

T.C.
ESKİŞEHİR OSMANGAZİ ÜNİVERSİTESİ
REKTÖRLÜĞÜ
İdari ve Mali İşler Daire Başkanlığı

Sayı : 19207542-934.01/

20/11/2018

Konu : Teklife Davet

Sayın :

Tel : Faks :

Kurumumuzun ihtiyacı olan (9) kalem LABORATUVAR TEZGAHI VE MALZEME DOLABI ALIMI işi satın alınacaktır. İlgilendiğiniz takdirde K.D.V. hariç fiyat teklifinizi en geç **29.11.2018** tarihine kadar göndermenizi, teklifinizde teslimat süresinin de bildirilmesini rica ederim.

Ersin ÇAMLIKAN
Satınalma Şube Müdürü

Satınalma tarih ve saati : **29.11.2018 - 10:00**

Teklif Başvuru Yeri : Eskişehir Osmangazi Üniversitesi Rektörlüğü İdari ve Mali İşler Daire Başkanlığı Meşelik Kampüsü/ESKİŞEHİR

Teslimat Yeri : Eskişehir Osmangazi Üniversitesi Rektörlüğü Depoları Meşelik Kampüsü-ESKİŞEHİR

Teklif Türü : Teklif Birim Fiyat - İşin tamamı

İhtiyaç Listesi

Sıra No	Malın / İşin Adı	Miktar	Birim	Birim Fiyat	Tutar
1	326+646+400X75X90h CM U TİPİ KENAR TEZGAH	1	ADET		
2	80x40x200h CM METAL MALZEME DOLABI	2	ADET		
3	125X90X50h CM DAVLUMBAZ	2	ADET		
4	KAYNAK PARAVANI 300*340	1	ADET		
5	KAYNAK PARAVANI 275*340	1	ADET		
6	KAYNAK PARAVANI 300*275	1	ADET		
7	665x90x90h KENAR TEZGAH	1	ADET		
8	90X40X235 CM MDF MALZEME DOLABI	6	ADET		
9	TABURE	40	ADET		

EK: Teknik şartname

NOTLAR:

- 1) Teklif mektupları üzerinde sipariş sonrasında ürünlerin kaç günde teslim edileceği belirtilecektir.
- 2) Teklif zarfları elden, posta veya faks yolu ile tarafımıza gönderilecektir.
- 3) Teklif edilen malzemelere ait orjinal katalog var ise teklif mektupları içerisinde getirilmesi gerekmektedir.
- 4) Şartlı teklifler ve Türk Lirası haricinde verilen fiyatlar değerlendirmeye alınmayacaktır.
- 5) Teslimat süresi Mali Yıl Sonunu geçen teklifler değerlendirmeye alınmayacaktır.
- 6) Teklif edilen ürünlerin marka ve modelleri teklif mektubunda ayrıntılı olarak belirtilecektir.
- 7) Teklifler KALEM bazında değerlendirilecektir.
- 8) ÜRÜN TESLİMATLARI ELDEN DEPOYA YAPILACAKTIR. KARGO İLE YAPILAN TESLİMATLAR KABUL EDİLMEMEYECİKTİR.
- 9) Montaj Dahil çıkılmış olan mal alımlarında ürün depoya teslim edilip muayene ve kabul işlemleri tamamlandıktan sonra işçiliği gerçekleştirilecektir.
- 10) İSTEKLİLER VERGİ NO/TC NUMARALARINI MUTLAK SURETLE BELİRTECEKLERDİR.

Meşelik Kampüsü ESKİŞEHİR

Telefon: (222) 2393750-5505-5506 Faks: (222)2290056 e-posta: esogusatinalma@ogu.edu.tr Elektronik ağ: www.ogu.edu.tr

Eskişehir Osmangazi Üniversitesi Eskişehir Meslek Yüksek Okulu Laboratuvarları
Tezgâh Donanımı
Teknik Şartnameleri

1)326+646+400X75X90h CM U TİPİ KENAR TEZGÂH

TEZGÂH ÜST MALZEMESİ

Tezgâh yüzeyinde kullanılacak olan masif ahşap panel 40 mm kalınlığında olmalıdır. Paneller kullanılacak alana göre boyutlandırma yapıp montajı yapılmak üzere kullanıma hazır olmalıdır. Levha yüzeyleri son ince zımpara işleminden geçirilmiş kullanıma hazır temiz yüzeyli olmalıdır. Paneller çam ağacı veya benzeri malzemedenden olmalı hem iç mekan hem dış cephe kullanımına uygun olmalıdır. Kullanım yerine göre vernik tipi seçilerek verniklenmesi yapılmış olmalıdır.

Plakalar 10 cm kalınlıktaki çam veya muadili kalaslardan dilimler alınarak, D4 normunda tutkal kullanılarak soğuk pres ile birleştirilerek üretilmiş olmalıdır. Dilimlerin birleştirme noktaları "kurtağzı" olarak isimlendirilen özel birleştirme bıçağı ile kanallar açılarak, birleşim noktalarının iç içe girmiş bir şekilde yüksek dirençli olması sağlanmalıdır.

MASA KONSTRÜKSİYONU / C - TİP TAŞIYICI KONSTRÜKSİYON

Laboratuvar masalarının iskeletini oluşturacaktır. Gerek sistemin ve gerekse masa üzerinde kullanılacak cihazların ağırlığını taşıyacak; en az 100 kg taşıma (C-ayak başına) kapasiteli olmalıdır.

Konstrüksiyonun duvara bakan arka kısmı, sistemde kullanılacak alt yapı tesisatlarının geçeceği ve kolayca monte edilebileceği tarzda dizayn edilmiş olmalıdır.

Sistemin zemin ile temasını sağlamak amacı ile HPL/PVC/Epoksi bazlı elektrostatik boyanmış malzemedenden üretilmiş yükseklik ayarlı ayak sistemi olmalıdır.

Dolap olmayan ve genellikle oturma boşluğu olarak kullanılan kısımların arkası, dolapların arka hizasından görünümü bozmamak için paneller ile kapatılmış olmalıdır.

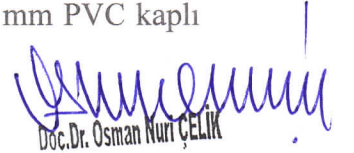
Taşıyıcı konstrüksiyonun sağ ve sol bitiş kısımlarında arka tesisat boşluğunu yandan kapatacak paneller dolap gövdesi ile aynı özelliklere sahip olmalıdır.

C tip ayak malzemesi, dikey taşıyıcılar en az, 40x60x1,5 mm, yatay taşıyıcılar en az 30x60x1,5 mm kutu profilden üretilmiş, yüzey temizliği yapıp korozyona daha dirençli olması amacıyla elektrostatik epoksi boya ile boyandıktan sonra 170-200 °C' de fırınlanmış olmalıdır.

Dikey ayakların zemine temas eden alt kısımlarında sert PVC/HPL den yükseklik ayarlı tabanlar olmalıdır. Bu sayede masa yüksekliği zeminin eğimine göre -5/+15 mm arasında ayarlanabilir olmalıdır.

TEZGÂH ALTI/ÜSTÜ DOLAP & ÇEKMECELER

1. Tezgâh altı dolapları ve çekmece üniteleri taşıyıcı sisteme göre imal edilmelidir.
2. Tezgâh alt dolapları ve çekmece üniteleri projede belirtilen ölçülerde imal edilmelidir.
3. Dolapların gövde, raf ve kapakları 18mm kalınlığında MDF lam malzemedenden imal edilmelidir. Dolap arkalıkları 8 mm sunta lamdan kanal açılarak kızaklı olarak imal edilmelidir. Dolap kapaklarının kenarları kapakla aynı renkte 2x22 mm PVC kaplı olmalıdır.


Doc. Dr. Osman Nuri ÇELİK

4. Tezgâh altı çekmecelerin gövdeleri, çekmece klapaları ve kapakları 18mm kalınlığında MDF lam malzemeden imal edilmelidir. Çekmece arkalıkları ve çekmece dipleri 8 mm MDF lamdan kanal açılarak kızaklı olarak imal edilmelidir. Çekmece kapakların kenarları kapakla aynı renkte 2x22 mm PVC kaplı olmalıdır.
5. Dolap kapaklarında en az 90° açılabilen laboratuvar tipi yavaşlatıcısı olan özel menteşeler bulunmalıdır.
6. Çekmeceler rahat ve sessiz açılıp kapanmayı ve hızlı kapatıldığında frenlemeyi sağlayan yavaşlatıcısı olan ray sistemine sahip olmalıdır.
7. Dolap ve çekmecelerin kulpları paslanmaz çelikten mamul olmalı ve modelleri işveren ile görüşülerek belirlenmelidir.
8. Dolap ve Çekmeceler E-1 normlarına uygun üretilmelidir. Otomatik CNC makinelerde minifixli olarak üretilmeli ve toplanmalıdır.

2)80x40x200h CM METAL MALZEME DOLABI

0,8 mm kalınlıkta ve yüksek kalite DKP sacdan imal edilmelidir. Yüzey temizliği yapıp korozyona daha dirençli olması amacıyla elektrostatik epoksi boya ile boyandıktan sonra 170-200 °C' de fırınlanmış olmalıdır. Üst, alt ve orta olmak üzere 2 veya 3 noktadan kilitlenmelidir. Kapılar takviyeli ve 180 derece açılmalıdır. Üzerinde 2 anahtarlı kromajlı gömme kilit olmalıdır. Raflar 35 mm aralıkla her ölçüye ayarlanabilir olmalıdır.

3)125X90X50h CM DAVLUMBAZ

Davlumbaz 125x90x50h cm ölçülerinde olmalıdır. Davlumbaz en az 1 mm galvaniz sacdan bükümlendirilerek imal edilmiş olmalıdır. Yüzey temizliği yapıp korozyona daha dirençli olması amacıyla elektrostatik epoksi boya ile boyandıktan sonra 170-200 °C' de fırınlanmış olmalıdır. Davlumbaz üzerinde 200 mm çapında havalandırma çıkışı olmalıdır. Davlumbaz duvara bağlanabilir şekilde olmalıdır. Gerektiğinde ön kısmından tavana bağlayabilmek için halat veya zincir takılacak şekilde dizayn edilmelidir. Davlumbazın havalandırma çıkışına 200 mm çapında fan motoru bağlanmalıdır. Fandan çıkan havayı dışarı tahliye edebilmek için duvara 200 mm çapında delik açılarak menfez konulmalıdır. Fan motorunu çalıştırabilmek için uygun bir yere açma kapama anahtarı bağlanmalıdır.

4)KAYNAK PARAVANI

Kaynak paravanı en az 40x60x1,5 mm profilden imal edilmiş olmalıdır. Paravan 3 parçadan oluşmalıdır. Paravan ölçüleri 300x340 cm, 275x340 cm, 300x275 cm olmalıdır. Paravan üzeri 1 mm sac levha ile kapatılacaktır. Paravanın 275x340 cm olan bölümünde 100 cm lik kapı boşluğu olmalıdır. Kapı boşluğunda şeffaf kalın muşambadan kapı perdesi olmalıdır. Paravan istenilen ölçülerde imal edildikten sonra yüzey temizliği yapıp korozyona daha dirençli olması amacıyla elektrostatik epoksi boya ile boyandıktan sonra 170-200 °C' de fırınlanmış olmalıdır. Paravan parçaları montaj yerinde duvara ve yere sabitlenerek montajı tamamlanmalıdır.


Doc. Dr. Osman Nuri ÇELİK

5) 665x90x90h KENAR TEZGÂH

TEZGÂH ÜST MALZEMESİ (ANTİ ASİT KOMPAKT LAMİNAT)

Elektron bombardımanı kürü (EBC-electron beam curing) ile oluşturulmuş özel, kimyasallara karşı son derece dayanıklı, pürüzsüz ve gözeneksiz yüzeyli, laboratuvar masa üstü paneli olmalıdır. Lekelenmeye karşı dayanıklı, kolay temizlenebilir, kolaylıkla dekontamine edilebilir, kolaylıkla dezenfekte edilebilir, yüksek elastisiteye sahip, çizilmeye, aşınmaya ve darbelere karşı dayanıklı olmalıdır.

Asitlere ve kimyasallara karşı dayanıklılık test raporları muayene kabul aşamasında ibraz edilmelidir.

Yüzey panel kalınlığı minimum **16 mm** olmalıdır.

Kalınlık EN 438-2 Bölüm 5 e göre test edilmiş olmalıdır.

Yoğunluk ISO 1183-1 'e göre test edilmiş olup minimum 1,35 kg /m³ olmalıdır.

Aşınma Direnci EN 438-2 Bölüm 10 a göre test edilip sonuçlar başlangıç noktası için > 150 olmalı aşınma değeri için > 350 olmalıdır.

Çizilme Mukavemeti EN 438-2 Bölüm 25 e göre test edilmeli Düz yüzeylerde minimum 2 N, Dokulu yüzeylerde minimum 3 N olmalıdır.

Sigara yanığına dayanıklılık EN 438-2 Bölüm 30 a göre test edilmeli ve sonuç minimum 3 olmalıdır.

Lekelenmeye dayanıklılık EN 438-2 Bölüm 26 ya göre test edilmeli grup 1 ve 2 için minimum seviye 5 Grup 3 için Minimum seviye 4 olmalıdır.

Çekme mukavemeti EN ISO 527-2 ye göre test edilmeli ve minimum 60 MPa olmalıdır.

Eğilme mukavemeti EN ISO 178 göre test edilmeli ve minimum 80 MPa olmalıdır.

Paneller asitlere, bazlara, tuzlara, boyalara ve kimyasallara dayanıklı olmalıdır. 24 saat süreli asit testi sonucu; hidroklorik asit [%10 ve % 37], sülfürik asit [%33], nitrik asit [%30], fosforik asit [%85], glasiyal asetik [%99] asitten etkilenmemelidir. 24 saat damlatmalı test yöntemine göre test edilmelidir.

MASA KONSTRÜKSİYONU / C - TİP TAŞIYICI KONSTRÜKSİYON

Laboratuvar masalarının iskeletini oluşturacaktır. Gerek sistemin ve gerekse masa üzerinde kullanılacak cihazların ağırlığını taşıyacak; en az 100 kg taşıma (C-ayak başına) kapasiteli olmalıdır.

Konstrüksiyonun duvara bakan arka kısmı, sistemde kullanılacak alt yapı tesisatlarının geçeceği ve kolayca monte edilebileceği tarzda dizayn edilmiş olmalıdır.

Sistemin zemin ile temasını sağlamak amacı ile HPL/PVC/Epoksi bazlı elektrostatik boyanmış malzemeden üretilmiş yükseklik ayarlı ayak sistemi olmalıdır.

Dolap olmayan ve genellikle oturma boşluğu olarak kullanılan kısımların arkası, dolapların arka hizasından görünümü bozmamak için paneller ile kapatılmış olmalıdır.

Taşıyıcı konstrüksiyonun sağ ve sol bitiş kısımlarında arka tesisat boşluğunu yandan kapatacak paneller dolap gövdesi ile aynı özelliklere sahip olmalıdır.

C tip ayak malzemesi, dikey taşıyıcılar en az, 40x60x1,5 mm, yatay taşıyıcılar en az 30x60x1,5 mm kutu profilden üretilmiş, yüzey temizliği yapıp korozyona daha dirençli olması amacıyla elektrostatik epoksi boya ile boyandıktan sonra 170-200 °C' de fırınlanmış olmalıdır.

Dikey ayakların zemine temas eden alt kısımlarında sert PVC/HPL den yükseklik ayarlı tabanlar olmalıdır. Bu sayede masa yüksekliği zeminin eğimine göre -5/+15 mm arasında ayarlanabilir olmalıdır.


Doç.Dr. Osman Nuri ÇELİK

TEZGÂH ALTI/ÜSTÜ DOLAP & ÇEKMECELER

1. Tezgâh altı dolapları ve çekmece üniteleri taşıyıcı sisteme göre imal edilmelidir.
2. Tezgâh alt dolapları ve çekmece üniteleri projede belirtilen ölçülerde imal edilmelidir.
3. Dolapların gövde, raf ve kapakları 18mm kalınlığında MDF lam malzemeden imal edilmelidir. Dolap arkalıkları 8 mm sunta lamdan kanal açılarak kızaklı olarak imal edilmelidir. Dolap kapaklarının kenarları kapakla aynı renkte 2x22 mm PVC kaplı olmalıdır.
4. Tezgâh altı çekmecelerin gövdeleri, çekmece klapaları ve kapakları 18mm kalınlığında MDF lam malzemeden imal edilmelidir. Çekmece arkalıkları ve çekmece dipleri 8 mm MDF lamdan kanal açılarak kızaklı olarak imal edilmelidir. Çekmece kapakların kenarları kapakla aynı renkte 2x22 mm PVC kaplı olmalıdır.
5. Dolap kapaklarında en az 90° açılabilen laboratuvar tipi yavaşlatıcısı olan özel menteşeler bulunmalıdır.
6. Çekmeceler rahat ve sessiz açılıp kapanmayı ve hızlı kapatıldığında frenlemeyi sağlayan yavaşlatıcısı olan ray sistemine sahip olmalıdır.
7. Dolap ve çekmecelerin kulpları paslanmaz çelikten mamul olmalı ve modelleri işveren ile görüşülerek belirlenmelidir.
8. Dolap ve Çekmeceler E-1 normlarına uygun üretilmelidir. Otomatik CNC makinelerde minifixli olarak üretilerek toplanmalıdır.

6) 90X40X235h CM MDF MALZEME DOLABI

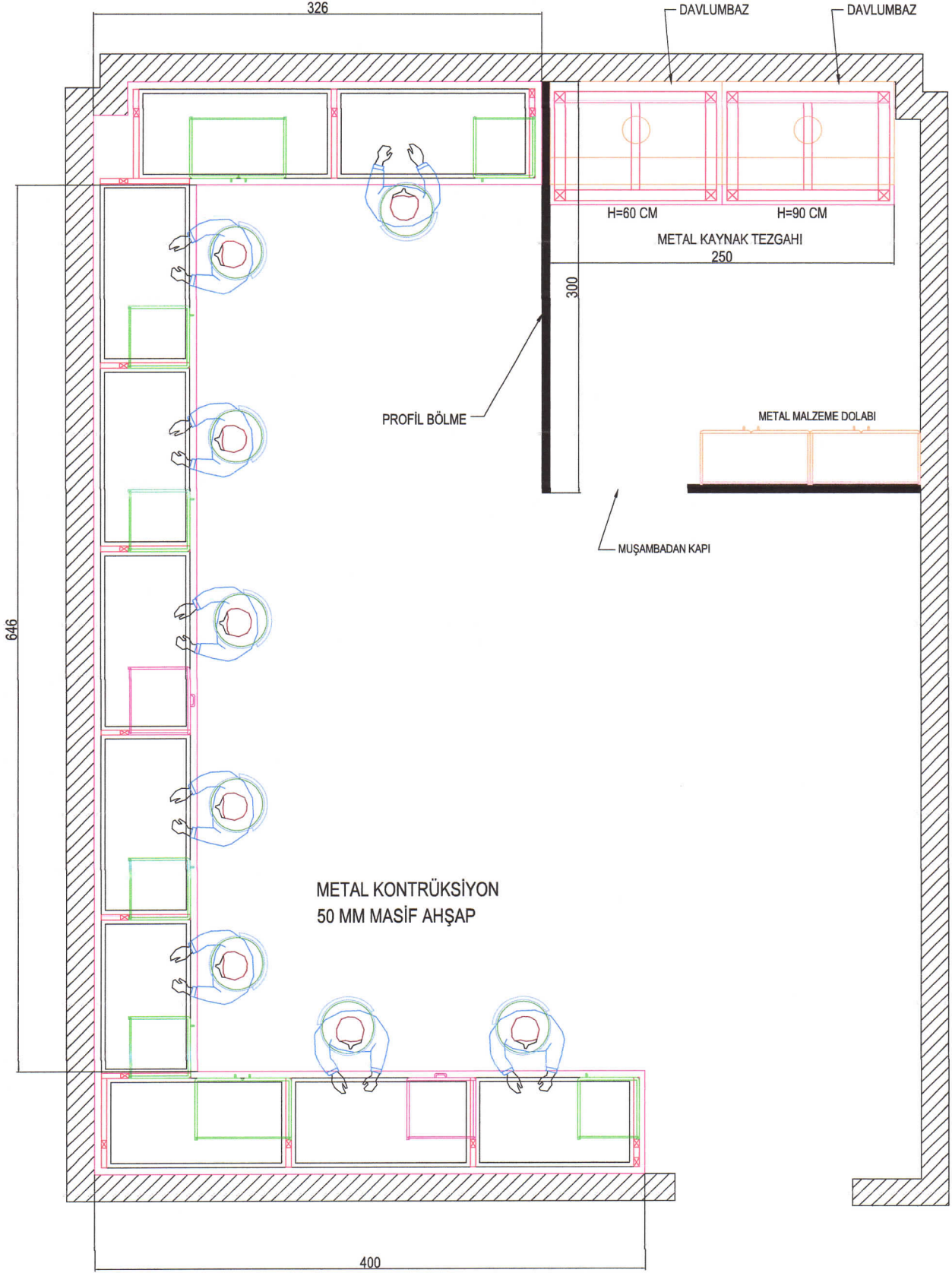
1. Dolaplar projede belirtilen ölçülerde imal edilmelidir.
2. Dolapların gövde, raf ve kapakları 18mm kalınlığında MDF lam malzemeden imal edilmelidir. Dolap arkalıkları 8 mm sunta lamdan kanal açılarak kızaklı olarak imal edilmelidir. Dolap kapaklarının kenarları kapakla aynı renkte 2x22 mm PVC kaplı olmalıdır.
3. Dolap kapaklarında en az 90° açılabilen laboratuvar tipi yavaşlatıcısı olan özel menteşeler bulunmalıdır.
4. Dolap ve çekmecelerin kulpları paslanmaz çelikten mamul olmalı ve modelleri işveren ile görüşülerek belirlenmelidir.
5. Dolaplar E-1 normlarına uygun üretilmelidir. Otomatik CNC makinelerde minifixli olarak üretilerek toplanmalıdır.

7) SIRTLIKLI TABURE

1. Tabure laboratuvarında kullanılmak üzere tasarlanmış olmalıdır.
2. Taburenin yükseklik ayarı gazlı piston sistemi ile yapılabilir olmalıdır.
3. Taburenin yükseklik ayarı el kontrolü ile sağlanmalıdır.
4. Taburenin oturma bölümü silinebilir özellikte olmalıdır.
5. Taburenin sırt desteği için arkalık olmalıdır.
6. Taburenin en az 50 mm çapında beş tekerlekli ayağı olmalıdır.
7. Taburenin koltuk mekanizması 3 mm kalınlığında çelik sac olmalıdır.


Doc. Dr. Osman Nuri ÇELİK

OGÜ MYO A20 NOLU ODA



OGÜ MYO MALZEME ATÖLYESİ

