

# DİSKİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

## PİRİNÇ SU SAYACI BAĞLANTI RAKORU TEKNİK ŞARTNAMESİ

### 1. KONU VE KAPSAM

Bu şartname; Diyarbakır Büyükşehir Belediye Başkanlığı Diyarbakır Su ve Kanalizasyon İdaresi Genel Müdürlüğünün (bu şartnamede "idare" olarak anılacaktır) ihtiyacı olan pirinçten mamul sayaç rekorları ile PPRC malzemedan mamul sayaç bağlantı rekorlarına ait hususları içerir.

### 2. PİRİNÇ SU SAYACI BAĞLANTI RAKORU TEKNİK ÖZELLİKLERİ

**2.1.** Sayaç rekorları anma boyutları DN20, DN25 olup ölçüleri idarenin göstereceği numune veya ekteki teknik resime göre olacaktır.

**2.2.** Pirinç çubuklardan elde edilecek sayaç rekorları sıcak dövme ve talaşlı imalat yöntemleri ile üretilmektedir.

**2.3.** Sayaç rekoru üretiminde kullanılacak pirinç çubukların kimyasal bileşimi; TS EN 12165 ve TS EN 12164 standartlarında CW 617N malzeme için belirtilen değerlerde, DİN 50930-6:2013-10 standardında belirtilen su ile temas eden malzemeler için tanımlanmış değerleri aşmayan, ROHS (Zararlı Kimyasal Maddelerin Kullanımının Yasaklanması-2002/95/EC) direktifine uygun değerlerde olacaktır.

**2.4.** Dövme sonrası dış yüzeylerin temizliği kumlama ile yapılacaktır. Kumlama işlemi sonrası yüzeyde çapak, karıncalanma, katmer, tufal, çukur gibi imalat hataları veya kaynak, lehim ve tapalama izleri gibi kusurlar bulunmayacaktır.

**2.5.** Rekor somunları tel mühür takılabilmesi için delikli olmalıdır.

**2.6.** Rekorların montajı için kullanılacak manşonlar TS 11 EN 10242 standartlarına uygun olacaktır.

### 3. PPRC SU SAYACI BAĞLANTI RAKORU TEKNİK ÖZELLİKLERİ

**3.1.** Sayaç rekorları anma boyutları DN20 soğuk su sayaçlarına uygun olup ölçüleri idarenin göstereceği numune veya ekteki teknik resime göre olacaktır.

**3.2.** Rekor somunu pirinç malzemedan, rekor tüpü ise PPRC malzemedan imal edilmiş olacaktır.

**3.3.** Pirinç çubuklardan elde edilecek sayaç rekorları sıcak dövme ve talaşlı imalat yöntemleri ile üretilmektedir.

**3.4.** Sayaç rekoru üretiminde kullanılacak pirinç çubukların kimyasal bileşimi; TS EN 12165 ve TS EN 12164 standartlarında CW 617N malzeme için belirtilen değerlerde, DİN 50930-6:2013-10 standardında belirtilen su ile temas eden malzemeler için tanımlanmış değerleri aşmayan, ROHS (Zararlı Kimyasal Maddelerin Kullanımının Yasaklanması-2002/95/EC) direktifine uygun değerlerde olacaktır.

**3.5.** Dövme sonrası dış yüzeylerin temizliği kumlama ile yapılacaktır. Kumlama işlemi sonrası yüzeyde çapak, karıncalanma, katmer, tufal, çukur gibi imalat hataları veya kaynak, lehim ve tapalama izleri gibi kusurlar bulunmayacaktır.

**3.6.** Rekor somunları tel mühür takılabilmesi için delikli olmalıdır.

**3.7.** Rekorların montajı için kullanılacak manşonlar TS 11 EN 10242 standartlarına uygun olacaktır.

### 4. ÖLÇÜ VE TOLERANSLAR

**4.1.** Teknik resimde müsaade edilebilir toleranslar; uzunluk ve açılar için TS 1980-1 EN 22768-1 orta sınıfa, şekil ve konumlar için ise TS 1980-2 EN 22768-2 "K" sınıfına uygun olacaktır. Teknik resimde bu toleranslandırma ISO 2768-mk olarak görülmektedir.