

TEKNİK RAPORDUR

Genel Müdürlüğümüz Su Tesisleri Dairesi Başkanlığı Su Üretim Şube Müdürlüğüne bağlı Gözeli Su Havzasında bulunan yeni su deposunun işletmeye alınabilmesi için giriş-çıkış ve manevra odasında ki boru ve vana bağlantılarının yapılması gerekmektedir. Ek1 Listede bulunan mekanik malzemelerin montaj işlemlerini yapmak üzere hizmet satın alınmasını bilgilerinize arz ederim.

<u>SIRA NO</u>	<u>ALINACAK MALZEMELER</u>	<u>MİKTAR</u>
1)	200 m ³ lük Depo Manevra Odası ve Giriş-Çıkış Bağlantı Borularının Montaj İşi Hizmet Satın Alınması	1 Adet

EK 1 : Teknik Şartname



Zülküf YILDIRIM
Mekanik Bakım-Onarım Şefi



M. Salih ÖKMEN
Diyarbakır İAT İşletme Sorumlusu

T.C.
DİYARBAKIR BÜYÜKŞEHİR BELEDİYESİ
SU VE KANALİZASYON İDARESİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

SU TESİSLERİ DAİRESİ BAŞKANLIĞI



200 M³ LÜK DEPO MANEVRA ODASI VE GİRİŞ-ÇIKIŞ
BAĞLANTI BORULARININ MONTAJ İŞİ
TEKNİK ŞARTNAMESİ

DİYARBAKIR – 2023

1. KAYNAK İŞLERİ

Çelik ihtiva eden kaynaklı parçalar en az BS EN 1011-1 veya eşdeğer standart gerekliliklerine uygun olacaktır. Çevresel kaynaklar v.s. ISO 2694 veya BS 5500, BS 2633 veya eşdeğer standartlara göre imal edilecektir. Bütün bağlantılar kaynak için uygun profile göre hazırlanmış kaynak ağızlarına sahip olacaklardır. Parçalar bundan sonra bir araya getirilecek ve kaynak başlamadan iyice kontrol edilecektir. Kaynak ve imalat işlemleri artık gerilmeler minimum olacak ve çarpılma olmayacak şekilde yapılacaktır. İşlendikten sonra ilgili parçanın düzgünlük ve çalışmasını etkileyecek bir çarpılmanın olmamasını sağlamaya özellikle dikkat edilecektir.

İmalat ve kaynak işleri son işleme ya da diğer bağlantı işleri yapılmadan önce tamamlanacaktır. Bütün kaynak dikişleri sürekli olacaktır.

Bina içi kapalı alan koşullarında yapılan kaynaklı imalatlarda kullanılan elektrodlar düşük hidrojen içerikli bazik elektrodlar olmalı, şantiye koşullarında yapılan kaynaklı imalatlarda ise kullanılan elektrodlar selülozik elektrodlar olmalıdır, karbon çelikleri için en az TS 5387 veya ISO 544, 547, 2401 veya BS 639 (1976) (EN 499) veya eşdeğer standart gerekliliklerine uygun elektrotlar kullanılacaktır.

Kaynak yapılan yerlerde kaynaktan dolayı oluşacak çapak ve siyahlıklar temizlenecek ve kaynak yerleri çeliğin diğer yüzeyleri ile aynı oranda parlatılmış duruma getirilecektir.

Kaynakçılar BS 4871 Kısım 1 veya başka eşdeğer standarda göre deneneceklerdir. Kaynak işlerinin her kaynak serisindeki her kaynakçının adını da gösteren detaylı kayıtları tutulacak ve hata oranı kabul edilemez olan kaynakçıya deneyi yeniden geçene kadar iş yaptırılmayacaktır.

Tesis işletmeye alındığında kaynaklı parçalarda su sızıntısı olmayacaktır. Su sızıntısı olan noktanın sağında ve solundan 10 cm kaynak ağızı açılıp yeniden kaynatılacaktır.

Bu bölümde belirtilen standartlar yerine, eşdeğer veya daha iyi bir kalite sağlanması şartıyla ilgili DIN standartları kullanılabilir.

Kaynak dikişlerinde oksitlenme, cüruf, terleme, çatlama görülmeyecektir. Bombe başları ile silindirik kısımların birleştikleri yerlerde gerek ebat, gerekse kaynaktan dolayı bozukluklar görülmeyecek çaplarda tam bir kaynak irtibatı sağlanacaktır.

Kaynak yapılan mahal sıcaklığı +5°C 'nin altına indiği zaman kesinlikle kaynak yapılmayacaktır.

Yapılan muayenede, kaynakta hata çıkması halinde, arızalı kaynak yerleri onarıldıktan sonra idare isterse radyografik muayeneye tabi tutulacaktır.

Kaynakçıların Yeterliliği ve Personel Eğitimi

Yüklenicinin kaynak işlerinde kullanacağı personel, kaynak sertifikasına sahip olacaktır.