

SABANCI ÜNİVERSİTESİ

YURT RANZA İMALAT VE YENİLEME TEKNİK ŞARTNAMESİ

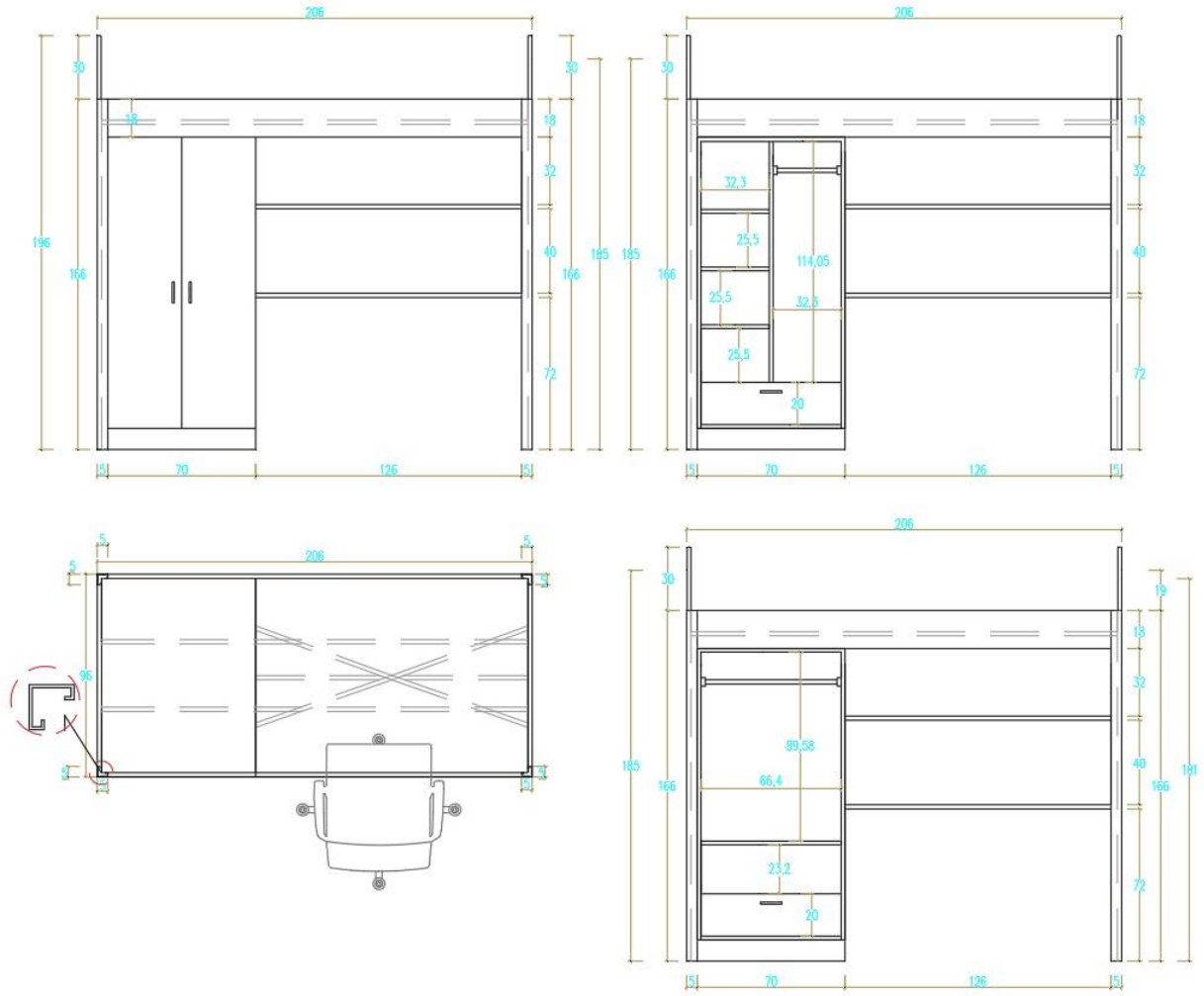
MAYIS 2023

A. GENEL ŞARTLAR

- 1- İş teknik şartamede belirtildiği gibi, anahtar teslim şekilde yapılacaktır.
- 2- İş alan Yüklenici, **e-logo** adresine giriş yapıp , Yüklenici ve personel dökümanlarını siparişten itibaren en geç 7 (yedi) gün içinde iletacaktır.
- 3- İSG ile ilgili tüm ekipman malzeme temini, çalışma esnasında yetkili bulundurma ve kontrolleri yaptırma Yüklenici'nin sorumluluğundadır.
- 4- İş alan Yüklenici siparişten sonra Üniversite yetkilisi ile işe başlama tarihini karşılıklı olarak belirlemelidir.
- 5- Çalışma Günleri ve saatleri "Pazartesi - Cumartesi" "8.00 - 23.00" olup Pazar ve resmi tatillerde çalışma, üniversite yetkilisi ile karşılıklı olarak belirlenecektir.
- 6- İşin yapımında kullanılacak her türlü malzeme, zemin koruma naylonu, taşıma, yükleme – boşaltma, ile iskele ve vinç temini/montaj-demontaj, bedeli dahil olmak üzere Yüklenici'ye aittir.
- 7- Yüklenici, işin yapımı esnasında çıkacak olan tüm atık/çöplerin, resmi atık/döküm sahasına ulaştırılmasından, bertaraf ücretinden ve gönderilen atıkların belgelerini Üniversite'ye ibrazından sorumludur.
- 8- Yüklenici, çalışacağı alanı mevcut haliyle teslim alıp boşaltma, demontaj ve montaj işlerinden sorumludur, alanı teslim aldığı hali ile temiz şekilde teslim etmelidir.
- 9- Yüklenici, çalıştığı alandaki tüm sabit mobilya ve malzemelerin korunması ve temiz tutulmasından sorumludur.
- 10- Yüklenici, yayaların üstüne herhangi bir malzemenin düşmemesi için gerekli fiziki koruyucu önemleri almakla yükümlü olacaktır. Bu önlem alınmadan Yüklenici'nin çalışmasına izin verilmeyecektir.
- 11- Yüklenici, çalışmaya başlamadan önce yaya geçişini önlemek amacı ile çalışma alanını bariyer ile sınırlandıracaktır.
- 12- Yüklenici, oda içerisindeki mevcut bütün mobilya ve mefruşatın (Ranzaların, Dolapların, Kesonların ve Yatakların) sökmesi, köpüklü naylon ile paketlenmesi, etiketlenmesi zemine taşınarak indirilmesi ve Üniversite'nin göstereceği alana istif edilmesinden sorumludur.
- 13- İşin yapımı için Üniversite tarafından verilen ölçüler kullanılacaktır.
- 14- İşin yapımı öncesinde Yüklenici tarafından örnek imalat yapılarak Üniversite'de kurulum yapılacak, Üniversite yetkilisinin onayına istinaden sürece devam edilecektir.
- 15- Yüklenici, işin yapımı esnasında vereceği tüm hasarın giderilmesinden sorumlu olacaktır.
- 16- Yüklenici, işin yapımı esnasında (personelin çalıştığı süre boyunca) sorumlu bir yetkili / şantiye şefi bulunduracaktır.
- 17- İş bitiminde Yüklenici'nin sorumlu yetkilisi / şantiye şefi ile iş teslimi yapacaktır.

B. TEK KİŞİLİK ÇALIŞMA MASALI RANZA TEKNİK ÇİZİM (SOL – SAĞ)

Masa üzerindeki kitaplık raf şeklinde olup yüksekliği diz üstü bilgisayarın açıldığında rahatlıkla altına girecek şekilde olacak. Öngörülen raf yüksekliği masadan 35 cm' den itibaren olmalıdır.



GÖRSEL - TEK KİŞİLİK ÇALIŞMA MASALI RANZA (SOL)



C. ÜRÜN TEKNİK ÖZELLİKLERİ; TEK KİŞİLİK ÇALIŞMA MASALI RANZA (SOL - SAĞ)

ÖLÇÜLER: Uzunluk: 2060 mm, Derinlik: 960 mm, Yükseklik: 1660 mm + 300 mm

RENK: Yeni imalat yapılacak ürünlerin renkleri mevcut ürünler ile uyumlu olmalı (Teklifte belirtilmelidir), renk kodu onayı Üniversite yetkilisi tarafından verilecektir.

• RANZA :

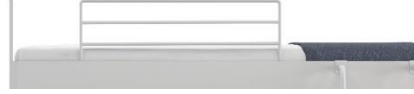
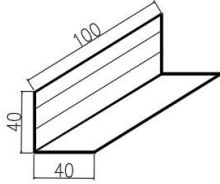
1. Ranza ayak ucu baş ucu ve yan ahşap traversleri E1 standartlarında 18 mm melamin kaplı yonga levha kenarlar 2 mm pvc olacak şekilde imal edilmelidir. İki ranza arasını bölmek ve fiziksel teması önlemek adına teknik çizimde görünen E1 standartlarında 18 mm melamin kaplı yonga levha kenarlar 2 mm pvc olacak şekilde bölme yapılacaktır.
2. Ranza yatak altı E1 standartlarında 8 mm melamin kaplı yonga levhadan imal edilmelidir.
3. Ranza ana dikey taşıyıcılar 3 mm sac malzemeden tasarımdaki forma göre bükme işlemi uygulanıp ana taşıyıcılar son şeklini alır. Yatak altı kayıtların bağlanacağı 3mm sac malzemeden kulak kaynatılıp kısa kenarlarında mukavemetini artırmak amaçlı 20x50x2 mm kutu profilden kayıtlar kaynatılır. İmalat tamamlandıktan sonra boya işlemine hazırlık sürecinde püskürtmeli tünel sisteminde, epoksi yağ alma ile fosfat işlemine tabi tutulacaktır ve elektrostatik epoksi toz boya ile boyanacaktır. Boya kalınlığı 50-60 mikron arasında olmalıdır.
4. Ranza ana taşıyıcıları uzun kenarında mukavemetini artırmak amaçlı demonte olarak 20x50x2 mm kutu profilden kayıt imal edildiler, sonra boya işlemine hazırlık sürecinde püskürtmeli tünel

sisteminde, epoksi yağ alma ile fosfat işlemine tabi tutulacaktır ve elektrostatik epoksi toz boya ile boyanacaktır. Boya kalınlığı 50-60 mikron arasında olmalıdır.

5. Ranza yatak altı uzun kayıtlar 20x50x2 mm kutu profilden kısa kayıtlar ise 20x30x1,5 mm kutu profilden kesilerek kaynatılıp imal edildir. Boya işlemine hazırlık sürecinde püskürtmeli tünel sisteminde, epoksi yağ alma ile fosfat işlemine tabi tutulacaktır ve elektrostatik epoksi toz boya ile boyanacaktır. Boya kalınlığı 50-60 mikron arasında olmalıdır.
6. Ranza ana taşıyıcı altlarına zemindeki tesviyeyi sağlamak adına plastik ayarlı pabuç kullanılmalıdır.

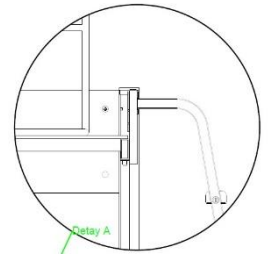
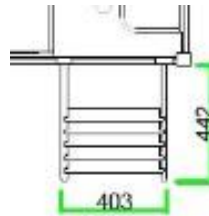
• **RANZA KORKULUK :**

1. Ranza korkuluk $\varnothing 16 \times 2$ mm boru malzemeden tasarımdaki forma getirmek için büküm ve kaynak işlemlerini tamamlanır, boya işlemine hazırlık sürecinde püskürtmeli tünel sisteminde, epoksi yağ alma ile fosfat işlemine tabi tutulacaktır ve elektrostatik epoksi toz boya ile boyanacaktır. Boya kalınlığı 50-60 mikron arasında olmalıdır.



• **RANZA MERDİVENİ :**

1. Ranza merdiven yan taşıyıcılar ve basamak altı destek $\varnothing 25 \times 2$ mm boru malzemeden kesilir, aynı zamanda ranzaya bağlantı noktaları 3 mm sac malzemeden kesilip kaynatılarak imalat tamamlanır. Boya işlemine hazırlık sürecinde püskürtmeli tünel sisteminde, epoksi yağ alma ile fosfat işlemine tabi tutulacaktır ve elektrostatik epoksi toz boya ile boyanacaktır. Boya kalınlığı 50-60 mikron arasında olmalıdır.
2. Ranza ahşap basamaklar kayın kereste malzemeden imal edilmelidir, dış etmenlere karşı koruma amaçlı cila işlemi yapılacaktır. Ahşap basamakların üzerine kaydırmaz bant uygulanacaktır.
3. Ranza merdiven yan profilleri zemine zarar vermemesi adına plastik tapa takılmalıdır.
4. Merdiven hareket ettirilebilir olmalıdır.



- **ELBİSE DOLABI :**

1. Elbise dolap ve iç çekmece gövdesi E1 standartlarında 18 mm melamin kaplı yonga levha kenarlar 0,80 mm pvc olacak şekilde imal edilmelidir.
2. Elbise dolap arkalık ve iç çekmece altı E1 standartlarında 8 mm melamin kaplı yonga levhadan imal edilmelidir.
3. Elbise dolap kapakları ve iç çekmece klapası E1 standartlarında 18 mm melamin kaplı yonga levha kenarlar 2 mm pvc olacak şekilde imal edilmelidir.
4. Elbise dolap kapaklarında Hafele yada muadil marka menteşe kullanılmalıdır. (Muadil marka teklifte belirtilmelidir) Ayrıca her kapakta 1 adet olacak şekilde menteşe yavaşlatıcı kullanılması gerekmektedir.
5. Elbise dolap kapaklarında Kale marka veya muadili ispanyoled kilit kullanılmalıdır. (Muadil marak teklifte belirtilmelidir)
6. Elbise dolap kapaklarında kullanılacak kulplar Üniversite yetkilisi onayı ile seçilecektir.
7. Elbise dolabı içindeki çekmece kulpsuz olarak imal edilecektir. (Teklifte çizim ile belirtilmelidir) Çift açılımlı (teleskopik raylı) çekmece olup dolabın derinliğine kadar devam etmelidir.
8. Elbise askısı Ø 25 mm Kromajlı ve bağlantı flanşlı 2 (iki) adet farklı yükseklikte askı borusu kullanılmalıdır. Dolap derinliğine uygun olarak arka kısımda yer alan atıl alanın da askılılar için kullanılması sağlanacaktır.
9. Elbise dolap içindeki çekmece rayı endüstriyel tip teleskopik ray olmalıdır. (Teklifte markası belirtilmelidir)
10. Elbise dolabı ve masa yönü, Yüklenici tarafından hazırlanacak yurt odası içindeki ranza yerleşim planına göre SAĞ veya SOL tarafa monte edilebilecek şekilde imal edilecektir. İmalat öncesi Üniversite yetkilisi tarafından montaj sisteminin onayı alınmalıdır.
11. Elbise dolabı iç bölme ve çekmece dizaynı Üniversite yetkilisi ile belirlenecek olup, Yüklenici öneri çizimleri doğrultusunda onay verilerek imalata alınacaktır.

- **RAF :**

1. Açık raf gövdesi E1 standartlarında 18 mm mdf levha üzerine parlak lake boya (işlem adımlarına göre sırasıyla dolgu m2/300-350gr astar boya m2/300-350gr ve son kat poliüretan boya m2/300-350gr olacak şekilde) uygulanarak imal edilmelidir. Boya rengi Üniversite yetkilisi tarafından belirlenecektir.
2. Açık raf arkılığı E1 standartlarında 8 mm mdf levha üzerine lake boya (işlem adımlarına göre sırasıyla dolgu m2/300-350gr astar boya m2/300-350gr ve son kat poliüretan boya m2/300-350gr olacak şekilde) uygulanarak imal edilmelidir.
3. Açık raf Hettich ve/veya Hafele gizli askı elmanı kullanılarak duvara montajlanacak şekilde tasarlanmalıdır.

- **ÇALIŞMA MASASI :**

1. Masa tablası E1 standartlarında 22 mm yonga levha plaka üzeri laminat kaplanarak kenarlarak 2 mm pvc çekilecek şekilde imal edilmelidir.
2. Masa traversi demonte tasarlanarak 20x50x2 mm kutu profilden imal edildimeli boya işleme hazırlık sürecinde püskürtmeli tünel sisteminde, epoksi yağ alma ile fosfat işleme tabi tutulacaktır ve elektrostatik epoksi toz boya ile boyanacaktır. Boya kalınlığı 50-60 mikron arasında olmalıdır.
3. İmalatları tamamlanmış olan 20x50x2 mm travers, özel plastik enjeksiyon yöntemi ile üretilmiş olan plastik bağlantı kelepçesi yardımı ile travers masa tablasına bağlanacak şekilde montajı yapılmalıdır.

• **KESON :**



1. Keson alt ve üst tablası e1 standartlarında 18 mm melamin kaplı yonga levha kenarlar 2 mm pvc olacak şekilde imal edilmelidir.
2. Keson arkalık e1 standartlarında 8 mm melamin kaplı yonga levha olmalıdır.
3. Keson yan tablalar e1 standartlarında 18 mm melamin kaplı yonga levha kenarlar 0,80 mm pvc olacak şekilde imal edilmelidir.
4. Klapalar: e1 standartlarında 18 mm melamin kaplı yonga levha kenarlar 2 mm pvc olacak şekilde imal edilmelidir
5. Kesonlarda yarım açılır Çekmece rayı kullanılacaktır. (Samet yada Muadili)Çekmece kilit sistemi olmalıdır.
6. Çekmece kasası 0,8mm crs sac üzeri epoksi boyalı olmalıdır.
7. Keson Kulpları çekme alüminyumdan üretilmiş ve epoksi boyalı olmalıdır.
8. 4 adet tekerlekli olmalıdır. (Teklifte markası belirtilmelidir)
9. Epoksi boyalı olan tüm parçalarda boya işleme hazırlık sürecinde püskürtmeli tünel sisteminde, epoksi yağ alma ile fosfat işleme tabi tutulacaktır ve elektrostatik polyester epoksi toz boya ile boyanacaktır. Boya kalınlığı 50-60 mikron arasında olmalıdır.

D. MEVCUT MOBİLYA VE MEFRUŞATIN SÖKÜLMESİ (RANZA, DOLAP, KESON, YATAK)

1. Yüklenici, yurt odası içerisindeki mevcut mobilya ve mefruşatın (Ranzaların, Ranza merdivenlerinin, Dolapların, Kesonların ve Yatakların) sökmesi, köpüklü naylon ile paketlenmesi, etiketlenmesi zemin kata taşınarak indirilmesi ve Üniversite'nin göstereceği alana istif edilmesinden sorumludur.

E. MEVCUT RANZA VE DOLAPLARIN TEK KİŞİLİK ÇALIŞMA MASALI RANZA'YA DÖNÜŞÜMÜ

1. Yüklenici, yurt odalarından alacağı Ranza ,Dolapları ve Ranza merdivenlerini kendi fabrika / atölyesinde bu şartnamenin C. Maddesinde yeni imal edilecek ürün ölçü ve teknik çizimlerine uygun olarak modifiye ederek Üniversite yetkilisi ile iş programı doğrultusunda yurt odalarına montajını yapacaktır.
2. Mevcut kesonlar kullanılacak olup. Balonlu naylon ile paketlenen oda numarası etiketlenmesi yapılarak üniversitenin kampüs içinde gösterdiği alana depolanacaktır. Daha sonra tekrar odaya geri getirilecektir
3. Sandalye Balonlu naylon ile paketlenen oda numarası etiketlenmesi yapılarak üniversitenin kampüs içinde gösterdiği alana depolanacaktır. Daha sonra tekrar odaya geri getirilecektir.

F. İŐ PROGRAMI;

B10 Blok, 70 Oda

Sökümü işlemleri için tarih aralığı: 1 Temmuz 2023 (Cumartesi) – 9 Temmuz 2023 (Pazar)

Montaj işlemleri için tarih aralığı: 31 Temmuz 2023 (Pazartesi) – 13 Ağustos 2023 (Pazar)

B11 Blok, 70 Oda

Sökümü işlemleri için tarih aralığı: 8 Temmuz 2023 (Cumartesi) – 16 Temmuz 2023 (Pazar)

Montaj işlemleri için tarih aralığı: 14 Ağustos 2023 (Pazartesi) – 31 Ağustos 2023 (Perşembe)

B7 Blok, 70 Oda

Sökümü işlemleri için tarih aralığı: 15 Temmuz 2023 (Cumartesi) – 23 Temmuz 2023 (Pazar)

Montaj işlemleri için tarih aralığı: 14 Ağustos 2023 (Pazartesi) – 31 Ağustos 2023 (Perşembe)