

SFERO DÖKÜM PRİZ KOLYE
MAL ALIMI
TEKNİK ŞARTNAMESİ

DESTEK HİZMETLERİ
DAİRESİ BAŞKANLIĞI
2022

1. KAPSAM:

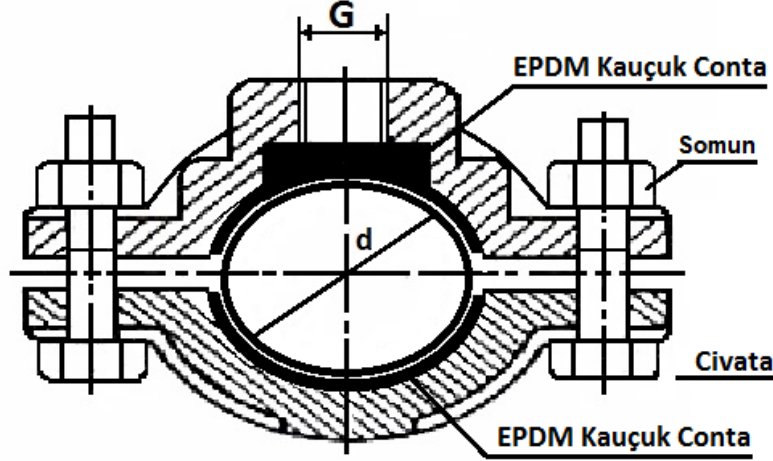
Bu şartname, Muğla Su ve Kanalizasyon İdaresi Genel Müdürlüğü, İçme Suyu Dairesi Başkanlığı bünyesindeki içme suyu şebeke hatlarında kullanılmak üzere temin edilecek olan Sfero Döküm Priz Kolye imalat prensiplerini, teknik, mekanik, kimyasal özelliklerini, muayene ve kabul ile teslimat şartlarını kapsar.

2. TEKNİK ÖZELLİKLER

- Priz kolyelerin EN-GJS-400-15 Sfero döküm olarak imal edilecektir.
- Sfero dökme demir malzeme; kimyasal analiz limit değerleri Tablo 1.'de, mekanik değerler ise Tablo 2.'de belirtilen değerleri sağlamalıdır.
- Kolye prizler en az PN 16 (16 atmosfer) işletme basıncına dayanıklı olarak imal edilecektir.
- Döküm priz kolye civataları A2 (304), somunlar A4 (316) sınıf paslanmaz çelik malzemedен imal edilecektir. Civatalar özel olarak TEFLON (Ksilen –Xylene) ile kaplanacaktır.
- EPDM kauçuk conta alt ve üst olmak üzere 2 (iki) parçadan meydana gelecektir. İki parçadan fazla (ekli) olan kauçuk contalar kabul edilemeyecektir.
- EPDM kauçuk contalar priz bağlantısının yapıldığı kısmın içerisine girecek ve su sızıntısını engelleyecek şekilde dizayn edilecektir.
- EPDM kauçuk contalar min. $2.5 \pm 0,2$ mm kalınlığında imal edilecektir. Contanın her tarafta et kalınlığı eşit ve homojen olarak dağılım gösterecektir. $2.5 \pm 0,2$ mm'nin altında gelen kauçuk contalar kabul edilmeyecektir.
- Conta yüzeyleri tamamen düzgün olacaktır. Yüzeyde yırtık, delik, ezik vb. durumlar olmayacaktır.
- Gerek döküm gerekse talaşlı imalat gören kısımları tüm çapaklarından arındırılmış olacaktır. Yüzeylerinde çukurluk, çatlak, boşluk, gözenek ve kum birikintileri gibi döküm kusurları bulunmayacaktır.
- Priz Kolyelerin iç ve dış yüzeylerindeki kusurları kapatmak amacıyla asla macun çekilmeyecektir.
- Priz Kolye döküm parçalarının her noktasında et kalınlığının, homojen bir yapı gösterecektir.
- Priz Kolyeler borulara tam oturacak şekilde dizayn edilecektir. Boruya zarar verecek şekilde sıkı veya çok gevşek olarak imal edilen ürünler kabul edilmeyecek, üretilen tüm parti reddedilecektir.
- Üretim; otomatik kalıplama metodu ile indüksiyon ocağında yapılacaktır.
- Sfero döküm Priz Kolyelerin iç ve dış yüzeyi mavi renk Epoksi boya ile Fırınlama metoduyla tekniğine uygun olarak boyanacaktır. Boyanan yüzeylere sonradan rötuş yapılmayacaktır. Boyanmamış en küçük yüzey parçası kalmayacaktır.
- Kaplama; Döküm satırları tamamen düzgün olacaktır. Döküm yüzeyleri boya ve pastan arındırılmış olacaktır. Keskin uç ve kenarlar yuvarlatılmış olacaktır. Kullanılacak boya her türlü iklim koşullarına ve darbelere dayanıklı olacaktır.
- Ek parçaların iç ve dış yüzeyleri boyanmadan önce kumlama yapılarak boya öncesi yüzey hazırlama işlemi yapılacaktır.
- Kaplama kalınlığı DIN 30677 Bölüm 2' ye göre; düz ve yüklü kısımlarda: $150 \mu - 250 \mu$, köşelerin dış kısımlarında $100 \mu - 200 \mu$ aralıklarında olacaktır.

- Yüklenici firma kullanacağı boyanın; suyun kalitesini, rengini, kokusunu bozmadığı, toksikolojik özellik içermediği ve sağlığa zararlı olmadığı ile ilgili uygunluk belgelerini İdare'ye ibraz edecektir.

Sfero Döküm Priz Kolye



C	Si	Mn	P	S	Mg
(%)	(%)	(%) Max.	(%) Max.	(%) Max.	(%)
3,40 – 3.85	2.30 – 3.00	0.30	0.1	0.025	0.03 – 0.08

Tablo 1.

Malzeme	Çekme Mukavemeti Min. N/mm2	Akma Muk. N/mm2	Kopma Uzaması Min %	Brinel Sertlik Değeri
GGG 40	400	250–350	15	130–180

Tablo 2.

3. İŞARETLEME VE AMBALAJ

Malzemelerin üzerinde kabartma olarak okunaklı şekilde aşağıdaki bilgiler yazılacaktır.

- Anma Çapı
- Çalışma Basıncı
- İmal Tarihi
- Firma Adı

Yukarıda belirtilen bilgiler, döküm priz kolyeler, aynı boyuttaki mukavva kutulara kolay açılmayacak şekilde kapatılacaktır. Kutu ağırlığı en fazla 20 kg olacaktır. Kutular, 80 cm x120 cm ölçülerinde palet ile teslim edilecektir. Palet yüksekliği 160 cm' i geçmeyecektir. Ayrıca kutu üzerinde Aşağıda belirtilen etiketler olacaktır.

- Firma Adı
- Malzeme Cinsi
- Malzeme Sayısı

➤ Anma Çapı

4. ARA DENETİM ve TEST

Yüklenici belirttiği döküm programı çerçevesinde İdareye yazılı olarak bildirerek ara denetim komisyon isteyecektir. MUSKİ tarafından oluşturulacak Ara Denetim Komisyonu fabrikaya gidecek ve üretim aşamasında ara denetim yapılacaktır, fabrika testlerini gerçekleştirecektir. Döküm potasından alınacak numunenin şartnameye uygunluğunu denetlemek için; yüklenici ve ara denetim komisyonu gözetiminde döküm esnasında döküm potasından çekme çubuğu ve döküm disk numuneleri alınacaktır. Ara denetim esnasında conta numunesi alınarak EPDM değerlerinin kontrolü için teste gönderilecektir. Contalar, kauçuk esaslı EPDM 60 veya 70 Shore A conta olacaktır.

Ara denetimde alınan numunelerin uygunluğunun belirlenmesi için Ara denetim aşamasında alınan numuneler; Tablo 1. ve tablo 2.de belirtilen test ve analizlere tabi tutulacaktır.

5. MUAYENE – KABUL İŞLEMLERİ

Teslim edilen malzemeler Muayene ve Kabul Komisyonunca ihale dokümanında belirtilen şartlar ve Ara Denetim Komisyonunun yaptırdığı analizlere göre muayenesini yapacaktır.

Alınan numunelerin uygunluğunun belirlenmesi için laboratuvarlarda analizler yaptırılacaktır. Deneylerin yapılacağı Kurum ve Kuruluşları İdare belirleyecektir.

İmalatlar esnasında, ara denetim ve muayene kabulde uygulanması gerekli olan bütün deney giderleri yüklenici firma tarafından karşılanacaktır.

Ara denetimde yapılan incelemede üretim şekli ve kalitesinin, malların ihale dokümanında yer alan hükümlere aykırı olarak imali sonucu doğuracağı tespit edilmesi halinde, bu durum raporla tespit edilerek yükleniciye bildirilecektir.

Üretim şeklinin İdarenin uyarılarına rağmen değiştirilmemesi ve kalitesinin arttırılmaması halinde İdare, malın teslim aşamasında test ve muayeneye tabii tutmaksızın reddetme hakkına sahiptir. Yapılan ara denetim sonucu oluşturulan rapor/raporlar muayene ve kabul aşamasında değerlendirilmek üzere İdareye sunulacaktır.

Yüklenici tarafından mala ait teknik dokümandan farklı olarak önerilen mal veya işler, ancak ihale dokümanında belirtilen asgari özelliklere haiz ve mevcudundan daha iyi özelliklere sahip olduğu muayene ve kabul komisyonu tarafından onaylanması halinde kabul edilebilir. Ancak bu takdirde yüklenici ilave bedel isteyemez.

İş kapsamında yapılacak olan tüm muayene işlemlerinde “**Mal Alımları Denetim Muayene ve Kabul İşlemlerine Dair Yönetmelik**” hükümleri geçerlidir.

6. DİĞER HUSUSLAR

Mal ve hizmetin temininden dolayı meydana gelecek olan patent marka veya tasarım haklarının bütün mesuliyeti firmaya aittir.

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