

MALZEME TEKNİK ŞARTNAMESİ

(Mal Alımı ihaleleri için)

Ürün Kodu:

Ürün Adı:

Tanımlar/Kısaltmalar:

1. İşin Adı ve Tanım

Kocaeli, Gebze, Sakarya, Bolu ve Düzce Bölge Müdürlükleri ofisleri için ofis ekipmanı tedarikidir.

2. İşin Kapsamı

-

3. İşin yeri (Teslimat Yeri):

Malzeme, ekipman, demirbaşın teslimatı Satınalma siparişinde belirtilen şekilde yine Satınalma siparişinde belirtilmiş olan teslimat adresine yapılacaktır.

4. İşin süresi :

İşin süresi 6 (altı) aydır. Malzeme teslimi için beklenen süre sözleşme imzası sonrası 30 iş günüdür.
(İhalede teklif edilen en erken süreye göre ihale sonrası teslim süresi kısmı revize edilebilecektir)

5 . İşin İfası ile İlgili Şartlar

Yüklenicilerin aşağıdaki belgeleri teklifleri ile birlikte sunmaları gerekmektedir.

-TS EN 1335-1-2-3 Büro Mobilyaları - Büro Çalışma Koltuğu

-TS EN 527-1-2 Ofis mobilyaları – masalar

-TS EN 14073 – Büro mobilyası -Muhafaza mobilyası (Dolaplar)

6. Kullanım Amacı ve Yeri

İhtiyaç olan adet sözleşmenin eki EK-2 Birim Fiyat Teklif cetvelinde tabloda belirtilmiştir.

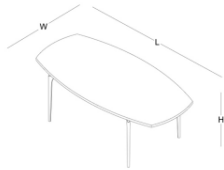
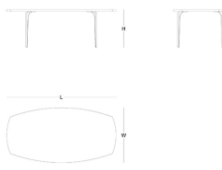
7. Tedarik Edilecek Malın, Teknik Özellikleri, Çalışma Koşulları

7.1 Fiziksel Özellikleri

-

7.2. Teknik Özellikler:

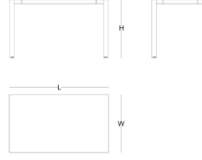
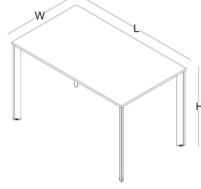
Sıra No	Teknik Özellikler	İstenen Değer	İstenen Standart	Test ve Deney Metodu

7.2.1	1) TİP 1 SEHPA: Ayak Özellikleri: Metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; süreleri optimize edilmiş otomasyon sistemi ile fosfatlama, alkali yağ alma ve toz boya püskürtme işlemleri yapılmaktadır. 4 tank daldırma işlemi ile yürütülen elektrostatik toz toz boyama işlemi fırın içerisinde de otomatik olarak ilerlemektedir. Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olacaktır. Köşe birleşim , büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmayabilir. Ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, alüminyum hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilip, elektrostatik toz boya ile boyanmaktadır. Tabla Özellikleri: 2mm PVC kenar bandı kullanılmaktadır. Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmaktadır (Melamindir). Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübeller kullanılır. Aşağıdaki görseller örnek olup ölçülerde %5 +/- tolerans uygulanabilir. Ölçüler W : 60 cm L : 120 cm H : 41.3 cm  	Özel Ölçü	-	Gözle kontrol.
-------	---	-----------	---	----------------

7.2.2	<u>2) TİP 2 TOPLANTI MASASI</u> (Üst Panel ,Kablo kapağı, kablo tavaşı, priz kutusu dahil) <u>Travers (50x202mm):</u> Kutu profil kullanılmaktadır. Metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; süreleri optimize edilmiş otomasyon sistemi ile fosfatlama, alkali yağ alma ve toz boya püskürtme işlemleri yapılmaktadır. 4 tank daldırma işlemi ile yürütülen elektrostatik toz toz boyama işlemi fırın içerisinde de otomatik olarak ilerlemektedir. Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olacaktır. Köşe birleşim , büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmayabilir. <u>Ayak Özellikleri:</u> Ayak, DKP saçtan özel olarak 63x25mm ebatlarında çekilerek imal edilen beşgen profilden oluşmaktadır. Yan ayakların arasındaki kayıt ise std 50x20 kutu profil, boru lazer kesim makinelerinde delik ve açılı kesimi yapıldıktan sonra kaynakla birleştirilir. Ayak üzerinde travers bağlantı deliklerinde özel M8 çekirte somunlar kullanılır. Ayakların yere basan kısımları, yükseklik ayarı ile dengeyi sağlayan pingo ayaklar ile desteklenmektedir. Metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; süreleri optimize edilmiş otomasyon sistemi ile fosfatlama, alkali yağ alma ve toz boya püskürtme işlemleri yapılmaktadır. 4 tank daldırma işlemi ile yürütülen elektrostatik toz toz boyama işlemi fırın içerisinde de otomatik olarak ilerlemektedir. Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olacaktır. Köşe birleşim , büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmayabilir. <u>Kablo Taşıyıcı:</u> -Ürüne özel formda tasarlanmış plastik hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmelidir. <u>Tabla Özellikleri:</u> -En az 2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. -Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir) -Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübelller kullanılır Aşağıdaki görseller örnek olup ölçülerde %5 +/- tolerans uygulanabilir.	Özel Ölçü	-	Gözle kontrol.
-------	---	-----------	---	----------------

Ölçüler

W : 69.7 cm
L : 120 cm
H : 72.3 cm



7.2.3	<u>3) TİP 3 TOPLANTI MASASI</u>			
-------	--	--	--	--

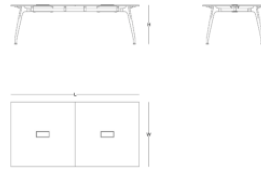
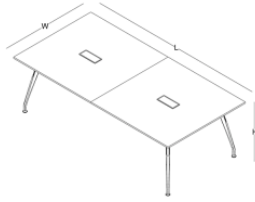
	<u>Travers :</u> Alüminyum ekstrüzyon yöntemi ile üretilen ve elektrostatik toz boya ile boyanan veya eloksallı ile kaplanan alüminyum traversler(profiller) kullanılmaktadır. Metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; süreleri optimize edilmiş otomasyon sistemi ile fosfatlama, alkali yağ alma ve toz boya püskürtme işlemleri yapılmaktadır. 4 tank daldırma işlemi ile yürütülen elektrostatik toz toz boyama işlemi fırın içerisinde de otomatik olarak ilerlemektedir. Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olacaktır. Köşe birleşim , büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmayabilir <u>Ayak Özellikleri:</u> Metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; süreleri optimize edilmiş otomasyon sistemi ile fosfatlama, alkali yağ alma ve toz boya püskürtme işlemleri yapılmaktadır. 4 tank daldırma işlemi ile yürütülen elektrostatik toz toz boyama işlemi fırın içerisinde de otomatik olarak ilerlemektedir. Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olacaktır. Köşe birleşim , büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmayabilir. Ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, alüminyum hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilip, elektrostatik toz boya ile boyanmaktadır.. <u>Kablo Taşıyıcı:</u> -Ürüne özel formda tasarlanmış plastik hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmelidir. <u>Yükselebilen Ayak Pingosu:</u> Yükseklik ayarı yapılabilen masa ve dolaplarda, ayakların yere basan kısımlarında; kromaj kaplama uygulanmış plastik pabuçlar ve bu pabuçlara bağlı 1040 veya otomat çeliğinden yapılmış masa yüksekliğini 30mm / dolap yüksekliğini 15mm artırmaya olanak sağlayan mil bulunmaktadır. Masa ayakları üzerinde setskur vida yardımı ile istenilen noktada sabitleme, dolap ayaklarında ise gevşeterek yükseltme işlemi yapılmaktadır. <u>Tabla Özellikleri:</u> -En az 2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır.	Özel Ölçü	-	Gözle kontrol.
--	---	-----------	---	----------------

- Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir)
- Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübeller kullanılır

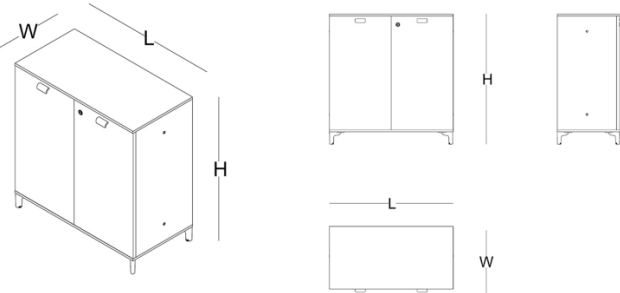
Aşağıdaki görseller örnek olup ölçülerde %5 +/- tolerans uygulanabilir.

Ölçüler

W	: 120 cm
L	: 240 cm
H	: 72 cm



7.2.4	<u>4) TİP 3 DOLAP H:80 CM(AYAK VE TAÇ DAHİL)</u> Arkalık Tabla:-8mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir)**. -Raf 0,40mm PVC kenar bandı kullanılmaktadır. -Seyyar raf olan ünitelerde yan tablalarda seyyar raflar için sıra delikleri mevcut olup istenilen seviyeye çıkartılabilir ve seyyar raflarda öne düşmeyi engelleyen güvenlik kilit plastikleri olmalıdır. -Tabla (üst) 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır (Melamindir). Kapaklar:-2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. -Dolap kapağı frenli ve frensiz olmak üzere, özel track mekanizması ile kolay montaj ve demontaj yapılan menteşeler kullanılmaktadır. -Kullanılan menteşeler tabanları ise demontaja uygun plastik dübel kullanılmalıdır. Kulp:Alüminyum eloksallı kulplar kullanılmalıdır. Kilit:-Kare kilit kullanılmalıdır. Yatay/Yan Sabit Tablalar:-0,40mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. -Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmaktadır (Melamindir)**. -Dolap Yan 0,40mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Ürün parçaları birbirine kendinden dubelli Mini fiks bağlantı aparatları ile monte edilmelidir. Dolap Ayakları:-Ayakların yere basan kısımları, yükseklik ayarı ile dengeyi sağlayan pingo ayaklar ile desteklenmektedir. Alt:12mm yonga levhadan ve her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır (Melamindir).	Özel Ölçü	-	Gözle kontrol.
7.2.5	1mm ahşap kenar bandı kullanılmalıdır. 2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Dolap Taç:-12mm yonga levhadan ve her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır (Melamindir). -1mm ahşap kenar bandı kullanılmalıdır. 2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Aşağıdaki görseller örnek olup ölçülerde %5 +/- tolerans uygulanabilir. Ölçüler W : 40.9 cm L : 80.1 cm H : 83.5 cm			

7.2.6	 5) TİP 4 DOLAP Arkalık Tabla:-8mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir)**. -Raf 0,40mm PVC kenar bandı kullanılmaktadır. -Seyyar raf olan ünitelerde yan tablalarda seyyar raflar için sıra delikleri mevcut olup istenilen seviyeye çıkartılabilir ve seyyar raflarda öne düşmeyi engelleyen güvenlik kilit plastikleri olmalıdır. -Tabla (üst) 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır (Melamindir). Kapaklar:-2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. -Dolap kapağı frenli ve frensiz olmak üzere, özel track mekanizması ile kolay montaj ve demontaj yapılan menteşeler kullanılmaktadır. -Kullanılan menteşeler tabanları ise demontaja uygun plastik dübel kullanılmalıdır. Kulp:Alüminyum eloksallı kulplar kullanılmalıdır. Kilit:-Kare kilit kullanılmalıdır. Yatay/Yan Sabit Tablalar:-0,40mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. -Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmaktadır (Melamindir)**. -Dolap Yan 0,40mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Ürün parçaları birbirine kendinden dubelli Mini fiks bağlantı aparatları ile monte edilmelidir. Dolap Ayakları:-Ayakların yere basan kısımları, yükseklik ayarı ile dengeyi sağlayan pingo ayaklar ile desteklenmektedir. Alt:12mm yonga levhadan ve her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır (Melamindir). 1mm ahşap kenar bandı kullanılmalıdır.			
--------------	---	--	--	--

2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır.

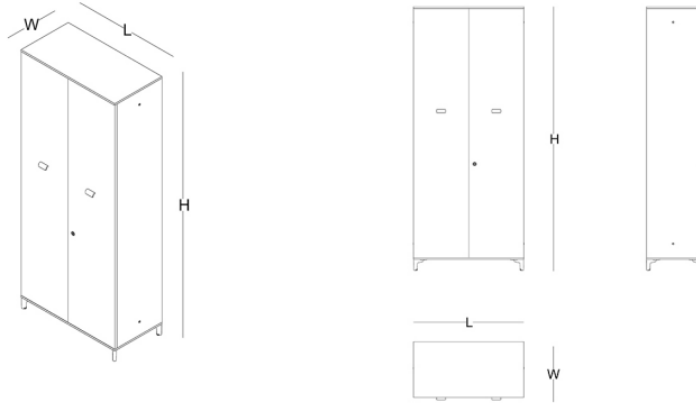
Dolap Taç:-12mm yonga levhadan ve her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kağıttan oluşmalıdır (Melamindir).

-1mm ahşap kenar bandı kullanılmalıdır.

2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır.

Aşağıdaki görseller örnek olup ölçülerde %5 +/- tolerans uygulanabilir.

Ölçüler	W	: 40.9 cm
	L	: 80.1 cm
	H	: 191.4 cm



6) TİP 1 MASA 80X180CM:

(Ön Perde ,Kablo kapağı, kablo tavası, priz kutusu dahil)

Ayak Özellikleri:

Metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; süreleri optimize edilmiş otomasyon sistemi ile fosfatlama, alkali yağ alma ve toz boya püskürtme işlemleri yapılmaktadır. 4 tank daldırma işlemi ile yürütülen elektrostatik toz toz boyama işlemi fırın içerisinde de otomatik olarak ilerlemektedir. Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olacaktır. Köşe birleşim , büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmayabilir. Ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, alüminyum hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilip, elektrostatik toz boya ile boyanmaktadır.

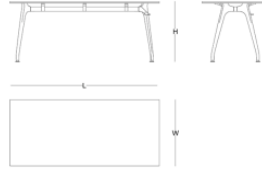
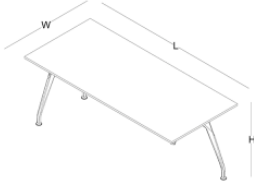
Yükselebilen Ayak Pingosu:

Yükseklik ayarı yapılabilen masa ve dolaplarda, ayakların yere basan kısımlarında; kromaj kaplama uygulanmış plastik pabuçlar ve bu pabuçlara bağlı 1040 veya otomat çeliğinden yapılmış masa yüksekliğini 30mm / dolap yüksekliğini 15mm artırmaya olanak

sağlayan mil bulunmaktadır. Masa ayakları üzerinde setskur vida yardımı ile istenilen noktada sabitleme, dolap ayaklarında ise gevşeterek yükseltme işlemi yapılmaktadır. Travers-Kol-Bitiş Birleştirme Aparat: Metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; süreleri optimize edilmiş otomasyon sistemi ile fosfatlama, alkali yağ alma ve toz boya püskürtme işlemleri yapılmaktadır. 4 tank daldırma işlemi ile yürütülen elektrostatik toz toz boyama işlemi fırın içerisinde de otomatik olarak ilerlemektedir. Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olacaktır. Köşe birleşim , büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmayabilir. Ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, alüminyum hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilip, elektrostatik toz boya ile boyanmaktadır. Travers: Alüminyum ekstrüzyon yöntemi ile üretilen ve elektrostatik toz boya ile boyanan veya eloksal ile kaplanan alüminyum traversler(profiller) kullanılmaktadır. Metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; süreleri optimize edilmiş otomasyon sistemi ile fosfatlama, alkali yağ alma ve toz boya püskürtme işlemleri yapılmaktadır. 4 tank daldırma işlemi ile yürütülen elektrostatik toz toz boyama işlemi fırın içerisinde de otomatik olarak ilerlemektedir. Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olacaktır. Köşe birleşim , büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmayabilir. Kablo Taşıyıcı: Ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, akrilonitril bütadien stiren (ABS) plastik hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmektedir. Tabla Özellikleri: 2mm PVC kenar bandı kullanılmaktadır. Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmaktadır. Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübelller kullanılır. Destek Kol: Ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, cam elyaf katkılı poliamit (GFR PA6) plastik hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmektedir.			
---	--	--	--

Ölçüler

W : 80 cm
L : 180 cm
H : 72 cm



Perde Özellikleri:

Perde Özellikleri 0,40mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir)

Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübelleri kullanılır.

Perde Tutucu Özellikleri Ürüne özel formda tasarlanmış, plastik hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmelidir.

Aşağıdaki görseller örnek olup ölçülerde %5 +/- tolerans uygulanabilir

Ölçüler

W : 1.8 cm
L : 90 cm
H : 30 cm



7) ETAJER:

-Alt 2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir)

-Yan: 0,40mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir).

-Arkalık Tabla: 18mm yonga levha, her iki yüzeyi 2 mm pvc melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir).

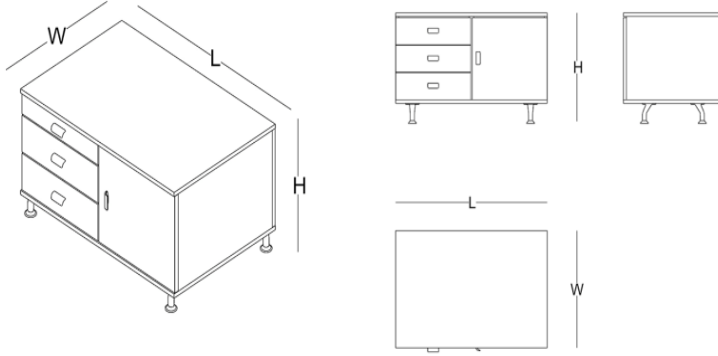
-Klapa: 2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir).

-Ayak Özellikleri :elektrostatik toz boyalı metal veya alüminyum yapılmış olmalıdır.

-Taç: En az 2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Tabla en az 18 mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir)

-Çekmece Kasası: Çekmece iç kasası plastikten veya ahşaptan oluşup; ürüne özel formda tasarlanmış üretilmelidir. Çekmece rayı teleskopik ray olmalıdır.
-Kulp: Alüminyum eloksallı kulp kullanılmalıdır.
Aşağıdaki görseller örnek olup ölçülerde %5 +/- tolerans uygulanabilir.

Ölçüler
W : 60 cm
L : 90 cm
H : 56 cm



8)TİP 2 SEHPA:

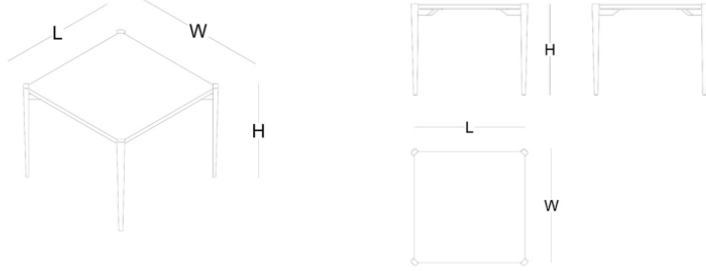
Ayak Özellikleri:

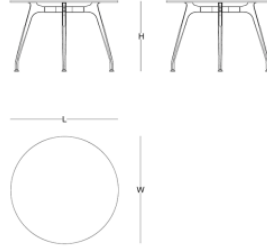
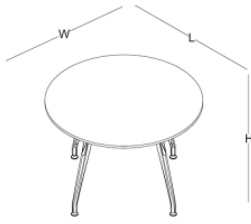
- Ayakların yere basan kısımlarına çakma veya geçme özelliğine sahip sabit plastik pabuç kullanılmalıdır.
- Metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi toz boya püskürtme işlemleri yapılmalıdır.
- Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olacaktır.
- Köşe birleşim , büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmayabilir.

Tabla:

- 2 mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Tabla 30 mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır (Melamindir)
 - Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübellere kullanılmalıdır.
- Aşağıdaki görseller örnek olup ölçülerde %5 +/- tolerans uygulanabilir.

Ölçüler
W : 50 cm
L : 50 cm
H : 41 cm

				
9) TİP 4 TOPLANTI MASASI(ÇAP 110 CM DAİRESEL):				
Travers(20x60x2mm):				
Kutu profil kullanılmaktadır.				
Ayak Özellikleri:				
Metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; süreleri optimize edilmiş otomasyon sistemi ile fosfatlama, alkali yağ alma ve toz boya püskürtme işlemleri yapılmaktadır. 4 tank daldırma işlemi ile yürütülen elektrostatik toz toz boyama işlemi fırın içerisinde de otomatik olarak ilerlemektedir. Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olacaktır. Köşe birleşim , büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmayabilir. Ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, alüminyum hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilip, elektrostatik toz boya ile boyanmaktadır.				
Yükselebilen Ayak Pingosu:				
Yükseklik ayarı yapılabilen masa ve dolaplarda, ayakların yere basan kısımlarında; kromaj kaplama uygulanmış plastik pabuçlar ve bu pabuçlara bağlı 1040 veya otomat çeliğinden yapılmış masa yüksekliğini 30mm / dolap yüksekliğini 15mm artırmaya olanak sağlayan mil bulunmaktadır. Masa ayakları üzerinde setskur vida yardımı ile istenilen noktada sabitleme, dolap ayaklarında ise gevşeterek yükseltme işlemi yapılmaktadır.				
Tabla Özellikleri:				
2mm PVC kenar bandı kullanılmaktadır. Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmaktadır.Melamindir. Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübelller kullanılır.				
Ölçüler	W	: 110 cm		
	L	: 110 cm		
	H	: 72 cm		



10) TİP 2 MASA 80X160CM:

(Ön Perde ,Kablo kapağı, kablo tavaşı, priz kutusu dahil)

Ayak Özellikleri:

Metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; süreleri optimize edilmiş otomasyon sistemi ile fosfatlama, alkali yağ alma ve toz boya püskürtme işlemleri yapılmaktadır. 4 tank daldırma işlemi ile yürütülen elektrostatik toz toz boyama işlemi fırın içerisinde de otomatik olarak ilerlemektedir. Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olacaktır. Köşe birleşim , büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmayabilir. Ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, alüminyum hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilip, elektrostatik toz boya ile boyanmaktadır.

Yükselebilen Ayak Pingosu:

Yükseklik ayarı yapılabilen masa ve dolaplarda, ayakların yere basan kısımlarında; kromaj kaplama uygulanmış plastik pabuçlar ve bu pabuçlara bağlı 1040 veya otomat çeliğinden yapılmış masa yüksekliğini 30mm / dolap yüksekliğini 15mm artırmaya olanak sağlayan mil bulunmaktadır. Masa ayakları üzerinde setskur vida yardımı ile istenilen noktada sabitleme, dolap ayaklarında ise gevşeterek yükseltme işlemi yapılmaktadır.

Travers-Kol-Bitiş Birleştirme Aparat:

Metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; süreleri optimize edilmiş otomasyon sistemi ile fosfatlama, alkali yağ alma ve toz boya püskürtme işlemleri yapılmaktadır. 4 tank daldırma işlemi ile yürütülen elektrostatik toz toz boyama işlemi fırın içerisinde de otomatik olarak ilerlemektedir. Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olacaktır. Köşe birleşim , büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla

	aranmayabilir. Ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, alüminyum hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilip, elektrostatik toz boya ile boyanmaktadır. Travers: Alüminyum ekstrüzyon yöntemi ile üretilen ve elektrostatik toz boya ile boyanan veya eloksal ile kaplanan alüminyum traversler(profiller) kullanılmaktadır. Metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; süreleri optimize edilmiş otomasyon sistemi ile fosfatlama, alkali yağ alma ve toz boya püskürtme işlemleri yapılmaktadır. 4 tank daldırma işlemi ile yürütülen elektrostatik toz toz boyama işlemi fırın içerisinde de otomatik olarak ilerlemektedir. Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olacaktır. Köşe birleşim , büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmayabilir. Kablo Taşıyıcı: Ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, akrilonitril bütadien stiren (ABS) plastik hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmektedir. Tabla Özellikleri: 2mm PVC kenar bandı kullanılmaktadır. Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmaktadır. Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübelller kullanılır. Destek Kol: Ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, cam elyaf katkılı poliamit (GFR PA6) plastik hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmektedir. Perde Özellikleri: Perde Özellikleri 0,40mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir) Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübelller kullanılır. Perde Tutucu Özellikleri Ürüne özel formda tasarlanmış, plastik hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmelidir. Ölçüler W : 80 cm L : 160 cm H : 72 cm			
--	--	--	--	--

Ölçüler	W	: 1.8 cm
	L	: 90 cm
	H	: 30 cm

11) KESON:

Keson:

-Alt 2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Tabla 12mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir)

-Yan: 0,40mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir).

-Arkalık Tabla: 8mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir).

-Klapa: 2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir).

-Plastik Ayak Özellikleri: Keson altında poliamit (GFR PA6) plastik tekerlek mekanizması olmalıdır.

-Taç: En az 2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Tabla en az 12 mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir)

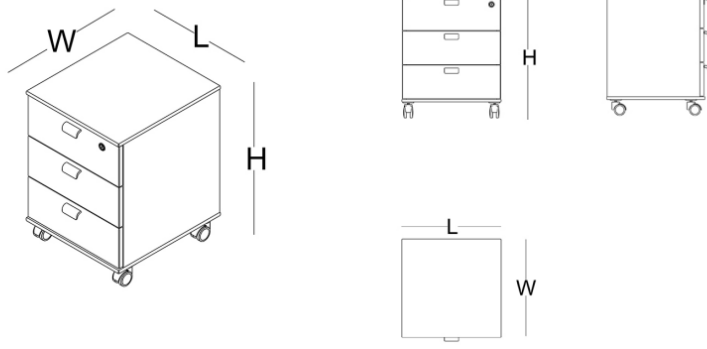
-Üçlü Keson Gövde: Keson çekmeceleri için yavaşlatma mekanizmalı teleskopik raylar kullanılmalıdır.

-Çekmece Kasası: Çekmece iç kasası plastikten veya ahşaptan oluşup; ürüne özel formda tasarlanmış üretilmelidir. Çekmece rayı teleskopik ray olmalıdır.

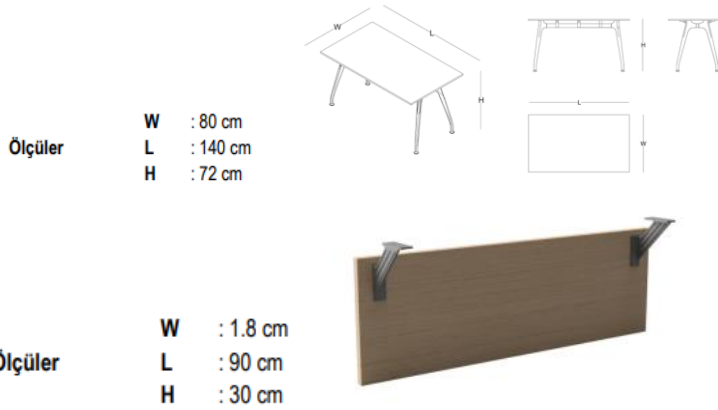
-Kulp: Alüminyum eloksallı kulp kullanılmalıdır.

Aşağıdaki görseller örnek olup ölçülerde %5 +/- tolerans uygulanabilir.

Ölçüler	W	: 55 cm
	L	: 45.5 cm
	H	: 59.1 cm

	 <u>12) TİP 3 MASA(70x140 CM)</u> (Ön Perde ,Kablo kapağı, kablo tavası, priz kutusu dahil) <u>Ayak Özellikleri/Ayak-Travers-Kol Birleştirme Aparat</u> Yukarıda belirtilen tüm metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; elektrostatik toz boya ile yapılmış olmalıdır. -Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olmalıdır. -Köşe birleşim ,büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmaz. <u>Yükselebilen Ayak Pingosu:</u> -Yükseklik ayarı yapılabilen plastik pabuçlar ve bu pabuçlara bağlı masa yüksekliğini 30mm / dolap yüksekliğini 15mm artırmaya olanak sağlayan mil bulunmalıdır. <u>Kablo Taşıyıcı:</u> -Ürüne özel formda tasarlanmış plastik hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmelidir. <u>Tabla Özellikleri:</u> -En az 2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. -Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir) -Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübellere kullanılır. <u>Perde Özellikleri:</u>			
--	---	--	--	--

Perde Özellikleri 0,40mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir)
 Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübeller kullanılır.
 Perde Tutucu Özellikleri Ürüne özel formda tasarlanmış, plastik hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmelidir.
 Aşağıdaki görseller örnek olup ölçülerde %5 +/- tolerans uygulanabilir



13) TİP 4 MASA(80X160 CM):

(Ön Perde ,Kablo kapağı, kablo tavası, priz kutusu dahil)

Ayak Özellikleri/Ayak-Travers-Kol Birleştirme Aparat

Yukarıda belirtilen tüm metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; elektrostatik toz boya ile yapılmış olmalıdır.

- Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olmalıdır.
- Köşe birleşim ,büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmaz.

Yükselebilen Ayak Pingosu:

-Yükseklik ayarı yapılabilen plastik pabuçlar ve bu pabuçlara bağlı masa yüksekliğini 30mm / dolap yüksekliğini 15mm artırmaya olanak sağlayan mil bulunmalıdır.

Kablo Taşıyıcı:

-Ürüne özel formda tasarlanmış plastik hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmelidir.

Tabla Özellikleri:

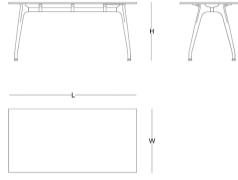
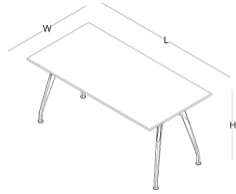
- En az 2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır.
- Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir)
- Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübeller kullanılır.

Perde Özellikleri:

Perde Özellikleri 0,40mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır. Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir)
 Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübelleri kullanılır.
 Perde Tutucu Özellikleri Ürüne özel formda tasarlanmış, plastik hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmelidir.
 Aşağıdaki görseller örnek olup ölçülerde %5 +/- tolerans uygulanabilir

Ölçüler

W	: 80 cm
L	: 160 cm
H	: 72 cm



14) TİP 5 MASA-İKİLİ (72X140 CM):

Üst Panel ,Kablo kapağı, kablo tavası, priz kutusu dahil)

Ayak Özellikleri/Ayak-Travers-Kol Birleştirme Aparat

Yukarıda belirtilen tüm metal ve alüminyum parçalar için metal boyama işlemi; elektrostatik toz boya ile yapılmış olmalıdır.

-Metal boya kalınlığı tüm yüzeylerde en az 40 µ olmalıdır.

-Köşe birleşim ,büküm yerleri ve iç yüzeylerdeki boyaların kalınlıkları da 40 µ değeri örtücü olmak şartıyla aranmaz.

Yükselebilen Ayak Pingosu:

-Yükseklik ayarı yapılabilen plastik pabuçlar ve bu pabuçlara bağlı masa yüksekliğini 30mm / dolap yüksekliğini 15mm artırmaya olanak sağlayan mil bulunmalıdır.

Kablo Taşıyıcı:

-Ürüne özel formda tasarlanmış plastik hammaddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmelidir.

Tabla Özellikleri:

-En az 2mm PVC kenar bandı kullanılmalıdır.

-Tabla 18mm yonga levha, her iki yüzeyi melamin reçine emdirilmiş dekor kâğıttan oluşmalıdır. (Melamindir)

-Tabla bağlantı noktalarında; metal veya plastik dübelleri kullanılır.

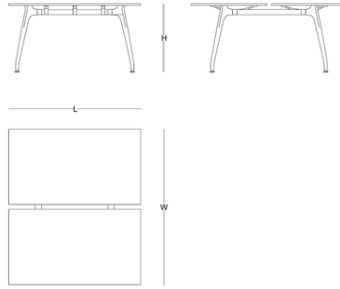
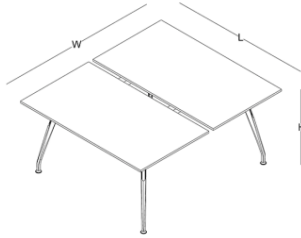
Üst Panel Özellikleri:

- Panel döşemesinde panama kumaş 300 g / m² (+-%5) %100 polyester içeriği bulunan 50000 martindale çevrime dayanıklı, ışık haslığı > 5-6 , sürtünme haslığı kuru ve yağ > 4 değerlerini sağlayan kumaş kullanılmalıdır.
- Panel içinde kesme sünger kullanılmalıdır. Tabla 12 mm yonga levhadan oluşmalıdır.
- Bağlantı aparatı olarak toz boyalı hrp sacdan imal edilmelidir.

Aşağıdaki görseller örnek olup ölçülerde %5 +/- tolerans uygulanabilir

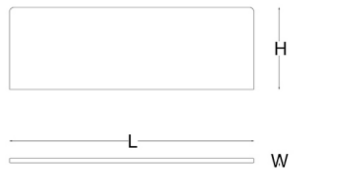
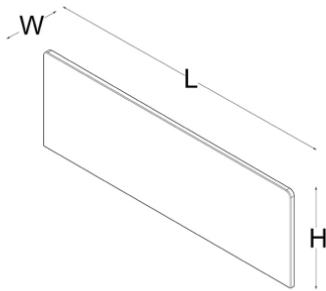
Ölçüler

W	: 165 cm
L	: 140 cm
H	: 72 cm



Ölçüler

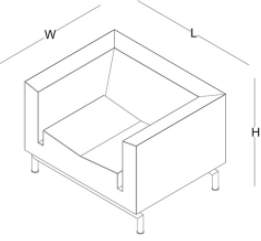
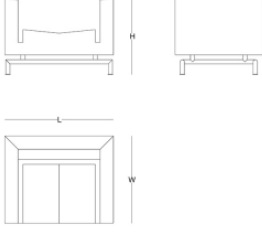
W	: 2.5 cm
L	: 110 cm
H	: 37 cm



15) TİP 1 MİSAFİR KOLTUĞU:

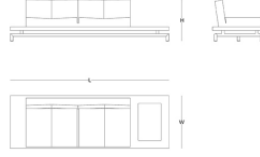
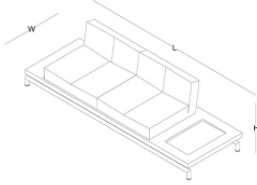
Ayak Özellikleri:

Ayak iskeleti; CNC boru lazer makinelerinde ölçülendirilen Ø35x1.5mm boru profillerin ürüne özel formlarda kaynaklanmasıyla oluşmaktadır. İskelet kimyasal temizlik sonrasında 50-95µ kalınlığında elektrostatik toz boya kaplanmaktadır. Pingo ayak; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara polipropilen ham maddenin

	yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilen yükseklik ayarı yapılabilen pingo ayak kullanılmıştır. <u>Döşeme Özellikleri:</u> Gövde ve oturak döşemesinde; 600 g/m² (+/-20gr) ağırlığında,% 1.5 poliüretan-% 82 PVC, % 16.5 polyester içeriği bulunan, kalınlık (+/- 0.1mm)1,20mm, aşınma dayanımı 25000 çevrim (TS EN ISO 12947-4), yırtılma mukavemeti >=30N değerlerini sağlayan alkol dayanımı bulunan suni deri kullanılmaktadır. Ölçüler W : 73 cm L : 89 cm H : 70 cm   <u>16) TİP 2 MİSAFİR KOLTUĞU:</u> <u>Ayak Özellikleri:</u> Ayak iskeleti; CNC boru lazer makinelerinde ölçülendirilen Ø35x1.5mm boru profillerin ürüne özel formlarda kaynaklanmasıyla oluşmaktadır. İskelet kimyasal temizlik sonrasında 50-95µ kalınlığında elektrostatik toz boya kaplanmaktadır. Pingo ayak; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara polipropilen ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilen yükseklik ayarı yapılabilen pingo ayak kullanılmıştır. <u>Döşeme Özellikleri:</u> Sırt ve oturak döşemesinde; 600 g/m² (+/-20gr) ağırlığında,% 1.5 poliüretan-% 82 PVC, % 16.5 polyester içeriği bulunan, kalınlık (+/- 0.1mm)1,20mm, aşınma dayanımı 25000 çevrim (TS EN ISO 12947-4), yırtılma mukavemeti >=30N değerlerini sağlayan alkol dayanımı bulunan suni deri kullanılmaktadır. <u>Baza Özellikleri:</u> Baza; 18 ve 30mm melamin kaplı yonga levha malzemeden oluşmaktadır. 4 tarafı 2mm PVC kaplamadır. Gazetelik kısmında 8mm melamin kaplı yonga levha malzeme kullanılmıştır.			
--	---	--	--	--

Ölçüler

W : 68 cm
L : 207 cm
H : 64 cm



17) TİP 1 TOPLANTI MASASI KOLTUĞU:

Sırt ve Oturak Özellikleri:

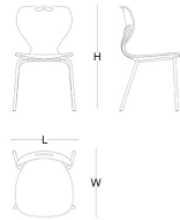
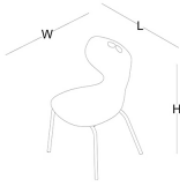
Sırt ve oturak; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, polipropilen ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmektedir.

Ayak Özellikleri:

Ayak kapağı; ayaklarda boşta kalan uçlarda ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, polipropilen ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilen kapak kullanılmaktadır. Ayak; CNC lazer boru kesme makinelerinde ölçülendirilen ve CNC boru bükme makinelerinde şekillendirilen Ø21x2mm boru profillerin ürüne özel formlarda kaynaklanmasıyla imal edilmektedir. İskelet kimyasal temizlik sonrasında elektrostatik toz boya ile kaplanmaktadır.

Ölçüler

W : 52 cm
L : 50 cm
H : 82 cm

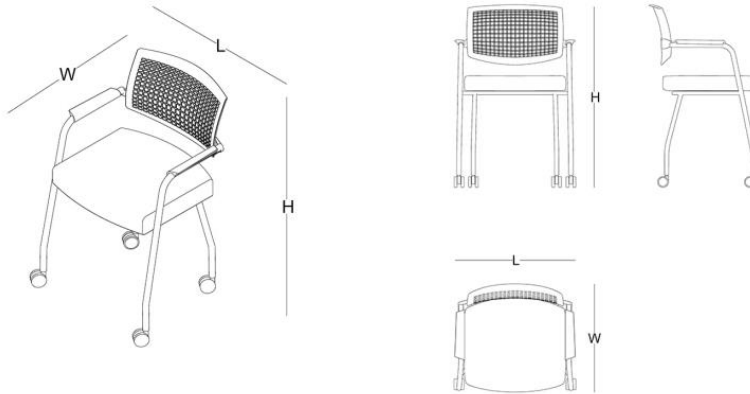


	<u>18) TİP 2 TOPLANTI MASASI KOLTUĞU:</u> Kol Özellikleri: -25,4 mm çapında 2 mm kalınlığında DKP borudan imal edilmiş olup üzeri nikelaj ile kaplanmıştır. Kol dayama yerlerinde plastik malzeme kullanılmalıdır. -Kol plastiği; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, cam elyaf ve bilye takviyeli darbeye dayanıklı polyamid ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilen siyah ya da beyaz kol desteği kullanılmalıdır. Ayak Özellikleri: -Teker bağlantısı; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, cam elyaf ve bilye takviyeli, darbeye dayanıklı polyamid ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmelidir. Tekerlek Özellikleri: Teker; polyamid malzemeden imal edilmiş, 60 mm çapında vidasız geçme özeliğine sahip, sekmanlı, yumuşak zemin kullanımına uygun tekerlek kullanılmalıdır. Sırt Özellikleri: Kol ve sırt bağlantı parçası; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, alüminyum ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmektedir. Bağlantı parçaları polisaj yöntemi ile parlatılmalıdır. Sırt iskeleti; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, polipropilen ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilen beyaz sırt desteği kullanılmaktadır. Oturak Özellikleri: Oturak plastiği; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, polipropilen ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmelidir. -Oturak süngeri; ürüne özel formda tasarlanmış kalıplarda poliöl ve izosiyonat malzemenin kimyasal birleşimi ile oluşturulmuş 53-58 DNS (kg/m³) dökme sünger kullanılmalıdır. Ayak ve Kol Özellikleri Ayak ve kol iskeleti; CNC boru bükme makinelerinde form verilen Ø25.4x2mm ve Ø21x2mm boru profiller ile 20x5mm silme malzemenin ürüne özel formda birleştirilerek kaynaklanmasıyla imal edilmelidir. Döşeme Özellikleri: "oturak döşemesinde; Suni deri; 600 g/m² (+/- 20gr) ağırlığında, % 1.5 poliüretan-% 82 PVC, % 16.5 polyester içeriği bulunan, kalınlık (+/-0.1mm)1,20mm, aşınma dayanımı 25000 çevrim			
--	--	--	--	--

(TS EN ISO 12947-4), yırtılma mukavemeti $\geq 30\text{N}$ değerlerini sağlayan
alkol dayanımı bulunan suni deri kullanılabilir.
Panama kumaş; (+/-%5) 300 g/m² ağırlığında, % 100 polyester içeriği bulunan, aşınma 50000 martindale çevrimine dayanıklı, ışık haslığı >5-6, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4 değerlerini sağlayan kumaş kullanılabilir.
Bloom kumaş; (+/-%5) 350 gr/m² ağırlığında, %100 polyester içeriği bulunan, aşınma 3000 - 5000 (800g/12Kpa) martindale çevrimine dayanıklı, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4-5 değerlerini kumaş kullanılabilir.
Aşağıdaki görseller örnek olup ölçülerde %5 +/- tolerans uygulanabilir.

Ölçüler

W	: 60 cm
L	: 60 cm
H	: 82 cm



19) TİP 1 ÇALIŞMA KOLTUĞU:

Kol Özellikleri:

Kolçak; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, cam elyaf ve bilye takviyeli darbeye dayanıklı polyamid ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilen, aşağı/yukarı ve ileri geri harekete imkan veren 2D kolçak bulunmaktadır. Kolçak üst yüzeyi ürüne özel formda tasarlanmış kalıplarda polioli ve izosiyonat malzemenin kimyasal birleşimi ile oluşturulmuş entegral kullanılmaktadır.

Mekanizma Özellikleri:

Mekanizma; 23° sırt yatma açısına, 10° font yatma açısına sahip, sırt ve font yatma açısı mekanizma kolu üzerindeki tuş yardımıyla 5

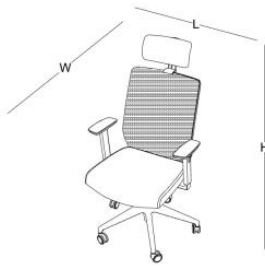
	noktada kilitlenerek sabitlenebilen, serbest salınım yatış sertliği mekanizma kolu yardımıyla 7 noktada tansiyon ayarı yapılabilen, mekanizma kolu üzerindeki tuşların aşağı/yukarı hareketi ile amortisör yardımıyla yükseklik ayarı yapılabilen, yine kol üzerindeki tuşların aşağı/yukarı hareketi ile fontun ileri/geri hareketini 6cm yapabilen senkron mekanizma kullanılmaktadır. <u>Ayak Özellikleri:</u> Yıldız ayak; Ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, cam elyaf ve bilye takviyeli darbeye dayanıklı polyamid ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilen Ø70cm plastik yıldız ayak kullanılmaktadır. <u>Sırt Özellikleri:</u> Sırt bağlantısı; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, cam elyaf ve bilye takviyeli darbeye dayanıklı polyamid ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilen Sırt ve mekanizma bağlantısını sağlayan adaptör aparat kullanılmaktadır. Sırt çerçevesi; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, cam elyaf ve bilye takviyeli darbeye dayanıklı polyamid ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilen sırt çerçevesi kullanılmaktadır. Sırt döşemesi; (± 5) 470 gr/m² ağırlığında, %100 polyester içeriği bulunan, aşınma 12800 - 25600 martindale çevrimine dayanıklı, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4-5, açılma direnci 40.56kgf/cm² , ışık haslığı >6-7 değerlerini sağlayan file kullanılmaktadır. Bel desteği; yukarı/aşağı hareket kabiliyetine sahip polipropilen ham maddeden plastik enjeksiyon yöntemi ile ürüne özel formlarda imal edilmiş bel desteği bulunmaktadır. Bel desteği üzerinde ürüne özel formda 30-32 DNS (kg/m³) kesme sünger kullanılmaktadır. Bel desteği döşemesi; 350 gr/m² ağırlığında, %100 polyester içeriği bulunan, aşınma 3000 - 5000 (800g/12Kpa) martindale çevrimine dayanıklı, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4-5 değerlerini sağlayan kumaş kullanılmaktadır. <u>Oturak Özellikleri:</u> Oturak iskeleti; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, polipropilen ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilen oturak plastiği kullanılmaktadır. Oturak süngeri; ürüne özel formda tasarlanmış kalıplarda poliöl ve izosiyonat malzemenin kimyasal birleşimi ile			
--	--	--	--	--

	oluşturulmuş dökme sünger kullanılmaktadır. Oturak döşemesi siparişe göre; 20.05.2024 1/2 Suni deri; 600 g/m² (±20gr) ağırlığında, % 1.5 poliüretan - % 82 PVC - % 16.5 polyester içeriği bulunan, kalınlık 1,20mm (±0.1mm), aşınma dayanımı 25000 çevrim (TS EN ISO 12947-4), yırtılma mukavemeti ≥30N değerlerini sağlayan alkol dayanımı bulunan suni deri kullanılabilmektedir. Fedora kumaş; 400 gr/m² (±%5) ağırlığında, %100 polyester içeriği bulunan, aşınma dayanımı 50000 çevrim (12Kpa) martindale çevrimine dayanıklı, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4-5, yırtılma mukavemeti ≥50N değerlerini sağlayan kumaş kullanılabilmektedir. Bloom kumaş; 350 gr/m² (±%5) ağırlığında, %100 polyester içeriği bulunan, aşınma 3000 - 5000 (800g/12Kpa) martindale çevrimine dayanıklı, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4-5 değerlerini sağlayan kumaş kullanılabilmektedir. Panama kumaş; 300 g/m² (±%5) ağırlığında, % 100 polyester içeriği bulunan, aşınma 50000 martindale çevrimine dayanıklı, ışık haslığı >5-6, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4 değerlerini sağlayan kumaş kullanılabilmektedir. <u>Aksesuar Özellikleri:</u> Amortisör; yukarı aşağı inip kalkmayı sağlayan, DIN Avrupa kalite normlarına uygun özellikte, ilk oturuşta şok emici özel esneme özeliğine sahip, kendi ekseni etrafında 360 derece dönüşünü sağlayan ithal gazlı boyalı amortisör kullanılmaktadır. Mekanizma ve sırt bağlama adaptörü 4mm Hrp sactan meydana gelmektedir. Teker; polyamid malzemeden imal edilmiş, 60 mm çapında vidasız geçme özeliğine sahip, sekmanlı, yumuşak zemin kullanımına uygun tekerlek kullanılmaktadır. <u>Kafa Desteği Özellikleri:</u> Kafa desteği; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, cam elyaf ve bilye takviyeli darbeye dayanıklı polyamid ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilen, alimünyum kanal içinde 20 farklı yükseklikte ayarlanabilen baş desteği bulunmaktadır. Kafa desteği süngeri; ürüne özel formda tasarlanmış kalıplarda poliöl ve izosiyonat malzemenin kimyasal birleşimi ile oluşturulmuş dökme sünger kullanılmaktadır. Kafa desteği döşemesi siparişe göre; Suni deri; 600 g/m² (±20gr) ağırlığında, % 1.5 poliüretan - % 82 PVC - % 16.5 polyester içeriği bulunan, kalınlık 1,20mm (±0.1mm), aşınma dayanımı 25000 çevrim (TS EN ISO 12947-4), yırtılma mukavemeti ≥30N değerlerini sağlayan alkol dayanımı bulunan suni deri			
--	--	--	--	--

kullanılabilmektedir. Fedora kumaş; 400 gr/m² (±%5) ağırlığında, %100 polyester içeriği bulunan, aşınma dayanımı 50000 çevrim (12Kpa) martindale çevrimine dayanıklı, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4-5, yırtılma mukavemeti ≥50N değerlerini sağlayan kumaş kullanılabilmektedir. Bloom kumaş; 350 gr/m² (±%5) ağırlığında, %100 polyester içeriği bulunan, aşınma 3000 - 5000 (800g/12Kpa) martindale çevrimine dayanıklı, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4-5 değerlerini sağlayan kumaş kullanılabilmektedir. Panama kumaş; 300 g/m² (±%5) ağırlığında, % 100 polyester içeriği bulunan, aşınma 50000 martindale çevrimine dayanıklı, ışık haslığı >5-6, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4 değerlerini sağlayan kumaş kullanılabilmektedir.

Ölçüler

W	: 64.5 cm
L	: 66.5 cm
H	: 108.5 cm



20) TİP 3 MİSAFİR KOLTUĞU:

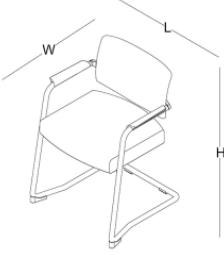
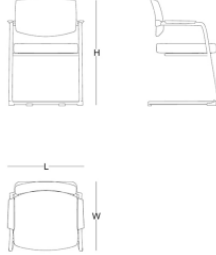
Kol Özellikleri:

25,4 mm çapında 2 mm kalınlığında DKP borudan imal edilmiş olup üzeri nikelaj ile kaplanmıştır. Kol dayama yerlerinde plastik malzeme kullanılmıştır. Kol plastiği; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, cam elyaf ve bilye takviyeli darbeye dayanıklı polyamid ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilen siyah ya da beyaz kol desteği kullanılmaktadır.

Ayak Özellikleri:

Pingo ön; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, polipropilen ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmektedir. Pingo; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, polipropilen ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmektedir.

	<u>Sırt Özellikleri:</u> Sırt iskeleti; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, polipropilen ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilen sırt iskeleti kullanılmaktadır. Sırt iskeleti ürüne özel formda tasarlanmış kalıplarda polioli ve izosiyonat malzemenin kimyasal birleşimi ile oluşturulmuş 45-50 DNS (kg/m³) dökme sünger ile kaplanmaktadır. <u>Oturak Özellikleri:</u> Oturak plastiği; ürüne özel formda tasarlanmış, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş kalıplara, polipropilen ham maddenin yüksek sıcaklıkta eritilmesi ve enjekte edilmesi yöntemi ile üretilmektedir. Oturak süngeri; ürüne özel formda tasarlanmış kalıplarda polioli ve izosiyonat malzemenin kimyasal birleşimi ile oluşturulmuş 53-58 DNS (kg/m³) dökme sünger kullanılmaktadır. <u>Ayak ve Kol Özellikleri:</u> Ayak ve kol iskeleti; CNC boru bükme makinelerinde form verilen Ø25.4x2mm ve Ø21x2mm boru profiller ile 20x5mm silme malzemenin ürüne özel formda birleştirilerek kaynaklanmasıyla imal edilmektedir. Ayak ve kol iskeleti; kimyasal temizlik sonrasında 50-95µ kalınlığında elektrostatik toz boya kaplanmaktadır. <u>Döşeme Özellikleri:</u> Sırt döşemesinde; Suni deri; 600 g/m² (+/-20gr) ağırlığında,% 1.5 poliüretan-% 82 PVC, % 16.5 polyester içeriği bulunan, kalınlık (+/-0.1mm)1,20mm, aşınma dayanımı 25000 çevrim (TS EN ISO 12947-4), yırtılma mukavemeti >=30N değerlerini sağlayan alkol dayanımı bulunan suni deri kullanılabilmektedir. Panama kumaş; (+/-%5) 300 g/m² ağırlığında ,% 100 polyester içeriği bulunan, aşınma 50000 martindale çevrimine dayanıklı, ışık haslığı >5-6, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4 değerlerini sağlayan kumaş kullanılabilmektedir. Bloom kumaş; (+/-%5) 350 gr/m²ağırlığında ,%100 polyester içeriği bulunan, aşınma 3000 - 5000 (800g/12Kpa) martindale çevrimine dayanıklı, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4-5 değerlerini kumaş kullanılabilmektedir. oturak döşemesinde; Suni deri; 600 g/m² (+/-20gr) ağırlığında,% 1.5 poliüretan-% 82 PVC, % 16.5 polyester içeriği bulunan, kalınlık 20.05.2024 1/3 (+/-0.1mm)1,20mm, aşınma dayanımı 25000 çevrim (TS EN ISO 12947-4), yırtılma mukavemeti >=30N değerlerini sağlayan alkol dayanımı bulunan suni deri kullanılabilmektedir. Panama kumaş; (+/-%5) 300 g/m² ağırlığında ,% 100 polyester içeriği bulunan, aşınma 50000 martindale çevrimine			
--	--	--	--	--

	dayanıklı, ışık haslığı >5-6, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4 değerlerini sağlayan kumaş kullanılabilmektedir. Bloom kumaş; (+/-%5) 350 gr/m2 ağırlığında ,%100 polyester içeriği bulunan, aşınma 3000 - 5000 (800g/12Kpa) martindale çevrimine dayanıklı, sürtünme haslığı kuru ve yaş >4-5 değerlerini kumaş kullanılabilmektedir. Ölçüler W : 60 cm L : 60 cm H : 83 cm  			
--	---	--	--	--

7.3. Mekanik Özellikleri

-

7.4. Yapısal Özellikleri

-

7.5. Elektriksel Özellikleri

-

8. Malzeme- Ekipman- Demirbaş Üretim Şekli

-

9. Koruma ve Emniyet Gereklilikleri

-

10. Çalışma Koşulları Açısından Gereklilikler

-

11. Kalibrasyon Metodu

-

12. İsim Plakası - Ürünle Beraber İstenen Rapor, Ambalajlama, Etiketleme (Makine/Ekipman), Uyarı İşaretleri

-

13. Alet, aksesuar ve gerekli diğer kalemler

-

14. Çevreye Etki Boyutları, Tehlikelilik Özellikleri (kimyasal niteliği taşıyorsa veya bir kimyasalla kullanımı gerekiyorsa)

Üretici tarafından Malzemeye beraber (kimyasallar için) Güvenlik Bilgi Formu Türkçe olarak gönderilecektir.

Yüklenici tüm çevre kanun, yönetmelik ve tebliğlerine uyarak, çevreyi koruyacak şekilde işlerini yürütmesi gerekmektedir.

15. İş Sağlığı ve Güvenliği açısından kullanımı esnasında uyulması gereken kurallar**YÜKLENİCİ,**

- Kanun ve yönetmeliklerde öngörülen her türlü önlemin yanında, o işyerinde iş güvenliğini sağlamak için gerekli olan ve bilimin, tecrübenin, teknolojinin imkân verdiği her türlü önlemi mevzuatta hükme bağlanmamış olsa da almakla,
- İşyerinde iş sağlığı ve güvenliği organizasyonu kurmak iş kazası ve meslek hastalığı risklerini tespit etmek ve bunlara karşı tedbir alınmasını sağlamak,
- İşyerinde güvenli bir şekilde çalışılmasını sağlamak üzere gerekli kontrollerin yapılmasını koordine etmek,
- Hizmete konu olan işle ilgili çalışanlarına mevzuatın zorunlu kıldığı süre ve nitelikte İSG eğitimi ve mesleki eğitimleri vermek,
- İşin yürütülmesi esnasında gerekli her türlü sağlık ve güvenlik önlemlerini (ortam güvenliğini sağlamak, uygun kişisel koruyucu donanımları temin etmek vb.) almak,
- Periyodik kontrol ve muayene gerekliliği olan malzeme, ekipman, KKD bulunması durumunda, gerekli kontrollerin periyodik olarak yapılmasını sağlamak ve kayıt altına almak,
- Çalışanların sahada tanımlanmış İSG kurallarını uygulamalarını güvence altına almak için gözetim ve denetimler yapmak ve istendiğinde gösterilmek üzere bu gözetim ve denetimleri kayıt altına almış olmak,
- SEDAŞ taşınmazları içerisinde görev yapan çalışanlarının SEDAŞ Ziyaretçi Aydınlatma Metnini imzalamasını sağlamak,
- İSG mevzuatı gereği tüm kayıtları muhafaza etmek,
- Sözleşmeye uygunluğu takip etmek ile yükümlüdür.

16. Garanti Koşulları

Malzemenin garanti süresi malzemeye ilişkin ilgili şartnamesinde daha uzun bir süre belirtilmemişse, malzemenin fatura kesim tarihinden itibaren asgari 2 (iki) yıldır. Garanti belgeleri ŞİRKET adına düzenlenecek ve belgelerin orijinal nüshaları ŞİRKET'e teslim edilecektir. Teslim edilecek malzemeye ilişkin garanti belgesi düzenlenmemiş olması yahut ŞİRKET'in kendisine YÜKLENİCİ tarafından teslim edilen garanti belgesini olası bir uyuşmazlık söz konusu olduğunda ibraz etmemiş olması, YÜKLENİCİ'yi işbu maddede belirtilen yükümlülüklerinden kurtarmaz. YÜKLENİCİ, garanti kapsamındaki malzemede Sözleşme süresi içinde ya da Sözleşme süresi sona erdikten sonra tespit edilecek hata, ayıp ve eksiklikleri gidermekle ve/veya garanti sağlayan kişi veya kuruluş tarafından giderilmesini sağlamakla yükümlüdür. Bu yükümlülük yerine getirilmediği takdirde ŞİRKET garantinin sağlanması ve/veya hata, ayıp, eksiklikleri gidermek için yapacağı tüm masrafların YÜKLENİCİ'den derhal tahsilini talep edebileceği gibi, YÜKLENİCİ'nin alacaklarından kesmek/mahsup etmek veya teminatını paraya çevirmek suretiyle tahsil etme hakkına sahiptir.

Garanti süresi bitiminden sonra teçhizat/malzemede tasarım (dizayn) ve/veya üretim hatalarının ve/veya hileyle gizlenmiş ayıbın ya da kullanımla ortaya çıkan bir ayıbın tespit edilmesi halinde her türlü masrafları YÜKLENİCİ'ye ait olmak üzere ilgili teçhizat/malzeme YÜKLENİCİ tarafından herhangi bir bedel talep edilmeksizin yenisiyle değiştirilecektir.

YÜKLENİCİ'nin garanti hükümleri kapsamındaki bakım-onarım sorumluluğunu yerine getirmemesi ve/veya gecikmeli olarak yerine getirmesi halinde malzemede oluşacak zararın

ve/veya hasarın giderilmesinden YÜKLENİCİ sorumludur. YÜKLENİCİ'nin bakım-onarım sorumluluğunu tam veya zamanında yerine getirmemesi sebebiyle malzemenin onarımı imkansız hale gelmişse ve bu durum garanti kapsamı dışında kalıyor olsa dahi YÜKLENİCİ, malzemenin aynısını EK-2 Birim Fiyat Teklif Cetveli'nde yer alan teslim süresinin yarısı kadar sürede ücretsiz temin etmekle yükümlüdür. YÜKLENİCİ'nin bakım-onarım sorumluluğunu tam veya zamanında yerine getirmemesi sebebiyle ŞİRKET'in doğrudan ya da dolaylı herhangi bir zarara uğraması halinde ŞİRKET bu tutarların ve kar kaybının tazminini YÜKLENİCİ'den talep edebileceği gibi YÜKLENİCİ'nin alacaklarından kesmek/mahsup etmek veya teminatını paraya çevirmek suretiyle de tahsil edebilecektir.

Garanti süresi sona erdikten sonra ortaya çıkacak olan arıza sonucu gerekecek onarım ve/veya yedek parça bedelleri gizli ayıba, hileli işlemle gizlenmiş ayıba ve ağır kusura ilişkin hükümler saklı kalmak kaydıyla, ŞİRKET'e aittir. Ancak YÜKLENİCİ, garanti süresinin bitiminden itibaren en az 5 (beş) yıl süre ile yedek parça ve servis teminini taahhüt etmektedir. YÜKLENİCİ, Sözleşme konusu malzemelerin üretimden kalkması durumunda da, garanti süresinin sona ermesinden itibaren en az 5 (beş) yıl süre ile ilgili malzemenin yedek parçasını bulunduracağını taahhüt etmektedir.

YÜKLENİCİ, Sözleşme'de belirtilen garanti süresi ile garanti başlangıç ve bitiş tarihlerini malzemenin etiketinde belirtecektir. Garanti süresi içerisinde onarılan, yenisi ile değiştirilen ya da düzeltilen ürünlerde garanti süresi, arızanın başladığı an ile düzeltme ve değişimi işleminin bittiği an arasında geçen süre kadar uzayacaktır.

Garanti kapsamında YÜKLENİCİ'ye iade edilen malzemenin iade nakliye bedelleri ve riski ile ürünü yenisiyle değiştirme sonrası ŞİRKET'e tekrar gönderilen malzemenin nakliye bedelleri nakliye riski ve yükleme boşaltma, gerekmesi halinde montaj, kurulum işlemleri masrafları ile ilgili işlemlerin gerçekleşmesi esnasında doğacak tüm masraflar YÜKLENİCİ'ye aittir.

17. Montaj ve Bakım-Onarım Hizmetleri

Ürünlerin Nakliyesi, yükleme boşaltması ve yerinde montajı, kurulumu işlemleri ile ilgili sorumluluk ve masraflar YÜKLENİCİ'ye aittir.

18. Birim fiyatlar ve Birim Fiyat Tarifleri:

Sözleşmenin amir hükümleri uygulanır.

19. Teklif fiyatına dahil olan /olmayan hususlar:

Sözleşmenin amir hükümleri uygulanır.

20. Fiyat farkları ile ilgili hususlar

Sözleşmenin amir hükümleri uygulanır.

21. İşin ifasında kullanılacak araç, gereç, malzeme vs. ile ilgili şartlar:

-

22. Gerekli Yedek Parçalar

YÜKLENİCİ firma makine/ekipmanın montajı sırasında yedek parçaları kendi temin edecektir.

Garanti süresinden sonra en az 5 yıl devam edecek parça ihtiyacını firmamızdan bedel karşılığında temin edecektir.

23. Kullanım Kılavuzu

(Sadece makinalar ve demirbaşlar için geçerli. Alım anlaşması ve şartlarına göre değişebilir, gerekli ise) Yüklenici Firma, kullanım ve bakım kılavuzu ile eğitim kitapçıklarını Türkçe olarak

SEDAŞ' a teslim edecektir. Kullanım kılavuzdaki yanlış yönlendirmelerden dolayı meydana gelecek arızalar garantiye tabidir.

24. Teslimat ve Kabul Kriterleri

Malzemelerin üretim hatası olmaması durumunda sözleşmedeki teslimat kriterlerine uygun olarak ürünlerin kabulü yapılacaktır.

Teslimden sonra yapılacak kontrollerde bulunacak hasarlı / eksik ürünler yenisiyle değiştirilecektir.

Teknik özelliklerde tanımlanacak koşullar uyarınca ilgili firmaların satınalmayla teyitleştikleri tarihler haricinde yapılacak teslimatlar, kabul edilmeyecektir. İrsaliyesiz yapılan teslimatlar kabul edilmeyecektir.

25. Yüklenicinin Çalıştırdığı Personel**25.1. Çalışanların hakları ve çalışma şartları**

YÜKLENİCİ, tüm çalışanlara saygılı ve dürüst muamele göstermeli, onlara sağlıklı ve güvenli bir işyeri ortamı sağlamalıdır. Çalışma koşulları ilgili tüm yasa, tüzük ve mevzuata uygun olmalıdır.

YÜKLENİCİ, tüm çalışanlarının çalışma saatlerini, ücretlerini ve fazla mesai ücretlerini ilgili kanunlar çerçevesinde belirleyecektir.

Çalışanlara ve var ise alt yüklenicilere yapılacak ödemeler, bu ödemelerin yapılmaması durumunda çalışanların hakları ve ne şekilde bu hakların korunacağına ilişkin kurallar belirlenir.

YÜKLENİCİ, çalışanlara şiddette bulunma, tehdit, cinsel taciz, bağırma veya diğer sözlü istismarlar da dâhil olmak üzere hiçbir psikolojik zorlama veya diğer fiziksel olmayan tacizlerde bulunmayacak veya bu tür eylemlerin gerçekleşmesine izin vermeyecektir.

Yüklenici'nin çalışanları ile aralarında doğabilecek uyuşmazlıklardan Şirket sorumlu değildir.

26.2. Ayrım

YÜKLENİCİ, elemanları kişilik özellikleri veya inançları temelinde değil, işi yapabilme becerilerini esas alarak; din, dil, ırk, renk, cinsiyet, uyruk, yaş, hamilelik veya medeni durum ayırımı yapmaksızın istihdam edecektir.

Aynı zamanda tüm çalışanlarına ücret ve sosyal haklar sağlarken; din, dil, ırk, renk, cinsiyet, uyruk, yaş, hamilelik veya medeni durum ayırımı yapmayacaktır.

25.3. Zorla Çalıştırma

YÜKLENİCİ, herhangi bir şekilde insan ticaretine iştirak edemez, zorla, gönülsüz ve köle işçi çalıştıramaz ve bu tür eleman çalıştıran şirketlerden malzeme veya hizmet satın alamaz.

25.4. Çocukların Çalıştırılması

YÜKLENİCİ, 18 yaşını doldurmamış çalışanı kesinlikle istihdam etmeyecektir.

25.5. Birlik Kurma Özgürlüğü

YÜKLENİCİ çalışanları; yasalara uygun şekilde birlik kurma veya kurulmuş olanlara katılma özgürlüğüne sahiptirler.

26. Yönetim Sistemi

YÜKLENİCİ, yürürlükte bulunan yasalara, düzenlemelere ve SEDAŞ' ın ilkelerine uygun bir yönetim sistemine sahip olmalı, bu sistemin sürekli bir şekilde geliştirilmesi ve değişen yasalara ve düzenlemelere uyacak şekilde uyumluluğu sağlamaları gerekmektedir.

SEDAŞ hizmet sağlayan Yüklenicilerine, Kalite (ISO9001), Çevre (ISO14001), İş Sağlığı ve Güvenliği (ISO 45001) vb. sistemleri sağlamalarını tavsiye etmektedir.