



MUSKİ
GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

ABONE VANASI MAL ALIM TEKNİK ŞARTNAMESİ

**DESTEK HİZMETLERİ
DAİRESİ BAŞKANLIĞI
2022**



1. KONU:

Muğla Su ve Kanalizasyon İdaresi Genel Müdürlüğünün (MUSKİ) içme suyu temin ve dağıtım hatlarında kullanılmak üzere ihtiyaç olan Abone Vanası teknik özellikleri, kalite, test-kontrol ve alım şartlarını kapsar.

2. TEKNİK ÖZELLİKLER

Abone Bağlantı vanası, bir tarafından priz kolyeye dişli bağlantı ile bağlanan, diğer taraftan polietilen abone bağlantı borusu takılan parçadır. (Resim 1.)



Resim 1.

2.1. Üretimde Kullanılacak Çubuk veya Kütüğün Kimyasal Özellikleri:

Abone bağlantı vanasının gövdesi, açma-kapama kolu, küre ve somunun üretiminde kullanılan çubuk veya kütük malzemesi TS EN 12165 nolu standartta belirtilen CuZn40pb2 (CW617N) pirinç alaşımına uygun olmalıdır.

Çubuk veya kütük pirinç malzeme kimyasal bileşimindeki elementlerin miktarı DIN 50930-6 standardında belirtilen su ile temas eden malzemeler için tanımlanmış değerleri aşmamalı ve Rohs-zararlı kimyasal maddelerin kullanımının yasaklanması (2002/95/EC) direktifine uygun olmalıdır. Buna göre çubuk veya kütük malzemenin kimyasal bileşimi aşağıdaki tabloda verildiği şekilde olacaktır. (Tablo 1)

Tablo 1: Pirinç Çubuk veya Kütük Kimyasal Bileşimi

Element	Bileşim %
Cu	Min. %57,0 – Max. %59,0
Pb	Min. %1,6-max. %2,5
Al	Max. %0,05



MUSKI
GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

Fe	Max. %0,3
Ni	Max. %0,3
Mn	Max. %0,1
Sn	Max. %0,3
Zn	Kalan
Cd	Max. %0,01
Hg	Max. %0,1
Cr	Max. %0,1
Diğerleri +Cd (toplam)	Max. %0,2
Diğerleri (her biri)	Max. %0,02

2.2 Üretimde Kullanılacak Çubuk veya Kütüğün Mekanik Özellikleri:

Dövme için kullanılacak çubuk veya kütüğün mekanik özellikleri TS EN 12165'e uygun CW617N için Tablo 2'de belirtilen değerlerde olmalıdır.

Tablo 2: Pirinç Çubuklar Mamul Mekanik Özellikleri

Kısa Gösteriliş		Sertlik		Çekme D. Rm N/mm2 Yaklaşık (en az)	%0,2 Akma D. Rp0,2 N/mm2 Yaklaşık (en az)	Uzama A % Yaklaşık (en az)
Malzemenin		HB En Az	HV En Az			
Sembol	Numara	İmal Edildiğinde				
CuZn40Pb2	CW617N	80	85	350	140	15

2.3 Gövde, Açma-Kapama Kolu, Küre, Somun Teknik Özellikleri:

Abone bağlantı vanasının gövdesi, açma-kapama kolu, küre ve somunu sıcak dövme ve talaşlı imalat ile üretilecektir.

2.4 Parçaların Yüzey Özellikleri:

Dövme sonrası yüzeylerin temizliği kuşlama ile yapılacak olup yüzeyde çapak, karıncalanma, katmer, tufal, çukur gibi kusurlar bulunmayacak ve ürün yüzeylerinde kaynak, lehim ve tapalama izleri bulunmayacaktır. Parça yüzeylerinde gözle görünür derecede pürüzlük bulunması halinde parti kabul edilmeyecektir.

2.5 Parçaların Kimyasal Kompozisyonu:

Sıcak dövme sonrası ürünün kimyasal kompozisyonunda Tablo 1'de belirtilen değerlerden herhangi bir sapma olmamalıdır. Üründen alınan kimyasal analiz sonuçları İdareye ibraz edilecektir. Kimyasal analizde Tablo 1'de belirtilen değerlerden sapma olduğu takdirde ürünler kabul edilmeyecektir.

2.6 Küre Kaplama:

Abone bağlantı vanasında kullanılan küreler Krom kaplamalı olacaktır. Kaplamalar TS EN 248:2012'e göre yapılacaktır.

3. İŞARETLEME VE AMBALAJLAMA

Abone bağlantı vanasının uygun görünür yüzeyinde aşağıdaki bilgiler okunaklı ve silinmeyecek bir şekilde yazılı olarak bulunacaktır.

- Üretici firmanın ismi veya amblemi
- İdarenin Adı (MUSKİ)
- Ürünün anma ölçüsü (DN..) ve boru bağlantı çapı

Abone vanası sevkiyatı karton koli içinde yapılacaktır. Vanalar tek tek plastik poşetler içine yerleştirilecek daha sonra poşetler koli içine yerleştirilmiş olacaktır. Kolilerin üzerine içindeki malzemenin cinsini ve âdetini belirten kolay okunabilecek şekilde etiket konacaktır. Sevkiyat koşullarına uymayan partinin tamamı reddedilecektir. Her bir kolinin ağırlığı en fazla 20 kg olacaktır.

4. ARA DENETİM VE TEST

Yüklenicinin belirttiği üretim programı çerçevesinde İdare'nin belirleyeceği ara denetim komisyonu üyeleri tarafından üretim aşamasında ara denetim yapılacaktır.

İdare tarafından görevlendirilen personel nezaretinde fabrika testleri ve alınan numunelerin kimyasal, mekanik testleri için laboratuvarlara gönderilecektir.

İdare ambarına teslim edilen Abone vanalarından rastgele alınan numuneler; kontrolü için test ve analizler yaptırılacaktır. Test ve analiz masrafları yüklenici tarafından karşılanacaktır.

- Kimyasal Analiz
- Gövde dayanım testi
- Sızdırmazlık testi
- Boyut testi (Diş tipi DIN ISO 228-1 veya ISO 7-1)

5. MUAYENE – KABUL İŞLEMLERİ

Muayene ve kabul işlemlerinde Mal alımları denetim muayene ve kabul işlemleri yönetmeliği hükümleri geçerlidir. Yüklenici muayene kabul aşamasında ürünlerin testinde kullanılmak üzere test pompasını bulunduracaktır.

NOT: Bu teknik şartname örnek olarak hazırlanmış olup, alım konusu malzemelerin özelliklerine göre farklılık gösterebilir. İhale zamanı Ekap ta yayınlanan şartname esastır.