

T.C.
ERCIYES ÜNİVERSİTESİ
DÖNER SERMAYE İŞLETMESİ
TEL : 437 49 20 Fax : 437 52 88

SAYI : 8447197-934-01-
KONU: Teklif Mektubu Hakkında

KAYSERİ
29/04/2024

Üniversitemiz Tıp Fakültesi Hastanemizde Kullanılmak üzere aşağıda cins ve miktarla belirtilen malzemelere ihtiyaç vardır.
Müesseseniz tarafından ilgili malzemelerin temini mümkün ise Yaklaşık Maliyet tespitinde kullanılmak üzere birim fiyatı teklif verilmesini rica ederim.

Tacım DEMİRTAŞ
İşletme Müdür V.

TEKNİK BAKIM ÜNİT. YAKLAŞIK MALİYETİ					
Sıra No	Malzeme Adı	Birimi	Miktarı	Birim Fiyat	Toplam Tutar
1	101*50 KABLO KANALI	METRE	100		
2	ÜÇLÜ ÇERÇEVE	ADET	80		
3	45*45 PRİZ	ADET	240		
4	3*2,5 NHXMH KABLO	METRE	500		
5	5*2,5 NHXMH KABLO	METRE	500		
6	3*1,5 NHXMH KABLO	METRE	500		
7	SIVAÜSTÜ LED LAMBA	ADET	20		
8	ALÇIPAN	ADET	100		
9	PARMAK RULO (10 CM'LİK)	ADET	100		
10	TAVAN RULOSU (25'LİK)	ADET	25		
11	ÇELİK MACUN	KG	10		
12	LEKE ÖRTÜCÜ KAPATAN	KG	10		
13	YAĞLI BOYA SENTETİK	KG	80		
14	SU BAZLI MACUN	KG	10		
15	SPATULA 18 NO	ADET	12		
16	ALÇI PALET 15'LİK	ADET	10		
17	PASLANMAZ SİLİKON TABANCASI (35'LİK)	ADET	8		
18	YEDİLİK MATKAP UCU	ADET	6		
19	(5 M) METRE	ADET	4		
20	SÜPER KAYTAN 10'LUK	METRE	250		
21	SÜPER KAYTAN 6'LİK	METRE	200		

22	MUKAVVA 70*100	ADET	20		
23	SÜNGER YAPIŞTIRICI	KG	15		
24	FERMUAR (KIRIK BEYAZ)	METRE	250		
25	FERMUAR KOPÇASI (KIRIK BEYAZ)	ADET	500		
26	DERİ	METRE	800		
27	SÜNGER (240*140 14 DNS BEYAZ 1,5 CM)	M3	3.78		
28	SÜNGER (240*140 28 DNS GRİ 5 CM)	M3	4.2		
29	SÜNGER (240*140 28 DNS GRİ 3 CM)	M3	2.52		
30	KAPSÜL	ADET	500		
31	KAVONAZ KAPAK TAKIMI	ADET	300		
32	KAYNAK TELİ	ADET	340		
33	KUTULU SIVA ÜSTÜ OKSİJEN PRİZİ	ADET	30		
34	OKSJEN SAĞDAN PRİZ	ADET	10		
35	OKSİJEN SOLDAN PRİZ	ADET	10		
36	HAVA 4 KUTULU SIVA ÜSTÜ PRİZ	ADET	10		
37	OKSİJEN JAKI YÜZÜĞÜ	ADET	200		
38	OKSİJEN JAKI FLOWMETRE BAĞ. UZUN	ADET	100		
39	OKSİJEN JAKI FLOWMETRE JAKI KISA	ADET	200		
40	AÇMA-KAPAMA VANASI	ADET	200		
41	AÇMA-KAPAMA VANASI (NUMUNEYE GÖRE)	ADET	200		
42	VAKUM POMPA FİLTRESİ	ADET	12		
43	BASINÇ SAATİ 63mm (0/315) BAR	ADET	200		
44	HAVA 4 PRİZİ (YENİ TİP)	ADET	20		
45	PNOMATİK UÇ	ADET	100		
46	12mm BAKIR BORU	METRE	100		
47	8mm KANGAL BORU	METRE	100		
48	BAKTERİ FİLTRE	ADET	2		
49	ON/OFF DÜĞMESİ	ADET	100		
50	SIVI CONTA	ADET	5		
51	JAPON YAPIŞTIRICI	ADET	10		
52	MAKET BIÇAĞI	ADET	5		
53	TEFLON	ADET	100		
54	VAKUM MANOMETRE SAATİ 63 MM	ADET	200		
55	VAKUM MANOMETRE SAATİ 40 MM	ADET	100		

56	FLOWMETRE KAPAK TAKIMI GENİŞ AĞIZLI	ADET	200		
57	FLOWMETRE KAVANOZU	ADET	100		
58	OKSİJEN FLOWMETRE SKALA TAKIMI	ADET	200		

KAŞE - İMZA

	TEKNİK ŞARTNAMESİ EKTEDİR.			
A	SİLİNTİ VE KAZINTI OLAN TEKLİFLER REDDEDİLİR.			
B	TEKLİF MEKTUPLARI FİRMA BAŞLIKLİ KAĞITLARINA YAZILACAK.			
C	ZAMANINDA VERİLMEYEN, AÇIK ADRES, KAŞE VE İMZA OLMAYAN TEKLİFLER DEĞERLENDİRİLMEZ.			
D	TEKLİF ZARFLARI KAPALI OLMALI VE TEKLİF KONUSU ZARFIN ÜZERİNE YAZILI OLMALIDIR.			
E	TEKLİF EDİLEN ÜRÜNLERİN, MARKASI VE AMBALAJ ŞEKLİ YAZILMALIDIR.			
F	TEKLİF EDİLEN ÜRÜNLERİN, BİRİM FİYATI RAKAM VE YAZI İLE YAZILMALIDIR.			
G	TEKLİF EDİLEN TIBBİ MALZEMELERİN TC. İLAÇ VE TIBBİ CİHAZ ULUSAL BİLGİ BANKASI TARAFINDAN ONAYLANMIŞ ÜRÜN (BARKOD) NUMARASI ÜRÜNÜN ÜZERİNDE, ÜRÜN KODU VE BRANŞ KODU ETİKET VE MARKA ADI TEKLİF MEKTUPLARINDA YAZILI OLACAKTIR.			
H	İSTEKLİ FİRMALAR; SOSYAL GÜVENLİK KURUMUNUN YAYINLAMIS OLDUĞU SAĞLIK UYGULAMA TEBLİĞİ (SUT) HÜKÜMLERİNE GÖRE TEKLİF ETMİŞ OLDUKLARI MALZEMELER İLE İLGİLİ, MALZEMENİN EK-3 LİSTESİNDE OLUP OLMADIĞINI, MALZEMENİN EK-3 LİSTESİNDE OLMASI DURUMUNDA SUT KODUNU FİRMA ORJİNAL ANTETLİ KAĞIDA YAZARAK BİLDİRECEKLERDİR.			
I	ÖDEME SIRASININ VE GÜNÜNÜN BELİRLENMEİSNDE; DÖNER SERMAYELİ İŞLETMELER BÜTÇE VE MUHASABE YMNETMELİĞİNİN 22. MADDESİ HÜKÜMLERİ UYGULANACAKTIR.			
İ	TEKLİF EDİLEN ÜRÜN FİYATLARININ DEĞERLENDİRİLMESİNDE SUT FİYATLARI DİKKATTE ALICAKTIR.			

Teklif mektuplarının en geç 10/05/2024 Cuma günü mesai bitimine kadar E.Ü.Döner Sermaye İşletmesi'ne bırakılmasını rica eder.

TEKNİK ŞARTNAME

1	1.kalem malzeme	101*50 mm ölçülere sahip EN 50085-2-1 TSE CE VDE standartlarına uygun
2	2.kalem malzeme	Kanal üstü 45*45 üçlü mantaj kapağı
3	3.kalem malzeme	16A 250 V 2P +PE TSE belgeli
4	4.kalem malzeme	VDE0250214-TSE STANDARTLARINA UYGUN
5	5.kalem malzeme	VDE0250214-TSE STANDARTLARINA UYGUN
6	6.kalem malzeme	VDE0250214-TSE STANDARTLARINA UYGUN
8	7.kalem malzeme	40w 60*60 ÖLÇÜLERİNDE 6500k EN AZ 30000H ÖMÜR BEKLENTİLİ

ERÜ SAĞLIK UYGULAMA VE ARAŞTIRMA MERKEZİ
Bektaş SOY
Elektrik Teknikeri
B42084

03.04.2024

TEKNİK ŞARTNAME

1	Alçıpan	Alçıpan Levha (12,5*1200*2500 mm) ölçülerinde olmalıdır. Alımı yapılacak malın TS EN 520+A1'e uygunluk belgesine sahip olması gerekmektedir.
2	Parmak Rulo 10 cm	Solventten etkilenmemelidir. Silikonlu boyalar, plastik boyalar vernik ve yağlı boyaların kullanımına uygun olmalıdır. Boy:10 cm Tüy uzunluğu:4 cm olacaktır.
3	Saten Rulo 25 cm	Solventten etkilenmemelidir. Silikonlu boyalar, plastik boyalar vernik ve yağlı boyaların kullanımına uygun olmalıdır. Boy:25cm olacaktır.
4	Çelik Macun	Doldurma Özelliği olmalıdır. Yeni tarihli olmalıdır. Çabuk kurumalıdır. TSE belgesine sahip olmalıdır.
5	Leke Örtücü Kapatan	Her türlü yüzeylerde uygulanmalıdır. Kir, Pas ve yağlı yerlerde iz bırakmamalı, iyi yayılmalı, tavana uyumlu mat olmalıdır. Kapatma gücü yüksek olmalıdır.
6	Sentetik Lüks Yağlı Boya	Parlak, örtücü ve yapışması iyi olan, sentetik alkid esaslı olmalıdır. Organik çözücü esaslı olmalı, dış hava şartlarına dayanıklı olmalı İç ve dış ortamlarda dekoratif ve koruyucu maksatla kullanılabilir. Ahşap ve metal yüzeylerinin her türlü etkenlerden korunmasında kullanılabilir özellikle olmalıdır. Yağlı boya sentetik tiner ile ortalama %5-10 inceltilerek uygulama yapılabilir nitelikte olacaktır. Kuru ve serin yerde imalat tarihinden itibaren en az 1 yıl ambalajında bozulmadan saklanabilmelidir. TS 180001-ISO 14001 standartlarında olmalı.
7	Su bazlı Macun	Doldurma Özelliği olmalıdır. Yeni tarihli olmalıdır. Çabuk kurumalıdır. TSE belgesine sahip olmalıdır.
8	Spatula	Çelik olmalıdır. (yay çeliği) Esnek olmalıdır.
9	Palet	Çelik olmalıdır. (yay çeliği) Esnek olmalıdır.
10	Silikon Tabancası	280 m'lik kartuş tip silikon ve mastik tiplerine uygun olacaktır. Çelik gövdeli olmalıdır.
11	Matkap Ucu	Duvari beton delmek için elmas uçlu olacaktır. Her türlü SDS madrenli matkaplara uygun olacaktır. Yüksek kalite çelikten imal edilmiş olmalıdır.
12	Metre	Metre çeliği eğilme bükülmelere karşı dirençli olmalıdır.
13	Saç Kesme Makası	Paslanmaz çelikten olmalıdır. Keskin ağız yapısı olmalıdır. Emniyet kilitli özel yay mekanizması olmalıdır.

Erol ÖZTÜRK
Boya Atlı Personeli



Salih ÖZDEMİR
Boya Atlı Personeli



Erciyes Üniversitesi Tıp Fakültesi Hastaneleri, 38039 – KAYSERİ
Tel : (0) 352 437 92 03 / 20094

Fax : (0) 352 437 52 88

e-mail : tfh@erciyes.edu.tr

SUNİ DERİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1) Merkezimiz genelinde bulunan suni deri ile kaplanmış *sandalye, koltuk, muayene masası, refakatçi koltuğu, hasta bekleme salonlarında kullanılan koltuklar vs.* tamiratlarında kullanılacaktır. Ürünün ile ilgili teknik özellikler aşağıdaki tabloda sunulmuştur.
- 2) Fiyat teklifi ile birlikte firma tarafından kaşeli imzalı ürün kataloğu ve ürünün TÜRKAK'dan akredite olmuş bir laboratuvarından ilgili standartlara uygun olduğuna dair raporlarını ihale dosyasına ekleyecektir.
- 3) Ürün siyah renkte olacaktır.
- 4) Ürün ile ilgili Muayene Kabul İşlemleri sırasında üyeler uyumsuzluk durumunda TÜRKAK'dan akredite olmuş bir laboratuvarından ilgili standartlara uygun olduğuna dair rapor istenebilir. Laboratuvar ücreti ve diğer masraflar firma tarafından karşılanacaktır.

TECHNICAL CHARACTERISTIC TEKNİK ÖZELLİKLER				
INTER				
TEST TYPES /TEST TİPİ	ASPECT/KRİTER	NORM	UNIT/BİRİM	STANDART TEST
WEİGH/AGIRLIK		530+30	G/M	ISO 2286-2
THICKNESS/KALINLIK		1,05+0,07	mm	ISO 2286-3
TEAR STRENGHT/YIRTILMA	ACROSS/EN	>30	N	ISO 4674-1
	ALONG/BOY	>30	N	ISO 4674-1
TENSILE STRENGHT/KOPMA	ACROSS/EN	>200	N	ISO 1421
	ALONG/BOY	>350	N	ISO 1421
ELONGATION AT BREAK /UZAMA	ACROSS/EN	220+20%	%	ISO 1421
	ALONG/BOY	70+20%	%	ISO 1421
ADHESİON/YAPISMA		>40	N	ISO 2411
MARTINDALE/ABRASION		>22.000	RUB(12kPa)	ISO 5470-2
COLOR FASTNESS TO RUBBING/SÜRTÜNME RENK HASLIĞI	DRY/KURU	>=5	GS	ISO 105X12
	WET/ISLAK	>=5	GS	ISO 105X12
LIGHT FASTNESS	LIGHT COLORS/AÇIK RENKLER	>=4	BW	ISO 105B02
	DARK COLORS/KOYU RENKLER	>=5	BW	ISO 105B08
COMPOSITION – İÇERİK				
VINYL / URETHANE TOP COAT				
BACKING - ZEMİN				
POLYESTER				

01.04.2024

İsmail TÜTÜNCÜ

Döşeme Ustası

Osman ALICI

Marangozhane Sorumlusu

TECHNICAL CHARACTERISTIC TEKNİK ÖZELLİKLER				
INTER				
TEST TYPES /TEST TİPİ	ASPECT/KRİTER	NORM	UNIT/BİRİM	STANDART TEST
✓ WEIGHT/AGIRLIK		530+30	G/M	ISO 2286-2
✓ THICKNESS/KALINLIK		1,05+0,07	mm	ISO 2286-3
✓ TEAR STRENGTH/YIRTILMA	ACROSS/EN	>30	N	ISO 4674-1
	ALONG/BOY	>30	N	ISO 4674-1
✓ TENSILE STRENGTH/KOPMA	ACROSS/EN	>200	N	ISO 1421
	ALONG/BOY	>350	N	ISO 1421
✓ ELONGATION AT BREAK /UZAMA	ACROSS/EN	220+20%	%	ISO 1421
	ALONG/BOY	70+20%	%	ISO 1421
✓ ADHESION/YAPISMA		>40	N	ISO 2411
✓ MARTINDALE/ABRASION		>22.000	RUB(12kPa)	ISO 5470-2
✓ COLOR FASTNESS TO RUBBING/SÜRTÜNME RENK HASLIĞI	DRY/KURU	>=5	GS	ISO 105X12
	WET/ISLAK	>=5	GS	ISO 105X12
✓ LIGHT FASTNESS	LIGHT COLORS/AÇIK RENKLER	>=4	BW	ISO 105B02
	DARK COLORS/KOYU RENKLER	>=5	BW	ISO 105B08
COMPOSITION - İÇERİK				
VINYL / URETHANE TOP COAT				
BACKING - ZEMİN				
POLYESTER				

- ✓ Leke tutmazlık testi
- ✓ Anti-böcek testiyellik testi
- ✓ Kesme deneyi
- ✓ Su perme deneyi

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:		8305270281160	
MALZEMENİN ADI:		SUNİ DERİ	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		2 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISIMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		GRİ RENK, BİR YÜZÜ PVC KAPLI, SUNİ DERİ	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	KONTROL METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	BİR YÜZÜ PVC KAPLAMALI ÖRME KUMAŞ (ÖRME KUMAŞ PVC KAPLAMADAN KOLAYCA AYRILMAYACAKTIR)	GÖZ KONTROLÜ (FİZİKSEL MUAYENE)
2	KAPLANMAMIŞ KUMAŞ MALZEME CİNSİ	POLYESTER VEYA PAMUK	TS 4739 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
3	KAPLAMA MALZEMESİ CİNSİ	PVC KAPLAMA	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR. (BELGE KONTROLÜ)
4	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK) (LABORATUVAR MUAYENESİ)
5	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M²)	560 ± %25 G/M²	TS EN ISO 2286-2 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
6	PATLATMA MUKAVEMETİ (KG/CM²), EN AZ	4,5 KG/CM²	TS EN ISO 13938-1 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
7	SU GEÇİRME DİRENCİ (MMSS), EN AZ	1000 MMSS	TS 257 EN 20811 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
8	YAPIŞMA TESTİ	BRANDAYA YAPIŞMA TESTİ UYGULANDIĞINDA NUMUNE ÜZERİNDE ÇATLAK VEYA DELİK MEYDANA GELMEYECEKTİR.	TS 8663 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
9	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR DÂHİL DIŞTAN DIŞA) (FİZİKSEL MUAYENE)
10	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ (FİZİKSEL MUAYENE)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 20 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.) (FİZİKSEL MUAYENE)
11	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
11.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMEYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
11.2	FİZİKSEL MUAYENESİ SONUCU; BELLİ ORANDA KABUL EDİLEBİLİR HATALAR	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDE YER ALAN HATALAR AŞAĞIDA BELİRTİLDİĞİ ŞEKİLDE PUANLANACAKTIR. FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN HER 5 METRE İÇİN HATA PUANI EN FAZLA 2 OLACAKTIR. (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEME MİKTARINA GÖRE HATA PUANI DOĞRU ORANTILI OLARAK HESAPLANACAKTIR.)	
		1 PUAN	2 CM'DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK (2 CM'DEN FAZLA HATALARDA HER 2 CM 1 PUAN OLARAK HESAPLANACAKTIR.)
			10 CM'DEN AZ; SÜRTÜNME İZİ, HAVLANMA, KENAR BOZUKLUKLARI (SÖKÜK), KÜF, KİR, PAS, YAĞ, LEKE, RAHATSIZ EDİCİ KOKU, YABANCI MADDE, BOYAMA HATALARI (ABRAJ, DALGALI YER, FARKLI RENKTE BÖLGELER, BOYANMAMIŞ YER) (10 CM'DEN FAZLA HATALARDA HER 10 CM 1 PUAN OLARAK HESAPLANACAKTIR.)
			2 PUAN
11.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT.1	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA ÜRÜN KALİTE SERTİFİKASI VEYA ULUSAL/ULUSLARARASI STANDARDA UYGUNLUK BELGESİ VEYA AKREDİTE EDİLMİŞ LABORATUVARLARDAN VEYA KAMU KURUM VE KURULUŞ LABORATUVARLARINDAN ALINMIŞ ONAYLI TEST/ANALİZ RAPORLARINDAN BİRİSİ OLACAKTIR.		
NOT.2	YÜKLENİCİ TARAFINDAN TAAHHÜT EDİLECEK HUSUSLAR, ÜRETİCİ FİRMA DOKÜMANINA DAYANILARAK YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. TAAHHÜDE ATIF YAPILAN DOKÜMAN, ÜRETİCİ FİRMA VEYA YETKİLİ TEMSİLCİSİ/SATICISI FİRMA TARAFINDAN ONAYLANMIŞ (İMZALI VE KAŞELİ) VE TAAHHÜDE EK YAPILMIŞ OLACAKTIR.		

.... / / 2022

Merve BERKÇ
İşçi / 11/07
Tektstil Müh. Nimet SERİN
9 266 4615

1. KİM
176

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:		833027H115871	
MALZEMENİN ADI:		DERİ	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		1 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		KAHVERENGİ, KANAT HALİNDE, KALINLIĞI 2-3 MM, VİDALA DERİ	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	TS 225'E GÖRE SINIFI	SINIF 2 (KALIN VİDALA)	BU HUSUS YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN TAAHHÜT EDİLECEKTİR.
2	TS 216'YA GÖRE	KALİTE SINIFI	BU HUSUS YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN TAAHHÜT EDİLECEKTİR.
		KALİTE DERECESESİ	
3	RENK	KAHVERENGİ	GÖZ KONTROLÜ
4	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5(D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
5	KALINLIK (MM)	2 MM- 3 MM ARALIĞINDA OLACAKTIR	KENARDAN 10 CM İÇERDEN, SAĞ VE SOL TARAFINDAN, KUMPASLA 5'ER KEZ KALIKLIK OKUNUR. BULUNAN DEĞERLERİN ORTALAMASI ALINIRAK KALINLIK TESPİT EDİLİR.
6	YÜZEY ALANI (DE), EN AZ	120 DESİ (TOLERANSTAN KAYNAKLANAN FAZLALIKLAR TOPLAM MALZEME MİKTARINA DÂHİL EDİLMEMEYECİKTİR.)	TABAKA ÜZERİNDE YAZILI OLAN DESİ CİNSİNDEN ÖLÇÜ KONTROL EDİLECEKTİR.
7	TOPLAM MİKTAR (DE), EN AZ	3000 DE (EN AZ 25 TABAKA)	
8	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI VEYA TEDARİKÇİ FİRMA ADI, STOK NUMARASI, MALZEME ADI, DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
		HER BİR TABAKA ÜZERİNDE DESİ CİNSİNDEN ÖLÇÜSÜ YAZILMIŞ OLACAKTIR.	
9	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL (GÖZ VE ÖLÇÜ), FONKSİYON VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
9.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
9.2	KABUL EDİLMEMEYECİK HATALAR	- TABAKA ÜZERİNDE DESİ ÖLÇÜSÜ YAZILI OLMAMASI DURUMUNDA MALZEME REDDEDİLECEKTİR. - GÖZ VE ÖLÇÜ MUAYENESİNE TABİ TUTULAN MALZEMELERDE 2 CM²'DEN BÜYÜK DELİK, KESİK, YIRTIK VEYA KULLANIMINA ENGEL BİR SORUN OLMASI DURUMUNDA MALZEME REDDEDİLECEKTİR.	
9.3	LABORATUVAR VE FONKSİYON MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR. GÖZ VE ÖLÇÜ MUAYENESİNE TABİ TUTULAN MALZEMENİN KULLANILAMAYACAK KISMINDAN (OYUNTULU YERLERİNDEN) 2 ADET 10 CM X 10 CM EBATINDA PARÇA LABORATUVAR VE FONKSİYON MUAYENESİ İÇİN ALINACAKTIR.	
NOT.1	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA ÜRÜN KALİTE SERTİFİKASI VEYA ULUSAL/ULUSLARARASI STANDARDA UYGUNLUK BELGESİ VEYA AKREDİTE EDİLMİŞ LABORATUVARLARDAN VEYA KAMU KURUM VE KURULUŞ LABORATUVARLARINDAN ALINMIŞ ONAYLI TEST/ANALİZ RAPORLARINDAN BİRİSİ OLACAKTIR.		
NOT.2	YÜKLENİCİ TARAFINDAN TAAHHÜT EDİLECEK HUSUSLAR, ÜRETİCİ FİRMA DOKÜMANINA DAYANILARAK YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. TAAHHÜDE ATIF YAPILAN DOKÜMAN, ÜRETİCİ FİRMA VE YETKİLİ TEMSİLCİSİ/SATICISI FİRMA TARAFINDAN ONAYLANMIŞ (İMZALI VE KAŞELİ) VE TAAHHÜDE EK YAPILMIŞ OLACAKTIR.		
NOT.3	DE=DESİ		

.... / / 2023

Gülhan

Tekstil Müh. Gülhan ARSLAN
9 266 4615

006-1
006-2

1

MEDİKAL GAZ PRİZİ (KAPSÜLÜ) TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1- Erciyes Üniversitesi Araştırma ve Uygulama Merkezinde kullanılan Medikal Gaz priz (kapsülleri) Ameliyathane Yoğun Bakım ,Servisler ve Polikliniklerde kullanılan MEGASAN MARKA Oksijen,Vakum,Hava 4,Hava 7, ve Azotprotoksit Medikal Gaz prizlerine uyumlu olacaktır.
- 2- Kapsül contası silikon olmalıdır.
- 3- Kapsül prinç malzemeden imal edilmiş olacaktır.
- 4- Kapsül parçaları pres vasıtası ile birleştirilmiş olmalı ve sökölmemelidir.
- 5- Kapsül içerisinde filtre olmamalıdır.
- 6- Teklif veren firmanın ürün ile ilgili yeterlilik belgesi olmalıdır.
- 7- Teklif edilen ürün için orijinal olduğuna dair imalatçı firma bilgi formu verecektir.
- 8- Teklifle birlikte 2 adet numune teslim edecektir.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 88302

Abdullah NAK
Makina Teknikeri
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

OKSİJEN FLOWMETRE KAVANUZ KAPAĞI TAKIMI TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1-FLOWMETRE kavanoz kapağı yanmaz plastik malzemeden üretilmiş olmalıdır.
- 2-FLOWMETRE kavanoz kapağında gaz sıkışmasını önleyici emniyet valfi bulunmalıdır.
- 3-Bağlantı elemanlar paslanmaz çelik malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- 4-Cihaz kavanoz kapağı elle takılıp sökülebilir şekilde 9/16 ölçüde dizayn edilmiş olmalıdır.
- 5-Hortum bağlantı ucu paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
- 6-Kavanoz kapağı üzerinde üretici firma ismi bulunmalıdır.
- 7-Teklif verecek firmaların hastanede kullanılan malzemelere uygun ürün numunelerini getirmesi gerekmektedir.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 80302

Abdullah NAR
Makina Teknikeri
41534
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

BAKIR KAYNAK TELİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1- Bakır kaynak teli 2 mm kalınlığında 500 mm uzunluğunda olmalıdır.
- 2- Bakır kaynak teli 1 kg ' luk paketlerler halinde olmalıdır.
- 3- Oksijen kaynağı yapmaya elverişli olmalıdır.
- 4- Kaynak esnasında akma yapmamalıdır.
- 5- NF EN ISO 17672, ISO 9001, EN ISO 3677 , DIN 8513, NF EN 1044 belgelerine sahip olmalıdır.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No 99302

Abdurrahim NAR
Makina Teknikeri
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

MEDİKAL OKSİJEN GAZ PRİZİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1- Medikal Gaz Prizleri 2 bölümden oluşmalıdır. Birinci bölüm bakım amacı ile sökülse dahi ikinci bölümden gaz kaçağı olmamalıdır.
- 2- Medikal gaz prizi sıva üstü kutulu oksijen prizi olmalıdır.
- 3- Prizler çek valf sistemine sahip olmalıdır.
- 4- Prizler gaza özel olmalıdır. Başka gaza ait abone fişi ile çalışmamalıdır.
- 5- Gaz prizlerinin duvar veya ünitelere monte edilecek parçaları spesifik olacak şekilde indekslenmiş olacaktır, prizlerin özelliklerini belirtecek yazı ve renkler BS 5682:1992 standardında ve EN737-1 kalite standardında olmalıdır.
- 6- Medikal gaz prizlerinin kapak ve vidaları hariç diğer kısıkları prinç malzemeden indexleme pimleri paslanmaz çelik malzemeden oluşmalıdır.
- 7- Gaz prizinin birinci ve ikinci bölümünde kullanılan parçaların hepsi prinç malzemeden ve üzeri krom kaplı olmalıdır. Prosesi ise malzeme ısıtılıp preste dövülüp şekil verilerek vana yapısının sıkıştırma yöntemi ile üretimi yapılmış olması gerekmektedir. Bunun amacı prinç malzemelerdeki kılcal çatlakları önleyerek kaçak ve patlamaları önlemektir.
- 8- İkinci bölüm gövdenin çapı minimum 36 mm olmalıdır.
- 9- Gaz prizinin birinci bölümü ile ikinci bölüm arasındaki bağlantıyı 2 adet M4x8 mm imbus inox vida olmalıdır.
- 10- Aynı borulu taban üzerinde priz birinci bölümü ile sübap kısmı değiştirilerek gaz priz cinsi ve standartlar arası değişiklik yapılabilmelidir.
- 11- Medikal gaz prizlerinin hangi gaza ait olduğu yazısı hariç diğer kısımları pirinç ve alüminyum malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- 12- Gaz priz etiketleri gaza özel olmalıdır. Neme ve suya dayanıklı olmalıdır.
- 13- Gaz prizleri sac malzemenin üzerine monte halde olacaktır.
- 14- Medikal gaz prizlerinin gövde kapağı yanmaya ve kırılmaya karşı eloksallı alüminyum malzemeden imal edilmiş olmalıdır. Ebatı Ø48 mm olmalıdır.
- 15- Priz Endexleme Pimleri Paslanmaz çelik malzemeden üretilmiş olmalıdır.
- 16- Priz takmak için gerekli kuvvet maksimum 100 N olmalıdır.
- 17- Priz sökmek için gerekli kuvvet maksimum 110 N, minimum 20 N olmalıdır.
- 18- Gazın geçişine müsaade edecek olan sübap prensibiyle çalışan parça en kolay arızalanan parça olacağı için parça herhangi bir alet gerektirmeden kolayca değiştirilebilmelidir. İkinci montaj parçası çıkarıldıktan sonra birinci montaj parçası gaz kaçağını önlemeli ve %100 sızdırmazlık sağlamalıdır.
- 19- Gaz Prizlerine 2 yıl garanti ve 10 yıl bedeli mukabilinde yedek parça temin garantisi verilmelidir.
- 20- Sübap değişimi mandal vasıtası ile yapılabilmeli mandal prinç ve kromajlı olmalı mandala basarak ikinci kısım kolayca çevrilerek çıkabilmeli gaz kesilmeden bakım kolaylığı 2 saniye içinde sağlanmalıdır.
- 21- Gaz prizlerinin bağlantı kısmı gövdeye minimum 12 mm medikal tip EN13348 bakır boru kaynaklı olmalıdır.
- 22- Prizler Özel üretim Q- Clic Tip BS -5682 Standardında olmalıdır.

23-İmalatçı ve yapımcı firmalar ISO 9001:2015 ve ISO 13485:2008 ürün EN 737 standardına uygun ve CE belgeli olmalıdır.

24-İmalatçı ve Yapımcı Firmaların Hizmet Yeterlik Belgesi Olmalıdır.

Salgın TOK
Teknisyen
Sicil No: 30702

Abdurrahim NAR
Makina Teknikeri
41526
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

MEDİKAL OKSİJEN GAZ PRİZİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1- Medikal Gaz Prizleri 2 bölümden oluşmalıdır. Birinci bölüm bakım amacı ile sökülse dahi ikinci bölümden gaz kaçağı olmamalıdır.
- 2- Medikal gaz prizi sağdan girişli oksijen prizi olmalıdır.
- 3- Prizler çek valf sistemine sahip olmalıdır.
- 4- Prizler gaza özel olmalıdır. Başka gaza ait abone fişi ile çalışmamalıdır.
- 5- Gaz prizlerinin duvar veya ünitelere monte edilecek parçaları spesifik olacak şekilde indekslenmiş olacaktır, prizlerin özelliklerini belirtecek yazı ve renkler BS 5682:1992 standardında ve EN737-1 kalite standardında olmalıdır.
- 6- Medikal gaz prizlerinin kapak ve vidaları hariç diğer kısıkları pring malzemeden indexleme pimleri paslanmaz çelik malzemeden oluşmalıdır.
- 7- Gaz prizinin birinci ve ikinci bölümünde kullanılan parçaların hepsi pring malzemeden ve üzeri krom kaplı olmalıdır. Prosesi ise malzeme ısıtılıp preste dövülüp şekil verilerek vana yapısının sıkıştırma yöntemi ile üretimi yapılmış olması gerekmektedir. Bunun amacı pring malzemelerdeki kılcal çatlakları önleyerek kaçak ve patlamaları önlemektir.
- 8- İkinci bölüm gövdenin çapı minimum 36 mm olmalıdır.
- 9- Gaz prizinin birinci bölümü ile ikinci bölüm arasındaki bağlantıyı 2 adet M4x8 mm imbus inox vida olmalıdır.
- 10- Aynı borulu taban üzerinde priz birinci bölümü ile sübap kısmı değiştirilerek gaz priz cinsi ve standartlar arası değişiklik yapılabilir.
- 11- Medikal gaz prizlerinin hangi gaza ait olduğu yazısı hariç diğer kısımları pring ve alüminyum malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- 12- Gaz priz etiketleri gaza özel olmalıdır. Neme ve suya dayanıklı olmalıdır.
- 13- Gaz prizleri sac malzemenin üzerine monte halde olacaktır.
- 14- Medikal gaz prizlerinin gövde kapağı yanmaya ve kırılmaya karşı eloksallı alüminyum malzemeden imal edilmiş olmalıdır. Ebatı Ø48 mm olmalıdır.
- 15- Priz Endexleme Pimleri Paslanmaz çelik malzemeden üretilmiş olmalıdır.
- 16- Priz takmak için gerekli kuvvet maksimum 100 N olmalıdır.
- 17- Priz sökmek için gerekli kuvvet maksimum 110 N, minimum 20 N olmalıdır.
- 18- Gazın geçişine müsaade edecek olan sübap prensibiyle çalışan parça en kolay arızalanan parça olacağı için parça herhangi bir alet gerektirmeden kolayca değiştirilebilir. İkinci montaj parçası çıkarıldıktan sonra birinci montaj parçası gaz kaçağını önlemeli ve %100 sızdırmazlık sağlamalıdır.
- 19- Gaz Prizlerine 2 yıl garanti ve 10 yıl bedeli mukabilinde yedek parça temin garantisi verilmelidir.
- 20- Sübap değişimi mandal vasıtası ile yapılabilir. Mandal pring ve kromajlı olmalı mandala basarak ikinci kısım kolayca çevrilerek çıkabilir. Gaz kesilmeden bakım kolaylığı 2 saniye içinde sağlanmalıdır.
- 21- Gaz prizlerinin bağlantı kısmı gövdeye minimum 12 mm medikal tip EN13348 bakır boru kaynaklı olmalıdır.
- 22- Prizler Özel üretim Q- Clic Tip BS -5682 Standardında olmalıdır.

- 23-İmalatçı ve yapımcı firmalar ISO 9001:2015 ve ISO 13485:2008 ürün EN 737 standardına uygun ve CE belgeli olmalıdır.
- 24-İmalatçı ve Yapımcı Firmaların Hizmet Yeterlik Belgesi Olmalıdır.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 200002

Abdurrahim NAR
Makina Teknikeri
41505
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

MEDİKAL OKSİJEN GAZ PRİZİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1- Medikal Gaz Prizleri 2 bölümden oluşmalıdır. Birinci bölüm bakım amacı ile sökülse dahi ikinci bölümden gaz kaçağı olmamalıdır.
- 2- Medikal gaz prizi soldan girişli oksijen prizi olmalıdır.
- 3- Prizler çek valf sistemine sahip olmalıdır.
- 4- Prizler gaza özel olmalıdır. Başka gaza ait abone fişi ile çalışmamalıdır.
- 5- Gaz prizlerinin duvar veya ünitelere monte edilecek parçaları spesifik olacak şekilde indekslenmiş olacaktır, prizlerin özelliklerini belirtecek yazı ve renkler BS 5682:1992 standardında ve EN737-1 kalite standardında olmalıdır.
- 6- Medikal gaz prizlerinin kapak ve vidaları hariç diğer kısımları pirinç malzemeden indexleme pimleri paslanmaz çelik malzemeden oluşmalıdır.
- 7- Gaz prizinin birinci ve ikinci bölümünde kullanılan parçaların hepsi pirinç malzemeden ve üzeri krom kaplı olmalıdır. Prosesi ise malzeme ısıtılıp preste dövülüp şekil verilerek vana yapısının sıkıştırma yöntemi ile üretimi yapılmış olması gerekmektedir. Bunun amacı pirinç malzemelerdeki kılcal çatlakları önleyerek kaçak ve patlamaları önlemektir.
- 8- İkinci bölüm gövdenin çapı minimum 36 mm olmalıdır.
- 9- Gaz prizinin birinci bölümü ile ikinci bölüm arasındaki bağlantıyı 2 adet M4x8 mm imbus inox vida olmalıdır.
- 10- Aynı borulu taban üzerinde priz birinci bölümü ile sübap kısmı değiştirilerek gaz priz cinsi ve standartlar arası değişiklik yapılabilir.
- 11- Medikal gaz prizlerinin hangi gaza ait olduğu yazısı hariç diğer kısımları pirinç ve alüminyum malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- 12- Gaz priz etiketleri gaza özel olmalıdır. Neme ve suya dayanıklı olmalıdır.
- 13- Gaz prizleri sac malzemenin üzerine monte halde olacaktır.
- 14- Medikal gaz prizlerinin gövde kapağı yanmaya ve kırılmaya karşı eloksallı alüminyum malzemeden imal edilmiş olmalıdır. Ebatı Ø48 mm olmalıdır.
- 15- Priz Endexleme Pimleri Paslanmaz çelik malzemeden üretilmiş olmalıdır.
- 16- Priz takmak için gerekli kuvvet maksimum 100 N olmalıdır.
- 17- Priz sökmek için gerekli kuvvet maksimum 110 N, minimum 20 N olmalıdır.
- 18- Gazın geçişine müsaade edecek olan sübap prensibiyle çalışan parça en kolay arızalanan parça olacağı için parça herhangi bir alet gerektirmeden kolayca değiştirilebilir. İkinci montaj parçası çıkarıldıktan sonra birinci montaj parçası gaz kaçağını önlemeli ve %100 sızdırmazlık sağlamalıdır.
- 19- Gaz Prizlerine 2 yıl garanti ve 10 yıl bedeli mukabilinde yedek parça temin garantisi verilmelidir.
- 20- Sübap değişimi mandal vasıtası ile yapılabilir. Mandal pirinç ve kromajlı olmalı mandala basarak ikinci kısım kolayca çevrilerek çıkabilir. Gaz kesilmeden bakım kolaylığı 2 saniye içinde sağlanmalıdır.
- 21- Gaz prizlerinin bağlantı kısmı gövdeye minimum 12 mm medikal tip EN13348 bakır boru kaynaklı olmalıdır.
- 22- Prizler Özel üretim Q- Clic Tip BS -5682 Standardında olmalıdır.

- 23-İmalatçı ve yapımcı firmalar ISO 9001:2015 ve ISO 13485:2008 ürün EN 737 standardına uygun ve CE belgeli olmalıdır.
- 24-İmalatçı ve Yapımcı Firmaların Hizmet Yeterlik Belgesi Olmalıdır.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 80802

Abdullah NAM
Makina Teknikeri
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

MEDİKAL HAVA 4 GAZ PRİZİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1- Medikal Gaz Prizleri 2 bölümden oluşmalıdır. Birinci bölüm bakım amacı ile sökülse dahi ikinci bölümden gaz kaçağı olmamalıdır.
- 2- Medikal gaz hava 4 gaz prizi sıva üstü kutulu olmalıdır.
- 3- Prizler çek valf sistemine sahip olmalıdır.
- 4- Prizler gaza özel olmalıdır. Başka gaza ait abone fişi ile çalışmamalıdır.
- 5- Gaz prizlerinin duvar veya ünitelere monte edilecek parçaları spesifik olacak şekilde indekslenmiş olacaktır, prizlerin özelliklerini belirtecek yazı ve renkler BS 5682:1992 standardında ve EN737-1 kalite standardında olmalıdır.
- 6- Medikal gaz prizlerinin kapak ve vidaları hariç diğer kısıkları prinç malzemeden indexleme pimleri paslanmaz çelik malzemeden oluşmalıdır.
- 7- Gaz prizinin birinci ve ikinci bölümünde kullanılan parçaların hepsi prinç malzemeden ve üzeri krom kaplı olmalıdır. Prosesi ise malzeme ısıtılıp preste dövülüp şekil verilerek vana yapısının sıkıştırma yöntemi ile üretimi yapılmış olması gerekmektedir. Bunun amacı prinç malzemelerdeki kılcal çatlakları önleyerek kaçak ve patlamaları önlemektir.
- 8- İlk bölüm gövdenin çapı minimum 36 mm olmalıdır.
- 9- Gaz prizinin birinci bölümü ile ikinci bölüm arasındaki bağlantıyı 2 adet M4x8 mm imbus inox vida olmalıdır.
- 10- Aynı borulu taban üzerinde priz birinci bölümü ile sübap kısmı değiştirilerek gaz priz cinsi ve standartlar arası değişiklik yapılabilir.
- 11- Medikal gaz prizlerinin hangi gaza ait olduğu yazısı hariç diğer kısımları pirinç ve alüminyum malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- 12- Gaz priz etiketleri gaza özel olmalıdır. Neme ve suya dayanıklı olmalıdır.
- 13- Gaz prizleri sac malzemenin üzerine monte halde olacaktır.
- 14- Medikal gaz prizlerinin gövde kapağı yanmaya ve kırılmaya karşı eloksallı alüminyum malzemeden imal edilmiş olmalıdır. Ebatı Ø48 mm olmalıdır.
- 15- Priz Endexleme Pimleri Paslanmaz çelik malzemeden üretilmiş olmalıdır.
- 16- Priz takmak için gerekli kuvvet maksimum 100 N olmalıdır.
- 17- Priz sökmek için gerekli kuvvet maksimum 110 N, minimum 20 N olmalıdır.
- 18- Gazın geçişine müsaade edecek olan sübap prensibiyle çalışan parça en kolay arızalanan parça olacağı için parça herhangi bir alet gerektirmeden kolayca değiştirilebilir. İkinci montaj parçası çıkarıldıktan sonra birinci montaj parçası gaz kaçağını önlemeli ve %100 sızdırmazlık sağlamalıdır.
- 19- Gaz Prizlerine 2 yıl garanti ve 10 yıl bedeli mukabilinde yedek parça temin garantisi verilmelidir.
- 20- Sübap değişimi mandal vasıtası ile yapılabilir. Mandal prinç ve kromajlı olmalı mandala basarak ikinci kısım kolayca çevrilerek çıkabilir. Gaz kesilmeden bakım kolaylığı 2 saniye içinde sağlanmalıdır.
- 21- Gaz prizlerinin bağlantı kısmı gövdeye minimum 12 mm medikal tip EN13348 bakır boru kaynaklı olmalıdır.
- 22- Prizler Özel üretim Q- Clic Tip BS -5682 Standardında olmalıdır.

- 23- İmalatçı ve yapımcı firmalar ISO 9001:2015 ve ISO 13485:2008 ürün EN 737 standardına uygun ve CE belgeli olmalıdır.
- 24- İmalatçı ve Yapımcı Firmaların Hizmet Yeterlik Belgesi Olmalıdır.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 20302

Abdurrehim NAR
Makina Tekniği
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

OKSİJEN FLOWMETRESİ JAK YÜZÜĞÜ (ALYENLİ) TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1- Merkezi sistem oksijen flowmetresi jakına takılmak için uyumlu olmalıdır.
- 2- Merkezi sistem bağlantılı oksijen jakı BS standardına uygun olmalıdır.
- 3- Oksijen gövdesi prinç malzemedен imal edilmiş olup 40 mikron krom- nikel kaplı olmalıdır. Probların nikel kaplı yüzeyleri silinmemesi gerekmektedir.
- 4- Oksijen çıkışında flowmetresi jakına takılmasına uyumlu yüzük alyenli olmalıdır.
- 5- Oksijen jakı yüzüğü ön kısmında gazın cinsini belirleyen etiketlenmenin olması gerekmektedir.
- 6- Üretim ve imalat hatalarına karşı 2 (iki) yıl garantili olmalıdır.
- 7- Ücret karşılığında 10 (on) yıl süre ile yedek parça bulundurması gerekmektedir.
- 8- Teklif verecek firmaların numune göndermesi gerekmektedir.
- 9- Hastanemizde kullanılan tüm oksijen prizlerine uyumlu olmalıdır.
- 10- Teklif verecek firmaların ürün hizmet yeterlilik belgesi olması gerekmektedir.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 00802

Abdurrâhîm NAR
Makina Teknikeri
41515
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

OKSİJEN FLOWMETRESİ JAKI(UZUN İLAVELİ) TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1- Merkezi sistem oksijen flowmetresine takılmak için uyumlu olmalıdır.
- 2- Merkezi sistem bağlantılı oksijen jakı BS standardına uygun olmalıdır.
- 3- Oksijen gövdesi prinç malzemeden imal edilmiş olup 40 mikron krom- nikel kaplı olmalıdır. Probların nikel kaplı yüzeyleri silinmemesi gerekmektedir.
- 4- Oksijen çıkışında flowmetre için uyumlu dişli bağlantı yeri mevcut olmalıdır.
- 5- Oksijen jakı ön kısmında gazın cinsini belirleyen etiketlenmenin olması gerekmektedir.
- 6- Üretim ve imalat hatalarına karşı 2 (iki) yıl garantili olmalıdır.
- 7- Ücret karşılığında 10 (on) yıl süre ile yedek parça bulundurması gerekmektedir.
- 8- Teklif verecek firmaların numune göndermesi gerekmektedir.
- 9- Hastanemizde kullanılan tüm oksijen prizlerine uyumlu olmalıdır.
- 10- Teklif verecek firmaların ürün hizmet yeterlilik belgesi olması gerekmektedir.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 60302

Abdurrahim NAR
Makina Teknikeri
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

OKSİJEN FLOWMETRESİ JAKI TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1- Merkezi sistem oksijen flowmetresine takılmak için uyumlu olmalıdır.
- 2- Merkezi sistem bağlantılı oksijen jakı BS standardına uygun olmalıdır.
- 3- Oksijen gövdesi prinç malzemedan imal edilmiş olup 40 mikron krom- nikel kaplı olmalıdır. Probların nikel kaplı yüzeyleri silinmemesi gerekmektedir.
- 4- Oksijen çıkışında flowmetre için uyumlu dişli bağlantı yeri mevcut olmalıdır.
- 5- Oksijen jakı ön kısmında gazın cinsini belirleyen etiketlenmenin olması gerekmektedir.
- 6- Üretim ve imalat hatalarına karşı 2 (iki) yıl garantili olmalıdır.
- 7- Ücret karşılığında 10 (on) yıl süre ile yedek parça bulundurması gerekmektedir.
- 8- Teklif verecek firmaların numune göndermesi gerekmektedir.
- 9- Hastanemizde kullanılan tüm oksijen prizlerine uyumlu olmalıdır.
- 10- Teklif verecek firmaların ürün Hizmet yeterlilik belgesi olması gerekmektedir.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 00802

Abdullah NAK
Makina Teknikeri
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

OKSİJEN MANOMETRESİ DEBİ AYAR MİL TAKIMI

- 1- RE-VA marka flowmetre ve terapi cihazlarına uygun olmalıdır.
- 2- Hassas ayar yapabilecek diş ölçüsüne sahip olmalıdır.
- 3- Kullanıcı kullanımı açısından ergonomik plastik debi ayar kelebeğine sahip olmalıdır.
- 4- Kelebeğin çıkmasını engellemek amacı ile ayar kelebek miline sabitleyici somuna sahip olmalıdır.
- 5- Ayar kelebek mili üzerinde açma kapama yönü belirtilmiş olmalıdır.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 80302

Abdurrahim NAR
Makina Teknikeri
41515
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

YENİ TİP OKSİJEN FLOWMETRE AÇMA-KAPAMA VANASI TAKIMI (AYAR VOLANI)

1. Oksijen Flowmetresi Açma-Kapama hastanedeki mevcut Medikar markaya uygun olmalıdır.
2. Oksijen Flowmetresi Açma-Kapama Vanası; ayar volanı ve mili dahil olmalıdır.
3. Oksijen Flowmetresine vidalı olarak bağlanmalıdır
4. Oksijen Flowmetresi Ayar Volanı; flowmetre gövdesine birebir uyacak şekilde orijinal ürün olmalıdır.
5. Oksijen Flowmetresi Ayar Volanı; prinç malzemedен olmalıdır. Ayar Volanı açma-kapma krom kaplı olmalıdır.
6. İmalatçı firmalar ISO 9001:2008 kalite belgeli olmalıdır.
7. İmalatçı firmaların TSE Hizmet Yeterlilik belgeli olmalıdır.

Abdurrahim NAR
Makina Teknikeri
41335
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 00302.

VAKUM POMPASI BAKTERİ FİLTRESİ İÇ KISIM TEKNİK ŞARTNAMESİ

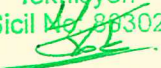
- 1- Hastane vakum hattında gelebilecek bakteri gibi zararlı maddelerin tank içerisine girmesini ve dış ortama atılmasını engellemek için tasarlanmış olmalıdır.
- 2- Filtreler %99.998 verimliliğinde çalışması gerekmektedir.
- 3- Filtre vakum tankı ile servisler arasındaki mevcut bakteri filtre haznesine uygun olmalıdır.
- 4- Vakum bakteri filtresi maksimum 21 C° "de 0.003mg/m3 yağ buharı kaçırma özelliğine sahip olmalıdır.
- 5- Mevcut kullanılan bakteri filtre numarası(HF 0060-0095 04E.0570.H.0000) . Bu ürün veya eşdeğer muadili olmalıdır.
- 6- Koku tutma özelliğine sahip olmalıdır.
- 7- Bakteri filtreleri ilgili standartlara uygun olmalıdır.
- 8- Gaz vakum atölyesinde numune bulunmakta olup istekliler tarafından Gaz- Vakum atölyesinden numune görülebilir.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 88302

Abdullah NAR
Makina Teknikeri
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

OKSİJEN MANOMETRE SAATİ (0-315) TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1-Hastanedeki mevcut kullanılan oksijen regülatörlerine uygun olmalıdır.
- 2-Gösterge çapı 63 mm olmalıdır.
- 3-Manometre basınç aralığı 0-315 olmalıdır.
- 4-Çalışma sıcaklığı aralığı ortam /proses:-20°C+60°C olmalıdır.
- 5-Proses bağlantısı :g1/8" B olmalıdır.
- 6-Hassas ölçüm aralığı tam skala değerinin %75 ' olmalıdır.
- 7-Hassasiyet CL 2.5 olmalıdır.
- 8-Manometrenin oksijen regülatörüne bağlantısı ¼ " olmalıdır.
- 9-Manometre dış gövdesi krom kaplı malzemedен olmalıdır.
- 10-Teklif verecek firmaların Ücret karşılığında 10 (on) yıl yedek parça bulundurması gerekmektedir.
- 11-Vida bağlantısı pirinç malzemedен imal edilmiş olmalıdır.
- 12-Cam akrilik malzemedен imal edilmiş olmalıdır.
- 13-Kadran alüminyum malzemedен imal edilmiş olmalıdır.
- 14-İbre plastik malzemedен imal edilmiş olmalıdır.
- 15- Gövdesi siyah boyalı metal olmalıdır.
- 16-Teklif verecek firmaların numune getirmesi gerekmektedir.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 88302


Abdurrahim NAK
Makina Teknikeri
41525
ERD SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

MERKEZİ MEDİKAL GAZ PRİZLERİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

GENEL ÖZELLİKLER:

Gaz Prizleri son kullanıcıya gaz vermek için kullanılan terminal ünitelerdir. Özellikle aşağıda sıralanan şu gazlar için kullanılırlar;

1. O2- Oksijen
2. Vacuum - Vakum,
3. N2O - Azotprotoksit,
4. Air 4- Medikal Hava(4 BAR) ,
5. Air 7 - Medikal Hava(7 BAR),
6. CO2 - Karbondioksit

- Gaz prizleri imalat hatalarına karşı 2 yıl ücretsiz bakım ve onarım ile parça değiştirme garantisine sahip olmalıdır. Ayrıca üretici firma tarafından 2 yıllık garanti süresinin bitiminden itibaren 10 yıl süreyle de yedek parça bulundurma garantisinin verilmesi gereklidir.
- Üretici firmanın ISO 9001:2015 ve ISO 13485:2016 Kalite Sistem Belgeleri olmalıdır.
- Gaz Prizleri CE sertifikalı olmalıdır. Gaz prizinin üzerinde onaylı kuruluş kimlik numarası belirtilmelidir.
- Üretici firma TSE Hizmet Yeri Yeterlilik belgesine sahip olmalıdır.

TEKNİK ÖZELLİKLER:

- 1- Gaz Prizlerine 10 Bar basınç uygulandığında, hasta veya prizleri kullananlar için tehlike oluşturmamalıdır.
- 2- Gaz prizleri beraber kullanılacağı, üzerine takılacak aksesuarların kolayca takılması ve sökülmesine uygun özellikte olmalıdır.
- 3- Gaz prizleri sadece kendine ait aksesuarları kabul edecek şekilde farklılaştırılmış (gaz spesifik) olmalıdır. Bir gaz prize başka bir gazın probu takılamamalıdır.
- 4- Medikal gaz prizinin herhangi bir parçası çıkarıldığında gaz prizi çalışmamalı ya da gaza özel olma durumunda herhangi bir değişiklik olmamalıdır. Tamirat veya bakım için parçalar söküldüğünde, diğer gaz prizlerinin parçalarının farkında olmadan kullanılması önlenmiş olmalıdır.
- 5- Medikal gaz prizleri çek valf sistemiyle çalışmalıdır. Gaz regülatörü (ya da prob) tam olarak bağlandığında gaz akışı başlamalı, çıkarıldığında ise gaz akışı otomatik olarak kesilmelidir.

6-Medikal gaz prizleri iki kısımdan oluşmalıdır. Gaz prizi gövdesi bakım amaçlı söküldüğünde taban bloğundaki çek valf sistemi sayesinde gaz akışı olmamalıdır.

- 7- Medikal gaz prizleri her türlü yanıcı maddeden (yağ, gres yağı, vs.) arındırılmış olmalıdır.

- 8- Medikal gaz prizlerinin gaz bağlantı açısı müdahale edilmeden, sökölmeden değıştirilebilmelidir.
- 9- Medikal gaz prizlerinin tüm parçaları yanmayan, korozyona dirençli malzemedenden olmalıdır.
- 10-Medikal gaz prizleri MR odaları gibi yüksek mıknatıslanmanın olduğu ortamlarda kullanılabilir olmalı.
- 11-Medikal gaz prizlerinin gaz temas eden parçaları pirinç veya inox malzemedenden, diğler parçaları ise yanmayan poliemit malzemedenden imal edilmelidir.
- 12-Boru dağıtım sistemine yapılan bağlantılar gümüş alaşımlı kaynakla yapılmalıdır.
- 13-Medikal Gaz prizlerinin üzerinde “Yağ İle Kullanmayınız” notu ya da sembolü mutlaka yer almalıdır.
- 14-Eğer aynı gaz farklı basınçlarda kullanılacaksa gaz prizlerinde basınçlar ayrıca belirtilmelidir.
- 15-Gaz prizlerinin üzerinde yer alan etiketlerde prizin kullanılacağı gaz ismi ve etiket zemin rengi BS EN ISO 9170-1:2020 standardında belirtilen özelliklerde olmalıdır.
- 16-Gaz prizleri BS EN ISO 9170-1:2020 standardında belirtilen testleri karşılayacak yapıda olmalıdır.
- 17-Gaz prizleri üretileceğı uluslararası standartların gereksinimlerini karşılayacak kapasitede olmalıdır. (BS 5682 , DIN 13260-2, NF S 90-116 ..)
- 18-Gaz prizlerinde kullanılan etiketler üzerindeki ifadeler silinmez yapıda olmalıdır.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 80602

Abdurrahim NAR
Makine Teknikeri
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

PNÖMATİK UÇ TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1-Parça medikal bakır borunun pnömatik hortuma bağlantısının yapılmasını sağlayacaktır.
- 2-Malzeme prinçten imal edilecektir.
- 3-Parçanın bir tarafı bakır boruya kaynakla(oksijen kaynağı) sabitlenecek diğer ucu ise pnömatik hortuma takılacaktır.
- 4-Pnömatik hortuma takılan kısımda hortumu üzerinden parçaya sıkıştıran vidalı sabitleme parçası olacaktır.
- 5-Malzeme 12 mm ve 10 mm bakır boruya içten montajlanabilecek uygun çapta olacaktır.
- 6-Pnömatik bağlantı kısmı 8 mm çapa uygun olacaktır.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 80302

Abdullah NAR
Makina Teknikeri
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

1. BB - MEDİKAL BAKIR BORULAR ve BAĞLANTI ELEMANLARI TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1.a. Bakır borular, dikişsiz yarı sert tavllanmış ve düz olmalıdırlar.
- 1.b. Bakır Elektrolitik olmalı ve Arsenik içermemelidir.
- 1.c. Bakır Borular EN 13348 normunda olmalıdır.
- 1.d. Bakır boru bağlantı elemanları da boru çaplarına göre Tablo:1 de belirtilen et kalınlığında olmalıdır.
- 1.e. Boru çaplarına göre et kalınlıkları şöyle olmalıdır.
- 1.f. 12 mm bakır boru et kalınlığı 1mm, çalışma basıncı 163 bar'a dayanıklı olmalıdır.

Anma dış çapı d (mm)	Et kalınlığı e (mm)
12 mm	1.0 mm
15 mm	1.0 mm
22 mm	1.0 mm
28 mm	1.0 mm
35 mm	1.5 mm
42 mm	1.5 mm
54 mm	2.0 mm
76 mm	2.0 mm

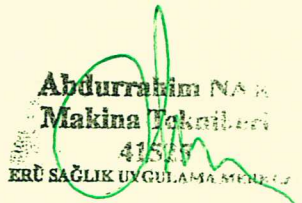
Tablo:1 Boru çaplarına göre et kalınlıkları

- 1.g. Bakır boru tesisatı, oluşabilecek sarkma ve bozulmaları engellemek için aşağıda verilen aralıklarla desteklenmelidirler.

Anma dış çapı d (mm)	Destek Aralığı (m)
12 mm	1.5 m
15 mm	1.5 m
22 mm	2.0 m
28 mm	2.0 m
35 mm	2.5 m
42 mm	2.5 m
54 mm	2.2 m
76 mm	2.0 m

Tablo:2 Bakır borular için önerilen destekleme mesafeleri

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 80302


Abdurratim NALIN
Makina Teknisyeni
41544
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ


1. BB - MEDİKAL BAKIR BORULAR ve BAĞLANTI ELEMANLARI TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1.a. Bakır borular, dikişsiz yarı sert tavllanmış ve düz olmalıdırlar.
- 1.b. Bakır Elektrolitik olmalı ve Arsenik içermemelidir.
- 1.c. Bakır Borular EN 13348 normunda olmalıdır.
- 1.d. Bakır boru bağlantı elemanları da boru çaplarına göre Tablo:1 de belirtilen et kalınlığında olmalıdır.
- 1.e. Boru çaplarına göre et kalınlıkları şöyle olmalıdır.
- 1.f. 8 mm kangal bakır boru et kalınlığı 1mm, çalışma basıncı 163 bar'a dayanıklı olmalıdır.

Anma dış çapı d (mm)	Et kalınlığı e (mm)
8 mm	1.0 mm
15 mm	1.0 mm
22 mm	1.0 mm
28 mm	1.0 mm
35 mm	1.5 mm
42 mm	1.5 mm
54 mm	2.0 mm
76 mm	2.0 mm

Tablo:1 Boru çaplarına göre et kalınlıkları

- 1.g. Bakır boru tesisatı, oluşabilecek sarkma ve bozulmaları engellemek için aşağıda verilen aralıklarla desteklenmelidirler.

Anma dış çapı d (mm)	Destek Aralığı (m)
12 mm	1.5 m
15 mm	1.5 m
22 mm	2.0 m
28 mm	2.0 m
35 mm	2.5 m
42 mm	2.5 m
54 mm	2.2 m
76 mm	2.0 m

Tablo:2 Bakır borular için önerilen destekleme mesafeleri

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 46302

Abdurrahim NAR
Makina Teknikeri
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

ÇOCUK HASTANESİ VAKUM POMPALARI BAKTERİ FİLTRESİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1) FİLTRE ALT KAPAĞI MEK 1003-2-PSL VE ÜST KAPAK MEK 1003-1 PSL PASLANMAZ OLMALIDIR.
- 2) DIŞ SAC ÜZERİNDE MANTO BULUNMAMALIDIR.
- 3) O-RİNG ÖLÇÜLERİ (36*2,5 – 95*2,62) OLMALIDIR.
- 4) ALT KAPAKTA 2 ADET PASLANMAZ M8 SOMUN OLMALIDIR.
- 5) ALT KAPAK 75 MM OLMALIDIR.
- 6) ÜST KAPAK 75 MM OLMALIDIR.
- 7) FİLTRE BOYU 304 MM OLMALIDIR.
- 8) ISO3834-ISO 9001-2015- ISO 14001-2015 –ISO 27001- ISO 45001-2018 BELGELERİNE SAHİP OLMALIDIR.
- 9) VAKUM HATTI ÜZERİNDE BAKTERİ TUTMA ÖZELLİĞİNE SAHİP OLMALIDIR.
- 10)İÇERİSİNDE SIZDIRMAZLIK ÖZELLİĞİ OLMALIDIR.
- 11)ÜRÜNLER AMBALAJLANMIŞ OLMALIDIR.
- 12)TEKLİF VERECEK FİRMALAR NUMUNEYİ GAZ –VAKUM ATÖLYESİNDE GÖREBİLİR.
- 13) ÜRÜN NUMUNEYE UYGUN OLMALIDIR.
- 14) KULLANILACAK OLAN BAKTERİ FİLTRESİ 2 ADET OLACAKTIR.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 80302

Abdullah NAR
Makina Teknikeri
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

VAKUM REGÜLATÖRÜ ON-OFF AÇMA- KAPAMA DÜĞMESİ ŞARTNAMESİ

- 1- Malzeme alimünyumdan üretilmiş olmalıdır.
- 2- İmalatçı firmalar ISO 9001:2015 ve ISO 13485:2008 Kalite belgeli olmalıdır.
- 3- Acil durumda hastaya giden vakum seviyesi değiştirilmeden on-off kilit sistemi ile kolaylıkla vakum regülatörü kapatılabilmelidir.
- 4- Malzemenin dış yüzeyi elektrostatik toz boya ile kaplanmış olmalıdır.
- 5- Medikar marka vakum regülatörüne uyumlu Q9x10 mm olmalıdır.
- 6- On-off açma- kapama düğmesi sarı renkli olmalı ve yönleri üzerinde yazılı olmalıdır.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 80302

Abdurrahim NAR
Makina Teknikeri
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

SIVI CONTA TEKNİK ŞARTNAMESİ 21

Sıvı Conta 45 Gr. Tüp ambalajda Olmalıdır

Tek bileşikli silikon bazlı, yüksek ısıya dayanıklı olmalıdır.

Sürekli elastik kalabilen kırmızı renkli olmalıdır.

-60 °C'den +300 °C sıcaklığa dayanabilen sıvı conta olmalıdır.

ALLEN ANAHTAR TEKNİK ŞARTNAMESİ

Allen anahtarlar krom vanadyum malzemeden imal edilmiş olmalıdır.

Anahtarlar T tipi (1.5,2,2.5,3,4,5,6) olmalıdır.

Ergonomik sağlam gövdeye sahip olmalıdır.

HIZLI YAPIŞTIRICI TEKNİK ŞARTNAMESİ 22

Hızlı Yapıştırıcı 400 ml dondurucu sprey + 100 gr yapıştırıcıya sahip olmalıdır.

Dikey yüzeylerde akma yapmamalıdır.

Yüksek yapışma gücüne sahip olmalıdır.

MAKET BİÇAĞI TEKNİK ŞARTNAMESİ 23

Maket bıçağı metal gövdeye sahip olmalıdır.

Tse standartlarına uygun kesici uça sahip olmalıdır.

Hızlı ağız değişimi olmalıdır. Darbelere dayanıklı gövde olmalıdır.

5 bıçak kademesinde ince ayar imkanı olmalıdır.

En az 150mm olmalıdır

TEFLON BANT TEKNİK ŞARTNAMESİ 24

Uzunluğu 10 metre ; eni 12mm olmalıdır.

Yoğunluğu 0,25 kg/m³ olmalıdır.

Tse standartlarına uygun olmalıdır.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 80302



Abdurrahim NAR
Makina Teknikeri
41825
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

VAKUM MANOMETRE SAATİ(0-760mmHg) TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1-Hastanedeki mevcut kullanılan vakum regülatörlerine uygun olmalıdır.
- 2-Gösterge çapı 63 mm olmalıdır.
- 3-Manometre basınç aralığı 0-760 mmHg olmalıdır.
- 4-Çalışma sıcaklığı aralığı ortam /proses:-20°C-60°C olmalıdır.
- 5-Proses bağlantısı :g1/8" B olmalıdır.
- 6-Hassas ölçüm aralığı tam skala değerinin %75 ' olmalıdır.
- 7-Hassasiyet KL 2.5 olmalıdır.
- 8-Manometrenin vakum regülatörüne bağlantısı ¼ " olmalıdır.
- 9-Manometre dış gövdesi krom kaplı malzemeden olmalıdır.
- 10-Teklif verecek firmaların Ücret karşılığında 10 (on) yıl yedek parça bulundurması gerekmektedir.
- 11-Vida bağlantısı pirinç malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- 12-Cam akrilik malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- 13-Kadran alüminyum malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- 14-lbre plastik malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- 15- Gövdesi siyah boyalı metal olmalıdır.
- 16-Teklif verecek firmaların numune getirmesi gerekmektedir.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 60302

Abdullah NAK
Makina Teknikeri
41326
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

VAKUM MANOMETRESİ GÖSTERGE SAATI ŞARTNAMESİ

- 1- Manometre çapı 40 mm olacaktır.
- 2- Birimi mmhg olmalıdır.
- 3- Ölçüm aralığı -760 mmhg/0 olmalıdır.
- 4- Hassasiyeti KL 2,5 olmalıdır.
- 5- Hassas ölçüm aralığı tam skala değerinin % 75 ' i olmalıdır.
- 6- Çalışma sıcaklığı aralığı ortam /proses: -20°C- 60°C olmalıdır.
- 7- Proses bağlantısı:g1/8"B olmalıdır.
- 8- Gövde siyah boyalı metal olmalıdır.
- 10-Vida bağlantısı prinç malzemedan imal edilmiş olmalıdır.
- 11-Cam akrilik malzemedan imal edilmiş olmalıdır.
- 12-Kadran alimünyum malzemedan imal edilmiş olmalıdır.
- 13-İbre plastikten imal edilmiş olmalıdır.
- 14-Teklif verecek firmalar numune göndermesi gerekmektedir.

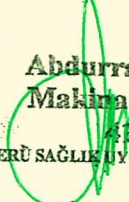
Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 90302


Abdurrahim NAR
Makina Teknikleri
41625
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ

OKSİJEN FLOWMETRESİ GENİŞ AĞIZLI KAVANOZ KAPAĞI TAKIMI TEKNİK ŞARNAMEŞİ

1. Oksijen Flowmetresi nemlendirme şişesi kapağı mevcut medikar markaya uygun olmalıdır.
2. Oksijen Flowmetresi nemlendirme şişesi kapağı Polikarbon malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
3. Oksijen Flowmetresi nemlendirme şişesi kapağı ucuna bağlanan oksijenin homojen dağılımını sağlayabilmek için difüzör olmalıdır, ve buna bağlı olarak difüzör hortumu olmalıdır.
4. Oksijen Flowmetresi ile nemlendirme seti arasında bağlantı metal vidalı olmalıdır.
5. Hastanedeki mevcut medikar markaya uygun olmalıdır.
6. İmalatçı ve Satıcı firmalar ISO 9001:2008 ve ISO 13485:2012 kalite belgeli olmalıdır.
7. İmalatçı ve Satıcı firmalar CE kalite belgeli olmalıdır.
8. İmalatçı ve Satıcı firmaların TSE Hizmet Yeterlilik belgeli olmalıdır.

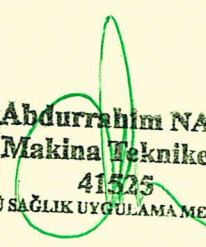
Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 89302


Abdurrahim NAR
Makina Teknikeri
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ


FLOWMETRE KAVANOZU 150 ML TEKNİK ŞARTNAMESİ

- 1- Kavanoz POLİ-KARBON malzemeden üretilmiş olmalıdır.
- 2- 134 °C otoklava dayanıklı olmalıdır. Kavanozun alt kısmında bu otoklav derecesi kabartma olarak belirtilmelidir.
- 3- Bağlantı elemanlar paslanmaz çelik malzemeden imal edilmiş olmalıdır
- 4- Kavanoz alt kısmında ürünün POLİ-KARBONAT olduğu uluslararası simge kabartma halinde olmalıdır.
- 5- Kavanoz üzerinde MAXSİMUM ve MİNİMUM steril su işaretleri, firma ismi silinmeyecek şekilde bulunmalıdır.
- 6- Kavanoz 150 ml kapasiteli olmalıdır.
- 7- Kavanoz içerisinde 134 °C otoklava dayanıklı delikli DİFİZOR FİLTRE olmalıdır.
- 8- Teklif verecek firmaların hastanede kullanılan malzemelere uygun ürün numunelerini getirmesi gerekmektedir.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 80302


Abdurrahim NAR
Makina Teknikeri
41525
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ


OKSİJEN FLOWMETRESİ SKALA TAKIMI (İÇ CAM- DIŞ - CAM SKALA GÖSTERGESİ) TEKNİK ŞARTNAMESİ

1. Oksijen Flowmetresi iç skala camı kırılmaz polikarbon malzemeden üretilmiş olacaktır.
2. Oksijen Flowmetresi iç skala camı otoklavda steril edilebilir olmalıdır.
3. Oksijen Flowmetresi iç skala camı otoklavda 134 °C de steril edilebilmelidir.
4. Oksijen Flowmetresi iç skala camı ölçüm aralığı 0-15 lpm olmalıdır.
5. Oksijen Flowmetresi iç skala camı uzunluğu 96,80 mm olmalıdır.
6. Oksijen Flowmetresi iç skala camı gövdeye monte ucunun iç çapı 6,35 mm, dış çapı ise 10,75 mm olmalıdır.
7. Oksijen Flowmetresi iç skala camı üst ucunun iç çapı 11,00 mm, dış çapı ise 15,10 mm olmalıdır.
8. Oksijen flowmetresi iç skala camı üzerinde baslılı ve kalıcı olarak markası belirtilmelidir.
9. Oksijen flowmetresi iç skala camı uzunluğu 103.50 mm olmalıdır.
10. Oksijen flowmetresi iç skala camı gövdeye monte ucunun iç çapı 20.40 mm, dış çapı ise 27.25 mm olmalıdır.
11. Oksijen flowmetresi skala göstergesi dairesel ve çapı 6.35 mm olmalıdır.
12. Oksijen flowmetresi skala göstergesinin malzemesi paslanmaz olmalıdır.
13. Hastanedeki mevcut medikar markaya uygun olmalıdır.
14. İmalatçı firmalar ISO 9001:2008 ve ISO 13485:2012 kalite belgeli olmalıdır.
15. İmalatçı firmalar CE kalite belgeli olmalıdır..
16. İmalatçı firmaların TSE Hizmet Yeterlilik belgeli olmalıdır.

Yalçın TOK
Teknisyen
Sicil No: 80302

Abdurrahim NAR
Makina Teknikeri
415/5
ERÜ SAĞLIK UYGULAMA MERKEZİ