

T. C.
AĞRI VALİLİĞİ
AĞRI İL SAĞLIK MÜDÜRLÜĞÜ
Ağrı Devlet Hastanesi

23/10/2017

Sayı : 57212153/SİS
Konu : Hizmet Alımı Hk.

Teklif Davet

Sağlık tesisimizin ihtiyacı olan aşağıda cinsi ve miktarı yazılı 1 Kalem Hizmet Alımı işinin 4734 sayılı ihale Kanununun 22/d maddesi kapsamında alınacak olup; söz konusu işin KDV hariç birim ve toplam fiyatının 26/10/2017 tarih ve saat 17:00'e kadar 0472 215 3422 numaralı belgegeçere veya satinalma004@gmail.com adresine bildirmenizi rica ederim.

Op. Dr. Ayşe BAŞER
Hastane Yöneticisi

Sıra No	Malzemenin Adı	Birimi	Miktar	Birim Fiyat	Toplam Fiyat
1	ANA BİNA ACİL ÖNÜ ÇATI YAPIM İŞİ	ADET	1		
			TOPLAM		

**Firma Yetkilisi
İmza/Kaşe**

NOTLAR

- 1-Tekliflerin en geç son teklif verme tarihi ve saatine kadar Satınalma Birimine veya görevlilere verilmesi gerekmektedir.
- 2-Teklifler (rakam ve yazı ile) KDV hariç TL olarak düzenlenecektir.
- 3-UBB Kodu ve SUT Kodu belirtilmeyen teklifler değerlendirme dışı kalacaktır.
- 4-Ödemeler 180 gün içerisinde yapılacaktır.
- 5-Fiili olarak kullanılacak malzeme ameliyat sonrasında belli olacağından ameliyatta kullanılan malzeme ve adedi kadar fatura kesilecektir.
- 6-Dökme olarak getirilen ve ameliyattan sonra kullanıldığı belli olan malzemelerin barkodları azami 5 gün içinde teslim edilmediği takdirde hasta dosyaları kapatılacağından herhangi bir ödeme yapılmayacaktır.
- 7-Alımlar <http://www.agriihale.gov.tr/> adresli Ağrı Valiliği İhale Yönetim Sisteminden de ilan edilmektedir.
- 8-Alım konusu cihaz ise eğitimi hastanemizde ücretsiz yapılacaktır.
- 9-E-posta adresiniz satınalmaya verilirse, tüm alımlar eşzamanlı olarak e-posta üzerinden de ilan edilmektedir.
- 10- Bakım onarım alımlarında firmaların yetki belgeleri olmak zorundadır.

AĞRI DEVLET HASTANESİ ACIL GİRİŞİ

METAL KONSTRÜKSİYON TEKNİK ŞARTNAMESİ

1. ŞARTNAME KAPSAMI Bu şartname Ağrı Devlet Hastanesi Acil Girişi kısmının demir çatı ile 4734 sayılı Kanun gereğince yapım işini kapsamaktadır.

1.1. Bu şartname kaynaklı DEMİR imalat ve montajında uygulanacaktır.

1.2. Malzemelerin özellikleri proje ve şartnamelerde belirtildiği gibidir. Kullanılan profiller S275JR kalitesindedir. Kullanılan yerli profil ve saçlar projede belirtilene uygun St 37 kalitesindedir. Malzemelerin akma ve kopma sınırları ile birim deformasyonlar ilgili şartnamelerde tanımlanmıştır.

2. GENEL 2.1. Genel konstrüksiyon tamamen Türk Standartlarına uygun olarak imal ve monte edilecektir. -Elektrik kaynağı, kaynak esasları ve elektrotları.....FEMA-355B (State of the Art Report on Welding and Inspection)

2.2. Demir konstrüksiyon imalatı projesine göre kaynaklı birleşimlerle yapılacak, şayet uygulamada bir aksaklık çikarsa KONTROLLUK'un çözüm getirmesi istenecektir.

2.3. Demir konstrüksiyon, 6. maddede belirtilen şekilde boyanmış olarak teslim edilecektir.

3. METAL KONSTRÜKSİYON İMALİ

3.1. Firma temin ettiği malzemenin damarsız, pürüzsüz, çatlaksız ve çapaksız olmasına dikkat edecektir.

3.2. İmalat Yüksekliği 3.20cm, uzunluk 13 metre, en 7 metre. olarak kabul edilecektir. Projede gösterildiği şekilde;

Direk bağlantıları zemine çelik dübel veya eboksi ile yapıştırılacaktır. Taşıyıcı direkler et kalınlığı 3 mm 100'lük barudan, üst destekler 80*80 3mm, üst bağlantılar 3mm 100'lük baru, çatalat 40 cm aralıklarla 2 mm, çatı sacı trapez sac 0.35 mm, makaslar 3mm 4'lük köşebentten ve sac bağlantıları trapez vida ile yapılacaktır.

3.3. Birleştirilecek parçalar hiçbir zorlama olmadan bir araya gelecek ve temas yüzeyleri iyice birbirine yapışacak şekilde hazırlanacaktır.

3.4. Bükme ve eğilme dolayısıyla yüzeylerde çatlaklar veya buna benzer deformasyonlar meydana gelmeyecek. Bu gibi deformasyonları önlemek için malzemenin özelliklerini dikkate almak, daha büyük bükme yarı çapı uygulamak, malzemeyi uygun sıcaklıkta işlemek gibi önlemler alınacaktır.

3.5. İş Güvenliği ve her türlü güvenlik önlemleri yüklenici tarafından karşılanacaktır.

3.6. Kesme işlemleri / Kesme işleri profil makaslarında yapılacaktır.

3.7. Kaynak İşleri

3.7.1. Kaynak ile birleştirilecek yapı elemanları, kaynak yapılmak üzere usulüne uygun olarak hazırlanacak ve şantiyede yapılacak kaynakların ön hazırlıkları mümkün mertebe atölyede yapılacaktır.

M. Fatih Gencocik

M. A. G.

Mustafa U. O. S.

3.7.2.Kaynak yapılmadan önce parça üzerinde bulunabilecek kir, pas boya ve kesme çapakları dikkatle temizlenecektir ve parça kuru olacaktır.

3.7.3.Kaynatılacak parçaların konumu kaynaktan sonra başka bir düzeltme işlemi gerekmeyecek şekilde ayarlandıktan sonra kaynak işlemine başlanacaktır.

3.7.4.Kaynaklı birleşimlerde madde 2.1'de tanımlanan standartlara uygun, sertifikalı elektrotlar kullanılacaktır. Bazik elektrot kullanımında rutubetli elektrot kullanılmasına izin verilemez. Kaynak makinaları üzerinde kaynak parametrelerinin göstergeleri olacaktır.

3.7.5.Kaynakların usulüne uygun olarak yapılması için gerek kaynakçıların gerekse kaynaklanacak yerlerin rüzgar, yağmur ve özellikle soğuğa karşı korunması için gerekli önlemler alınacaktır. Kaynak yapılacak ortamın sıcaklığı + 5 C'nin altında ise, tedbir alınarak kaynak işine devam edilecektir. Ortamın sıcaklığı - 4 C'nin altına düştüğü zaman kaynak işlerine devam edilmez. Parçaların birbirine kaynakla birleştirilmesi projede gösterilen sistem eksenlerine göre yapılacaktır. Kaynak işlemlerine başlamadan önce projelerde öngörülen kaynak ağızları ilgili standartlara göre açılacaktır. Bu iş için kaynak ağızı açma makineleri kullanılabilirdiği gibi havalı çekiçler de kullanılabilir.

3.7.6.Kaynak dikişleri için öngörülen biçim ve boyutlara mümkün mertebede uyulmalıdır. Otomatik ve el kaynaklarında dikiş biçimi genellikle kaynak metodunun ve elektrotların özelliğine göre seçilecektir. Genellikle 5 mm'ye kadar olan levha kalınlıklarında I dikişi bazik elektrot kullanılarak elektrik kaynağı veya gazaltı MİG kaynağı ile, 15 mm'ye kadar olan levha kalınlıklarında V dikişi, 20 mm'ye kadar olan levha kalınlıklarında U-, X-, simetrik olmayan X veya çift U-, dikişi yalnızca gazaltı MİG kaynağı kullanılarak atölyede uygulanacaktır.

3.7.7.Kaynak dikişi öngörülen yerlerde, yapı metale kaynaktan önce ancak projesinde gösterilen noktalardan soğuk olarak işlenecektir. Gerekirse uygun bir ısıtma işlemi öngörülebilir, soğuk olarak şekil vermenin % 5'den fazla yapıldığı yerlerde kaynak yapılmaz. Özel tedbirlerle kaynak yerlerinin soğumasının hızlandırılmasına izin verilmez. Şayet ısının dağılmasının fazla hızlı olması tehlikesi varsa, daha kalın elektrot kullanarak meyil hattını azaltmak tercih edilmelidir.

3.7.8.Kaynak yükseklikleri projesinde öngörülen ölçüde olacak, projede belirtilmemiş ise; küt kaynaklarda kaynak kalınlığı kaynak edilecek levha kalınlığından az olmayacak, köşe kaynaklarında en ince kaynak kalınlığı birleştirilen levhalardan ince olanının kalınlığının 0.7'sinden az olmayacaktır. Çift köşe kaynaklarında ince levhanın 0.5'inden az olmayacaktır. Hiçbir yerde 4 mm'den daha az kaynak kalınlığı kabul edilemez.

3.8.Kaynak KONTROLU Teknik Şartnamesi Kaynaklar FEMA-355B normlarına uygun olacaktır. Kaynak dikişlerinin tahribatlı ve tahribatsız muayeneleri EN 25817'e standardına göre değerlendirilecektir. Kaynaklarda hiçbir çatlak kabul edilemez.

4. MONTAJ

4.1.Yükleme, boşaltma, taşıma, depolama ve montaj sırasında metal konstrüksiyon aşırı tesirlere maruz bırakılmamalı, bükülüp eğilmemelidir.

4.2.Çelik konstrüksiyonun montajı yapılırken projedeki ölçüler göz önünde tutularak devamlı ölçü yapma yolu ile kontrol edilmelidir. Yapının stabilitesi ve taşıma gücü montaj esnasında devamlı olarak

M. Fatih GENÇER
M. R. ÖZ

Mustafa Yıldırım
M. ÖZ

sağlanmalıdır. Montaj bağlantıları vb. yardımcı tedbirler ancak statik olarak gerek olmadığı zaman kaldırılır.

4.3.Kabul için kaynak vb. bağlantı yerleri ulaşılabilir olacaktır. Kati kabulde ulaşılması mümkün olmayacak yerlerde bir ara kabul yapılacaktır.

4.4.İstenilen şartlara uymayan ve kaynaklar yapının esasına zarar vermeyecek şekilde şartlara uygun hale getirilecektir.

4.5.Kaynaklı profil konstrüksiyon montajında aşağıdaki konulara dikkat edilecektir.

4.7.1 Taşıyıcı kısımlara, yalnız montaja yardımcı olmak için dahi olsa İşveren'in izni alınmadan hiçbir parça kaynakılmayacaktır. Çok lüzumlu hallerde profilin kuvvet almayan kısımlarına ufak delikler açılarak kullanılabilir. Bu delikler sonradan kaynakla doldurulmayacaktır.

4.7.2 Montaj kaynakları asgari gereğinde tutulmalıdır. Kaynaklı kirişlerin montaj eklerinin yapılmasında daha önceden tespit edilen kaynak sırasına kesinlikle uyulmalıdır. Başlık ve gövde saçlarının atölyede yapılan birleşme kaynakları şantiye ekinde önce bitmeli

4.7.2 Montaj kaynakları asgari gereğinde tutulmalıdır. Kaynaklı kirişlerin montaj eklerinin yapılmasında daha önceden tespit edilen kaynak sırasına kesinlikle uyulmalıdır. Başlık ve gövde saçlarının atölyede yapılan birleşme kaynakları şantiye ekinde önce bitmelidir.

4.7.3 Kaynak işleminin kontrolü ve kaynak dikişlerinin incelenmesi gerek kaynak yapılırken gerekse bitince İşveren teşkilatıyla yapılacak veya yaptırılacaktır. Kaynak prosedürleri FEMA 355-B'ye uygun olacaktır.

5. İMALAT SAHASI metal profil imalatların tamamı Firma atölyesinde yapılacaktır.

6. ÇELİK İMALATIN BOYANMASI profil imalatların tamamı temizlenecektir. Yüzey temiz, kuru ve pastan arındırılmış iken ilk kat 45 mikron kalınlığında astar olacak, daha sonra yerine montajı yapılan imalat 60 mikron kalınlığında rapid ara kat boya ile boyanacaktır. Boya rengi İdarece belirlenecektir.

4.7.3 Kaynak işleminin kontrolü ve kaynak dikişlerinin incelenmesi idarece bunun mümkün olmaması durumunda diğer kurumlar teknik ekiplerinden destek alınacaktır.Firma hastane işleyişini engellemeyecek şekilde azami hassasiyet gösterecektir.

5. İMALAT SAHASI metal profil imalatların tamamı Firma atölyesinde yapılacaktır. İdare gerekli görmesi halinde işe başlamadan imalat numunesi isteyecektir.Numunenin belirlenen tarih ve saatte idareye teslim edilmemesi durumunda idare işi vermemesinde serbesttir. Bununla ilgili yüklenici hiçbir itiraz hakkı bulunmayacaktır.

6. ÇELİK İMALATIN BOYANMASI Çelik imalatların tamamı SA 2½ kalitede kumlanarak temizlenecektir. Yüzey temiz, kuru ve pastan arındırılmış iken ilk kat 45 mikron kalınlığında astar olacak, daha sonra yerine montajı yapılan imalat 60 mikron kalınlığında rapid ara kat boya ile boyanacaktır.İş bitiminde saha temizlenmiş olarak idareye teslim edilecektir.

M. RAZI GİRİCİK
M. RAZI GİRİCİK

Mustafa Yıldırım
M. Yıldırım

Ek Madde: Sözleşme imzalanmasının ertesi günü başlamak kaydıyla yüklenici 12 takvim günü işi teslim etmek zorundadır. Geçikme durumunda (mücbir sebepler hariç) her bir gün için sözleşme bedelinin %1 (yüzdebir) oranında gecikme cezası uygulanacaktır.

M. HATIL CENDİK
M. A. J