱۸ |
| ۶۰۰/۰۰۰           | پرس کردن (جهت کوانتومتری)                        | ۱۱۹ |

|  |   |     |
|--|---|-----|
| ۳/۰۰۰/۰۰۰  | عملیات حرارتی در اتمسفر معمولی (ساعت اول)                     | ۱۲۰ |
| ۲/۰۰۰/۰۰۰  | عملیات حرارتی در اتمسفر معمولی (ساعت اضافی)                   | ۱۲۱ |
| ۲۵/۰۰۰/۰۰۰   | عملیات حرارتی در اتمسفر معمولی با گراف                        | ۱۲۲ |
| ۴/۰۰۰/۰۰۰  | عملیات حرارتی در اتمسفر خنثی (ساعت اول)                       | ۱۲۳ |
| ۳/۰۰۰/۰۰۰  | عملیات حرارتی در اتمسفر خنثی (ساعت اضافی)                     | ۱۲۴ |
| ۳۰/۰۰۰/۰۰۰   | عملیات حرارتی در اتمسفر خنثی با گراف                          | ۱۲۵ |
| ۵۰/۰۰۰/۰۰۰   | ذوب و آلیاژسازی (تا ۶۰ گرم) تحت اتمسفر گاز خنثی               | ۱۲۶ |
| ۷۰/۰۰۰/۰۰۰   | مذاب ریزی نوارهای با عرض ۱-۰/۵ میلیمتر (ضخامت ۵۰-۲۰ میکرومتر) | ۱۲۷ |
| ۸۰/۰۰۰/۰۰۰   | مذاب ریزی نوارهای با عرض ۲۰-۲ میلیمتر (ضخامت ۵۰-۲۰ میکرومتر)  | ۱۲۸ |
| <b>آزمون های ابعادی</b>  |   |     |
| ۱۲/۰۰۰/۰۰۰   | CMM (ساعتی)   | ۱۲۹ |
| ۱۰/۰۰۰/۰۰۰   | پروفیل پروژکتور (ساعتی)                                       | ۱۳۰ |
| ۲/۰۰۰/۰۰۰  | اندازه گیری با ابزار دیگر (به ازای هر پارامتر)                | ۱۳۱ |
| <b>حداقل هزینه برای CMM ۱۰/۰۰۰/۰۰۰ ریال و برای پروفیل پروژکتور ۷/۵۰۰/۰۰۰ ریال محاسبه میگردد.</b> |   |     |
| <b>برای نمونه های با وزن بیش از ۵۰ کیلوگرم ۵۰٪ به هزینه های فوق افزوده خواهد شد.</b>             |   |     |
| <b>آزمون های خوردگی</b>  |   |     |
| ۴/۰۰۰/۰۰۰  | سالت اسپری تا ۵۰ ساعت   | ۱۳۲ |
| ۷۰/۰۰۰   | سالت اسپری ۱ نمونه تا ۲۵۰ ساعت (ساعتی)                        | ۱۳۳ |
| ۵۲/۰۰۰   | سالت اسپری ۱ نمونه بیش از ۲۵۰ ساعت (ساعتی)                    | ۱۳۴ |
| ۶۵/۰۰۰   | سالت اسپری ۲ تا ۳ نمونه تا ۲۵۰ ساعت (به ازای هر نمونه، ساعتی) | ۱۳۵ |
| ۴۵/۰۰۰   | سالت اسپری ۲ تا ۳ نمونه بیش از ۲۵۰ ساعت (ساعتی)               | ۱۳۶ |
| ۵۲/۰۰۰   | سالت اسپری ۴ تا ۵ نمونه تا ۲۵۰ ساعت (ساعتی)                   | ۱۳۷ |
| ۴۲/۰۰۰   | سالت اسپری ۴ تا ۵ نمونه بیش از ۲۵۰ ساعت (ساعتی)               | ۱۳۸ |
| ۴۰/۰۰۰   | سالت اسپری بیش از ۵ نمونه تا ۲۵۰ ساعت (ساعتی)                 | ۱۳۹ |
| ۳۲/۰۰۰   | سالت اسپری بیش از ۵ نمونه بیش از ۲۵۰ ساعت (ساعتی)             | ۱۴۰ |
| ۲/۸۰۰/۰۰۰  | چسبندگی پوشش Cross-Cut (ASTM D3359, ASTM B571)                | ۱۴۱ |
| ۳/۰۰۰/۰۰۰  | چسبندگی پوشش Pull-off (ASTM D4541)                            | ۱۴۲ |
| ۳/۵۰۰/۰۰۰  | جرم پوشش  | ۱۴۳ |
| ۲/۲۰۰/۰۰۰  | سختی مدادی (ASTM D3363)                                       | ۱۴۴ |
| مقاومت شیمیایی   |   |     |
| بسته به شرایط آزمون اعلا می شود  |   |     |
| ۴/۵۰۰/۰۰۰  | آزمون های الکتروشیمیایی (دمای محیط و محلول آب دریای مصنوعی)   | ۱۴۶ |
| ۳/۰۰۰/۰۰۰  | براقیت (ASTM D523)  | ۱۴۷ |
| ۳/۰۰۰/۰۰۰  | فام رنگ   | ۱۴۸ |
| ۳/۵۰۰/۰۰۰  | آزمون ضربه Falling  | ۱۴۹ |
| ۱۶/۰۰۰/۰۰۰   | تعیین حساسیت به خوردگی مرزخانه ای (ASTM A262, ASTM G28)       | ۱۵۰ |
| ۱۵/۰۰۰/۰۰۰   | تعیین حساسیت به خوردگی حفره ای و شیاری (ASTM G48)             | ۱۵۱ |
| ۵/۰۰۰/۰۰۰  | شمارش باکتری (NACE TM0212)                                    | ۱۵۲ |
| ۶/۰۰۰/۰۰۰  | نیترات جیوه برای آلیاژهای مس (ASTM B154)                      | ۱۵۳ |
| ۶/۰۰۰/۰۰۰  | زدایش روی (ISO 6509)  | ۱۵۴ |
| ۱۵/۰۰۰/۰۰۰   | خوردگی تنش (ASTM G36, ASTM G47)                               | ۱۵۵ |

|   |   |     |
|---|---|-----|
| ۴۰/۰۰۰/۰۰۰  | تعیین پارامترهای الکتروشیمیایی آندهای فداشونده (DNV-RP-B401, IPS-M-TP-705)            | ۱۵۶ |
| ۶/۰۰۰/۰۰۰   | تعیین تخلخل در پوشش نیکل-فسفر (ASTM B733)   | ۱۵۷ |
| ۴/۵۰۰/۰۰۰   | اندازه گیری pH و مقاومت ویژه خاک (ASTM G57)   | ۱۵۸ |
| ۳۰/۰۰۰/۰۰۰-۴۰/۰۰۰/۰۰۰   | جدایش کاتدی (ISO 21809) (بسته به شرایط)   | ۱۵۹ |
| ۱۵/۰۰۰/۰۰۰  | خوردگی پشم سنگ (ASTM C665)  | ۱۶۰ |
| ۴/۵۰۰/۰۰۰   | مقاومت به ضربه پوشش های آلی (ASTM D2794)  | ۱۶۱ |
| ۴/۵۰۰/۰۰۰   | مقاومت به خمش پوشش های آلی (ASTM D522)  | ۱۶۲ |
| ۱۵/۰۰۰/۰۰۰  | هالیدی  | ۱۶۳ |
| ۵۰/۰۰۰/۰۰۰  | تخمین عمر آندهای MMO (NACE TM0108)  | ۱۶۴ |
| ۴۰/۰۰۰/۰۰۰  | بررسی قابلیت ممانعت کننده های فاز بخار جهت حفاظت موقت از سطوح فلزی آهنی (NACE TM0208) | ۱۶۵ |
| ۵۲/۰۰۰/۰۰۰  | خوردگی HIC (NACE TM0284)  | ۱۶۶ |
| ۱۰۰/۰۰۰/۰۰۰   | خوردگی SSC خمشی (NACE TM0177)   | ۱۶۷ |
| ۱۲۰/۰۰۰/۰۰۰   | خوردگی SSC کششی (NACE TM0177)   | ۱۶۸ |
| ۱۲۰/۰۰۰/۰۰۰   | خوردگی SSC به روش C-Ring (NACE TM0177)  | ۱۶۹ |
| ۷۰/۰۰۰/۰۰۰  | خوردگی به روش شیمیایی Cathodic Disbondment دردمای محیط                                | ۱۷۰ |
| ۸۰/۰۰۰/۰۰۰  | خوردگی به روش شیمیایی Cathodic Disbondment دردمای ۸۰ درجه                             | ۱۷۱ |
| شارژ اولیه آزمون سالت اسپری تا ۵۰ ساعت ۴/۰۰۰/۰۰۰ ریال می باشد. در صورت تعداد بالای قطعات شارژ شده بصورت همزمان، هزینه جداگانه اعلام خواهد شد. |   |     |
| در کلیه آزمونها در صورت درخواست انجام آزمون در حضور مشتری ۲۰ درصد به هزینه آزمون اضافه خواهد شد.  |   |     |
| در کلیه آزمونها در صورت نیاز به آماده سازی اضافی یا خاص، هزینه آن جداگانه محاسبه خواهد شد.  |   |     |

تهران - خیابان آزادی - روبروی درب شمال غربی دانشگاه صنعتی شریف - مجتمع جهاد دانشگاهی صنعتی شریف

تلفنهای پذیرش: ۶۷۶۴۱۲۳۱-۲ - فاکس: ۶۶۰۷۵۲۰۰ - صدای مشتری: ۶۷۶۴۱۲۳۳

Website: www.jdsharif-met.com E-mail: jahadsharif.met@gmail.com - پیام رسان بله: ۰۹۹۰۰۹۹۲۷۱۸ - کد پستی: ۱۴۵۹۹۷۴۱۱۱