

TEKLİF

TEKİRDAĞ BÜYÜKŞEHİR BELEDİYE BAŞKANLIĞI  
Tekirdağ Su ve Kanalizasyon İdaresi Genel Müdürlüğüne

TEKLİF SAHİBİNİN

Adı/Ticaret Unvanı Uyuğu:  
Açık Tebliğ Adresi :  
Bağlı Olduğu Vergi Dairesi  
Ve Vergi Numarası :  
Telefon No :  
Faks No :  
e-mail Adresi :

Tekirdağ Su ve Kanalizasyon İdaresi Genel Müdürlüğümüzün İhtiyacı Olan ve 4734 Sayılı Kamu İhale Kanununun (22/d) Maddesine Göre Doğrudan Temin Usulü İle Alınacak “ İlçe Şube Müdürlüklerinde Kullanılmak Üzere İçme Suyu Hatları İçin Tamir Bakım Onarım Malzemeleri Alım İşi ”ni KDV Hariç Toplam .....TL (.....) bedelle Vermeyi Kabul ve Taahhüt Ederim.

...../...../2025

Kaşe- İmza

Sıra No	Malzemenin Cinsi ve Özelliği	Miktarı	Ölçü Birimi	Birim Fiyat (TL)	Toplam Tutar (TL)
1	Ø110 PİK DÖKÜM KOLYE KELEPÇE	80	Adet		
2	Ø90 PİK DÖKÜM KOLYE KELEPÇE	80	Adet		
3	Ø75 PİK DÖKÜM KOLYE KELEPÇE	20	Adet		
4	Ø63 PİK DÖKÜM KOLYE KELEPÇE	80	Adet		
5	Ø32 KÜRESEL VANA SU DIŞLI	120	Adet		
6	Ø32 ERKEK KAPLIN VANA POLİPROPİLEN NİPELLİ	120	Adet		
7	Ø32 KAPLIN VANA POLİPROPİLEN NİPELLİ	120	Adet		
8	Ø32 GALVENİZ KUYRUKLU DİRSEK	120	Adet		
9	Ø32 NİPEL GALVENİZ	120	Adet		
10	Ø32 MAŞALI BORU ANAHTARI	22	Adet		

11	BORU KESME MAKASI	22	Adet		
12	Ø25 KAPLİN MANŞON	120	Adet		
13	Ø25 ERKEK KAPLİN MANŞON	120	Adet		
14	Ø32 ERKEK KAPLİN NİPELLİ	120	Adet		
15	Ø32 KANGAL BORU HDPE 100	2000	Metre		
16	Ø25 KANGAL BORU HDPE 100	200	Metre		
17	EL ARABASI	22	Adet		
18	AVUÇ TAŞLAMA MAKİNESİ 115 MM AKÜLÜ DEVİR AYARLI	2	Adet		
<b>KDV Hariç Toplam Tutar</b>					

**Ek: Teknik Şartname (8 Sayfa)**

- İstekliler tekliflerini **28/01/2025 tarihi saat 14:00'a** kadar Atatürk Mah. 57.Alay Cad. No:6 Kat:4 Süleymanpaşa/TEKİRDAĞ adresinde Destek Hizmetleri Dairesi Başkanlığına elden yada [destekhizmetleri@teski.gov.tr](mailto:destekhizmetleri@teski.gov.tr) adresine e-posta yoluyla teslim edecek olup, teklif zarfları komisyonumuz ve hazır bulunanlar huzurunda açılacaktır.
- Yüklenici tarafından teslim edilen ürünlerin kabulü yapıldıktan ve faturası İdareye teslim edildikten sonra **90 takvim günü** içerisinde fatura bedeli yüklenicinin hesabına ödenecektir.
- Teklif kaşelenip imzalanarak onaylanacaktır. Kaşeli imzalı olmayan teklifler değerlendirme dışı kalacaktır.
- İsteklilerin tüm kalemlere teklif vermesi gerekmektedir. Tüm kalemlere teklif vermeyen isteklilerin teklifleri değerlendirme dışı kalacaktır.**



**2025 YILI İLÇE ŞUBE MÜDÜRLÜKLERİNDE KULLANILMAK ÜZERE  
İÇMESUYU HATLARI İÇİN TAMİR BAKIM ONARIM MALZEMELERİ ALIMI  
İŞİ**

**2025**

**MADDE 1: İŞİN ADI**

“İlçe Şube Müdürlüklerinde Kullanılmak Üzere Tamir Bakım Onarım Malzemeleri Alımı İşi”.

**MADDE 2 : İŞİN KONUSU**

Tekirdağ Büyükşehir Belediyesi sınırları içinde, Tekirdağ Su ve Kanalizasyon İdaresi Genel Müdürlüğü Su ve Kanal İşletme Dairesi Başkanlığının, İlçe Şube Müdürlüklerinde kullanılmak üzere içmesuyu hatları için arıza, bakım, onarım malzemeleri ve bu malzemelere ait ek parçaları alımı işidir.

**İŞİN SÜRESİ:** Tek partide, karar yükleniciye tebliğ edildikten sonra 15 ( onbeş) gün içinde malzemeler teslim edilecektir.

**Tablo 1.**

	ADI	MİKTARI	BİRİMİ
1	Ø110 PİK DÖKÜM KOLYE KELEPÇE	80	ADET
2	Ø90 PİK DÖKÜM KOLYE KELEPÇE	80	ADET
3	Ø75 PİK DÖKÜM KOLYE KELEPÇE	20	ADET
4	Ø63 PİK DÖKÜM KOLYE KELEPÇE	80	ADET
5	Ø32 KÜRESEL VANA SU DIŞLI	120	ADET
6	Ø32 ERKEK KAPLİN VANA POLİPROPİLEN NİPELLİ	120	ADET
7	Ø32 KAPLİN VANA POLİPROPİLEN NİPELLİ	120	ADET
8	Ø32 GALVENİZ KUYRUKLU DİRSEK	120	ADET
9	Ø32 NİPEL GALVENİZ	120	ADET
10	Ø32 MAŞALI BORU ANAHTARI	22	ADET
11	BORU KESME MAKASI	22	ADET
12	Ø25 KAPLİN MANŞON	120	ADET
13	Ø25 ERKEK KAPLİN MANŞON	120	ADET
14	Ø32 ERKEK KAPLİN NİPELLİ	120	ADET
15	Ø32 KANGAL BORU HDPE 100	2000	METRE
16	Ø25 KANGAL BORU HDPE 100	200	METRE
17	EL ARABASI	22	ADET
18	AVUÇ TAŞLAMA MAKİNESİ 115 MM AKÜLÜ DEVİR AYARLI	2	ADET

g 9 Oh

## 1. HDPE MALZEMELERİN TEKNİK ÖZELLİKLERİ

• İçme suyu temin ve dağıtım hatlarında kullanılmak üzere alımı yapılacak olan yüksek yoğunluklu polietilen borular ve ek parçalar TS EN 12201-2+A1 standardına uygun olacaktır. Standardın değişmesi veya kaldırılması durumunda yerine geçen güncel standart referans olarak esas alınacaktır.

- İçme suyu temin ve dağıtım hatlarında kullanılmak üzere alımı yapılacak olan PE32 düşük yoğunluklu polietilen boru TS418-2 pr EN 12201-2:1999 standardı ve atıfta bulunduğu standartlara göre deneyleri yapacaktır.
- Borular; güneş ışınlarına dayanımının artırılması amacıyla UV katkılı olacaktır. Boru üretiminde hurda malzeme kullanılmayacaktır.
- Kullanılan hammaddeye ait Bodycot raporu veya Analiz Sertifikası ara denetim esnasında Ara Denetim Komisyonuna İbraz edilecektir.

• İçme suyu temin ve dağıtım hatlarında kullanılmak üzere alımı yapılacak olan yüksek yoğunluklu polietilen boru özellikleri Tablo2. De belirtildiği gibi olacaktır. Deney sonuçları yorumlanırken referans standart olarak TS EN 12201-2+A1 esas alınacaktır. Standardın değişmesi veya kaldırılması durumunda yerine geçen güncel standart referans olarak esas alınacaktır.

Tablo 2

ÖZELLİKLER	İLGİLİ STANDART
Görünüş ve Renk	TS EN ISO 1452-2
Geometrik Özellikler	TS EN ISO 3126
Boyutsal Kararlılık Muayenesi	TS EN ISO 2505
Yoğunluk	TS EN ISO 1183-1:2019
Kütlesel Akış Hızı	MFR TS EN ISO 1133-1
Kopma Uzaması	TS EN ISO 6259-1:2015
Yükseltgenme İndüksiyon Süresi	OIT TS EN ISO 11357-6: 2018
Karbon Siyahı Miktarı	TS ISO 6964
Karbon Siyahı Ve Renk Pigmenti Dağılımı	TS ISO 18553
Sabit Sıcaklıkta İç Basınca Mukavemetin Tayini	TS EN ISO 1167-1

## HDPE EK PARÇALARIN TEKNİK ÖZELLİKLERİ

- Ek parçaları imalatında kullanılacak olan hammadde siyah renkli, rafineri çıkışında karbon siyahı takviyesi yapılmış HDPE 100 sınıfı hammadde olacak ve granül haldeki hammadde içine hiçbir yabancı madde katılmayacaktır.
- Ek parça imalatında kullanılacak olan hammaddenin MRS değeri minimum 10 Mpa olmalıdır.
- Çevre gerilmesi minimum 8 N/mm<sup>2</sup> olmalıdır.
- Yoğunluk ISO 1183 standardına göre test edildiğinde min. 940 kg/m<sup>3</sup> olacaktır.
- Hammadde eriyik akış hızı ISO 1133-2 standardına göre, 190°C/5kg' da 0.2-1.4 gr/10 dakika aralığında olacaktır.
- Kullanılan hammadde ve üretilen ek parçalar fizyolojik ve toksikolojik bakımdan gıda maddeleri tüzüğüne uygun olacak, içinden geçen suyun kokusunu ve tadını bozmayacak özellikte olacaktır. Bu durumu teyit eden, hammadde gıda tüzüğüne uygunluk sertifikası mal tesliminde idareye verilecektir.

g A dm

- Satın alınacak HDPE 100 boru ek parçaları ( Elektrofüzyon ve spigot ek parçalar) enjeksiyon yöntemi ile 2024 yılında üretilmiş olacaktır.
- HDPE 100 boru ve ek parçaları TS EN 12201-3+ A1 standardına veya bu standardın yerine geçen standarda uygun üretilecektir.
- Ek parçaların rengi siyah olacak ve gözle yapılan kontrolde; gövdenin her yerinde renk ve görünüm homojen, iç ve dış yüzeyleri düzgün olacak, çatlak, çizik, delik vb. kusurlar bulunmayacaktır.
- Ek parçaların üzerinde imalat tarihi, anma çapı, basınç sınıfı ve imalatçı firma adı belirtilecektir.
- Elektrofüzyon ek parçaların üzerinde kaynak bilgilerini içeren( voltaj, kaynak süresi, soğuma vb.) barkod etiketi bulunacak, bu etiketler Uluslararası Elektrofüzyon kaynak makineleri tarafından okunabilecek formatta olacaktır.
- Elektrofüzyon ek parçaların elektrik sargıları, ek parça boruya bağlandığında bozulmaya neden olmayacak şekilde tasarlanmış olacaktır.
- Elektrofüzyon ek parçaların rezistansları, kaynak sonrasında fittings içerisinde kısa devre yapmayacak şekilde hareketsiz kalmalı ve kaynak işlemi esnasında kısa devreye engel olmalıdır.
- Elektrofüzyon ek parçaları üzerinde kaynak işleminin bittiğini görsel olarak anlamaya yarayan kaynak indikatörü bulunacaktır.
- Elektrofüzyon servis TE ( branşman ayırıcı ) boru delicileri; 304 kalite paslanmaz çelik malzemeden imal edilecektir.

## PE100 HDPE BORULAR İÇİN

- TS EN ISO 6259-1 standardından farklı olarak minimum uzama değeri %500 olarak kabul edilecek ve bu uzama değerine kadar malzeme de liflenme, yırtılma ve çatlama meydana gelmeyecektir.
- TS EN ISO 1183-1 standardından farklı olarak yoğunluk değeri  $0,945 \text{ gr/cm}^3 \leq \text{Yoğunluk} \leq 0,970 \text{ gr/cm}^3$  aralığında olacaktır.
- Kütleli erime akış hızı deneyinde boru numunesi ile hammadde numunesi arasındaki kütleli erime akış hızı değerlerinin belirli bir standart sapma çevresinde tutarlığına bakılmayacak, tayin sadece boru numunesi üzerinde uygulanılacak ve boru numunesinin kütleli erime akış hızı (MFR değeri)  $190^\circ$  de 5 kg sabit yük altında  $0,2 \text{ g/10dk} \leq \text{MFR} \leq 0,35 \text{ g/10dk}$  aralığında olacaktır.

## 2. PİK DÖKÜM KOLYE KELEPÇE

- Ø110x1", Ø90x1", Ø75x1", Ø63x1", ölçülerinde alınacaktır.
- Priz kolyeler, döküm gövde, EPDM conta, civata, somun ve puldan oluşmaktadır.
- Döküm içyapı, küresel grafitli olacaktır.
- İmalat yöntemi, sfero döküm olacak ve mamullerin iç ve dış yüzeylerinde döküm kusurları olmayacaktır.
- Döküm gövde üzerine açılacak dişler standart boru diş olacaktır.
- Döküm priz kolyeler 24 bar deneme basıncına dayanıklı olacaktır.
- GGG-40 sfero döküm, civataları galveniz kaplı olacaktır.
- Civata altı, yekpare contalı olacaktır.
- Döküm priz kolyelerde, döküm hatası olmayacak, homojen olacak ve çapak ve keskin köşeler olmayacaktır.
- Üst priz ağzında oring contalı olacaktır.

gr JP

- Satın alınacak priz kolyeler içmesuyuna uygun, Mavi renk boya ile kaplanacaktır.
- Priz kolyeler üzerinde çap, malzeme, döküm bilgisi ( üretici firma, lot vs.) yazılı olacaktır.
- Priz kolye imalatında kullanılan dökme demir TS EN 1563 ve DIN 1663 de belirtilen GGG-40 a ( DDK 40) ( sfero döküm ) uygun özellikte olması gerekmektedir.
- Somun ve civatalar da priz kolyelere dahil olarak verilecektir.
- $\pm 0,5$  mm' ye kadar ölçü farklarına bağlı sızıntıları önleyebilecek şekilde tasarlanmalıdır.
- O-ring malzemesi kauçuk esaslı EPDM malzemedan üretilmiş olup yüksek sızdırmazlık sağlamalıdır.

### 3. KAPLIN MALZEMELERİN TEKNİK ÖZELLİKLERİ

- Kaplin ek parçalar kolayca sökülüp takılmalı, borulardaki ovalikten meydana gelen hataları gidermelidir.
- Kaplin malzemeler Mavi Polipropilen (Somun), Siyah Polipropilen (Gövde) olacaktır.
- Kaplin ekleme parçaları orijinal polietilen enjeksiyon baskı olup 25 atü basınca dayanıklı Oring EPDM Kauçuk( yüksek sızdırmazlık özellikli) contalı olacaktır.
- UV ışınlarını geçirmeyecek, yosunlaşmaya ve bakteri üremesine izin vermeyecektir.
- Kaplin ekleme parçaları elektrik yalıtım özelliğine sahip olacak, iç yüzeyleri homojen, gözeneksiz olup hiçbir yabancı madde içermeyecektir.
- Suyun kokusunu ve tadını değiştirmemeli ve boru tutucu poliasetal (beyaz renk) üretilmiş olmalıdır.
- TSEK belgeli ve uluslararası uygunluk sertifikası olacaktır.
- Kimyasallara karşı yüksek dirence sahip olacaktır.
- Hammaddesi polipropilen olmalı, kimyasal direnci yüksek polimerlerden oluşmuş, darbe direnci iyileştirilmiş olacaktır. ( TS ISO 17885 Plastik Boru Sistemleri, Basınçlı Borular için mekanik ekleme parçaları) Granül halindeki hammadde içine imalatçı firma tarafından kaplin adaptörlerin imalatı sırasında hiçbir yabancı madde katılmayacak ve hammadde orijinal haliyle kullanılacaktır.
- Tüm ek parçaların ölçü boyut ve toleransları standartlara uygun olacaktır.
- TSE 274-2 standardına uygun olmalıdır.
- Polietilen boru bağlantı parçaları, ISO 3458 standardında tanım ve tasvir edilen iç basınca dayanım testi ( 20° su sıcaklığı, 53 bar basınç, 1 saat) sızdırmazlığı sağlamalıdır.
- Polietilen boru bağlantı parçaları, ISO 3501 standardında tanım ve tasvir edilen çekme testi aşağıdaki şartları sağlamalıdır.

### 4. GALVENİZ KUYRUKLU DİRSEK TEKNİK ÖZELLİKLERİ

- 1" ( Ø32 ) çaplarında alınacaktır.
- -20°C 120°C sıcaklık aralığında maksimum 25 bar çalışma basıncı
- 120°C 300°C sıcaklık aralığında maksimum 20-25 bar çalışma basıncı.
- EN 10242:1994 standardının "A" dizayn sembolü EN-GJMB-350-10 malzeme standardı.
- ISO 7-1 normlarında belirtilen diş ölçüleri ISO 228/1 standardına uygun dişler
- Yüzey Kaplama: Daldırma galvaniz kaplanmış olarak ve korozyona açık yüzeylerin korunması amacı ile koruyucuyla kaplanmış şekilde olmalı

Handwritten signatures and initials at the bottom of the page.

- EN 10242:1994 standardına uygun olarak sıcak daldırma metodu ile minimum yüzey kaplama yoğunluğu 500 gr/m<sup>2</sup> ve minimum kaplama kalınlığı 70 Nanometre olacak şekilde galvaniz ile kaplanmalı
- TS 11-EN 10242 N4, TS 931/4
- ISO 49

#### 5. GALVENİZ NİPEL (Ø1"Ø32 )

- 1"(Ø32 mm) ölçülerinde alınacaktır.
- -20°C 120°C sıcaklık aralığında maksimum 25 bar çalışma basıncı
- 120°C 300°C sıcaklık aralığında maksimum 20-25 bar çalışma basıncı.
- EN 10242:1994 standardının "A" dizayn sembolü EN-GJMB-350-10 malzeme standardı.
- ISO 7-1 normlarında belirtilen dış ölçüleri ISO 228/1 standardına uygun dişler
- Yüzey Kaplama:
- Daldırma galvaniz kaplanmış olarak ve korozyona açık yüzeylerin korunması amacı ile koruyucuyla kaplanmış şekilde olmalı
- EN 10242:1994 standardına uygun olarak sıcak daldırma metodu ile minimum yüzey kaplama yoğunluğu 500 gr/m<sup>2</sup> ve minimum kaplama kalınlığı 70 Nanometre olacak şekilde galvaniz ile kaplanmalı
- TS 11-EN 10242 N4
- ISO 49

#### 6. BORU KESME MAKASI ( Ø42)

- Kesici, keskin ve kesimi pürüzsüz olmalıdır.
- Kullanımı kolay ve dayanıklı olmalıdır.
- PVC, PE, PPR, PU borular ve plastik hortumların kesimine uygun olmalıdır.
- Maksimum kesme çapı Ø42 olmalıdır.
- Kilitli, kaza ve yaralanmaları önleyebilir sistemde olmalıdır.

#### 7. MAŞALI BORU ANAHTARI (1" , 1.5" )

- İsveç tipi olacaktır.
- 90° derece açılı ağız.
- T profilli sap
- Dönme yönünün aksine düzenlenmiş diş düzeni ve indüksiyon sertleştirme uygulanmış olmalı
- Kilitli, kaza ve yaralanmaları önleyebilir sistemde olmalıdır.
- Kaybedilmesi mümkün olmayan ayar somunu olmalı.
- Kırmızı toz fırınlama boyalı
- Krom vanadin elektro çeliği, dövme, çok kademeli yağ banyosunda sertleştirilmiş olmalı
- 1" sıkma kapasitesi 42 mm, anahtar ve somun ölçü kapasitesi 42mm, 310x57x19 mm ölçülerinde, , 1.5" sıkma kapasitesi 60 mm, anahtar ve somun ölçü kapasitesi 60 mm, 420x67x24 mm ölçülerinde olacaktır.

g A dm



## 8. EL ARABASI

- Tekne saç kalınlığı; 1,20 mm,
- 17-17,50 kg arasında
- Şasi; 32\*2,00 mm
- 3,5\*8 şişme tekerleğe sahip
- 90 litrelik yeşil renkli el arabası olacaktır.

## 9. AVUÇ TAŞLAMA MAKİNESİ 115 MM AKÜLÜ DEVİR AYARLI

- Sürekli akım girişi: 1.400 W olacaktır.
- Kapasite: kesici/aşındırıcı/elmas: 115 mm.
- Boşta devir: 2.800-12.000 devir/dk.
- Mil çapı: M14.
- Net ağırlık: 2.5 kg.
- Akım: 6.45 Ah.
- Ambalaj içeriğinde; yan sap, siper aşındırıcı taş, anahtar olacaktır.

**NOT: BU TEKNİK ŞARTNAMEDE YAZILMASA BİLE BÜTÜN MALZEMELER GEREKLİ BÜTÜN STANDARTLARI SAĞLAYACAK, İÇMESUYU KULLANIMINA UYGUN STANDARTLARA SAHİP OLACAK, MALZEMELERDE HERHANGİBİR KUSUR, EZİK, DARBE ÇAPAK VB. OLMAYACAK VE ZARARLI KİMYASALLAR İÇERMEYECEKTİR.**

## GENEL HUSUSLAR

- 1- Malzemenin teslim süresi zarf açma tutanağı imzalandıktan itibaren on (15) gündür.
- 2- Alınacak tüm mal ve malzemeler TSE'nin şartlarına uygun olacaktır. İdare istediği herhangi bir üründe kalite standartları için ispat isteyebilecektir. İspat için ortaya çıkabilecek masraflardan tamamen yüklenici sorumlu olacaktır.
- 3- Alınacak tüm mal ve malzemelerde İdarenin depolamayı sağlayabilmesi için yüklenici tarafından ambalajlı olacaktır. Ambalaj hatası yüzünden zarar gören mal ve malzemenin telafisi bedelsiz olarak yüklenici tarafından yapılacaktır.
- 4- Boru tipi malzemelerin üzerinde ebatları, imalatçı bilgileri, malzeme ismi ve üretim tarihi bulunacaktır.
- 5- Alınacak tüm mal ve malzemelerin yükleme, nakliye, indirme ve istiflenmesi yüklenici tarafından yapılacaktır. İdarenin belirleyeceği ağır malzemeler paletlerle nakliye edilecektir. Paletler için İdareden ayrıca ödeme talep edilmeyecektir. Yükleme, nakliye, indirme veya istifleme sırasında zarar gören mal ve malzemenin telafisi bedelsiz olarak yüklenici tarafından yapılacaktır.
- 6- Nakliye, indirme ve istifleme Tekirdağ İli, Çorlu İlçesinde bulunan TESKİ Deposuna yüklenici tarafından yapılacaktır.
- 7- Yüklenici tarafından, mal ve malzeme teslim edilmeden önce her kalem mal ve malzeme için İdareden onay alınacaktır. İdarenin uygun görmediği mal ve malzeme Teknik Şartnameye ve ilgili standartlara uygun malzeme ile bedelsiz olarak Yüklenici tarafından değiştirilecektir.
- 8- Yüklenici firma 6331 sayılı İSG Kanununa uygun olarak her türlü sorumluluğu yerine getirmek zorundadır.

*Ge* *SP* *dm*

9- Malzemelerin imalatı, yüklenmesi, nakliyesi ve boşaltılması sırasında herhangi bir sebeple vukuu bulacak kazalardan ve personelden kaynaklanan, idareye, personele ve 3.şahıslara kamu zararı doğması halinde oluşan zararın giderilmesi ve tazmininden Yüklenici firma sorumludur.

### İSTİHKAK ÖDEMELERİ

1. İstihkak ödemesinde istenen belgeler:
  - Hakediş dilekçesi
  - Fatura
  - Malzeme Teslim Tutanağı  
( Malzeme Cinsi, miktarı ve fatura numarasını gösteren tablo )
  - Dönem içinde yapılan cezai uygulamalarla ilgili tutanaklar,
  - Bağlı bulunduğu Vergi Dairesinden ve SGK İl Müdürlüğünden borcu olmadığına dair alınacak belgeler,
2. Yüklenici yapılan işe ilişkin hakediş ve alacaklarını idarenin yazılı izni olmaksızın başkalarına devir veya temlik edemez. Temliknamelerin noterlikçe düzenlenmesi ve idare tarafından istenilen kayıt ve şartları taşıması zorunludur.

### CEZALAR VE SÖZLEŞMENİN FESHİ

1. Malzemelerin geç teslim edildiği her gün için ( 0-24 saat arası 1 gün kabul edilir ) sözleşme bedelinin % 0,05 (Onbindebeş) tutarında ceza Yüklenici'nin hakedişinden kesilir.
2. Gecikme cezası, ayrıca protesto çekmeye gerek kalmaksızın yükleniciye yapılacak ödemelerden kesilir. Bu cezanın ödemelerden ve kesin teminat ile varsa ek kesin teminattan karşılanamaması halinde ceza tutarı yükleniciden ayrıca tahsil edilir
3. İhtarda belirtilen sürenin bitmesine rağmen aynı durumun devam etmesi halinde, ayrıca protesto çekmeye gerek kalmaksızın kesin teminat ve varsa ek kesin teminat gelir kaydedilir ve sözleşme feshedilerek hesabı genel hükümlere göre tasfiye edilir.
4. Sözleşmenin uygulanması sırasında yüklenicininin 4735 sayılı Kanununun 25 inci maddesinde sayılan yasak fiil veya davranışlarda bulunduğu tespit edilmesi, halinde ise ayrıca protesto çekmeye gerek kalmaksızın kesin teminat ve varsa ek kesin teminatlar gelir kaydedilir ve sözleşme feshedilerek hesabı genel hükümlere göre tasfiye edilir.

**Hazırlayan**

Canan BİRSEN  
Mühendis

**İnceleyen**

Erman ERGEN  
Şube Müdürü V

**Onaylayan**

Hüseyin Barış GEDİK  
Su ve Kanal İşletme Dairesi Başkanı V.