

**KENT MOBİLYASI ALIM ŞARTNAMESİ**

**TEKNİK ÖZELLİKLER (Fotoğraf temsilidir)**

**A-ÇATILI PİKNİK MASASI TEKNİK ÖZELLİKLER**

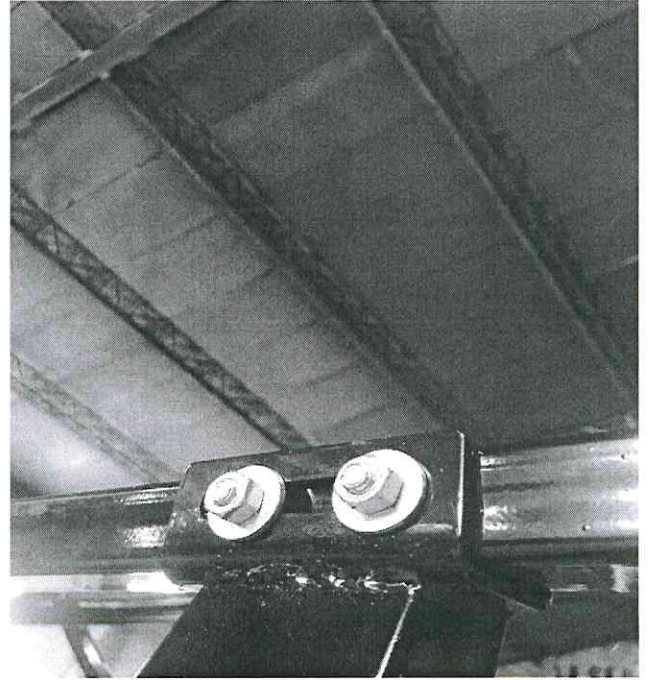
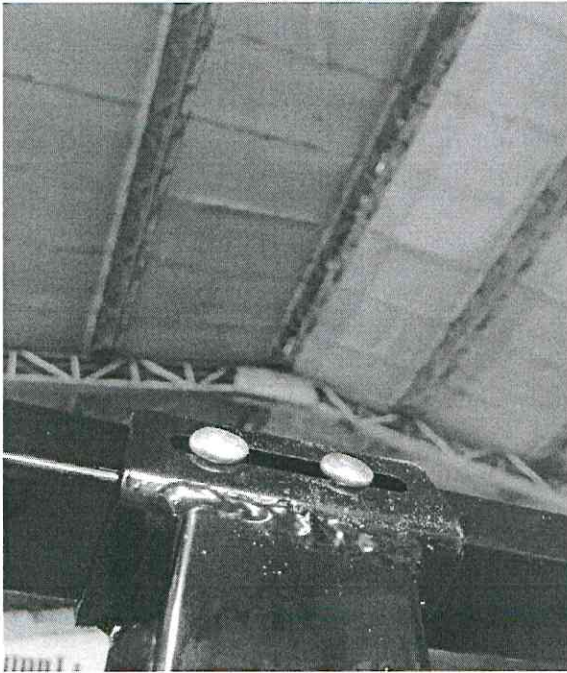
1. Çatı profilleri 40x60x2mm. profilden olacak, 200cm. eninde, 290cm uzunluğunda gerekli form verilerek ve köşelerde profil uçları açık kalmayacak şekilde kaynaklanarak çatı çerçevesi oluşturulacaktır. Taşıyıcı ayakların montajı için ve çatı kaplama malzemelerinin sarkmaması için 30\*40\*2mm profil çatı çerçevesi içerisinde uygun yerlere kaynatılarak çatı iskeleti tamamlanacaktır.
2. Çatı kaplaması camelyaf takviyeli polyesterden (fiberglas) imal edilecektir. İzofalik/NPG esaslı akrilik modifiye hızlandırıcı ihtiva eden asit, baz ve klorlu su dahil her türlü kimyasal maddeye dayanıklı kısa süreler için 215 C' dereceye kadar sıcaklardan etkilenmeyen özellikte ısı değişkenlerinde yorulma ve çatlama göstermeyen sararma, solma ve matlaşma açısından da oldukça dayanıklı ve estetiği de en üst seviyede sağlayabilecek bir performans jelkotu pigment ile renklendirilerek iki kat ve 0,80 mikron kalınlığında oluşturulan film tabakası oluşturulur. 450 gr/m<sup>3</sup> lük camelyaf 3 kat uygulanarak polyester takviye edilecektir. En az 3 mm. Kalınlığında olacaktır. Bu malzemenin içerisinde kalınlığı artıracak karton, mdf, duralit...vs malzemeler konulmayacaktır.İmal edilen çatı malzemelerinden stok alanına naklinden önce numuneler alınarak kontrolleri yapılacaktır. Çatı kenarına fiberglas ın kalkmasını önlemek için 20x20x1 mm ebadında alüminyum köşebent vidalanacaktır.
3. Çatının sarkmasını önlemek için 40x30x2mm profil ile çatı profilleri arasına kayıt atılacaktır.
4. Zeminden yüksekliği maksimum 250cm, çatı genişliği 200cm, taşıyıcı ayak araları 220cm olacaktır.
5. Taşıyıcı ayakların alt kısmına 180cm. uzunluğunda 40\*60\*2mm. profil her iki ucunu kapatacak şekilde 4'lük köşebentten zemin bağlantı aparatı, orta kısmına masa ayakları, uç kısımlarına taşıyıcı ayaklar ve taşıyıcı ayak ile zemin profiline oturma yeri profilleri kaynatılarak çatılı piknik masasının bir yanı oluşturulur.
6. Oturak ve masa latalarının monte edilebilmesi için 40\*60\*2mm. profilden olan masa tablasına ve oturma yerlerine gerekli sayıda ve çapta vida delikleri açılmış lamalar kaynaklanacaktır. Böylece latalar ile profil yüzeyinin eşit olması sağlanacaktır. Taşıyıcı ayakların yukarıda kalan uç kısmına çatı birleşimini sağlamak için açılımı 80\*100mm. olan 4mm. kalınlığında lazer kesimli flanşa 10mm. genişliğinde 60mm. uzunluğunda kanal açılarak kenarları 30mm. orta kısmı 40mm. gelecek şekilde büküm verilerek kaynakla sabitlenecek ve her bir taşıyıcı ayak çatıya iki adet 8mm. cıvata ve fiberli somun ile tutturulacaktır
7. Masa ayakları, oturaklar ve zemin bağlantı profili 40X60X2mm profilden olup masa yüksekliği 80cm. dir. Masa ayakları karşılıklı olarak iki adet Q32 boruların her iki ucuna 8'lik dış açılmış içe geçme maşonların kaynatılmasıyla oluşturulan birleştirme boruları ile 8 mm cıvatalarla birleştirilecektir.
8. Masa tablası ve oturaklar 4x9x145 cm ebatında olup, fırınlanmış 2. Sınıf ithal sarıçam kereste kullanılarak imal edilecektir. Bu malzemelerde burkulma, kurt çürüğü, yarık, reçine torbası, düşer budak , sulama olmayacaktır. Masa alanı 80x145cm, oturak ve sırtlık alanı 32x145cm olacak şekilde masada 8 adet sırtlık ve oturakta 12 adet olmak üzere toplam 20 adet lata kullanılacaktır.
9. Taşıyıcı ayak ve çatı profillerini montaj etmek için 6mm kalınlığında 4 adet gerekli form verilmiş her birinde bir adet bağlantı cıvata deliği bulunan malzemeler kullanılacaktır.
10. Ahşap boyaları su bazlı ve vernikli olacaktır.



11. Çatılı piknik masasında kullanılan bütün ahşaplar fırınlanmış olacaktır. Ahşap boyaları su bazlı yarı mat vernikli olacaktır. Ahşap parçaları monte etmek için kullanılan cıvatalar 8mm. galvanizli ve alyan başlı fiberli somunlu olacaktır. Sırt kısmındaki karşılıklı iki lataya "KAYSERİ BÜYÜKŞEHİR BELEDİYESİ" ibaresiyazılacaktır.
12. Metal aksamların boya işlemi dış hava şartlarına dayanıklı elektrostatik polyester boya ile gerekli yağ alma ve fosfatlama işlemi tamamlandıktan sonra boya fırınında 220 derece sıcaklıkta minimum 15 dk. Pişirilmek suretiyle yapılacaktır.
13. Piknik masası ve bank kısımlarının açık uçlu profilleri plastik tapa veya saç ile kaynaklı kapak yapılacaktır. Kaynak olması durumunda çapaklar taşlanacaktır.
14. Çatının Üst Birleşim alın kısmına karşılıklı olarak 2 ad. en az 35 cm çapında çerçevesiz kompozit veya saç malzemelerden imal edilmiş Kayseri Büyükşehir Belediyesi logosu montajlanacaktır.



Çatı Bağlantı Ayrıntısı



*Handwritten signature in blue ink.*

# B-OTURMA BANKI TEKNİK ŞARTNAMESİ

(Profil Ayaklı Ahşap Oturma Bankı)

## GENEL BOYUTLAR

Toplam Boy	: 1520 mm
Toplam Yükseklik	: 710 mm
Toplam En	: 850 mm 4 ad. oturma yerinden arka yaslanma yerine kadar toplam uzunluk
Bank oturma alanı	: 1420 x 426 mm <sup>2</sup>

## ÇELİK KONSTRÜKSİYON

Taşıyıcı ayak	: Ø51 x 1,5 mm,	1500 mm uzunluğunda boru
Taşıyıcı kiriş	: 30 x 30 x 1,5mm,	1425 mm uzunluğunda profil
Ayak sacı	: 85 x 60 x 2mm,	Özel şekillendirilmiş sac (Armut şeklinde 10mm delik olan)
Ahşap bağlantı profili	: 30 x 20 x 1,5 mm,	Metal profil

## OTURMA MALZEMESİ

**Ahşap** : Kullanılacak ahşap malzemeler fırınlanmış 2. Sınıf ithal sarıçam kereste kullanılarak imal edilecektir. Bu malzemelerde burkulma, kurt çürüğü, yarık , düşer budak , sulama olmayacaktır. 85 x 27 x 1330 mm, 3 adet yaslanma yerinde, 3 adet oturma yerinde, 1 adet de oturma yerinin ön (alın) yerinde olmak üzere toplam 7 adet ahşap oturma malzemesi olacaktır.

## BAĞLANTI ELEMANI

**Ahşap** : ¼" x 50 mm fiber somunlu pullu galvanizli alyan başlı civata  
**Diğer bağlantı elemanları** : Bankta kullanılacak diğer bağlantılar çözülmeyen kaynak bağlantısı ile olacaktır. 30x20x1,5mm profilin alt ucu 30x30x1,5mm profilin üzerine kaynatılacak ağız kısmı görünmeyecektir, üst ucu son ahşabı geçmeyecektir.

**KORUYUCU MADDELER:** Ahşap kısımlar su bazlı, boya ve su bazlı vernikle boyanacaktır.

Tüm metal aksam imalatı yapıldıktan sonra, ilk önce 10 derece sıcaklıktaki %5 konsantrasyonlu toz ve yağ alma banyosundaki durulamadan sonra 15 dakika süre ile 50 derece sıcaklıktaki %1 konsantrasyonlu demir fosfat banyosuna daldırılacaktır. Sonra tekrar temiz su ile durulanıp kurutma işlemleri yapılacaktır. Statik boya işleminden önce kurutma aşamasında dinlendirme sürecinde metal aksam üzerinde hava sirkülasyonları neticesinde yerleşebilen toz ve partiküllerden kaynaklanabilir paslanmayı engelleyecek şekilde zımparalama işlemi uygulanacaktır. Bu aşamadan sonra malzeme siyah renkte elektro statik sistemde güneşle ısınmasını (renk solmasını) önleyen 35 mikron kalınlığında polyester esaslı toz boya ile kaplandıktan sonra en az 200-220 derece sıcaklıktaki fırında pişirilerek boya işlemi tamamlanacaktır.

**TAPA:** 30 x 20 mm plastik tapa veya sac ile kaynaklı kapak yapılacaktır. Kaynak olması durumunda çapaklar taşlanacaktır.

Oturma banklarının sırt kısmındaki orta lataya **KAYSERİ BÜYÜKŞEHİR BELEDİYESİ** yazılacaktır.



*(Handwritten signature)*

## C- ÇATILI OTURMA BANKI TEKNİK ŞARTNAMESİ

### GENEL BOYUTLAR

Toplam Boy : 160 cm  
Toplam En : 120 cm  
Toplam Yükseklik : 200 cm  
Toplam Uç Yükseklik: 180 cm  
Ana Gövdesi : 60x2 mm ebadında boru profilden imal edilmiş olacaktır.

### ÇATI MALZEMESİ

**Ahşap** : Kullanılacak ahşap malzemeler fırınlanmış 2. Sınıf ithal sarıçam kereste kullanılarak imal edilecektir. Bu malzemelerde burkulma, kurt çürüğü, yarık , düşer budak , sulama olmayacaktır.

Çatıya 20\*30\*1,5 mm. profilden çerçeve yapıp yine aynı malzemedden 1 adet kuşak çatı merkezine kaynatılarak oluşturulacak.

Çatı kaplaması camelyaf takviyeli polyesterden (fiberglas) imal edilecektir. İzofalik/NPG esaslı akrilik modifiye hızlandırıcı ihtiva eden asit, baz ve klorlu su dahil her türlü kimyasal maddeye dayanıklı kısa süreler için 215 C' dereceye kadar sıcaklardan etkilenmeyen özellikle ısı değişkenlerinde yorulma ve çatlama göstermeyen sararma, solma ve matlaşma açısından da oldukça dayanıklı ve estetiği de en üst seviyede sağlayabilecek bir performans jelkotu pigment ile renklendirilerek iki kat ve 0,80 mikron kalınlığında oluşturulan film tabakası oluşturulur. 450 gr/m<sup>3</sup> lük camelyaf 3 kat uygulanarak polyester takviye edilecektir. En az 3 mm. Kalınlığında olacaktır. Bu malzemenin içerisinde kalınlığı artıracak karton, mdf, duralit...vs malzemeler konulmayacaktır.İmal edilen çatı malzemelerinden stok alanına naklinden önce numuneler alınarak kontrolleri yapılacaktır. Çatı kenarına fiberglas ın kalkmasını önlemek için 20x20x1 mm ebadında alüminyum köşebent vidalanacaktır.

### OTURMA MALZEMESİ

**Ahşap** : Kullanılacak ahşap malzemeler fırınlanmış 2. Sınıf ithal sarıçam kereste kullanılarak imal edilecektir. Bu malzemelerde burkulma, kurt çürüğü, yarık , düşer budak , sulama olmayacaktır.

Oturak ahşabı 4\*9\*145 cm. ölçülerinde pah kırılmış 4 adet sırt 4 adet oturma yerinde olmak üzere toplamda 8 adet kullanılacaktır. 2 adet kol koyma yerine 4\*7 uygun uzunlukta ahşap monte edilecektir. Bütün ahşaplar emprenye edilip su bazlı dış mekân boya ile boyanacaktır.

Oturma ve sırt yerlerinde kullanılan ahşabı monte etmek için oturma yerlerine minimum 42 cm. uzunluğunda ahşap montaj delikleri açılmış 4\*4mm köşebent, sırt yerlerine minimum 42 cm. uzunluğunda ahşap montaj delikleri açılmış 2 mm. kalınlığında 6 cm. eninde sac kaynatılacaktır. Ayak taban flanşları 8\*14 cm. ölçülerinde 8 mm. kalınlığında elips şeklinde olup bir ucunda 12 mm. Dübel deliği bulunan flanşlar ayaklara kaynatılacaktır. Banklar kaynaklı olup de monte olmayacaktır. Oturak ve sırt tahtaları 8\*50 -55 mm. Çektirme alyan cıvata ve fiberli somunlarla montaj edilecektir. Kullanılan bütün vida cıvata ve somunlar galvanizli olacaktır.

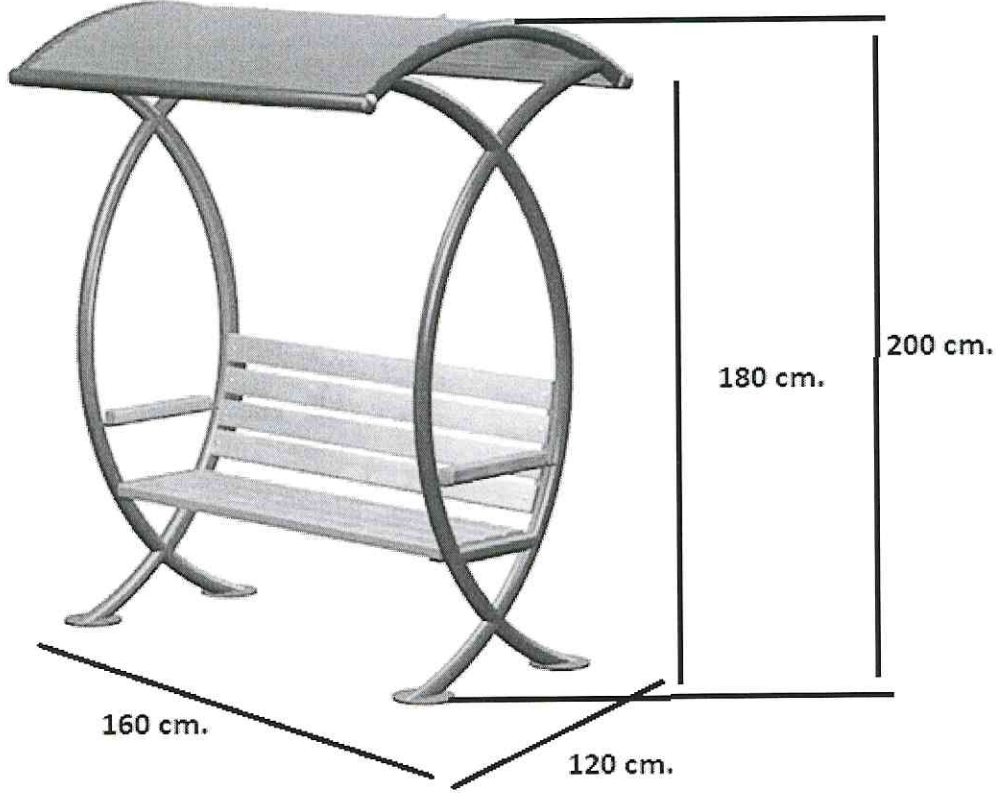
**KORUYUCU MADDELER:** Ahşap kısımlar su bazlı, boya ve su bazlı vernikle boyanacaktır.

Tüm metal aksam imalatı yapıldıktan sonra, ilk önce 10 derece sıcaklıktaki %5 konsantrasyonlu toz ve yağ alma banyosundaki durulamadan sonra 15 dakika süre ile 50 derece sıcaklıktaki %1 konsantrasyonlu demir fosfat banyosuna daldırılacaktır. Sonra tekrar temiz su ile durulanıp kurutma işlemleri yapılacaktır. Statik boya işleminden önce kurutma aşamasında dinlendirme sürecinde metal aksam üzerinde hava sirkülasyonları neticesinde yerleşebilen toz ve partiküllerden kaynaklanabilir paslanmayı engelleyecek şekilde zımparalama işlemi uygulanacaktır. Bu aşamadan sonra malzeme siyah renkte elektro statik sistemde güneşle ısınmasını (renk solmasını)önleyen 35 mikron kalınlığında polyester esaslı toz boya ile kaplandıktan sonra en az 200-220 derece sıcaklıktaki fırında pişirilerek boya işlemi tamamlanacaktır.

**İhsan DİLBİLMEZ**  
Kırsal Hizmetler  
Şube Müdürü



**TAPA:** Açık uçlar plastik tapa veya saç ile kaynaklı kapak yapılacaktır. Kaynak olması durumunda çapaklar taşlanacaktır.  
Oturma banklarının sırt kısmındaki üstten ikinci lataya **KAYSERİ BÜYÜKŞEHİR BELEDİYESİ** yazılacaktır.



İDARE

YÜKLENİCİ

  
**İhsan DİLBİLMEZ**  
Kırsal Hizmetler  
Şube Müdürü