



T.C.  
ANKARA  
BUYUKSEHIR  
BELEDIYESI



ANKARA SU ve KANALIZASYON  
IDARESİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

ASKİ Genel Müdürlüğü

# YER ÜSTÜ YANGIN HİDRANTI TEKNİK ŞARTNAMESİ

2021

PLAN PROJE VE KAMULAŞTIRMA DAİRESİ BAŞKANLIĞI



[www.aski.gov.tr](http://www.aski.gov.tr)

Tel: 0(312) 616 10 00

## İÇİNDEKİLER

<b>İÇİNDEKİLER</b> .....	<b>2</b>
<b>1. KONU VE KAPSAM</b> .....	<b>3</b>
<b>2. TARİFLER</b> .....	<b>3</b>
2.1. TANIMLAR.....	3
2.2. KISALTMALAR.....	3
<b>3. GENEL HUSUSLAR</b> .....	<b>4</b>
<b>4. TEKNİK ÖZELLİKLER</b> .....	<b>5</b>
4.1. GENEL ÖZELLİKLER.....	5
4.2. MALZEME ÖZELLİKLERİ.....	6
4.3. BOYUT VE TÖLERANSLAR.....	7
4.4. KAPLAMA.....	7
<b>5. MUAYENE VE TESTLER</b> .....	<b>9</b>
5.1. GENEL HUSUSLAR.....	9
5.2. UYGULANACAK TEST VE DENEYLER.....	10
<b>6. ETİKETLEME VE AMBALAJLAMA</b> .....	<b>13</b>
6.1. ETİKETLEME.....	13
6.2. AMBALAJLAMA, YÜKLEME VE BOŞALTMA.....	13
<b>7. GARANTİ ŞARTLARI</b> .....	<b>14</b>



## 1. KONU VE KAPSAM

Bu şartname, Ankara Büyükşehir Belediye Başkanlığı, Ankara Su ve Kanalizasyon İdaresi Genel Müdürlüğü tarafından yürütülen işlerde kullanılmak üzere hazırlanmıştır.

Bu şartname; İdarenin ihtiyacı için su yapılarında kullanılmak üzere temin edilecek yangın hidrantlarının teknik özelliklerinin, ambalajlama, etiketleme, yükleme-boşaltma, kontrol ve muayene usullerinin ve kabul şartlarının belirlenmesi ile garanti şartlarını kapsar.

## 2. TARİFLER

### 2.1. TANIMLAR

İdare: Ankara Su ve Kanalizasyon İdaresi Genel Müdürlüğü (ASKİ)  
Yüklenici: İhale üzerine bırakılan ve sözleşme imzalanan istekli

### 2.2. KISALTMALAR

DİN: Alman Standartlar Enstitüsü (Deutsches Institut für Normung)  
EN: Avrupa Normları (European Norm)  
ISO: Uluslararası Standardizasyon Teşkilatı (International Organization for Standardization)  
ASTM: Amerikan Test ve Malzeme Birliği (American Society for Testing and Materials)  
TSE: Türk Standardları Enstitüsü  
AISI: Amerikan Demir ve Çelik Enstitüsü (American Iron And Steel Institute)  
PN: Anma Basıncı (Nominal Pressure)  
TÜRKAK: Türk Akreditasyon Kurumu  
IP: Elektriksel bir muhafazanın sağladığı çevresel korumayı derecelendirmek için Avrupa Komisyonu tarafından geliştirilmiş bir standart  
IP 67-68: Giriş Koruma / Ingress Protection (6: Toz girişi tam anlamıyla engellenmiş; 7: Suya düşmeye, kısa süreli su baskınlarına karşı koruma, 8:su altında basınçlı çalışma)  
EPDM: Etilen propilen kauçuk  
Sa 2 ½: Yüzey hazırlama sınıfı (% 96 oranında çok iyi temizlenmiş yüzey)



### 3. GENEL HUSUSLAR

- 3.1. Yangın hidrantları; bu şartname ve eklerinde verilen esaslara göre imal edilecek, muayene ve kabul deneyleri yapılacaktır. İdare, bu şartnamede ilgili standartlardan farklı nitelikte ürün talep ettiğinden, yüklenici İdarenin istediği özelliklere uygun üretim yapmak veya yaptırmakla yükümlüdür.
- 3.2. Yangın hidrantları, şartnamede belirtilmeyen hususlar için ilgili TS, EN, ISO standartlarına veya İdarece kabul edilecek standartlara göre imal edilecek, muayene ve kabul deneyleri yapılacaktır.
- 3.3. Yüklenici, yangın hidrantları ile ilgili üretici standart belgelerini, Türkçe teknik dokümanları, bakım ve işletme kılavuzlarını İdare'ye teslim edecektir.
- 3.4. Yüklenici bu teknik şartnameye uygun şekilde temin edilecek yangın hidrantlarının özelliklerini, her yangın hidrantı kalemi için ağırlık, basınç kaybı ve açma kapama karakteristiklerini detaylı şekilde teknik tablolar halinde İdare'ye verecektir.
- 3.5. İmal edilen her türlü parçanın geriye doğru izlenebilirliği olacaktır. Bu izlenebilirlik; döküm şarj numarası/hammadde parti numarası, hammadde giriş kalite kontrol dokümanı, iş emri, üretim, kalite kontrol aşamaları, üretim makinesi, üretim tarihi, deney kayıtlarını vb. bilgileri içerecektir. Özellikle dökümden imal edilen hidrant gövdelerinin üzerindeki izlenebilirlik numarası (şarj) ile; dökümün yapıldığı fabrikanın kimliği, dökümün hangi tarihte ve kaçınıcı şarjda döküldüğü hususları izlenebilir olacaktır. Bu şarj numarası ile döküm kalitesini gösterir tüm kayıtlar muayene komisyonuna, kabul muayeneleri sırasında sunulacaktır. Ayrıca döküm dışı malzemelerin (çelik, paslanmaz çelik, bronz, conta vb.) kalite kontrol kartları ile her türlü fiziksel ve kimyasal analiz kayıtları ulaşılabilir olacaktır.
- 3.6. Yüklenici, bu iş kapsamında 30.06.2012 tarihli ve 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve bu Kanuna dayanılarak çıkarılan ikincil mevzuat hükümlerine uygun olarak ve her türlü afet, acil durum ve güvenlik önlemlerini alarak hizmet verecektir
- 3.7. Üretici, İdarenin üretim talimatını aldıktan sonra üretime başlayacak, üretime başlama ve bitiş tarihlerini İdareye bildirecektir.
- 3.8. Üretici, TS EN 1074 standart serisine ve TS EN 1267 standartlarına göre tip deneyleri başarı ile tamamlanmış yangın hidrantları üretecektir. İdare, bu deney sonuçlarının doğrulanması için deney tekrarlanmasını isteyebilecektir. Deney süresi sonunda herhangi bir sızıntı olmayacaktır.
- 3.9. Yüklenici, bu iş kapsamında enerji verimliliği, çevre yönetimi ve kalite yönetimi ile ilgili tüm geçerli mevzuat ve standartlara uygun ve uyumlu olarak çalışacaktır.
- 3.10. Bu şartnamede açıkça belirtilmeyen hususlarda atıf yapılmış olan ilgili standartlar esas alınacaktır. Bu şartnamede yer almayan hususlarda ise ilgili Türk Standartları veya muadili uluslararası standartlar (EN, ISO, DİN veya ASTM vb.) geçerli olacaktır.
- 3.11. Söz konusu standartlarda sonradan bir değişiklik olması halinde yürürlükteki en son standartlar geçerli olacaktır. İhtilaf halinde İdare'nin yazılı talimatlarına göre işlem tesis edilecektir
- 3.12. Bu iş kapsamında kullanılan ve temin edilen tüm malzeme ve ekipman ilgili mevzuat ve güncel ulusal ve/veya uluslararası standartlara uygun olacaktır.



### 3.13. Üretici

- 3.13.1. Akredite belgelendirme kuruluşundan veya Türk Standartları Enstitüsünden verilmiş, temin edilecek her türlü su kontrol elemanının çap ve sınıfını kapsayan geçerli Standart Uygunluk Belgesine,
- 3.13.2. Akredite bir kurum tarafından verilmiş TS EN ISO 9001 Kalite Yönetim Sistemi Belgesine,
- 3.13.3. TS 18001 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemi Belgesine,
- 3.13.4. Akredite bir kurum tarafından verilmiş TS EN ISO 14001 Çevre Yönetim Sistemi Belgesine,
- 3.13.5. Boya ve kaplama üreticisinden alınan ilgili standardına göre yapılmış tüm performans testlerinin belgelerine (yapışma deneyi, aşınma deneyi, çentik darbe deneyi vb.),
- 3.13.6. Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği'ne göre CE Belgesine,
- 3.13.7. Tasarımı ve üretimi yapılan ürünlerin imalat yeterliliğini kontrol edecek kalite kontrol birimine sahip olacaktır.

## 4. TEKNİK ÖZELLİKLER

### 4.1. GENEL ÖZELLİKLER

- 4.1.1. Yangın hidrantları, TS EN 14384 standardına uygun, tahliyeli (kuru) ve akış kesme sistemli tip olacaktır.
- 4.1.2. Hidrantlar üstten bakıldığında saat yönünde kapatılmalıdır.
- 4.1.3. Flanş ölçüleri TS EN 1092-2 standardına uymalıdır.
- 4.1.4. Yangın hidrantları, mineralli su, saf su, arıtılmış su, demineralize su, tuzlu su, termal su, drenaj suyu, deniz suyu, acı su vs. çeşitlerinin kullanımına uygun olacaktır.
- 4.1.5. Akış karakteristikleri en küçük Kv katsayısı TS EN 14384'deki değerlere uygun olacaktır.
- 4.1.6. Hidrant çıkışında debi en az 1900 lt/dk, en düşük basınç ise 7 bar olacaktır.
- 4.1.7. Soğuk havalarda meydana gelen donmaya karşı, çalışma sonrasında gövdede kalan suyu otomatik olarak tahliye eden boşaltma sistemi olacaktır. Hidrant açıldığında boşaltma sistemi mekanizması otomatik olarak kapanıp, suyun dışarıya akmasını tam bir sızdırmazlık sağlayarak önleyecektir. Boşaltma sistemi bu işlevini ayrıca bir kumanda sistemi gerektirmeksizin otomatik olarak yapacaktır.
- 4.1.8. Gövde kırılmalarına karşı su kesme tertibatı bulunacaktır.
- 4.1.9. Hidrant iç yüzeyinde aşağıdan yukarı doğru çıkış ağızlarına kadar herhangi bir kesit daralması olmayacak şekilde dizayn edilecektir. Gövdeye ait çap değeri, çıkışlara ait çap değerinden daima daha büyük olacaktır.
- 4.1.10. Hareket mili hidrant açıldığında uç kısımlarına yakın en az bir yerinden yataklanacak ve titreşimsiz çalışacaktır.
- 4.1.11. Hareket mili yükselmeyen biçimde dizayn edilecektir.



- 4.1.12. Hidrant su alma rakor kapağı, TS 12258 standardına uygun olacaktır. Ayrıca rakor kapağı Ankara İtfaiye Teşkilatı tarafından kullanılan bağlantı aparatlarına uygun olacaktır.
- 4.1.13. Üretici, her çap ve basınç sınıfı için hidrantların açma ve kapama tork değerlerini (MOT) katalog ve teklif formlarında belirtecektir.

## 4.2. MALZEME ÖZELLİKLERİ

### 4.2.1. Malzemeler

Gövde ve başlık	Sfero döküm EN GJS 400 -15 (EN 1563 normuna uygun)
Kaplin	Alüminyum
Mil	Paslanmaz Çelik (AISI 420)
Donma önleyici ve sit	Bronz
Disk	Sfero döküm EN GJS 400 -15 + EPDM
İletim borusu	Paslanmaz Çelik (AISI 420)
Sızdırmazlık contası	EPDM
Somun	Bronz
Cıvata ve somunlar	Galvaniz

- 4.2.2. Yangın hidrantlarının imalatında kullanılacak malzeme (gövde, başlık) en az EN GJS-400-15 kalitesinde sfero dökme demirden ve TS EN 1563 standardına uygun olacaktır. Döküm malzeme mekanik özellikleri Tablo-1'de verilmiştir. Yangın hidrantlarının dökümleri "Basınçlı Kaplar Dökme Belgesi" olan dökümhanelere yaptırılacaktır. Veya imalatçı kendi imkanları ile dökümü yapıyorsa "Basınçlı Kaplar Dökme Belgesi" ne sahip olacaktır.
- 4.2.3. Sfero dökümün nodül sayısı en az 150 adet/mm<sup>2</sup>, nodülleşme oranı TS EN 1563 Ek D'ye göre en az %80 olacaktır.
- 4.2.4. Gövde içinde kalan suyla temas eden mil somunu TS EN 12165'e uygun bronz malzemedен hareket mili, borusu ve ekipmanları TS EN 10088-1 e uygun paslanmaz çelikten imal edilecektir.
- 4.2.5. Mil, üzerine gelen ve aktarılan kuvvetleri ve momentleri taşıyabilecek boyutta olacaktır.
- 4.2.6. Mile, mil dişlerinin sivri olup burç dişlerini zedelememesi için ovalama yöntemi ile diş çekilecektir. Torna ile açılan dişler kabul edilmeyecektir.
- 4.2.7. Kapama elemanı (disk) gövde ile aynı malzemedен ancak vulkanize EPDM (elastomer) kauçuk ile kaplanmış olacaktır.
- 4.2.8. Su alma ağızlarında bulunan kaplinler alüminyum malzemedен olacaktır.
- 4.2.9. Bağlantı cıvataları TS EN ISO 3506-1 ' e uygun A2 sınıfı, somunlar ise TS EN ISO 3506-2 'ye uygun A2 sınıfı olacaktır.
- 4.2.10. Sızdırmazlık elemanı olarak kullanılan contalar TS EN 681-1 standardına uygun olacaktır.



Tablo-1 Döküm Malzeme Mekanik Özellikleri (TS EN 1563)

Malzeme	Brinell Sertlik (HBW)	Çekme dayanımı N/mm <sup>2</sup> (min)	Mikro yapıdaki nodüler dağılım en az
EN GJS-400-15	135-180	400	150 adet/mm <sup>2</sup>
EN GJS-500-7	170-230	500	150 adet/mm <sup>2</sup>

#### 4.3. BOYUT VE TÖLERANSLAR

- Hidrantlarda; çıkış ve yer seviyesi arasındaki uzaklık en az 700 mm,
- Hidrantların üst kısmından su şebekesine olan uzaklık idarenin isteğine göre, kısa boy için 1435 mm, orta boy için 1750 mm ve uzun boy için 2150 mm,
- Hidrantların üst kısmından yer seviyesi arasındaki uzunluk en az 1000 mm. olacaktır.
- Anma çıkış açısı, 60° ile 80° arasında olacaktır.
- Bütün çıkışlar 180°lik anma açısı dahilinde olacak ve bütün hortum bağlantılarının aynı anda bağlantısına imkan verecektir.
- Açılar için tolerans  $\pm 5^\circ$ , uzunluklar için + 10 mm.'dir.

#### 4.4. KAPLAMA

- Bronz ve paslanmaz çelikten imal edilenler hariç, yangın hidrantları korozyona karşı kaplama işlemi yapılacak, üzerinde bulunan cıvata, saplama, somun ve rondelalar boya ile kaplanmayacaktır. Yangın hidrantları bileşenleri montaj işleminden önce kaplanmış olacaktır.
- Toz epoksi kaplamalar için TS EN 8501-1, ISO 18468; standartları ve ilgili standartlara göre kaplama işlemi ve testleri yapılacaktır.
- Yangın hidrantları iç ve dış yüzeyi, en az 250 mikron UV ışınlarına karşı dayanımı olan İdare'den onayı alınmak şartıyla RAL 5005 renginde toz epoksi boya ile kaplanacaktır.
- Kullanılacak epoksi, suyun kalitesini, rengini, kokusunu bozmamalı ve toksikolojik özellikler içermemelidir. Kaplama kalınlığı ölçme aleti kabulde bulundurulacaktır. Kaplamanın su kalitesini etkilemediğine dair belgeyi idareye sunacaktır.
- Üreticinin Kaplama Uygulama Uzmanı (Seviye 1) Belgesi olan personeli tarafından yapılacak, yapılan kaplama işlemine Denetim Uzmanı (Seviye 2) Belgesine sahip yetkili kalite kontrol personeli nezaret edecektir. Uzmanlık belgeleri akredite bir kuruluştan (SSPC, NACE, GSK vb.) alınmış olacaktır.
- Kaplamada kullanılacak boya sisteminin dayanıklılık süresi TS EN ISO 12944-1 standardında tanımlandığı şekilde çevresel faktör olarak C5-I, karşılayacak kalite de olacaktır.
- Kullanılan kaplamanın UV dayanımını gösteren deney belgelerini, muayene ve test/kabul komisyonuna sunacaktır.
- Kaplama işlemi; sırası ile döküm temizliği, kaynak ve talaşlı imalat işçiliği, kumlama yapılmasının ardından yapılacaktır.



#### 4.4.1. YÜZEY HAZIRLAMA

- 4.4.1.1. Kaplama işlemi başlamadan önce kaplanacak yüzeyler iyice temizlenerek yağ, tuz, gres, kir ve yabancı maddelerden arındırılacaktır. Bu suretle epoksi malzemenin kaplanacak yüzeye iyice intibak etmesi sağlanmış olacaktır.
- 4.4.1.2. Döküm sonrası yüzeylerdeki döküm kusurlarını gidermek için hiçbir şekilde epoksi macun, polyester çelik macun, döküm tamir macunu, döküm tamir kiti, dolgu silikonu kullanılmayacaktır. Yüzeylerde oyuk, çatlak, gözenek, dolgu ve çapak bulunmayacak, döküm satırları tamamen düzgün olacak, keskin köşeler en az 1 mm yarıçap ile yuvarlatılacaktır. Döküm kabarıklıkları, kaynaklar taşlanarak düzeltilecektir.
- 4.4.1.3. Kumlama işleminden önce TS 2040 EN ISO 1302 standardına göre N6, N7 yüzey pürüzlülüğünde işlenmiş tüm yüzeyler, maskelenerek TS EN ISO 8501-1 standardına göre Sa 2½ yüzey kalitesinde kumlamaya tabi tutulacaktır.
- 4.4.1.4. Kumlanmış yüzeylerde TS EN ISO 8502-3 ve TS EN ISO 8502-6 standardına göre şeffaf bant ile toz ve tuz kontrolü yapılacaktır. Kontrol sonrası toz miktarı değerlendirilmesi "Class 2" nın altında olmalıdır. Toz miktarı fazla ise uygun bir solventle yıkama ve kurutma işlemi yapılacaktır.

#### 4.4.2. KAPLAMA UYGULAMASI

- 4.4.2.1. Kaplama, toleranslı geçme olan bölgeler hariç yüzeyin tamamını kapatacak, her kaplama tabakası homojen kalınlıkta olacak ve herhangi bir çatlak, boş nokta, eksiklik vb. hatalar olmayacaktır.
- 4.4.2.2. Kaplama işlemi elektrostatik toz epoksi yöntemi ile yapılacaktır. Kaplama işlemi aşağıdaki şekilde yapılacaktır:
  - Epoksi toz boya 120 °C - 140 °C (çiğlenme noktasının en az +3 °C üstünde) sıcaklıktaki malzemenin iç ve dış tüm yüzeylerine eşit kalınlıkta olacak şekilde uygulanır,
  - Epoksi kaplama iki kat ve toplam kaplama kalınlığı en az 250 µm olacak şekilde tekrarlanır,
  - Epoksi kaplama işlemi tamamlanan malzemeler, 200 °C sıcaklıktaki fırınlarda en az 10 dakika kurutmak için bekletilir,
  - Malzemeler askılara alınır ve epoksi kaplama işlemi sonlandırılır.
- 4.4.2.3. Kaplama düzgün renkte ve görünümde olacak, kaplama kalitesi için zararlı olan kabarık, çatlak, boş nokta, eksiklik, katmanlaşma gibi benzeri hatalar olmayacaktır.
- 4.4.2.4. Kullanılacak epoksi suyun kalitesini, rengini, kokusunu, tadını bozmayacak ve toksikolojik özellik içermeyecektir.
- 4.4.2.5. Kaplamada kullanılacak malzeme, depolama esnasında buharlaşma ve soyulmaya sebep olan, içme suyuna tat veya koku veren, alçak sıcaklıkta buharlaşan çözücüler içermeyecektir.





## 5. MUAYENE VE TESTLER

### 5.1. GENEL HUSUSLAR

- 5.1.1. Muayene ve Kabul işlemleri, 4734 sayılı Kamu İhale Kanununun ilgili Muayene ve Kabul Yönetmelikleri esasları çerçevesinde yapılacaktır. Bu şartnamede belirtilen hususlar yerine getirilmeden kabul yapılmayacaktır.
- 5.1.2. Yangın hidrantları İdare'ye sevkiyatından önce TS EN ISO 17025 akredite belgeli olmak koşulu ile üretim yerinde veya bağımsız bir test laboratuvarında İdare personeli denetiminde testlere tabi tutulacaktır. İdare gerekli gördüğü takdirde masrafları sözleşmeye taraf yükleniciye ait olmak üzere testlerin tamamının veya birkaçını 17025 Türkak belgesine sahip bağımsız akredite bir laboratuvarda yaptırabilir.
- 5.1.3. İdare gerekli gördüğü takdirde, masrafları sözleşmeye taraf yükleniciye ait olmak üzere iş mahaline gelmiş olan hidrantlardan ilgili ürün standartlarında belirtilen deney ve testleri yaptırabilir. Bu deneylerden en az birinden olumsuz sonuç alınması halinde yüklenici, İdarenin tazmin hakkının doğduğunu kabul eder.
- 5.1.4. Laboratuvar sonuçları standartlara uygun bulunmayan yangın hidrantlarından her partiden olmak üzere tekrar numune alınarak deneyi yapmış olan laboratuvara tekrar gönderilir. Bu sonuçlardan birinin dahi standardına uygun bulunmaması halinde o partiye ait bütün hidrantların tamamı reddedilecektir. Bu durumdan yüklenici firma sorumludur.
- 5.1.5. Yüklenici, İdarenin belirlediği testlerin yapılacağı tarihten önce yangın hidrantlarının testlere hazır olduğunu 14 gün öncesinde İdare'ye yazılı olarak bildirecektir. Söz konusu malzemenin testleri için İdare tarafından oluşturulmuş Muayene ve Kabul Komisyonu alım konusu malzemeleri, sözleşme ve teknik şartname hükümlerine göre muayene edecek, ilgili testleri yapacaktır. Testler sonucunda her türlü kusur, noksan ve arızadan arınmış, şartnameye uygun malzemeler için bir tutanak tanzim edilip imzalanacaktır.
- 5.1.6. İmalatın şartnamede istenen kalitede gerçekleştiğinin kontrol edilmesi için gerekli olan her türlü araç, gereç, ekipman ve personel; üretici tarafından sağlanacaktır.
- 5.1.7. Numune Alma  
Her partiden; partiyi meydana getiren yangın hidrantlarının toplam sayısına göre aşağıdaki sayıda numune rastgele seçilerek alınacaktır:

Parti Büyüklüğü (adet)	Numune Sayısı (adet)
2-30	1
31-60	2
61-100	3
101-500	5



## 5.2. UYGULANACAK TEST VE DENEYLER

Hidrantlara TS EN 14339 ve TS EN 1074 standartlarına göre aşağıdaki testler uygulanacaktır.

### 5.2.1. GÖZLE MUAYENE

- Yangın hidrantlarının işaretlemesi, ambalajlanması, depolama şartlarının şartnameye uygunluğu gözle muayene edilecektir.
- Kaplanmış yüzeye 1 metre mesafeden bakıldığında ise akma, yüzeyde dalgalanma, oyuk, çatlak, boşluk, iğne başı delikler veya çizik bulunmayacaktır.
- Kaplamanın dış ve iç yüzeyinin şartnamede öngörülen rengi, parlaklığı, renk kartelası ile gözle kontrol edilecek, kaplama rengi ile kartela rengi arasında farklılık olmayacaktır.
- Şartnamede kaplanması istenmeyen malzemelerin kaplanmadığı tespit edilecektir.
- Şartnamede belirtilen imalat, işçilik, tasarım özellikleri gözle muayene edilecektir.

### 5.2.2. BOYUT ÖLÇME MUAYENESİ

- Yangın hidrantlarının boyutları ölçülecek, teknik resimleri ile karşılaştırılacaktır.
- Yangın hidrantları TS EN 15317 standardında belirtildiği gibi ultrasonic cidar kalınlık ölçme cihazı kullanarak örnekleme yöntemi ile kontrol edilecektir. Üretici firma kabul heyetinin denetlemesi için ultrasonic cidar kalınlık ölçme cihazını hazır bulunduracaktır.

### 5.2.3. ÇALIŞTIRMA DENEYİ

TS EN 1074-6'ya göre çalıştırma deneyi yapılacaktır.

#### 5.2.7.1. BOŞALTMA SİSTEMİ PERFORMANS TESTİ

TS EN 1074-6 standardına göre deneye tabii tutulduğunda boşaltma cihazı, hem donma hem de sağlık ve emniyet nedenleri için su kalmaksızın hidrantın boşaltılmasını otomatik olarak sağlamaktadır.

#### 5.2.7.2. AKIŞ KESME TESTİ

Akış kesme sistemi, TS EN 1074-6 standardına göre teste tabii tutulduğunda hidrant sütunu kırılmadan sonra sızdırmaz olarak kalacak ve kırılma sisteminin altındaki hiçbir hidrant parçası hasar görmeyecektir.

#### 5.2.7.3. AKIŞ KARAKTERİSTİĞİ DENEYİ

Akış Katsayısı (Kv) deneyi, TS EN 14384 standardına uygun şekilde yapılacaktır.



#### 5.2.7.4. HİDRANT SIZDIRMAZLIK TESTİ

Yangın hidrantlarını sızdırmazlık ve mekanik dayanım testleri, TS EN 1074-1 standardında yer alan Ek A'ya uygun şekilde yapılacak ve hidrant üzerinde herhangi bir sızdırmaya ilişkin görünür iz bulunmayacaktır.

#### 5.2.7.5. VERİM TESTLERİ

- Testler sırasında yangın hidrantını açmak için gerekli tork değeri kalibrasyonlu torkmetreler ile ölçülecektir. Ölçülen bu değer, hidranta en fazla 80 Nm döndürme momentini karşılayacak şekilde olacaktır.
- Hidrantlar, tam açık ve tam kapalı pozisyonlarda en fazla tork değerinin 3 katı tork değerinde 10 dakika boyunca kesintisiz zorlanacak, hidrant ve parçalarında test sonrasında herhangi bir hasar meydana gelmeyecektir.

---

#### 5.2.4. GÖVDE DAYANIM TESTİ

- Gövdenin ve basınç altında kalan bütün parçalarının iç basınca dayanımı ve sızdırmazlığı TS EN 1074-1 standardına göre yapılacaktır.
- Yangın hidrantları uçları kapatılarak klape kısmen açık konuma getirilmek suretiyle 5 ~ 40 °C sıcaklıktaki içmesuyu ile doldurulacak ve havası boşaltılacaktır. Basınçlandırmaya, 1,5 x PN değerine ulaşılan kadar devam edilecek, deney basıncına ulaşıldığında basınçlandırma durdurulacak, durdurma sonrasında ölçülen basınç değeri en az 10 dakika muhafaza edilecektir. Bu süre içerisinde basınçta düşme, sızıntı, terleme, kaplamada şişme/bozulma vb. kusurların olmaması durumunda deney başarılı olarak değerlendirilecektir.
- Uç bağlantıları veya yana mil contasından kaçak olmayacak, hiçbir parçada kalıcı biçimde deforme bulunmayacaktır.

---

#### 5.2.5. KAPAMA ELEMANI SIZDIRMAZLIK TESTİ

- Kapama elemanı sızdırmazlığı, TS EN 1074-1 standardına göre yapılacaktır.
- Kapama elemanı kapatılarak gövde üzerindeki akış yönüne göre giriş tarafı 5 ~ 40 °C sıcaklıktaki içmesuyu ile doldurulacak ve havası boşaltılacaktır. Basınçlandırmaya, 1,1 x PN değerine ulaşılan kadar devam edilecek, deney basıncına ulaşıldığında basınçlandırma durdurulacak, durdurma sonrasında ölçülen basınç değeri en az 10 dakika muhafaza edilecektir. Basınçlandırma 0,5 bar'a kadar düşürülecek, basınçlandırma durdurulacak, durdurma sonrasında ölçülen basınç değeri en az 10 dakika muhafaza edilecektir. Her iki süre sonunda da basınçta düşme, sızıntı, terleme, kaplamada şişme/bozulma vb. kusurların olmaması durumunda deney başarılı olarak değerlendirilecektir.



### 5.2.6. KAPLAMA TESTLERİ

- Kaplama kuru film kalınlığı, ultrasonik ölçüm cihazı ile yapılacaktır.
- 250 µm ve daha az kaplama kalınlıklarında TS EN ISO 2409 standardına göre yapışma bandı kullanılarak çapraz kesme deneyi yapılacaktır. Bant kaplama yüzeyine arada hava boşluğu olmayacak şekilde yapıştırılacak ve yüzeye dik olarak hızlı bir şekilde çekilecektir. Deney sonucu kaplanmış yüzey büyüteç ile incelendiğinde kesiklerin kenarları tamamen düzgün olacak, kafesteki karelerin hiçbiri koparak ayrılmayacaktır.
- Toz epoksi boya için kaplama kalınlığı 250 µm ve üzeri için yapışma testi sonucunda 15 MPa'dan küçük değerlerde kopma olmayacaktır.
- TS 6037 EN ISO 2815 standardına göre Buchholz batma aleti kullanılarak kaplama sertliği ölçülecektir. Kaplama sertliği, en az 80 HB (Hardness Buchholz) olacaktır.
- Minimum kaplama kalınlığı 250 µm olacaktır.

### 5.2.7. MALZEME TESTLERİ

#### 5.2.7.1. GÖVDE MALZEME DENEYİ

- Döküm kalitesini kontrol etmek amacıyla yapılacak sertlik ve metalografik inceleme için gövde üzerinden uygun boyutta, deney parçası alınacaktır. Alınan deney parçası ile yapılan sertlik deneyi sonucunda;
  - EN-GJS-400-15 için sertliği, 135 ~ 180 HBW (Brinell) arasında,
  - Metalografik yapı "sfero" olacaktır. Nodül sayısı en az 150 adet/mm<sup>2</sup>, nodülleşme oranı TS EN 1563 Ek D'ye göre en az %80 olacaktır.
- Her döküm şarj numarasına karşılık üreticiden alınan TS EN 1563 standartlarındaki çekme numunesi üzerinde, TS EN ISO 6892-1 standardına göre çekme ve uzama deneyi yapılacaktır.

#### 5.2.7.2. GÖVDE DIŞI MALZEME DENEYİ

Numunelerden bir tanesi sökülerek; içindeki paslanmaz çelik ve bronz malzemelerin kimyasal analizi yapılacak, şartnamede istenen özelliklerin sağlandığı tespit edilecektir.

#### 5.2.7.3. ELASTOMER CONTA MALZEMESİ DENEYİ

TS EN 681-1 standardına uygun olarak EPDM kauçuk malzemelerde her karışım için; aşağıdaki deneyler yaptırılacak ve şartnamede istenen özelliklerin karşılandığı belgelendirilecektir:

- TS EN 681-1 standardına göre suda hacim değişikliği, ozon dayanımı,
- TS EN ISO 48-2 standardına göre sertlik, sertlik değişimi,
- TS EN ISO 37 standardına göre kopma uzaması, kopma uzama değişimi, çekme mukavemeti, çekme mukavemeti değişimi,
- TS 4595 ISO 815 standardına göre kalıcı ezilme oranı deneyi.



## 6. ETİKETLEME VE AMBALAJLAMA

### 6.1. ETİKETLEME

- 6.1.1. İşaretleme, Türkçe büyük harflerle yazılacaktır.
- 6.1.2. Yangın hidrantları üzerinde kabartmalı ve/veya 30 yıl süreyle taşıma, montaj, işletme veya bakım esnasında çıkmayacak şekilde yerleştirilecek metal etiket üzerinde 1 metre mesafeden çıplak gözle okunabilecek kalıcı biçimde işaretleme olacaktır.
- 6.1.3. Yangın hidrantlarının üzerinde kabartmalı olarak yazılacak olan bilgiler:
- ASKİ yazısı ve logosu
  - Üretici ismi ( ASKİ logosundan küçük olacaktır.)
  - Anma boyu (toplam boy)
  - Basınç Sınıfı (PN)
  - Anma Çapı (DN)
  - Döndürme yönü ve toplam çevirme sayısı
  - Kalite Kontrol Damgası
  - Malzemenin Kısa Gösterilişi (EN GJS-400-15, GS-C 25 vb.)

Metal etiket üzerine yazılacak olan bilgiler:

- İmalat numarası ve tarih
- Seri Numarası
- Hidrantın kapanma tork değeri (Nm)
- Hidrant standardı- (c Tip)

### 6.2. AMBALAJLAMA, YÜKLEME VE BOŞALTMA

- 6.2.1. Yangın hidrantları; yükleme, boşaltma, nakliye ve açıkta depolama sırasında asla zarar görmeyecek, birbirine değmeyecek, nakliye sırasında hareket etmeyecek şekilde, boşlukları strafor ile doldurulmak suretiyle ahşap kasalar içerisinde ambalajlanmış olarak teslim edilecektir. İdare ambarında depolama açık alanda yapılacaksa, kasalar güneş geçirmeyecek kalın brandalar ile korunacaktır.
- 6.2.2. Ambalaj sandıkları dört bir tarafından çelik şeritlerle çemberlenmiş, nakliye anında zarar görmeden içindeki malzemeyi nakledebilecek mukavemete sahip olacaktır.
- 6.2.3. Sandıkların alta gelen kısımları iki taraftan uygun ebatlarda ahşap latalar ile takviye edilmiş olacaktır. Kasaların alta gelecek kısımları işaretlenecektir.
- 6.2.4. Ahşap kasa içinde nakledilmeyenler, ahşap paletlerle taşınacaktır. Palet üzerinde taşınan hidrantlar plastik spanzet ile bağlanarak taşınacaktır.
- 6.2.5. Yangın hidrantları büyüklüklerine göre tek tek, beş veya beşin katları sayıda sandıklar içinde olacaktır.
- 6.2.6. Ambalajların üzerine tipi ve ambalajdaki yangın hidrantlarının toplam adedi ile ambalajın boyutları ve toplam ağırlığı da yazılacaktır.



- 6.2.7. Nakliye sırasında kasa veya naylonun üzerine, ambalaj yüksekliğinin yarısından az olmamak üzere ASKİ logosu yapıştırılacaktır. Ayrıca ambalajın içeriğini ifade edecek etiket, ambalaj üzerinde yer alacaktır.
- 6.2.8. Yangın hidrantlarının nakliyesi için gereken tüm sorumluluk yükleniciye ait olacaktır.

## 7. GARANTİ ŞARTLARI

- 7.1. Tüm malzemelerin, malzeme ve imalat hatalarından dolayı garanti süreleri 2 yıldan az olmayacaktır.
- 7.2. Garanti süresi içerisinde bozulan, imalat hatasından dolayı kullanılamaz hale gelen yangın hidrantları yüklenici tarafından onarılacak veya yenileri ile ücretsiz olarak değiştirilecektir. Onarım veya değiştirme İdare tarafından yükleniciye verilen talimattan sonra en fazla 3 gün içerisinde gerçekleştirilecektir.
- 7.3. Yangın hidrantları en az 30 yıllık, kaplama malzemesi ise renk kaybı olmadan en az 15 yıllık kullanım ömrüne sahip olacak şekilde üretilecektir. Üretici, yangın hidrantlarının bu süreleri sağladığını teknik belge ve testlerle taahhüt edecektir. İşletme hataları ve EPDM malzemenin ömründen kaynaklanan arızalar bu kapsamda değerlendirilmeyecektir.
- 7.4. Yedek parça temin en az 10 yıl olacaktır.
- 7.5. Nakliye sırasında hasara uğrayan malzeme yüklenici tarafından yenileri ile ücretsiz olarak değiştirilecektir.

