

T.C.
GENÇLİK VE SPOR BAKANLIĞI
Yüksek Öğretim Kredi ve Yurtlar Kurumu Denizli Bölge Müdürlüğü

SAYI : 86037478/809.01- 5- 210- 524
KONU : Yurtların Donatım Malzemesi İhtiyacı

27/02/2015


T.C.
DENİZLİ VALİLİĞİ
İl Milli Eğitim Müdürlüğü


İlgi: Genel Müdürlüğümüzün 25.02.2015 tarihli ve 46248746/809.01-14-55-2675 sayılı talimatı.

2015 yılında Bölge Müdürlüğümüze bağlı olarak yatırım, ön protokol, kiralama, devir, tahsis yolu ile edinilecek yurtlarımızın donatım malzemelerini teknik şartnameye uygun olarak tedarik edebilecek kamu kurum ve kuruluşlarının araştırılarak hangi malzemeden ne kadar üretim yapacağının bildirilmesi istenmektedir.

Bu kapsamda İl Milli Eğitim Müdürlüğüne bağlı kurum ve kuruluşlardan yazımız ekinde bulunan donatım malzemelerinin teknik şartnamelerine uygun olarak üretilip üretilmeyeceğinin bildirilmesi, üretilenlerse 15.08.2015 tarihine kadar hangi donatım malzemesinden ne kadar üretililebileceğinin ekteki tabloya doldurularak 05.03.2015 tarihine kadar tarafımıza bildirilmesi hususunda;

Gereğini arz ederiz.


Namık AŞAY
Bölge Müdür Yrd.


Alaeddin AKTAŞ
Bölge Müdür V.

EKİ: 1- Tablo (1 Adet)
2-Teknik Şartname (11 takım)

**15.08.2015 TARİHİNE KADAR ÜRETİLEBİLECEK DONATIM
MALZEMESİ MİKTARLARI**

S.NO	MALZEMENİN CİNSİ	ADEDİ
1	SANDIKLI BAŞLIKLİ BAZA	
2	AHŞAP KAPAKLI TEKLİ SOYUNMA DOLABI	
3	AHŞAP KOMİDİN	
4	90 X 190 SÜNGER YATAK	
5	SİLİKON YASTIK	
6	ELYAF YORGAN	
7	YATAK TAKIMI	
8	SANDALYE	
9	KATLANIR AYAKLI YEMEK MASASI	
10	ÇALIŞMA MASASI	
11	AHŞAP GİYDİRMELİ RANZALI KARYOLA	

T.C.
GENÇLİK VE SPOR BAKANLIĞI
YÜKSEKÖĞRENİM KREDİ VE YURTLAR KURUMU
GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

AHŞAP KAPAKLI TEKLİ SOYUNMA DOLABI

TEKNİK ŞARTNAMESİ

Teknik Şartname No:196103 Tarih: 17.02.2015

İçindekiler

1. KONU
2. İSTEK VE ÖZELLİKLER
3. NUMUNE ALMA
4. DENETİM VE MUAYENE METODLARI
5. AMBALAJLAMA VE ETİKETLEME
6. ŞAHİT NUMUNESİ

1. KONU: Bu Teknik Şartname Yüksek Öğrenim Kredi ve Yurtlar Kurumu ihtiyacı için satın alınacak (Tek Kişilik Soyunma Dolabı) ürününün teknik özelliklerini, denetim, muayene metotları ve diğer hususları konu alır.

1.1.Tanım: 500x500x2002 mm ebadında, gövde ölçüleri ayak hariç 500x500x1940 mm olan, 18 mm suntalam kapak kenarlarına 1.5 mm sac giydirilmiş Tek Kişilik Soyunma Dolabıdır.

1.2.Gövde: Alt, üst ve arka ve yan parçaların nokta kaynağı ile birleştirilmesinden meydana gelen kısımdır.

1.3. Kullanım Şartları: Tek Kişilik Soyunma Dolabı Yüksek Öğrenim Kredi ve Yurtlar Kurumu Genel Müdürlüğüne bağlı öğrenci yurtlarında öğrenci odaları için imal edilecek olup, 10 (on) yıl kullanım sürelidir. *(Ürünün Garanti Süresi idari şartnamede belirtilmiştir.)*

2.İSTEK VE ÖZELLİKLER

2.1.Malzeme: Tek Kişilik Soyunma Dolabında kullanılacak olan malzemeler teknik resimde belirtilen yer ve ölçülere uygun olacaktır. Bu şartnamede verilen malzeme ölçüleri alt sınır değeri olup bunun altında tolerans payı yoktur.

2.1.1.Çelik sac: kullanılacak çelik saclar CR veya CCR 6112 A1 kalite soğuk haddelenmiş olarak tam dkp edilmiş parlak, kalıplamaya uygun ve kusursuz olacaktır. Sac kalınlığı şartname ve ekli projede gösterildiği gibi 0,90mm. olacaktır.

2.1.2. Plastik parçalar: Tek Kişilik Soyunma Dolabında kullanılan plastik malzemeler hurda malzemeden imal edilmiş olmayacaktır.

2.1.3. Suntalam: Tek Kişilik Soyunma Dolabında kapak olarak kullanılacak 18 mm birinci kalite Suntalamanın metreküp yoğunluğu 1070 g/m² olacaktır.

2.1.4. Raflar: Raflar tek parça, 0.90 mm kalınlığında minimum 400 mm derinliği olacaktır. Tek Kişilik Soyunma Dolabı üst kısmındaki şapkalık rafına ekli projede gösterilen ölçülerde ø10 mm trans misyonlu mil askı çubuğu (55x460 mm) projeye uygun yönde kaynakılarak monte edilecektir. Tek Kişilik Soyunma Dolabı alt kısımda ise yerden 700 mm yüksekliğe kadar ayarlanabilir 3 adet raf bulunacaktır. Raf mesnetleri, dolaplarda muhafaza edilecek malzemeyi taşıyacak mukavemette ve rafların yan bükümlerini sıkı bir şekilde tutacak özellikte olacaktır.

Şapkalık rafını tutan "S" sacı (40x380 mm) ekli projede gösterildiği gibi şekillendirilerek puntalanacaktır. Şapkalık rafı takıldığı zaman öne, arkaya ve yukarıya doğru serbest şekilde hareket etmesi engellenecektir.

2.1.4. Kilit: Kilitler şahit numunede gösterilen özelliklerde, asma kilit takılmaya uygun olacaktır. Kilit dili üzerinde Tek Kişilik Soyunma Dolap gövdesine kaynakılan kilit karşılık sacına kilit kapalı iken zorlama ile açılmasını engelleyecek şekilde çentik olacaktır. Kilit gövdesi Kapı kenar sacına basacak özellikte olacaktır.

Kilit gövde malzemesi : Zamak

Kilit dili : 4 mm kalınlığında 20 x.....mm uzunluğunda, çentikli, krom kaplı

Kilit gramaj aralığı : Kilit gövdesi, kilit dili, somun ve civata dahil toplam ağırlığı en az gram/adet olacaktır.

Renk : İdarece belirlenecek

2.1.5. Dolap Ayağı : Tek Kişilik Soyunma Dolap ayaklarına ek projeye uygun olarak 2 mm kalınlığında üçgen şekilli destek sacı üzerine ayak dahil 62 mm yükseklikte ø60x1,5 mm boru profil dolap altlarına kaynakılacaktır. Teknik resimde teknik dataları verilmektedir. Her Tek Kişilik Soyunma Dolabında 4 adet ayak kullanılacaktır.

2.1.6. Dolap Ayak Pabuçu Tek Kişilik Soyunma Dolap ayaklarına yükseklik ayarlı plastik pabuç monte edilecektir. Plastik pabuç şahit numunesine uygun ø60x1,50 mm boruya düşmeyecek, sıkı bir şekilde geçecek şekilde monte edilecektir. En az 60 gram ağırlığında PA6 malzemeden imal edilecektir. Pabuç rengi kurum tarafından belirlenecektir.

2.1.7. Kapı Kulpu : Kulp bağlantısı M4 X15 YSB civata ve 1'er adet pul ile yapılacaktır.

Kulp Delik aralığı : 96 mm

Kulp Ana Hammaddesi : Zamak

Kulp Gramaj aralığı : En az 22 gr /adet olacak. (vida ve pul hariç)

Renk : İdarece belirlenecek

2.1.8. Mentешeler: Tek Kişilik Soyunma Dolap kapağında 3 adet (et kalınlığı 1,2 mm'den ve boyu 80 mm'den aşağı olmamak üzere) german tip menteşe bulunacaktır. Menteşe tipi kapı açıkken, kapağın sökülmesine müsait olacak ve pimleri kapı kapalı iken çıkarılamayacak şekilde yuvaları alt ve üstten kapatılmış olacaktır. Mentешeler dolap yanı ve kapak "U" saclarına ekli projeye uygun ölçülerde puntalanacaktır.

2.1.9. Dolap üst bağlantı sacı: Tek Kişilik Soyunma Dolapların birbirlerine bağlantısının yapılabilmesi amacıyla 25*80*2 mm dkp sac. projede gösterilen ölçülerde delinerek dolap renginde boyanacaktır. Dolap bağlantı sacı 1 adet M8*12 YSB civata, 1 adet somun ve 1 adet pul ile birlikte naylon poşet içine koyulacaktır. Bağlantı elemanları galvanizli olacaktır. Dolap metal rengi ile aynı renge boyanacaktır.

2.1.10. Takviye sacı : 300x310x 1.50 mm ölçülerinde olacaktır. Takviye sacı dolap gövdesi ile aynı renkte boyanacaktır. Takviye sacı üzerinde şahit numunede gösterilen ölçü ve özelliklerde plastikten kutu, iki adet ikili torba askılığı (kurbağa tip ikili askı) ø10 mm transmisyondan imal edilmiş ve 1.50 mm lik saca kaynakılmış havluluk ile birlikte 18 mm lik suntalam kapağa ekli projede gösterildiği üzere toplam 8 adet 3.5*16 ölçüsünde sunta vidası ile vidalanacaktır.

2.1.11. Plastik kutu: İçerisine diş macunu, fırça, bardak konulabilecek PA 6 malzemeden imal edilmiş üründür.

Ölçü : 280x95x75 mm ebatlarında
Ana Hammadde : PA6 malzemeden imal edilecektir.
Renk : Dolap metal rengi ile aynı olacaktır.
Ağırlık : En az 270 gram / adet olacaktır.
Bağlantı : 4 adet 3.5x16 ölçüsünde sunta vidası ile bağlanacaktır.

2.1.12. Torba askılığı (kurbağa tip askı) :

Ana Hammadde : Zamak
Renk : Dolap metal rengi ile aynı olacaktır.
Ağırlık : En az 15 gram / adet olacaktır.
Bağlantı : Her biri 2 şer adet 3.5x16 ölçüsünde sunta vidası ile bağlanacaktır

2.1.13. Ayna yeri : Kapak takviye sacı üzerinde kalan alan teknik resimde gösterildiği üzere aynalık yeri olarak kullanılacaktır. Aynalık yerine 2 cm genişliğinde ve 15 cm uzunluğunda 2 adet süngerli çift taraflı bant yapıştırılacaktır.

2.2. Elektrostatik Boya: Boyanacak olan yüzeylere astar boya aranmaksızın, epoksi polyester esaslı toz boya tatbik edilecektir. Boyanacak yüzeyler, mekanik ve kimyasal olarak temizlenip çinko veya demir fosfat kaplandıktan sonra, epoksi polyester esaslı toz boya ile boyanmış, boya üretici firmanın belirlediği uygun müddet ve uygun sıcaklıkta kurutulacaktır.

Boyanmış yüzeylerde kabarma, pürüz, akıntı çizik ve renk tonu farklılığı bulunmayacaktır. Fırınlanmış yüzeyler, sert ve kaygan olacaktır. Boya kalınlığı astar dahil en az 30 mikron olacaktır.

Boyanan yüzeyler tuz testinden başarı ile geçebilecek dayanıklılıkta olacaktır. Boyanan yüzeyler boya esneklik deneyi ve boya tutunma deneylerinden geçebilecek yeterlikte olacaktır. Boya rengi kurum tarafından belirlenecektir.

2.3. Yapı: Tek Kişilik Soyunma Dolap Gövdesini oluşturan yan saclar ile gövde alt ve üst sacının bindirme noktaları ekli resimde gösterildiği üzere gerekli köşe çıkarmaları yapılarak sacların birbirinin üzerine bindiklerinde açıklık kalması engellenecektir. Tek Kişilik Soyunma Dolap yanının ön bükümü ile Tek Kişilik Soyunma Dolap alt sacının üst üste gelen kısımlarına kaynaklarından sonra açılmaması için en az 3 er adet punta kaynağı ile kaynatılacaktır.

Gövde sol yan sacı iç kısmına yapılacak kilitleme sistemi için şartname ekinde teknik resimlerde gösterildiği üzere 1.5 mm dkp sacdan imal edilmiş "U" parça kilitin çalışmasını engellemeyecek şekilde kaynatılacaktır.

Tek Kişilik Soyunma Dolap yan sacların arka bükümleri ile dolap üst sacının bükümleri üst üste gelmeyecek şekilde ekli projede gösterildiği şekilde puntalanacaktır.

Kapağın iki kısa kenarı 2 mm PVC ile kaplanacak. PVC nin temizlenmesi sırasında uygun Radius verilecektir.

Kapak "U" sacları sağ ve sol olacak şekilde 1' er adet olacaktır. U profiller üzerinde çapak, keskinlik vb. kusurlar bulunmayacaktır. kapağın sağında kalan U sacı üzerine puntalanacak menteşeler ekli projede gösterilen ölçülerde olacaktır. Kapağın solunda kalan U sacı kilit üzerindeki kilit göbek detayı projede gösterildiği ölçülere kesinlikle uyacak şekilde üretilecektir. Kilit takıldığında kilit göbeği ile sac üzerindeki kilit yuvası arasında boşluk olmayacaktır. Her iki U sacı 6 şar adet kendinden pullu 3.5x16 ölçüsünde vidalar ile (toplamda 12 adet) kapak suntalamına vidalanacaktır. Suntalam deseninin yönü için şahit numune görülerek ve idareden onay alınarak imalat yapılacaktır.

3. NUMUNE ALMA

3.1. Kısım: Bir teslim yerine bir veya birden fazla talimat ile teslimi gereken Tek Kişilik Soyunma Dolaptan oluşur.

3.2. Numune Alma: Muayenelerde ve deneylerde kullanılacak örnekler aşağıda belirtilen sayıda rastgele alınır. Kimyasal muayene ve kuruma bekletilmek üzere alınanlar ile Tahribatlı muayene sonucunda eksilen Tek Kişilik Soyunma Dolap yüklenici tarafından tamamlanacaktır.

NUMUNE KONTROL ETME PLANI

TABLO-1

Kısım Büyüklüğü (Birim)	Kontrol Edilecek Numune Miktarı	Kabul Edilebilir Kusurlu Tek Kişilik Soyunma Dolabı Sayısı (K.N.S)
26-90	13	1
91-150	20	2
151-280	32	3
281-500	50	5
501-1200	80	7
1201-3200	125	10
3200 ve üzeri	150	15

3.3 İncelemeler: Tek Kişilik Soyunma Dolapların bu şartnamede istenilen özelliklere ve ekli projelerine uygunluğunu alan örnekler üzerinde teker teker incelenir. İnceleme sonucunda bulunan kusurlu örnek sayısı çizelgede gösterilen kabul edilebilir örnek sayısını geçmeyecektir. Muayene Komisyonu gerekli görürse bütün partiyi inceleyebilir.

3.4. Değerlendirme: Yerinde yapılacak incelemeler sonucu Tek Kişilik Soyunma Dolapların kusurlu (kullanımı mümkün olmayan imalat) sayısı Tablo-1 de belirtilen miktarı geçerse parti "RED" olunur. Kusurlu sayısı bu miktarı geçmezse, firma tarafından kusurların giderilmesi veya kusursuzları ile değiştirilmesi sonucu parti "KABUL" edilir.

4. DENETİM VE MUAYENE METODLARI

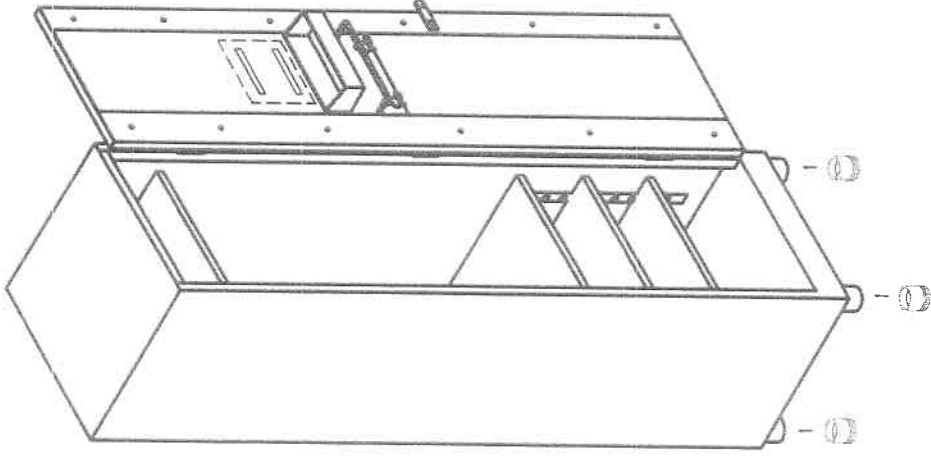
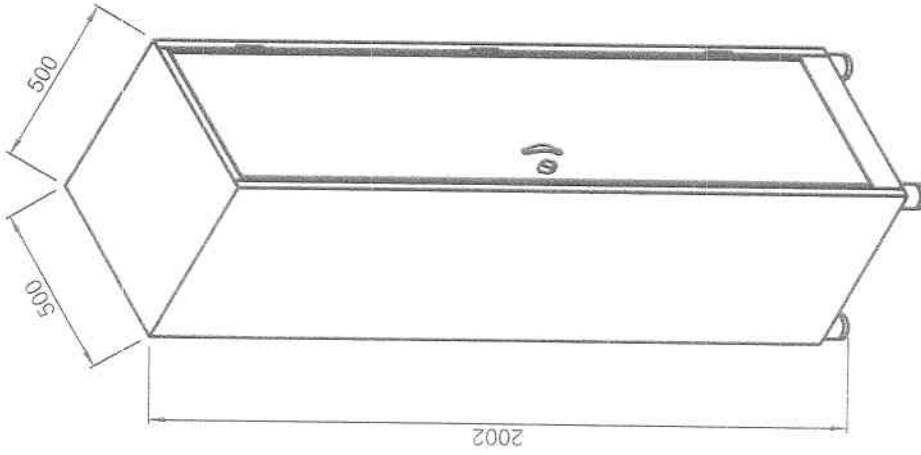
4.1. Tek Kişilik Soyunma Dolap imalatında kullanılacak malzemelerin teknik özelliklerinin uygunluğunun tespiti için ölçme, duyuşal, fiziksel ve laboratuvar testleri yapılacaktır.

Muayene esnasında lüzumlu olan her türlü personel ve test cihazı, test ücretleri yüklenici tarafından karşılanacaktır. Muayene esnasında dizayn ve imalat hataları sebebiyle meydana gelebilecek hasarlardan yüklenicinin sorumlu olacağı, ara denetim yapıp yapılmayacağı idari şartnamede belirtilecektir.

5.-AMBALAJ: Tek Kişilik Soyunma Dolapların kenar köşelerine oluklu mukavvadan veya plastik malzemeden veya benzeri malzemelerden yapılmış köşe takozu yerleştirildikten sonra her biri 130±10 gr/m² lik polietilen malzemeden shrink ambalaj ile ambalajlanmış veya (en çok % 5 oranında patlak olan) balonlu ambalaj malzemesi ile ambalaj malzemesinin balonlu yüzeyi dışa gelmek üzere açık yüzey kalmayacak şekilde nakliye ve depolamaya uygun tarzda torba (kılıf) halinde veya sarılmak suretiyle ambalajlanmış olacaktır. Dolaplarda yüklenici firmanın ismini gösterir etiket yer alacaktır. etiketler dolapların sol üst yan taraflarına yapıştırılacaktır

6.ŞAHİT NUMUNE: Tek Kişilik Soyunma Dolap ürünü bu teknik şartnamede belirtilen tüm detaylara, her şartta kurum bünyesinde bulunan şahit numunesine uygun olarak imal edilecektir. Şahit numunesi ile ilgili bilgiler idari şartnamede yer alacaktır.

KREDİ VE YURTLAR KURUMU
AĞŞAP KAPAKLI TEKLİ SOYUNMA DOLABI
TİP 2015



CAD ORTAMINDA ÇİZİLMİŞTİR. ÇIKTI ÜZERİNDEN ÖLÇÜ ALMAYINIZ

ÇİZEN
KONTROL
ÖLÇEK
ÖLÇEKSİZ

TARİH
12.02.2015

YURTKUR
GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
ONAY

AĞŞAP KAPAKLI TEKLİ SOYUNMA DOLABI
2015 TİP

T.C.
GENÇLİK VE SPOR BAKANLIĞI
YÜKSEKÖĞRENİM KREDİ VE YURTLAR KURUMU
GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

SANDIKLI BAŞLIKLİ BAZA TEKNİK ŞARTNAMESİ

Teknik Şartname No:196102 Tarih: 16.02.2015

İçindekiler

1. KONU
2. İSTEK VE ÖZELLİKLER
3. NUMUNE ALMA
4. DENETİM VE MUAYENE METODLARI
5. AMBALAJLAMA VE ETİKETLEME
6. ŞAHİT NUMUNE

1. KONUSU: Bu Teknik şartname Yüksek Öğrenim Kredi ve Yurtlar Kurumu ihtiyacı için satın alınacak (Sandıklı Başlıklı Baza) ürününün teknik özelliklerini, denetim, muayene metotları ve diğer hususları konu alır.

1.1.Tanım: Sandıklı başlıklı baza alt kasa 900x1900x280mm ebatlarında, üst kapak (tolera) 830x1830x30mm Ebatlarında ve başlık 870x800x40mm ebatlarındaki karkas profilden oluşmaktadır. (*profil üzerine herhangi bir döşeme yapılmamış net ölçülerdir. Detayı teknik resimde yer almaktadır.*)

1.2. Kullanım Şartları: Sandıklı başlıklı baza Yüksek Öğrenim Kredi ve Yurtlar Kurumu Genel Müdürlüğüne bağlı öğrenci yurtlarında öğrenci odaları için imal edilecek olup asgari 10 (on) yıl kullanım sürelidir. (*Ürünün Garanti süresi idari şartnamede belirtilmiştir.*)

2.İSTEK VE ÖZELLİKLER

2.1.Malzeme: Sandıklı başlıklı bazada kullanılacak olan malzemeler teknik resimde belirtilen yer ve ölçülere uygun olacaktır. Bu şartnamede verilen malzeme ölçüleri alt sınır değeri olup bunun altında tolerans payı yoktur.

2.1.2 Profil: Sandıklı başlıklı bazada kullanılacak olan profiller teknik resimde gösterildiği gibi 20x20x0,90 mm, 20x30x0,90 mm 20x40x0,90mm, 30x30x1,35 mm ve 60x20x1.35 dkp sacdan imal edilmiş olacaktır.

2.1.3. Radius Sacı: 0,90mm DKP sacdan imal, Sandıklı başlıklı baza ayak kısmındaki iki köşeye radius başlangıç ve bitimine kadar uygun formlarda ve dayanıklılığını artıracak federli yapıda imal edilecektir.

2.1.4.Amortisör: 1000 Newton (üzerinde üretici bilgileri ve Newton ölçüsü yazılı olacak) 2 adet kullanılacaktır.

2.1.5.Emniyet Sistemi Plastiği: Birinci kalite plastik malzemedan imal RAL 3020 renginde (parlak kırmızı) emniyet tertibatı olarak 2 adet emniyet sistemi plastiği kullanılacak olup her bir emniyet plastiği 24 gram / adet gelecektir.

2.1.6.Kapak Tutucu (Denge Takozlu) : Sandıklı başlıklı baza kapağını tutması ve kapağının kumaş ile temas etmesini ve döşemeye zarar vermesini önlemek amacı ile kullanılan pa6 plastik malzemedir. Cıvata hariç plastik aksam minimum 40mm boyunda 25 gram / adet ağırlığında olacak Sandıklı başlıklı bazada 6 adet kullanılacaktır. Plastik takoz M8 /50mm cıvatalar ile kasa dik profillerine kaynaklı somunlara vidalanacaktır.

2.1.7.Boru Ayak ve Manşon: Manşon ölçüleri 48mm çapında 3,9mm kalınlığında (diş açıldıktan sonraki ölçü) ve 30mm boyunda içerisinde 1. ¼ diş olacaktır. Boru Ayak 42mm çapında minimum 2,8 mm kalınlığında 115mm boyunda tek tarafında 1. ¼ ölçülerinde 30mm diş olmalıdır. Baza ile aynı renk ve kalitede boyanacaktır. Başlıklı sandıklı baza da 6 adet kullanılacaktır.

2.1.8. Boru Ayak Plastiği: 42mm çapında 2,8mm kalınlığında boru ayak ucuna sıkı geçecek olup 9 gram ağırlığında PA6 malzemeden imal edilecektir. Her Sandıklı başlıklı bazaya 6 adet kullanılacaktır. Teknik resimde boru ayak plastiğin teknik dataları verilmektedir.

2.1.9. Yatak Tutucu: 5mm çapında minimum 60 gram ağırlığında şekli ve ölçüleri teknik resimde gösterildiği gibi Sandıklı başlıklı baza ile aynı renkte boyalı olacaktır. Montaj aparatları plastik kelebek somunlar vasıtası ile yapılacaktır. Plastik kelebek somunlar birinci sınıf plastikten ve içerisinde çelik M6 somun olacaktır. Her bir yatak tutucu telinde 2 adet kullanılacaktır. Her sandıklı başlıklı baza da yatak tutucu teli 3 adet yatak tutucu teli montaj aparatı plastik kelebek somunu 6 adet kullanılacaktır.

2.1.10. Tela: Sandıklı başlıklı baza ürününün alt kasa ve başlık kısmında kullanılacak tela minimum 48gram / m2 olacaktır. Sandıklı başlıklı baza alt kasasının altı komple tela ile kaplanacaktır. Sandıklı başlıklı baza başlığında arka kısmı profil gözükmeyecek şekilde tamamen tela ile kaplanacaktır.

2.1.11.Kontra plak çıta: 15mm kalınlığında kayın kontra plak. Alt kasa alt çevresinde kullanılacaktır.

2.1.12. Mdf: Sandıklı başlıklı baza başlığının ön yüzeyinde minimum 3,9mm Birinci kalite ham MDF kullanılacaktır.

2.1.13.Kızak: Sandıklı başlıklı baza başlığının alt kasaya montajını sağlayacak kızak mekanizması 1,5mm kalınlığında 165mm uzunluğunda üzeri galvaniz kaplı form verilerek imal edilmiş başlık kızak mekanizmasıdır. Her bir takım kızak (Dişili erkekli) minimum 218 gr /adet gelecektir. Sandıklı başlıklı bazaya 2 takım kızak kullanılacaktır.

2.1.14.Makas: Et kalınlıkları teknik resimde gösterildiği gibi imal edilecek. Siyah renk te boyalı olacaktır.

2.1.15.Sünger: Sandıklı başlıklı bazanın alt kasa çevresine üst ve alt profili kaplayacak şekilde 14 dansite beyaz yoğunlukta 8mm kalınlığında beyaz sünger kullanılacaktır. Sandıklı başlıklı bazanın başlık kısmında tamamını ve köşe profillerini başlığın arka kısmına saracak şekilde 32 dansite yoğunlukta 18mm kalınlığında gri sünger kullanılacaktır.

2.1.16.Suni Deri: Sandıklı başlıklı baza başlığında kullanılacak olup teknik şartname ekinde belirtilen normlara göre üretim yapılmalıdır. (ürün desen ve rengi kurum tarafından belirlenecektir.)

2.1.17.Kumaş: Sandıklı başlıklı Baza alt kasasında kullanılacak olup teknik şartname ekinde belirtilen normlara göre üretim yapılmalıdır. (ürün desen ve rengi kurum tarafından belirlenecektir.)

2.1.18. Boyalı Sunta: Sandıklı başlıklı bazanın kapağına ve alt tabanına kullanılacaktır. Ürün çift taraflı beyaz boyalı birinci Kalite üründen kullanılacaktır. Ürün üzerinde kabarma, belirgin renk değişikliği boyanmayan yüzey olmayacaktır. Alt kasada manşonlara gelmeyecek şekilde 20x20x0,90mm profillere 8 adet 3,9x19 YHB akıllı vida ile montajlanacaktır. Vidaları üzerine yapıştırma vida kapama (beyaz renkli) yapıştırılacaktır.

2.1.19. MDF: Sandıklı başlıklı bazanın başlığı profil etrafına kullanılacak olup minimum 7,8mm kalınlığında birinci kalite MDF kullanılacaktır.

2.1.20. RADIUS ALT ÇİTASI: 15mm kalınlığında 20mm eninde alt kasa Radius formuna uygun şekilde yumuşak plastik malzemeden imal edilecek olup her bir başlıklı sandıklı bazaya 2 adet kullanılacaktır. Bu ürün profile her bir adedinde 3 adet akıllı vida ile montaj edilecektir.

2.1.21. Filtreli Plastik Tutucu: En az 6gr ağırlığında üzeri delikli yumuşak plastikten imal edilmiş olan plastikler alt (3 adet) ve üst (6 adet) suntalar üzerindeki deliklere montaj edilebilecek ölçülerde olacaktır. Sunta üzerindeki 34mm çapındaki deliklere montaj edilecektir.

2.1.22. Bağlantı Elemanları: Şahit numune üzerinde bulunan galvanizli somun ve vidalar kullanılacaktır.

2.1.23. Kilit Sacı: En az 2,5mm kalınlığında Sandıklı başlıklı baza ile aynı renkte alt kasaya 2 adet 3,9x16mm pullu akıllı vida ile monte edilecektir. Kilit aparatı Üst kasaya üç tarafından kaynak bağlantısı ile tutturulacaktır.. Kilit sacı, kaynak ve de monte sacı için montaj ölçüleri teknik resimde belirtilmektedir.

2.2. Elektrostatik Boya: Sandıklı başlıklı bazanın tüm profil aksamaları boyanacaktır. (Başlık Profilleri dâhil) Boya yapılmadan önce profillerde imalat esnasında hâsıl olacak paslar, kaynak pürüzleri, yağ ve kirler temizlenecektir. Bütün yüzeyler RAL 9005 parlak siyah elektrostatik Boya ile boyanacaktır.

Boyanmış yüzeylerde kabarma, pürüz, akıntı, çizik ve renk ton farklılığı bulunmayacaktır. Fırınlanmış boya sert ve kaygan olacaktır. Boya kalınlığı en az 30 mikron olacaktır.

2.3.- Yapı Sandıklı başlıklı baza alt kasa ayak köşeleri minimum 0,90mm kalınlığında sac ile kaplanacaktır. Sandıklı başlıklı baza alt kasaya baza başlığının montajı için 2 adet kızak, alt kasanın baş tarafındaki 20X30X0.90 mm kutu profillere somunlu vidalarla tutturulacaktır.

Sandıklı başlıklı baza, alt kasa iskeleti dört yan dkp profil üzerlerine, 3,9 mm MDF kontine sünger ve kumaş kaplanacak, kumaşın sabitlenmesi için kontra plaktan ile Sandıklı başlıklı bazanın alt kısmına montaj edilecektir. Kontra plağın eni minimum profil en ölçüsünde olacaktır. Kontra plak alt kasaya her 500 mm de bir adet akıllı vida veya t çivi ile tutturulacaktır.

Sandıklı başlıklı baza imalatında dkp profiller teknik çizimde gösterilen ölçülerde gazaltı kaynağı ile birleştirilecektir.

Sandıklı başlıklı baza tabanına ve tolera üzerine 7,9 mm kalınlığında beyaz renkli TSE belgeli çift yüzü boyalı yonga levha kullanılacaktır. Üst kapağa 6 adet, iç tabanına 3adet olmak üzere toplam 9 adet hava deliği açılarak, filtreli plastik tutucularla sabitlenecektir.

Alt kasanın üst iç kısımlarına teknik çizimde gösterildiği yerlere alt kasa kenarlarını üstenden de tutacak şekilde ağırlığa dayanıklı 6 adet kapak tutucu (denge takozlu) monte edilecektir. Sandıklı başlıklı baza iskeletinde kullanılacak toplam 14 adet profiller (7 adet tolerada, 7 adet baza tabanında olmak üzere) uzun kenarları çift taraflı olarak kaynak edilecektir. Sandıklı başlıklı baza tabanındaki profil sayısı manşon kaynatılan 20*60*1,35mm profil dahil 7 adet olacaktır.

Ana iskeletin alt kısmında yer alan, 60x20x1,35 mm ebadındaki 3 adet kutu profil içerisine, toplam 6 adet boru ayağın; vidalanmak suretiyle takılacağı, 30 mm dişli (boru ayakla uyumlu) 6 adet manşon gömülerek 1 cm'den 4 adet dikiş kaynakla sabitlenecektir.

Sandıklı başlıklı bazaya, Yatağa zarar vermeyecek ve yırtmayacak, yatağın altında kalacak şekilde asma kilit ile kilitlenmesini sağlayabilecek şekilde en az 2,5 mm kalınlığında metal plaka ana gövdeye (2 adet vida) vidalı, toleraya ise karşılıklı olarak kaynak edilerek asma kilit sistemi yapılacaktır.

Sandıklı başlıklı Baza içerisine 2 adet 1000 Newton'luk emniyet sistemli (kilitli) amortisör ve (2 adet makas) mekanizması teknik çizimde gösterildiği şekilde monte edilecektir.

2.4.Baza Başlığı: Kutu profil karkas (dış çerçeve 20 x 40 x 0,90 mm, yatay yöndeki ara takviyeler teknik resimde gösterildiği şekilde 20x20x0,90 mm kutu profil) üzerine projede belirtilen kalınlıklardaki birinci kalite ham MDF (dış çerçeve üzerine7,8 mm, ön yüzeyine 3,9 mm birinci kalite ham MDF) kaplanacaktır.

Kaplama üzerine 20gr/m2 yoğunluğunda tela ile birlikte 18 mm kalınlıkta, 32 dansite yoğunlukta sünger tüm MDF üzerine suni deri ile birlikte kaplanacaktır. Döşeme şekil ve kapitone deseni İdarece belirlenerek imal edilecektir. Baza başlık arkaları açık renkli tela ile kaplanacaktır.

2.5- İşçilik: Dayanıklılık kullanım ve görünüş bakımından, sandıklı başlıklı bazada herhangi bir kusur ve işçilik hatası bulunmayacaktır. Profiller tam gönyesinde, üst ve alt kısımlar tam ufki ve birbirine paralel olacaktır. Cıvata ve vida delikleri birbirini tam karşılayacaktır. Bütün aksam kaynak ve sac kısımlarda çapak, düzgün olmayan kenarlar ve sert köşeler bulunmayacaktır. Profil kısımlar üzerinde kırışıklık, ondüle, çöküntü, pürüz ya da kabarıklık olmayacaktır. Parçalar teknik çizimde görüldüğü biçimde eksiz ve tek parçalı olacaktır. Kumaş döşemesi düzgün ve ondülesiz olacaktır.

3. NUMUNE ALMA

3.1. Kısım: Bir teslim yerine bir veya birden fazla talimat ile teslimi gereken sandıklı başlıklı bazadan oluşur.

3.2. Numune Alma: Muayenelerde ve deneylerde kullanılacak örnekler aşağıda belirtilen sayıda rastgele alınır. Kimyasal muayene ve kurumda bekletilmek üzere alınanlar ile Tahribatlı muayene sonucunda eksilen sandıklı başlıklı baza yüklenici tarafından tamamlanacaktır.

NUMUNE KONTROL ETME PLANI

TABLO-1

Kısım Büyüklüğü (Birim)	Kontrol Edilecek Numune Miktarı	Kabul Edilebilir Kusurlu Sandıklı Başlıklı Baza Sayısı (K.N.S)
26-90	13	1
91-150	20	2
151-280	32	3
281-500	50	5
501-1200	80	7
1201-3200	125	10
3200 ve üzeri	150	15

3.3 İncelemeler: Sandıklı başlıklı bazaların bu şartnamede istenilen özelliklere ve ekli projelerine uygunluğunu alınan örnekler üzerinde teker teker incelenir. İnceleme sonucunda bulunan kusurlu örnek sayısı çizelgede gösterilen kabul edilebilir örnek sayısını geçmeyecektir. Muayene Komisyonu gerekli görürse bütün partiyi inceleyebilir.

3.4.Değerlendirme: Yerinde yapılacak incelemeler sonucu Sandıklı başlıklı bazaların kusurlu (kullanımı mümkün olmayan imalat) sayısı Tablo-1 de belirtilen miktarı geçerse parti "RED" olunur. Kusurlu sayısı bu miktarı geçmezse, firma tarafından kusurların giderilmesi veya kusursuzları ile değiştirilmesi sonucu parti "KABUL" edilir.

4. DENETİM VE MUAYENE METODLARI

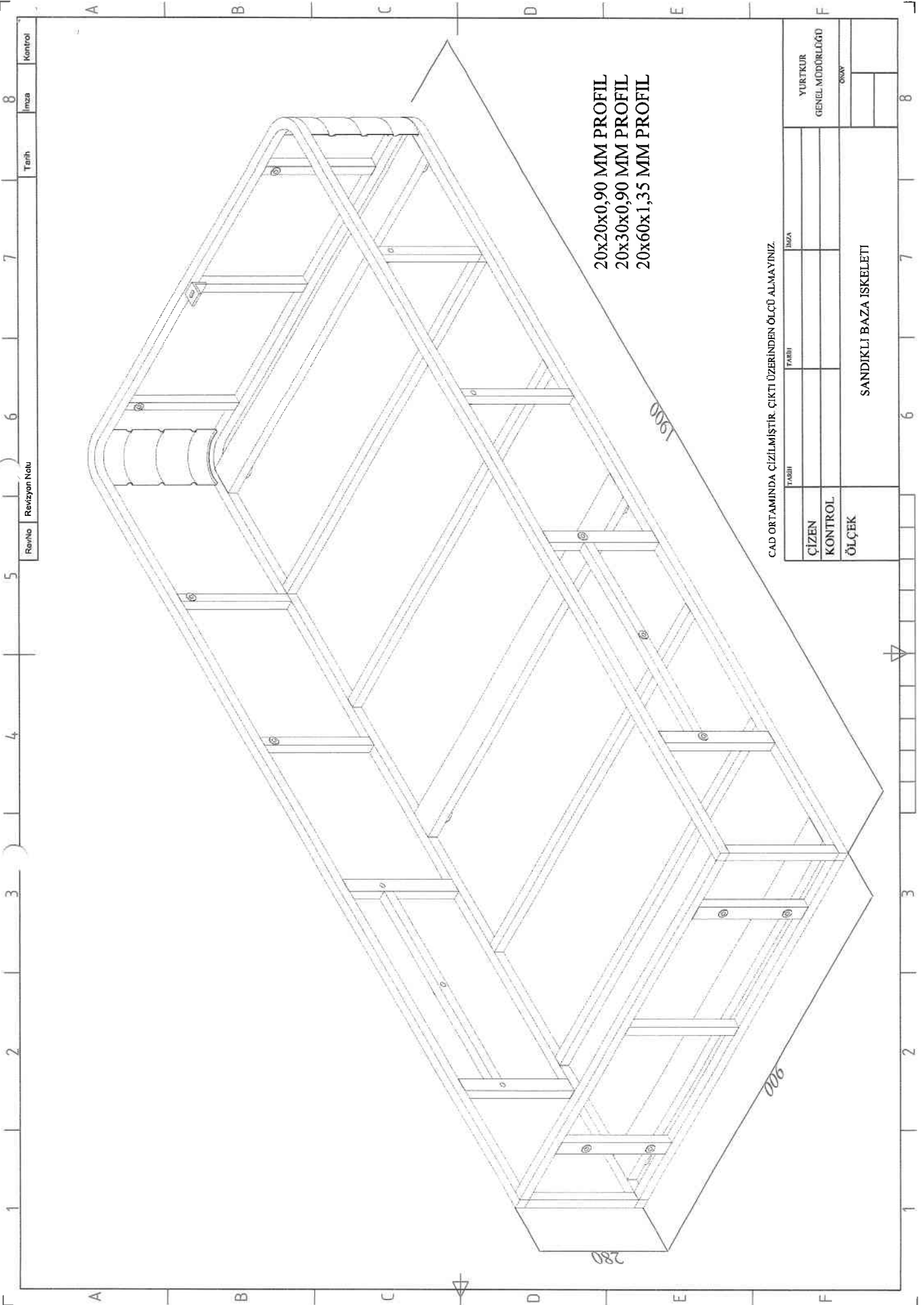
4.1. Sandıklı başlıklı baza imalatında kullanılacak malzemelerin teknik özelliklerinin uygunluğunun tespiti için ölçme, duyuşsal, fiziksel ve laboratuvar testleri yapılacaktır.

Muayene esnasında lüzumlu olan her türlü personel ve test cihazı, test ücretleri yüklenici tarafından karşılanacaktır. Muayene esnasında dizayn ve imalat hataları sebebiyle meydana gelebilecek hasarlardan yüklenicinin sorumlu olacağı, ara denetim yapıp yapılmayacağı idari şartnamede belirtilecektir.

5. AMBALAJ: Sandıklı başlıklı bazanın başlık kısmı alt kasanın içerisine (en çok % 5 oranında patlak olan) ambalaj malzemesiyle (balonlu yüz dışı gelmek üzere) açık yüz kalmayacak şekilde paketlenerek sandıklı başlıklı bazanın içerisine arka yüzeyi üst toleraya bakacak şekilde konulacaktır.

Sandıklı başlıklı baza kenar köşelerine uzun kenarları tamamen içerisine alacak şekilde toplam gramı en az 625 gr/m², en az 6mm kalılığında çift dalgalı oluklu mukavvadan plastik veya benzeri malzemelerden yapılmış köşe takozu yerleştirildikten sonra, her biri 130 (+-)10 gr/m²'lik polietilen malzemedan shrink ambalaj ile ambalajlanmış veya (en çok % 5 oranında patlak olan) ambalaj malzemesiyle (balonlu yüz dışı gelmek üzere) açık yüz kalmayacak şekilde nakliye ve depolamaya uygun tarzda torba kılıf halinde veya sarılmak suretiyle ambalajlanmış olacaktır. Yatak tutucu telleri ve somunları, ayaklar kutu içerisine konularak cır cır kelepçe ile alt kasaya tutturulacaktır. Nakliye esnasında üründe meydana gelen hasardan yüklenici sorumlu olacaktır.

6.ŞAHİT NUMUNE: Sandıklı başlıklı baza ürünü bu teknik şartnamede belirtilen tüm detaylara, her şartta kurum bünyesinde bulunan şahit numunesine uygun olarak imal edilecektir. Şahit numunesi ile ilgili bilgiler idari şartnamede yer alacaktır.

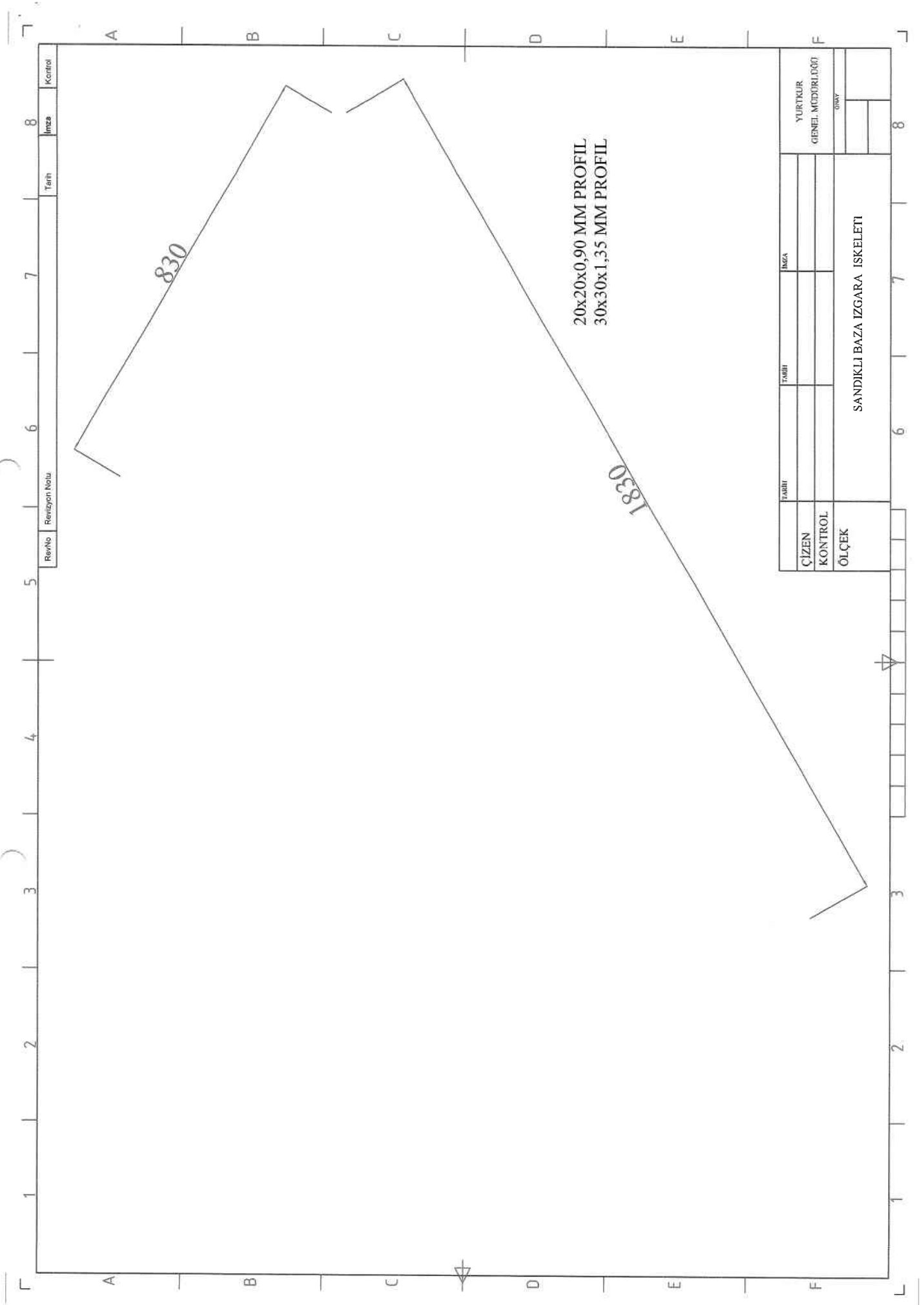


Revizyon No	Revizyon No	Tarih	İmza	Kontrol
5	6	7	8	

CAD ORTAMINDA ÇİZİLMİŞTİR. ÇIKTI ÜZERİNDEN ÖLÇÜ ALMAYINIZ.

ÇİZEN	KONTROL	ÖLÇEK	TARİHİ	BAZA	YURTKUR GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
SANDIKLI BAZA İSKELETİ					

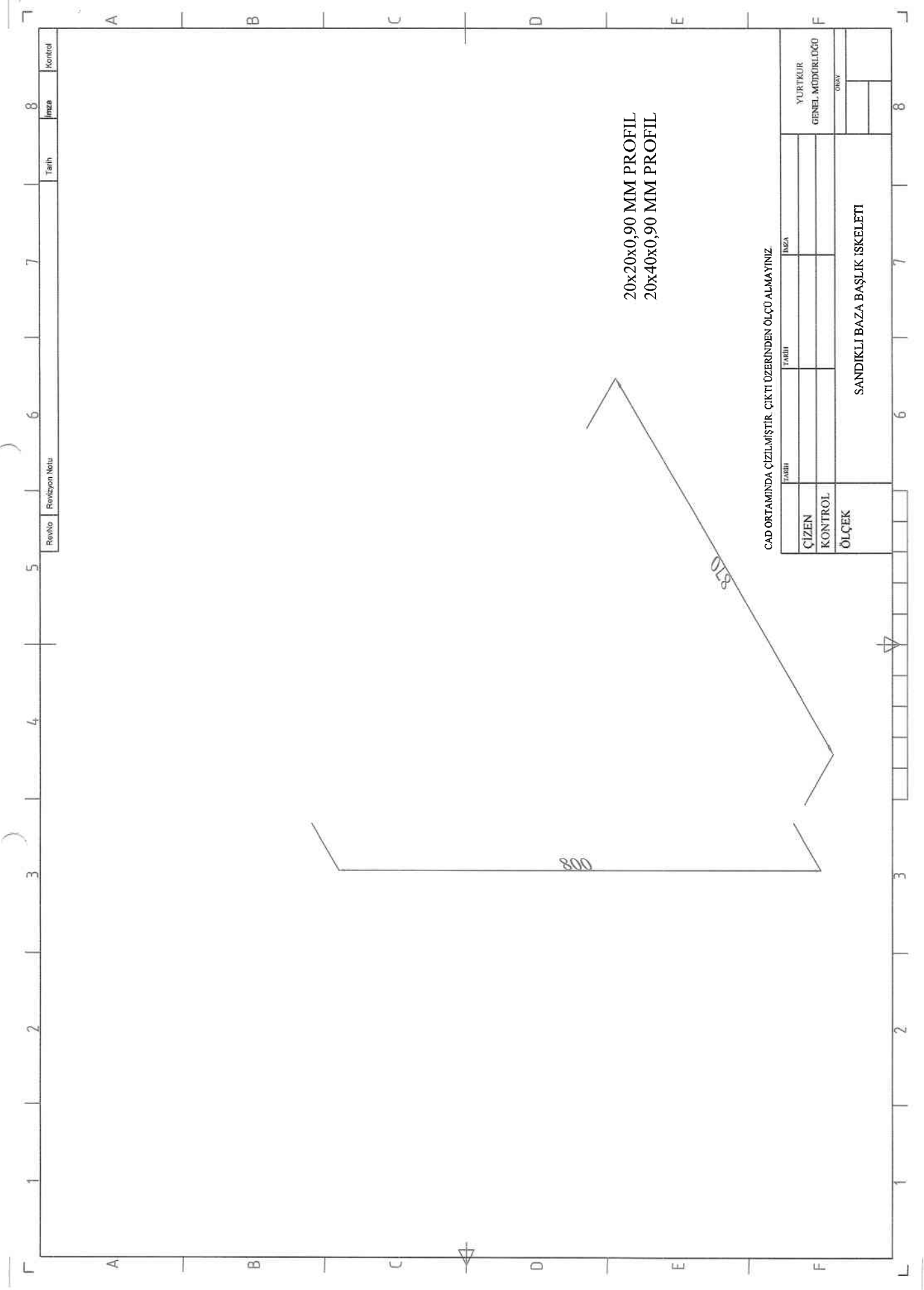
1	2	3	4	5	6	7	8
---	---	---	---	---	---	---	---



20x20x0,90 MM PROFIL,
30x30x1,35 MM PROFIL

ÇİZEN	TARİHİ	İNŞA	YURTİÇER GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
KONTROL			
ÖLÇEK			
SANDIKLI BAZA IZGARA ISKELETİ			ÜSKÜD

Revizyon No	Tarih	İnce	Kontrol
5			
6			
7			
8			



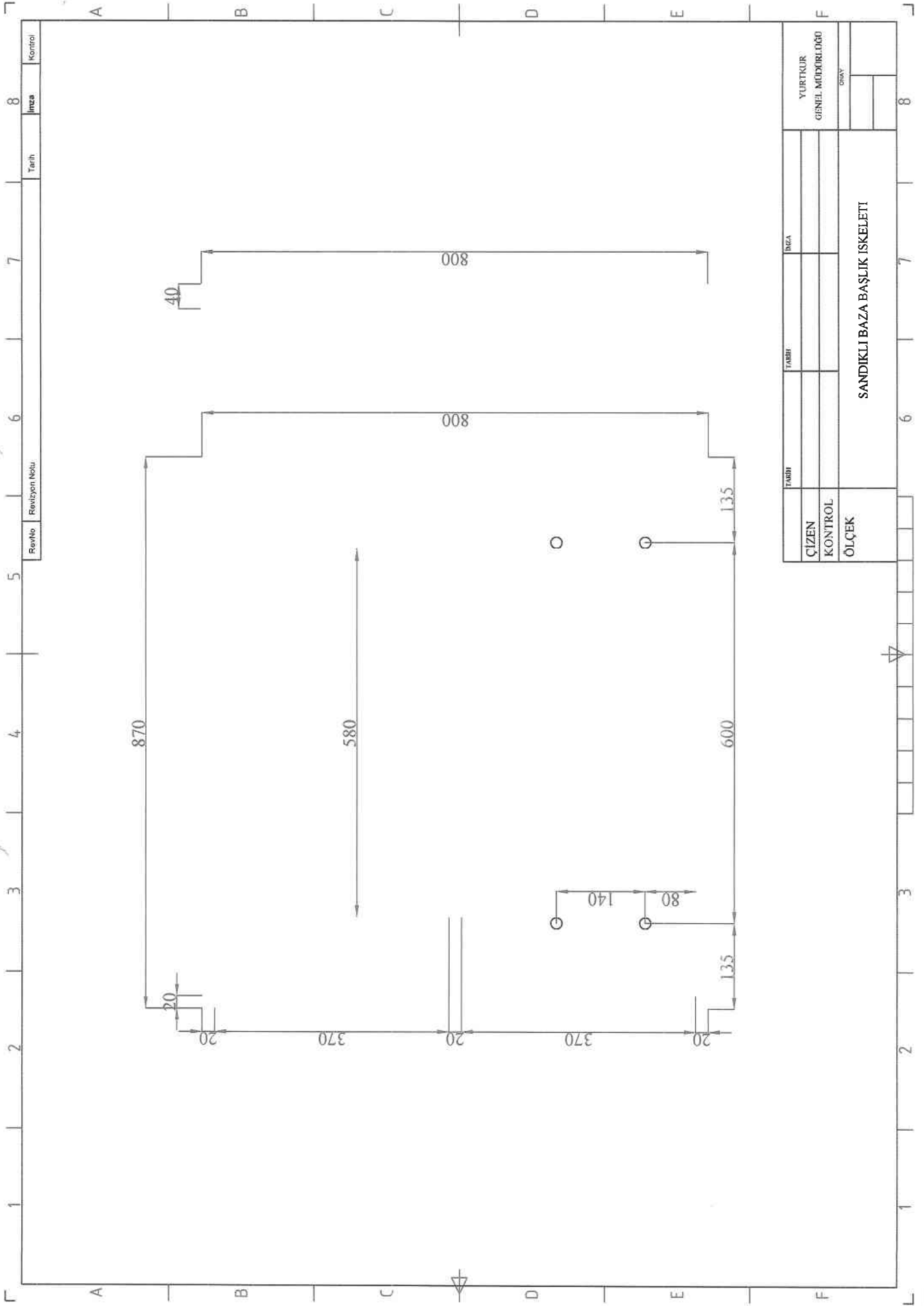
20x20x0,90 MM PROFİL
20x40x0,90 MM PROFİL

Revizyon Notu	Tarih	İmza	Kontrol
5	7	8	

CAD ORTAMINDA ÇİZİLMİŞTİR. ÇIKTI ÜZERİNDEN ÖLÇÜ ALMAYINIZ

ÇİZEN	TARİHİ	İMZA	YURTİÇİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
KONTROL			
ÖLÇEK			
SANDIKLI BAZA BAŞLIK İSKELETİ			ORAN

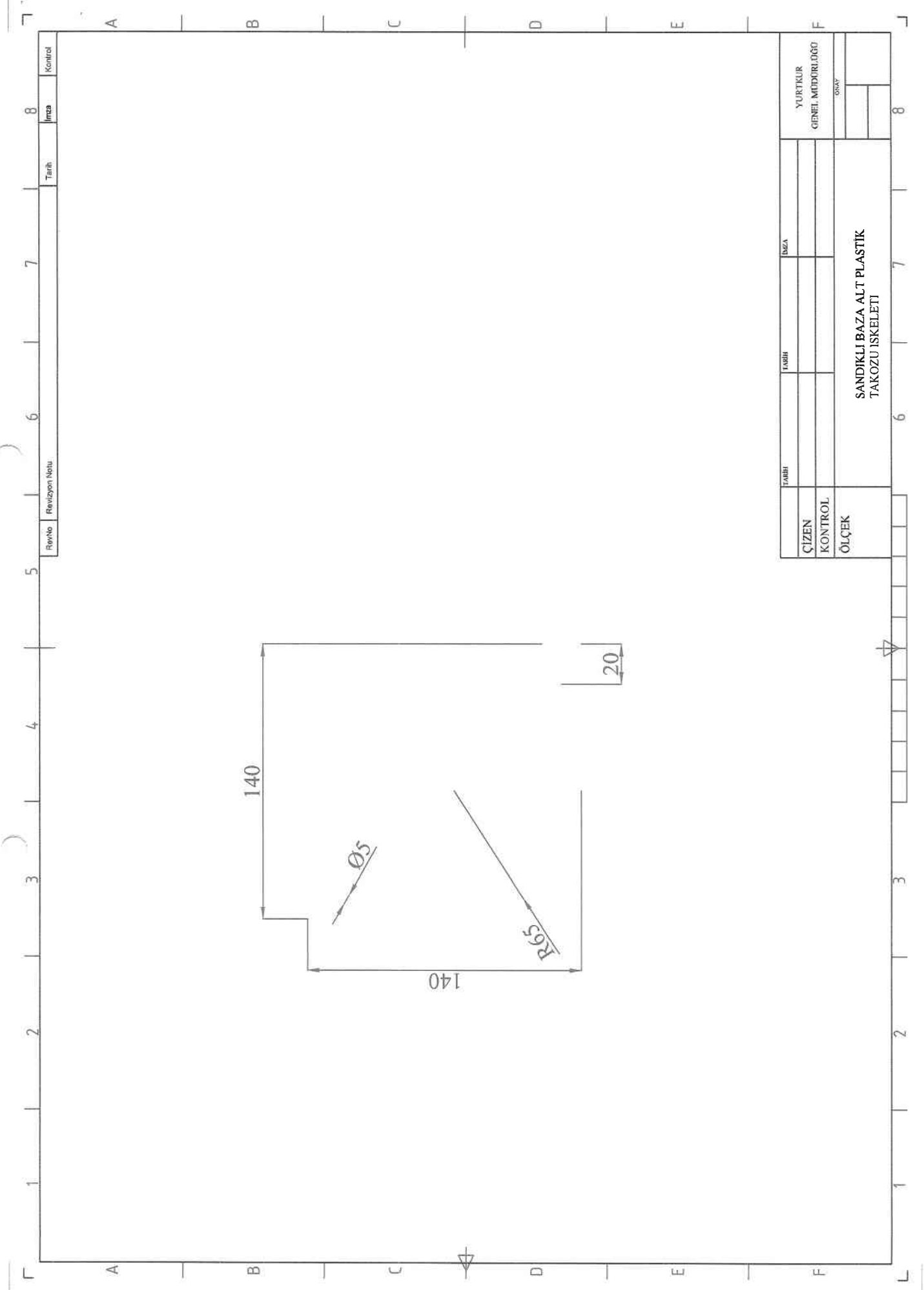
1	2	3	4	5	6	7	8
---	---	---	---	---	---	---	---



Revizyon Nolu: 8
Tarih: 8
Kontrol:

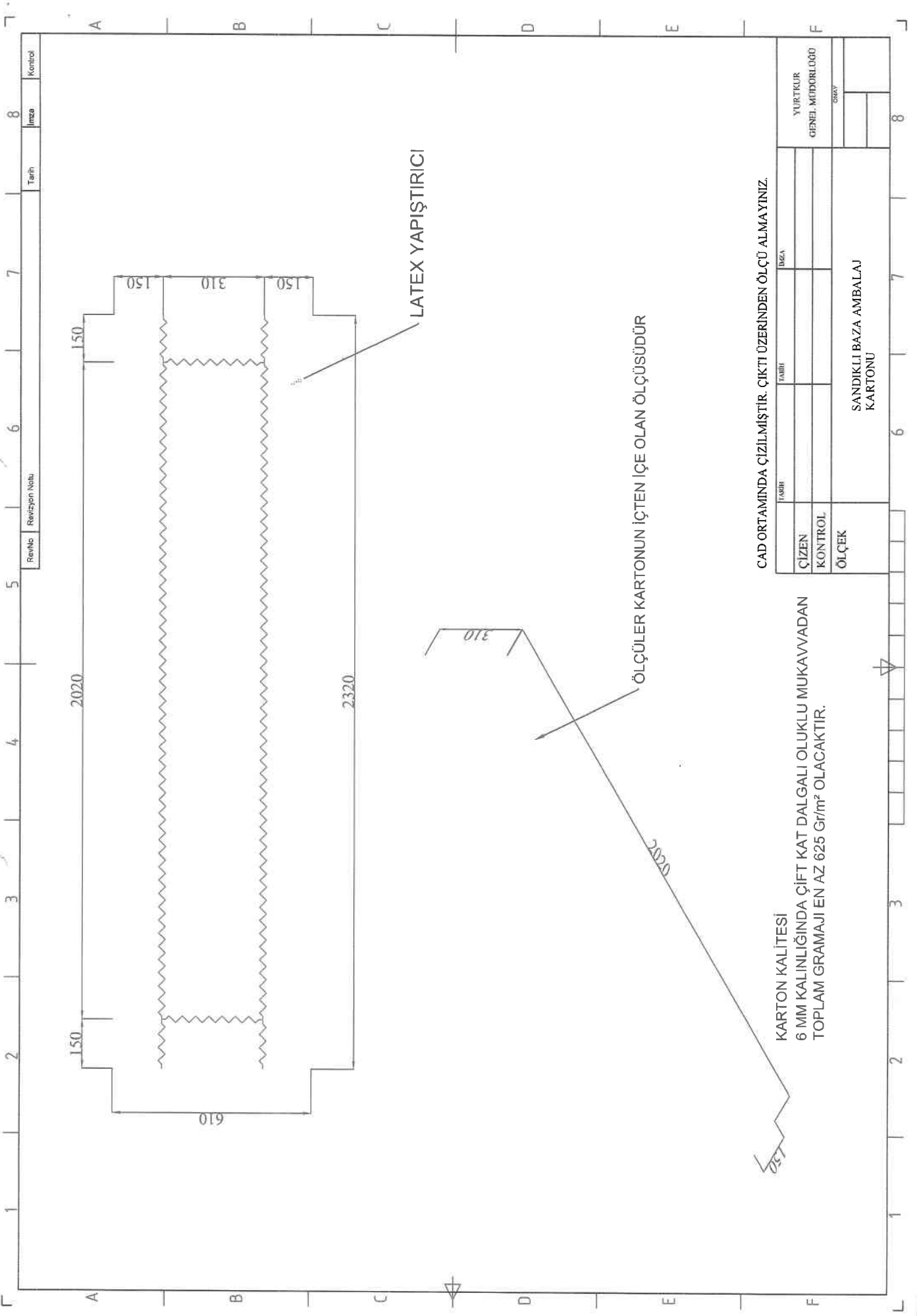
YURTUKUR GENEL MÜDÜRLÜĞÜ	BAZA
ÇİZEN	TARİH:
KONTROL	
ÖLÇEK	
SANDIKLI BAZA BAŞLIK İSKELETİ	
YURTUKUR GENEL MÜDÜRLÜĞÜ	
ÇEKİM	

1 2 3 4 5 6 7 8



Revizyon No	Revizyon Notu	Tarih	İmza	Kontrol
5		6	7	8

TARİHİ	TARİHİ	BİZE	YURTİKUR GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
ÇİZEN			ÖZAY
KONTROL			
ÖLÇEK	SANDIKLI BAZA ALT PLASTİK TAKOZLU İSKELETİ		



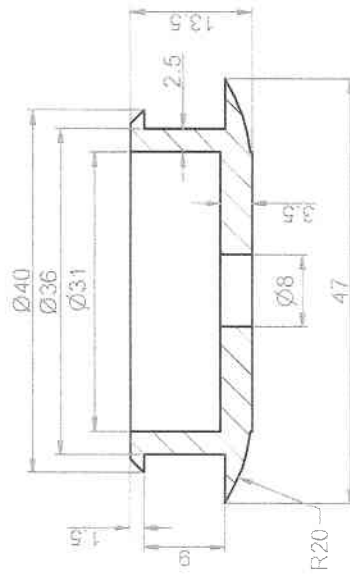
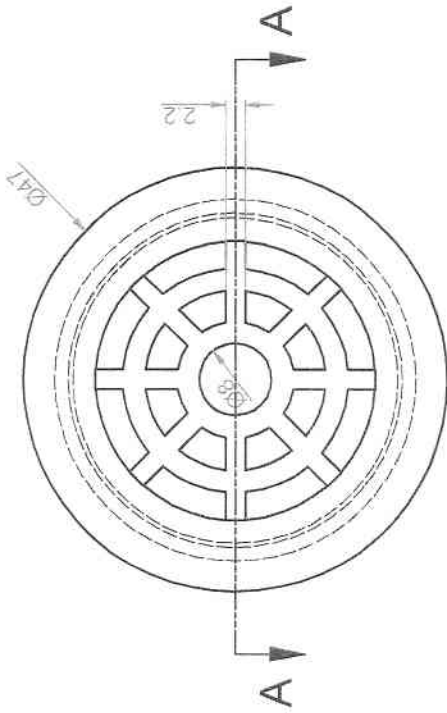
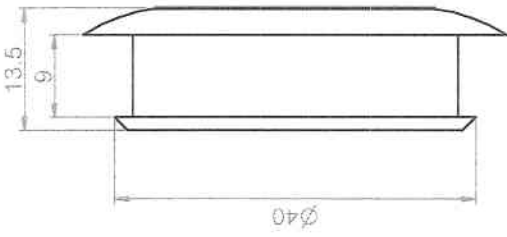
Revizyon No:	Revizyon No:	Tarih:	İmza:	Kontrol:
5	5	6	7	8

CAD ORTAMINDA ÇİZİLMİŞTİR. ÇIKTI ÜZERİNDEN ÖLÇÜ ALMA YINIZ.

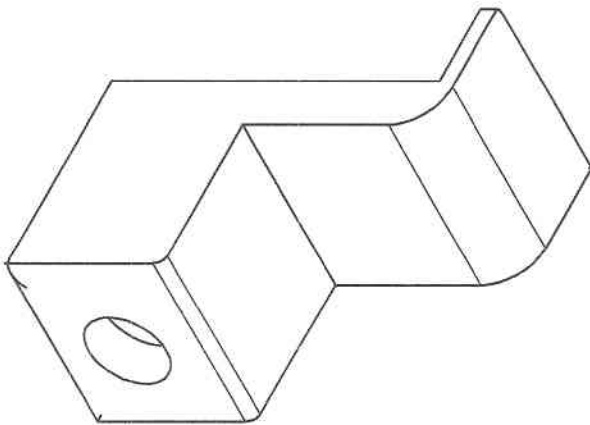
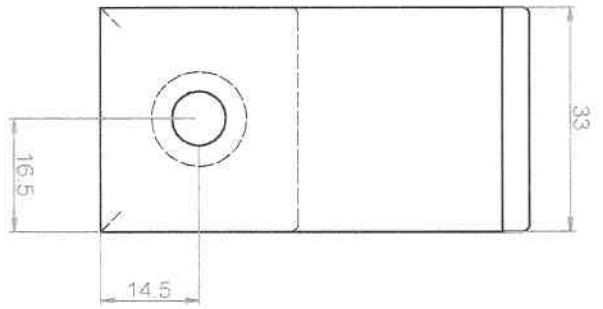
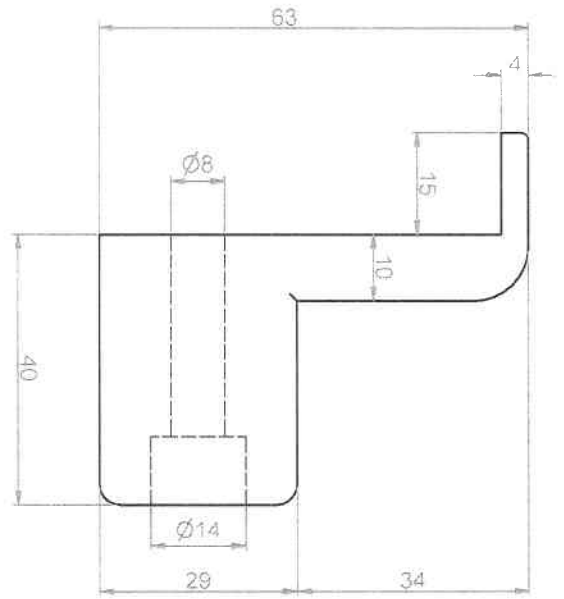
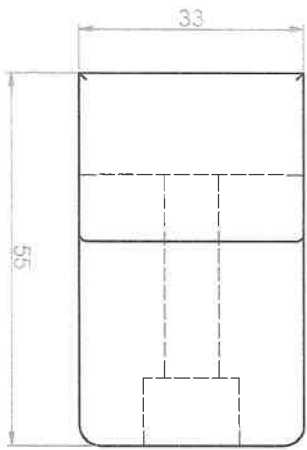
YURTKÜR	GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
ÇİZEN	YURTKÜR
KONTROL	GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
ÖLÇEK	ÖLÇEK
SANDIKLI BAZA AMBALAJ KARTONU	

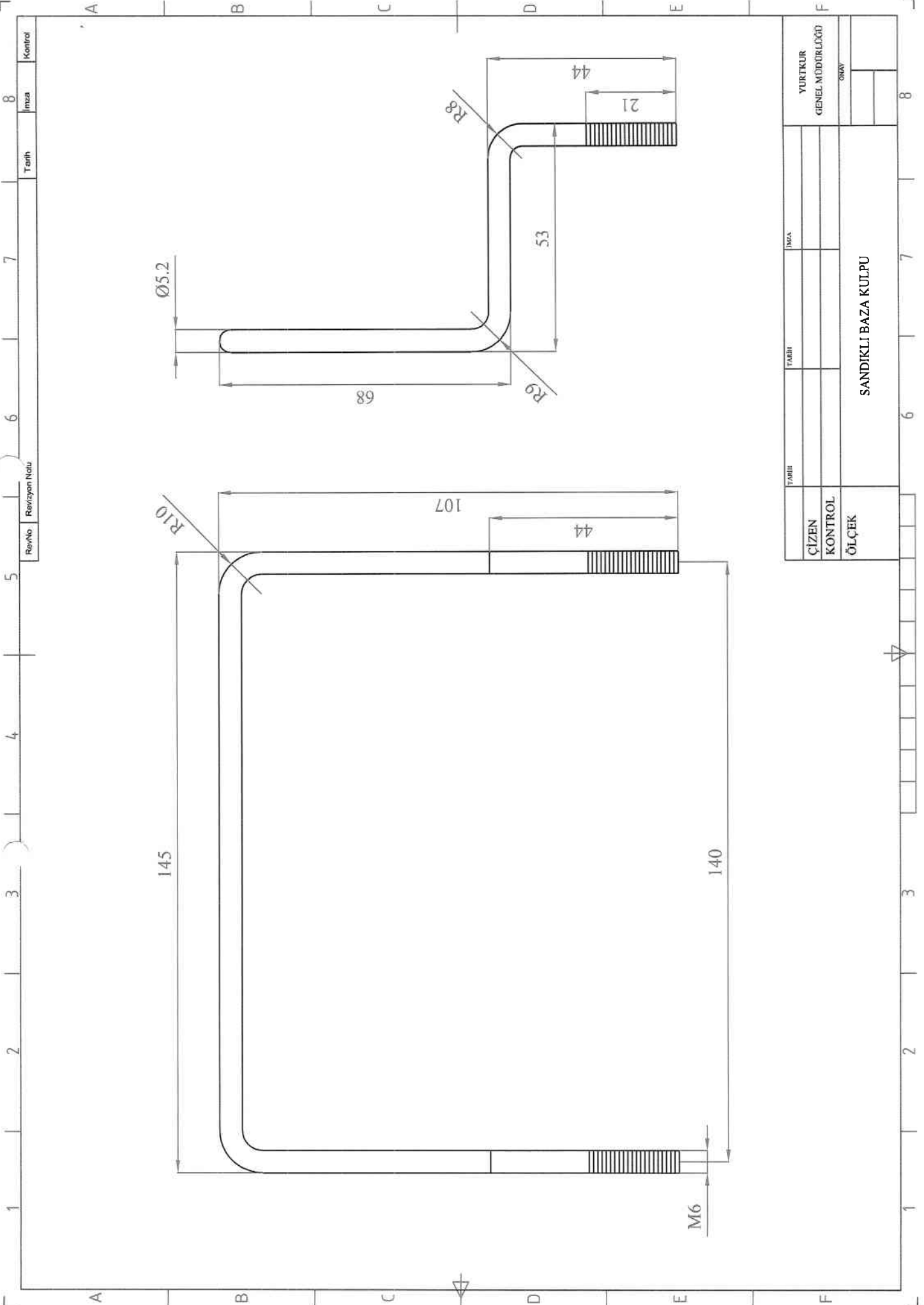
KARTON KALİTESİ
6 MM KALINLIĞINDA ÇİFT KAT DALGALI OLUKLU MUKAVVADAN
TOPLAM GRAMAJI EN AZ 625 Gr/m² OLACAKTIR.

SANDIKLI BAZA AMBALAJ KARTONU



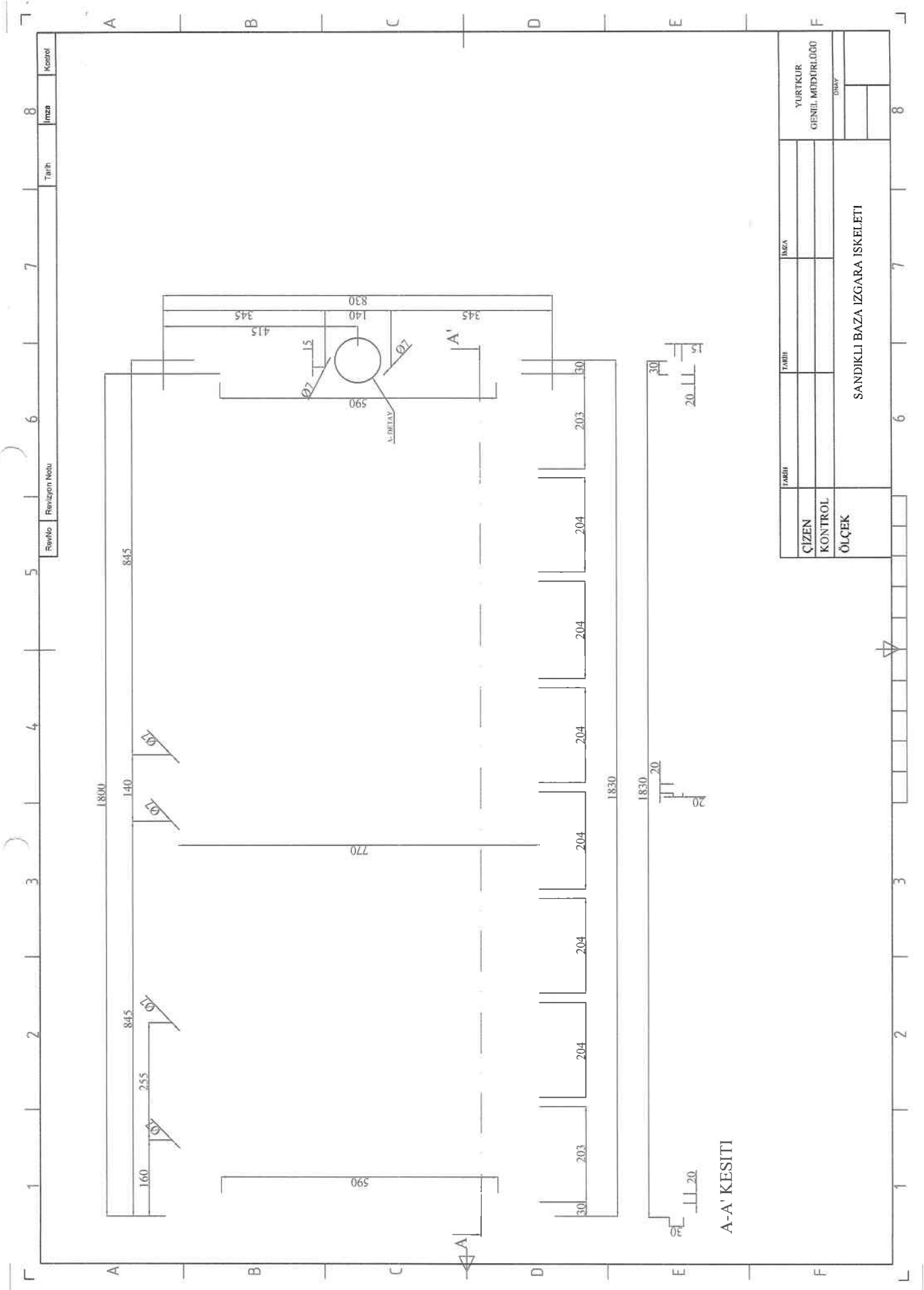
SECTION A-A
SCALE 1:3





RevNo	Revizyon No	Tarih	İmza	Kontrol
5		6		
4		7		
3		8		

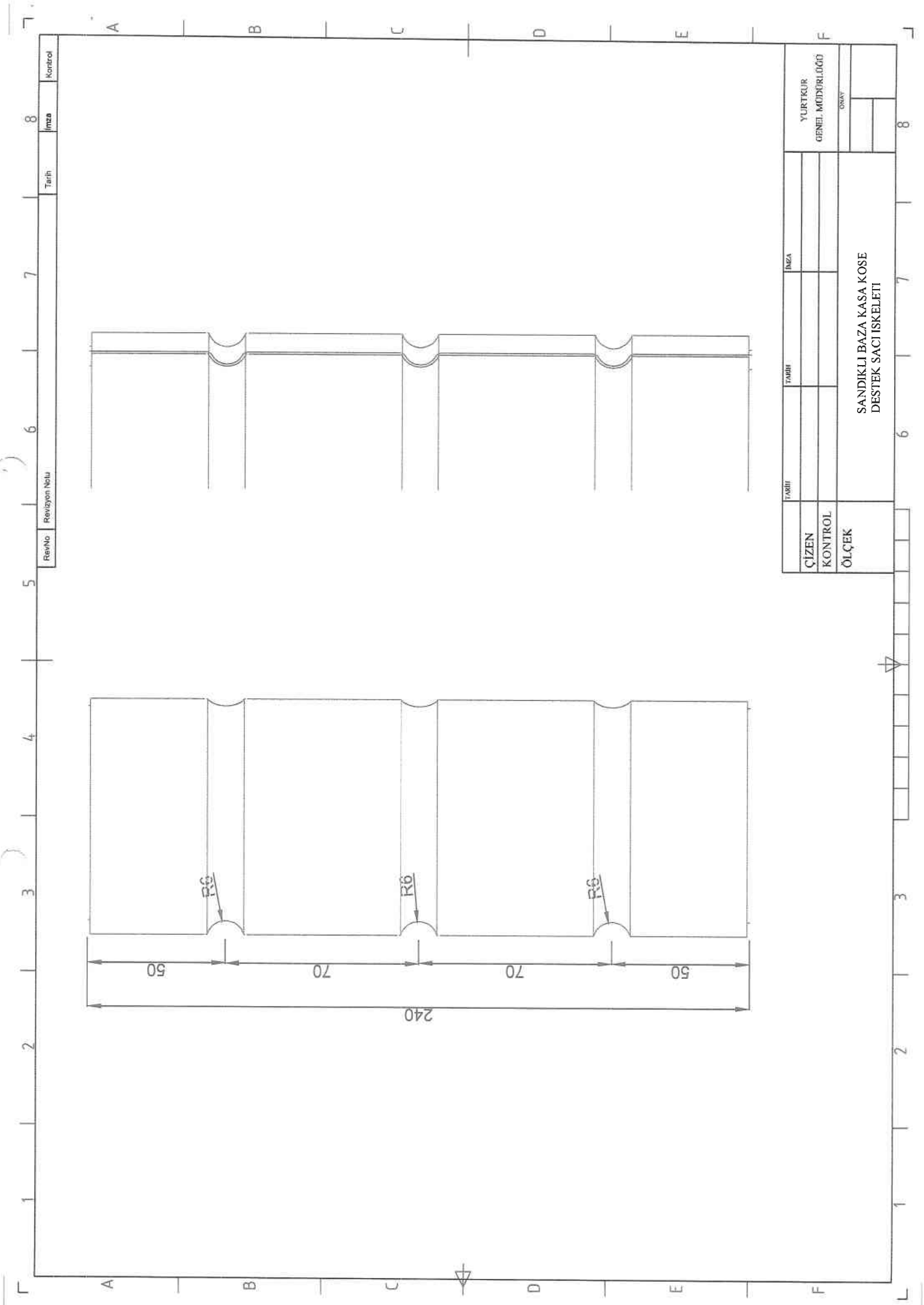
ÇİZEN	TARİHİ	İMZA	YURTİÇİ	GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
KONTROL				
ÖLÇEK	SANDIKLI BAZA KULPU			ORJAY



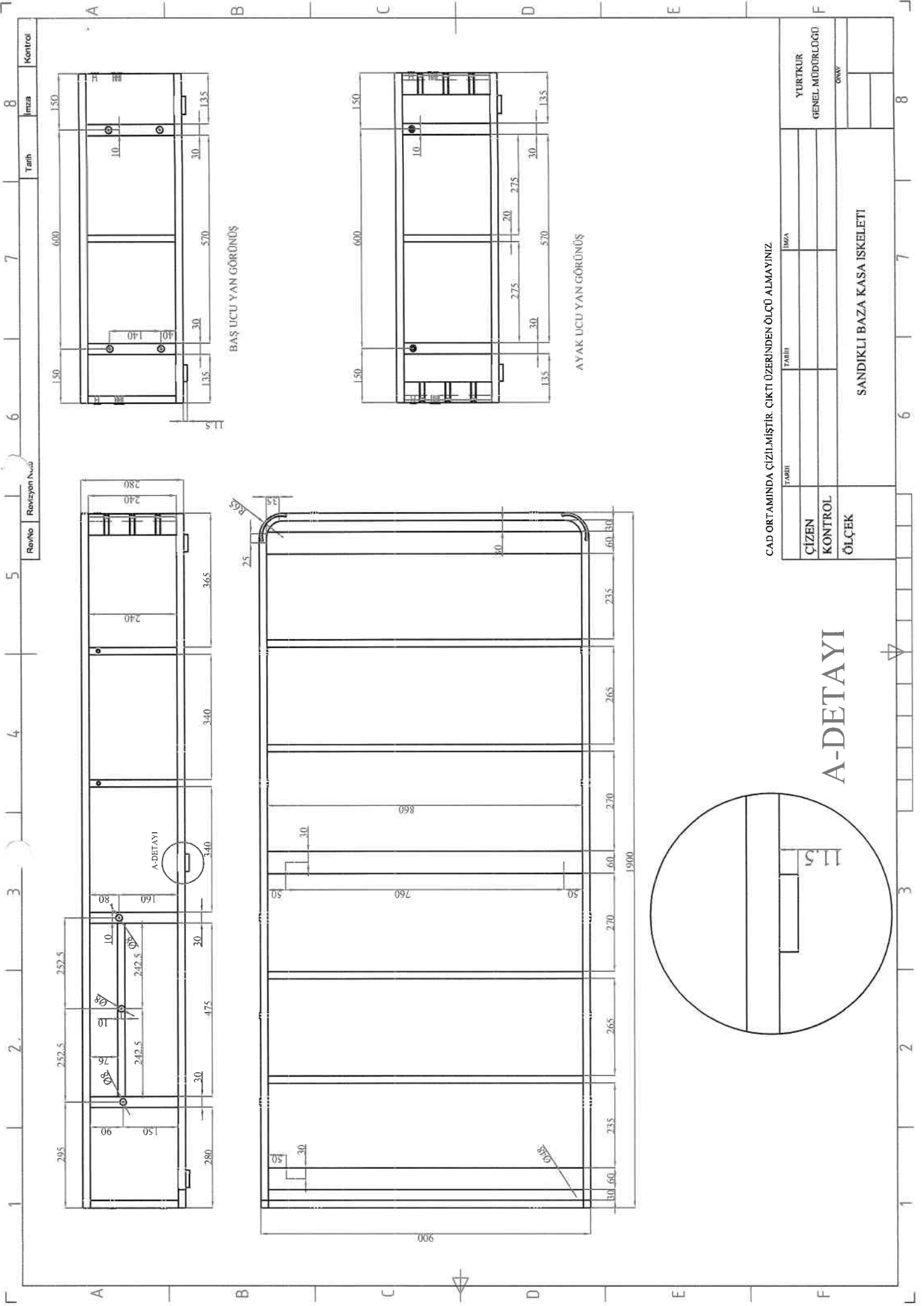
A-A' KESİTİ

TARİHİ	TARİHİ	İMZA	YURTİÇİ KURUM GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
ÇİZEN			SANDIKLI BAZA IZGARA İSKELETİ
KONTROL			
ÖLÇEK			
			YURTİÇİ KURUM GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
			İMZA

Revizyon	Revizyon Notu	Tarih	İmza	Kontrol
8				
7				
6				
5				
4				
3				
2				
1				



ÇİZEN	TARİHİ	İNZA	YURTEKUR GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
KONTROL			
ÖLÇEK			
SANDIKLI BAZA KASA KOSE DESTEK SACI ISKELETTI			8



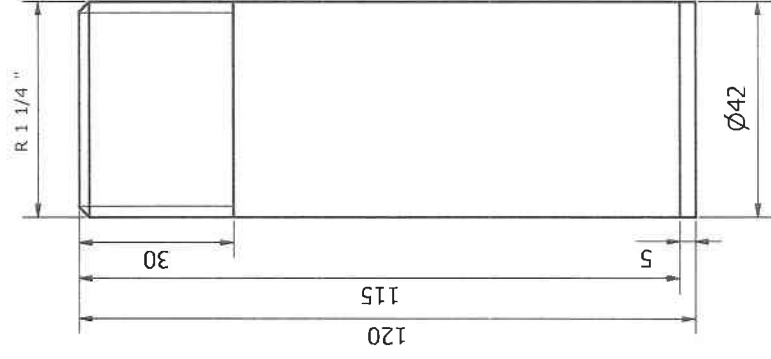
BAŞ UCU YAN GÖRÜNÜŞÜ

AYAK UCU YAN GÖRÜNÜŞÜ

A-DETAYI

CAD ORTAMINDA ÇİZİLMİŞTİR. ÇIKTI ÜZERİNDEN ÖLÇÜ ALMAYINIZ

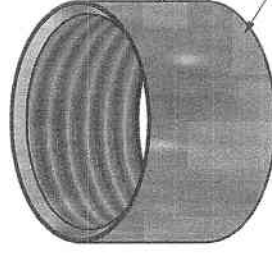
ÇİZEN	TARİHİ	İMZA	YURTKUR GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
KONTROL			ÖNİY
ÖLÇEK	SANDIKLI BAZA KASA İSKELETİ		8



R 1 1/4"
Diş boyu 30 mm olacaktır

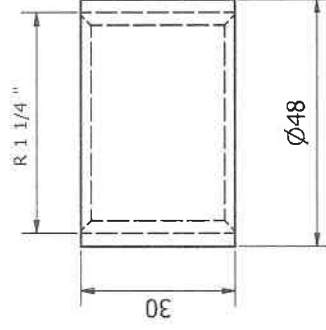
R 1 1/4"
Boru et kalınlığı 3 mm olacaktır

Alt tapa plastiği et kalınlığı min. 3 mm olacaktır

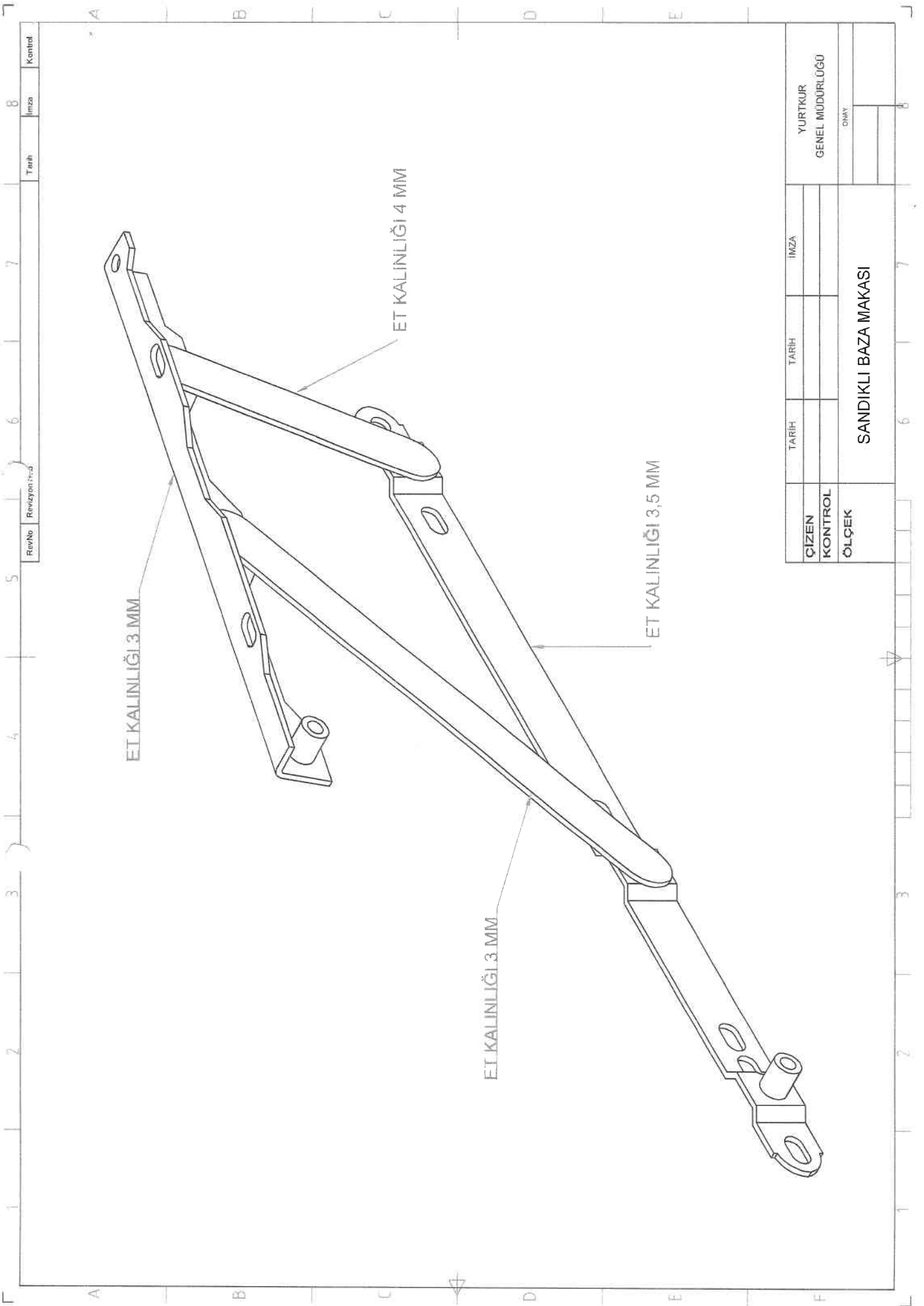


R 1 1/4"
Diş boyu 30 mm olacaktır

R 1 1/4" MANŞON



ISİM	TARİH	İMZA	YURTKUR GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
ÇİZEN	05.02.2015		
KONTROL			METAL AYAK VE MANŞON



Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

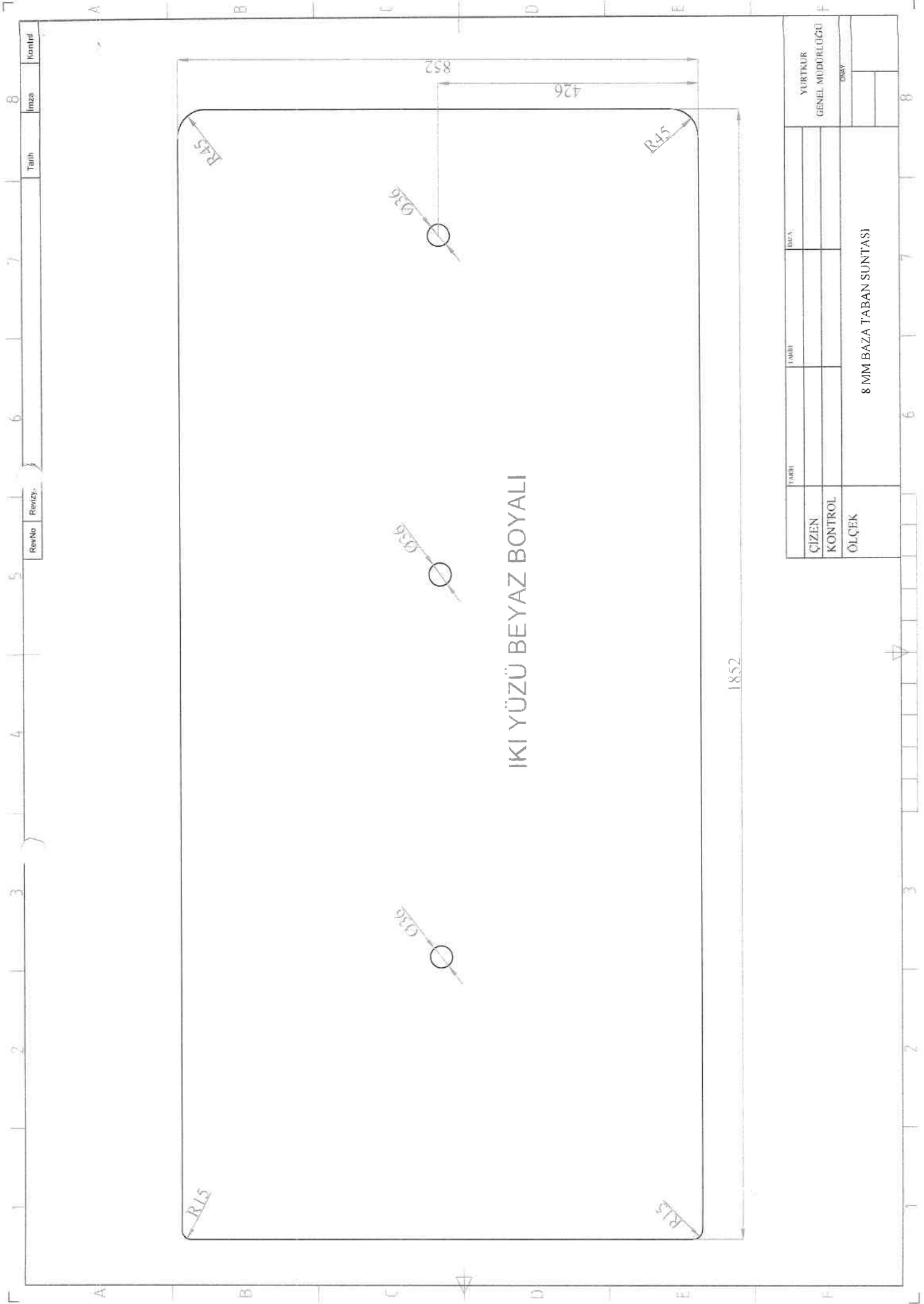
Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

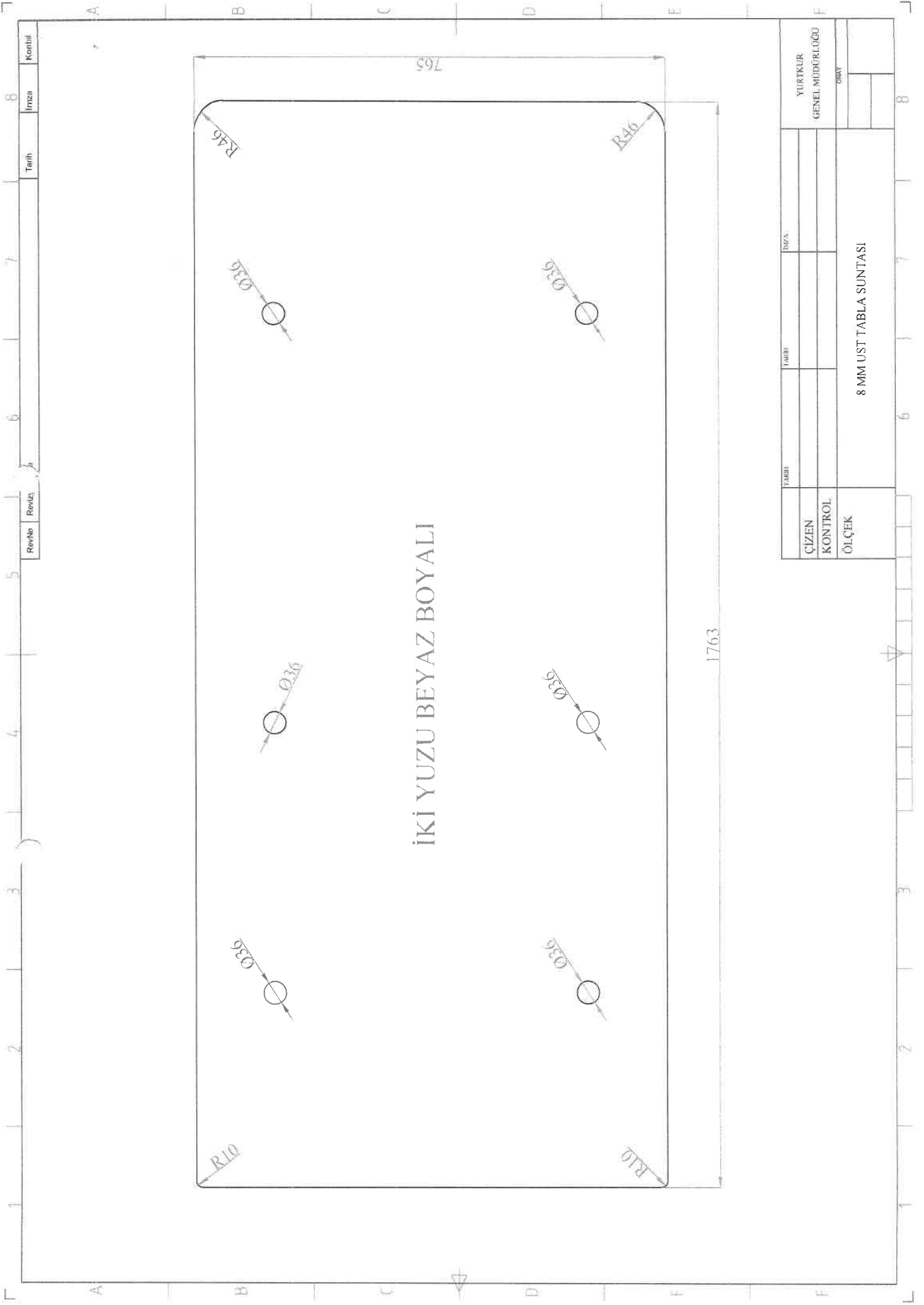
Revizyon No: _____

Revizyon No: _____

ÇİZEN	TARİH	TARİH	İMZA	YURTKUR GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
KONTROL				
ÖLÇEK				
SANDIKLI BAZA MAKASI				ONAY



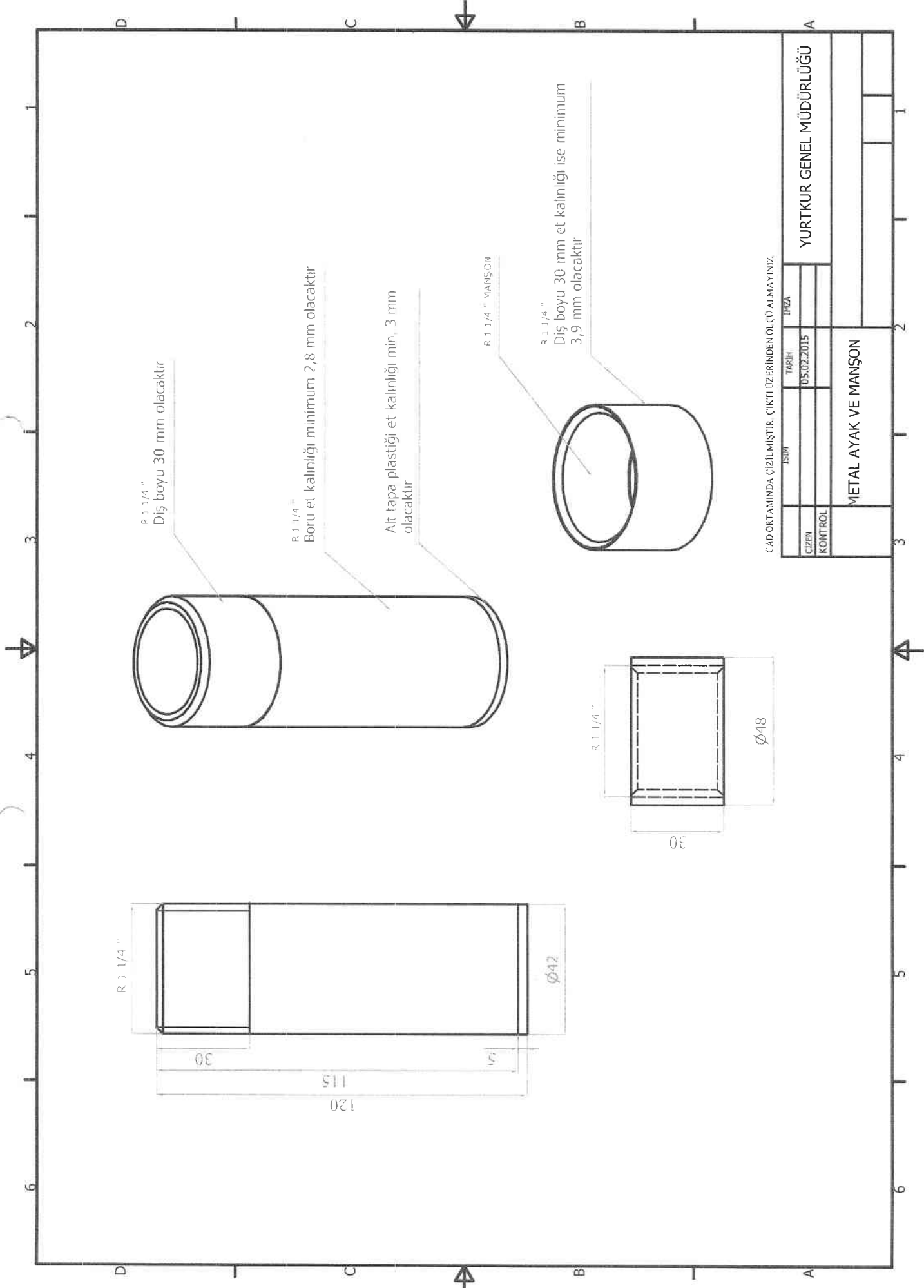
YURTİÇİ		GENEL MÜDÜRLÜĞÜ	
ÇİZEN		İMZA	
KONTROL		TARİHİ	
ÖLÇEK		BAŞKA	
8 MM BAZA TABAN SUNTASI			
ORTA			



İKİ YUZU BEYAZ BOYALI

Rw/No	Revizy	Tarih	İmza	Kontrol

ÇİZEN	TARİHİ	İMZA	YÜRTKUR GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
KONTROL			
ÖLÇEK			
8 MM UST TABLA SUNTASI			ÖLÇEK



ÇAD ORTAMINDA ÇİZİLMİŞTİR. ÇIKTI ÜZERİNDEN ÖLÇÜ ALMAYINIZ.

İSİM	TARİH	İMZA	YURTKUR GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
ÇİZEN	05.02.2015		
KONTROL			METAL AYAK VE MANŞON

T.C
GENÇLİK VE SPOR BAKANLIĞI
YÜKSEKÖĞRETİM KREDİ VE YURTLAR KURUMU
GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

AHŞAP GIYDİRMELİ RANZALI KARYOLA TEKNİK ŞARTNAMESİ

1. KONU VE TANIM

1.1- Konu: Bu şartname, ranzalı karyolaların satın alma özelliklerinin tespiti için sınıflandırılması, yapılışı, malzeme özellikleri muayene için numune kontrol etme ve inceleme yöntemlerini kapsar.

1.2- Tanım: Ranza Alt ve üst kısmında çelik saadan mamul 2 adet yatak için kasası bulunan 40x40x2mm ebadında profil ayaklı, çelik kasalı ahşap trabzan giydirmeli ve ahşap korkuluklu, metal merdivenli iki adet karyoladan oluşur.

2.SINIFLANDIRMA VE ÖZELLİKLER

2.1- Sınıflandırma:

Ranzalı karyolalar tek sınıf olup, genişlik 1975 mm, derinlik 975 mm, yükseklik 1840 mm (pabuç dâhil) yatak kasası iç ölçüleri 895x1895 mm olacaktır.

2.2-Özellikler:

2.2.1-Malzeme:

2.2.1.1- Çelik Sac: Kullanılan çelik saclar soğuk haddelenmiş olarak tam DKP edilmiş, parlak yağlanmış, kahlılamaya uygun ve kusursuz olacaktır. 2 mm'den kalın olan çelik saclar sıcak haddelenmiş ve DKP edilmiş sac olabilir. Sac kalınlıkları en az ekli projede gösterilen kalınlıklarda olacaktır. (1.2 mm) sac yüzeylerinde dalga, çöküntü ya da kabarıklık bulunmayacaktır.

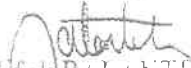
2.2.1.2- Çelik Profil: Kullanılan çelik profil ekli projede gösterilen ebat ve boyutlarda, kaynağa elverişli, eksiz, düzgün, eziksiz, deliksiz, çatlaksız, pürüzsüz ve passız olacaktır. (40x40x2mm ebadında)

2.2.2-Yapı:

2.2.2.1- Karyola Kasası: Karyola projeye uygun olarak yapılacaktır. Karyola kasası profil ayaklara ikişer adet civata ile bağlanacak ve kasa ile profil ayak borusu arasında her hangi bir boşluk veya gönyesizlik bulunmayacaktır. Karyola kasası içerisinde konacak yonga levhalar 90x183 cm ölçüsüne göre kesilmiş ve en az 8 mm kalınlığında TS 180 standardına uygun (zımparalanmış, yüzeyleri ince yongalı) olacaktır. 8 mm Yonga levha üzerinde ø10 mm çapında açılmış 24 adet havalandırma deliği olacaktır. Karyola gövdesinin görünen dış yüzeylerine (projede belirtildiği şekilde) 18 mm kalınlığında sunta lam giydirilecektir.

2.2.2.2- Trabzan ve başlıklar: trabzan ve başlıklar ekli projede belirtilen ölçü ve detaylara uygun olarak 18 mm'lik, sunta lam levha olacaktır. Kullanılacak tüm yonga levhalar TS 180 standardına uygun olacaktır. Ranzalı karyolalarda yonga levhanın, alt ve üst uzun kenarlarına 2x22 mm PVC kenar bandı yapıştırılacaktır. Trabzanlar ve başlıklar üzerinde çelik kasaya bağlantı için çelik dübellere (m6 zamak) ve ayaklara bağlantı için minifix çektirme yuvaları açılıp monte edilecektir.

2.2.2.3- Pabuçlar: Ranzalı karyolaların alt ve üst ayak uçlarına ekli projeye göre dayanıklı plastikten yapılmış pabuçlar düşmeyecek şekilde takılmış olacaktır. Pabuçların renkleri metal aksamlar ile uyumlu olacaktır. (Taban et kalınlığı asgari 5 mm olacaktır.)


Ufuk BALANTERİN

2.2.2.4- Bağlantı Parçası: İki karyolayı ranzalı hale getirmek için ekli projede belirtilen ölçü ve detaylara uygun olarak yapılmış 80 mm uzunluğunda 4 adet bağlantı parçaları kullanılacaktır. Bağlantı parçaları profil boru malzemesinden yapılacaktır. Bağlantı parçaları profil ayaklara boşluksuz bir biçimde geçmiş olacaktır.

2.2.2.5- Ahşap korkuluklar: ekli projede belirtilen ölçü ve detaylara uygun olarak 18 mm'lik, sunta lam levha olacaktır. Korkulukların tek uzun kenarlarında projeye uygun radius olacaktır. Kullanılacak tüm yonga levhalar TS 180 standardına uygun olacaktır. Korkulukların radiuslu üst kenarlarına 2x22 mm PVC kenar bandı yapıştırılacaktır. korkuluk üzerinde çelik kasaya bağlantı için çelik dubeller (m6 zamak) ve ayaklara bağlantı için minifix çekirme yuvaları açılıp monte edilecektir. Korkuluğun trabzanlara bağlantılarında M6X25 civata kullanılacaktır.

2.2.2.6- Metal merdiven: Ek projede belirtilen şekilde 25*25*1,20 mm kutu profil, alt ve üst kısmında bağlantı delikleri bulunacaktır. M6*35 civata+ iki adet pul+somun ile alt ve üst ranza kasalarına bağlanacaktır. Merdivenin birleşimleri elektrik ark kaynağı ile yapılacak, kaynak yapılan yüzeyle tesfiye edilecektir.

2.2.2.7- Renk: Boya ve ahşap desen ve renkleri Kurumun yazılı onayı ile belirlenecektir.

2.2.2.8- İşçilik: Dayanıklılık, kullanış ve görünüş bakımından ranzalı karyolalardan herhangi bir kusur ve işçilik hatası bulunmayacaktır.

2.2.2.9- Madeni Kısımlar: Parçalar tam gönyesinde, üst ve alt kısımlar tam ufki ve birbirine paralel olacaktır. Civata ve vida delikleri birbirini tam karşılayacaklardır. Bütün aksam kaynak ve sac kısımlarda çapak ve düzgün olmayan kenarlar ve sert köşeler bulunmayacaktır. Sac kısımlar üzerinde kırışıklık, ondüle, çöküntü yada kabartı olmayacaktır. Parçalar ilgili projede görüldüğü biçimde eksiz ve tek parçalı olacaktır.

2.2.2.10- Boyanacak Kısımlar: Boyanacak olan yüzeylere astar boya aranmaksızın, epoksi polyester esaslı toz boya tatbik edilecektir. Boyanacak yüzeyler, mekanik ve kimyasal olarak temizlenip çinko veya demir fosfat kaplandıktan sonra, epoksi polyester esaslı toz boya ile boyanmış ve fırınlanmış olacaktır.

Alternatif olarak boyanacak kısımlarda imalat esnasında hasil olacak paslar, kaynak pürüzleri, yağ ve kirler boyadan önce temizlenerek bütün iç ve dış yüzeyler son kat aulacak boya renginden farklı renkte olmak üzere çinko kromatlı, yüzey yapışkanlığını artırıcı ve pas önleyici özelliklere haiz astar üzerine son kat olarak renk numunesine uygun tonda ve fırınlanan cinsten boya ile boyandıktan sonra, boya üreticisinin tavsiyesine uygun müddet ve sıcaklıkta boya kurutma fırınında kurutulacaktır.

Boyanmış yüzeylerde kabarma, pürüz, akıntı, çizik ve renk tonu farklılığı bulunmayacaktır. Fırınlanmış yüzeyler, sert ve kaygan olacaktır. Boya kalınlığı astar dahil en az 30 mikron olacaktır.


Ufuk BALANTEKİN

3. AMBALAJ NAKLİYE VE MONTAJ

3.1- Ambalaj: Bir ranzayı oluşturan bütün elemanlar iki eşit parçaya ayrılarak iki ayrı paket halinde ambalajlanacaktır. Bağlantı elemanları gruplanarak (ranza kasası, trabzan bağlantıları, merdiven bağlantıları ve korkuluk bağlantıları her biri ayrı bir poşete konularak, kasa ambalaj içerisinde yer alması sağlanacaktır. Ranzaya ait A4 boyutlarında hazırlanmış montaj şeması ranza kasası içerisine konulacaktır.

Kasaların kenar köşelerine oluklu mukavvadan veya plastik malzemeden veya benzeri malzemelerden yapılmış köşe takozu yerleştirildikten sonra her biri 130+- 10 gr/m²'lik polietilen malzemeden shrink ambalaj ile ambalajlanmış veya (en çok % 5 oranında patlak olan) balonlu ambalaj malzemesi ile ambalaj malzemesinin balonlu yüzeyi dışa gelmek üzere açık yüzey kalmayacak şekilde nakliye ve depolamaya uygun tarzda torba (kılıf) halinde veya sarılmak suretiyle ambalajlanmış olacaktır. Ranzalı karyolada yüklenici firmanın ismi yer alacaktır.

3.2- Nakliye ve Montaj: Ranzalı karyolanın yüklenici tarafından idarenin belirtmiş olduğu adrese ve giriş katında gösterilen yere istiflenecektir. Katlara taşınması, montajı idare tarafından yapılacaktır

4. MUAYENE İÇİN NUMUNE KONTROL ETME VE DEĞERLENDİRME

4.1-Numune Kontrol Etme: Tablo 1' de Parti büyüklüklerine göre kontrol edilecek numune miktarı ve kabul edilecek Kusurlu Numune sayısı belirtilmektedir. Ranzalı karyolaların bu şartnamede istenen özelliklere ve ek projelerine uygunluğu alınan numune üzerinde teker teker incelenir. İnceleme esnasında kusurlu numune sayısı, kabul edilebilir kusurlu numune sayısını geçmesi durumunda parti "RED" olunur. Bu miktarı geçmemesi durumunda, kusurluların değiştirilmesi veya kusurların giderilmesi sonucunda parti "KABUL" edilir.

MUAYENE İÇİN NUMUNE KONTROL ETME PLANI TABLO:1

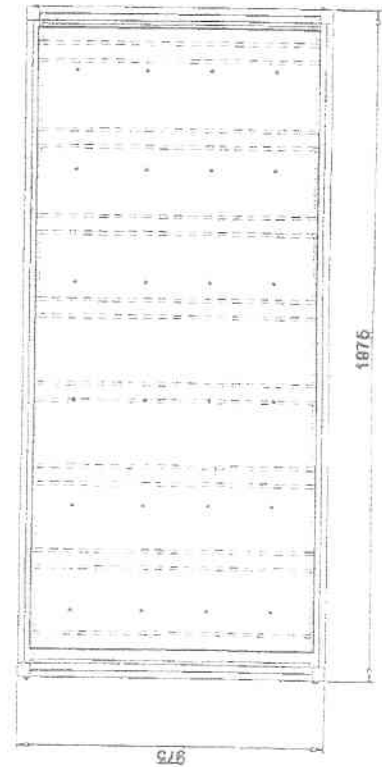
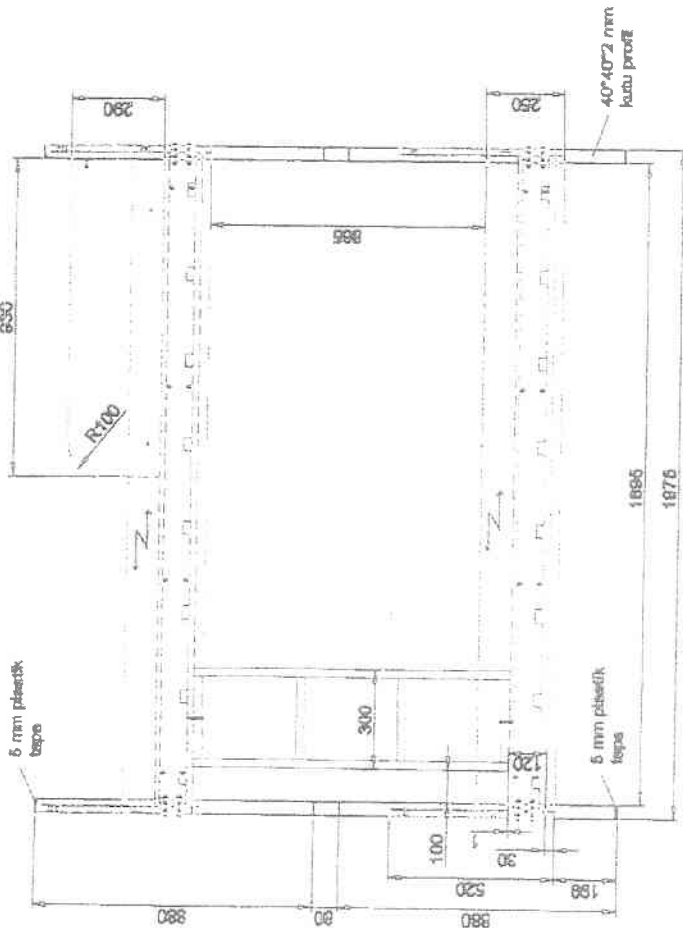
Parti Büyüklüğü (Birim)	Kontrol Edilecek Numune Miktarı	Kusurlu Numune Sayısı
3-25	3	0
26-90	13	1
91-150	20	2
151-280	32	3
281-500	50	5
501-1200	80	7
1201-3200	125	10
3200 ve üzeri	150	15

4.2- İncelemeler: Ranzalı karyoların bu şartnamede istenilen özelliklere ve ekli projelerine uygunluğunu alınan örnekler üzerinde teker teker incelenir. İnceleme sonucunda bulunan kusurlu örnek sayısı çizelgede gösterilen kabul edilebilir örnek sayısını geçmeyecektir. Muayene Komisyonu gerekli görürse bütün partiyi inceleyebilir.

4.3- Değerlendirme: İncelemeler sonucu çiftli ranzaların kusurlu (kullanımı mümkün olmayan imalat) sayısı çizelgede belirtilen miktarı geçerse, parti "RED" olunur. Kusurlu sayısı çizelgede belirtilen miktarı geçmezse firma tarafından kusurların giderilmesi veya kusursuzları ile değiştirilmesi sonucu parti "KABUL" edilir.

4.4- Yukarıdaki yapılan açıklamalar proje baz alınarak yapılmıştır. Açıklama bulunmayan veya projeden farklı olan ifadelerde proje esas alınacaktır.

4.5- Projede ve açıklamalarda bulunmayan ya da ihtilafa düşülebilecek konularda şartname komisyonu görüşü alınır.



Ufuk
Ufuk BALANTEKİN
MİMAR

