

2024 YILI
OCAK ARABASI YEDEKLERİ
TEKNİK ŞARTNAMESİ

1-AMAÇ

Kurumumuz Karadon ve Armutçuk Taşkömürü İşletme Müesseseleri ihtiyacı olarak ocak arabası yedekleri imal ettirilecektir.

2-TEKNİK ÖZELLİKLER

2.1-İmalat teknik şartname ekindeki teknik resimlerde belirtilen şekil, ölçü, standart, malzeme, işleme işareti, tolerans ve izahatlara göre yapılacaktır.

2.2-Toleransı verilmeyen ölçüler için toleranslar DIN-7168'e göre orta mertebede, döküm yüzeyler için ise DIN 1683'e göre orta mertebede olacaktır. Çelik döküm malzemeler DIN 1681'deki mekanik özellikleri karşılayacaktır.

2.3- İşlenen yüzeyler oksidasyona karşı koruyucu yağ ile yağlanarak teslim edilecektir.

2.4- Yaylarda;

2.4.1- Ölçü toleransları DIN 2097'ye göre olacaktır.

2.4.2- Yayların yüzeyleri düzgün, katmersiz, pürüzsüz ve parlak olacak, yüzeylerde çapak, tufal, pas, çizik, karıncalanma, yara, bere vb. kusurlar bulunmayacaktır..

2.4.3- Gerektiğinde test ve kabulde TS-1440-1442'den yararlanılacaktır.

2.4.4- Yaylı çekme çubuğu yayının ölçü toleransı TS EN 15800'e uygun olacak ve **E-170-F-8** no'lu resimde 2 ve 6 no.lu parçalar koruyucu siyah veya gri boya ile boyanacaktır.

2.5-Tampon (E-170-C-1)

2.5.1-Tamponlar DIN-1681'e göre GS-60 kalite çelik döküm olacaktır.

2.5.2-Tamponlara, ince taneli ve homojen bir içyapı elde etmek için normalize tavlama yapılacaktır.

2.5.3-Tamponların işlenen yüzeyler paslanmaya karşı gres yağı ile yağlanacaktır.

2.6-Tampon mandalı şartname ekindeki **E-170/C-2** no.lu resimde belirtilen şekil, ölçü, işleme işaretleri, tolerans ve malzemesine göre sıcak dövme olarak imal edilecektir.

2.7-Tampon mandalındaki bağlantı yerinin kalınlık ölçüsünün toleransı 44 ^{+0,00, -2,00} mm. lik ölçü toleransı 51 ^{+0,00,-1,00} mm. olacaktır.

2.8-Ayarlı gergi civatasında (**E-170-F/5** no'lu resim) gövde siyah koruyucu boya ile boyanmış olacaktır. Ayarlı gergi civatası komple yapılmış vaziyette teslim edilecektir.

2.9- Vida delikleri uygun çaplı bir matkap ile tam ekseninde delinecektir. Delme işleminden sonra delik ağızlarındaki çapaklar temizlenecektir.

2.10- Kaynak yapılacak yerler sürekli ve çepeçevre bir kaynakla kaynatılacak ve kaynak boşluğu ihtiva etmeyecektir. Kaynak sonrası cürufur temizlenecektir. Kaynaklı bağlantılarda TSE Uygunluk Belgeli ve imal edilecek malzemeye uygun kaynak elektrodu kullanılacaktır. Kaynak dikiş kalınlıkları standartlara uygun olacaktır.

2.11- Malzemelerin yüzeyleri kusursuz olacak, çatlak, döküm boşluğu kaynakla dolgu, çapak, malzeme noksanlığı, katmer, bünyesine yabancı bir cisim karışması veya kullanılmalarına mani teşkil edebilecek herhangi bir kusur bulunmayacaktır. Malzeme içyapısı ince, sıkı taneli olacak, herhangi bir yapı ayrıtı veya yabancı malzeme izi bulunmayacaktır. İşlenmiş yüzeyler tamamen hatasız olacak, Malzemelerin kullanılmasını sınırlayacak hatalar olmayacaktır.

2.12- Malzemelerin hangi firma tarafından imal edildiğini tespit etmek amacıyla tanıtıcı rumuz iş parçasına zarar vermeyecek şekilde göçertme olarak vurulacaktır.

3-KONTROL, MUAYENE VE KABUL

3.1-Kontrol, muayene ve kabul TTK Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğü'nce yapılacaktır.

3.2-Tamponlar;

3.2.1-Tamponların tamamı göz muayenesinden geçirilecek ve hatalı tamponlar reddedilecektir.

3.2.2- Her parti döküm ile beraber DIN-50125'e göre dökülecek ve tamponlarla beraber normalizasyona tabi tutulacak 6 adet deney çubuğu dökümde hazır bulunacak Kurumumuz yetkili elemanı tarafından alınacaktır. Döküm zamanını firma en az bir hafta evvelinden Kurumumuza bildirecektir. Normalizasyon işlemi sırasında tutulacak bir protokolle normalizasyon sıcaklığı, süresi ve normalize edilen parça adedi tespit edilecektir. Tutulan protokolün bir nüshası Satınalma Dairesi Başkanlığı'na bir nüshası da TTK Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğü'ne gönderilecektir.

3.2.3- Döküm esnasında alınan ve tamponlarla beraber normalize edilmiş deney çubukları çekme deneyine tabi tutulacaktır. Bulgu değerleri DIN-1681 deki mekanik özellikleri karşılamadığı takdirde o parti tamponlar reddedilecektir.

4-GENEL HÜKÜMLER

4.1-Malzemelerin teslim yeri Bülent Ecevit Caddesi'ndeki TTK Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğü Tesellüm Şefliği Ambarıdır.

4.2- Kısmi teklif verilebilecektir, ancak kalemin tamamı için birim fiyat teklif verilecektir. Kısmi teslimat yapılabilecektir.

4.3-İhaleyi alan firma, her bir ünite için 1 adet numuneyi TTK'ya ölçü ve şekil yönünden incelenmek üzere verecektir. TTK'nın tespit ettiği noksanlıklar varsa firmaca bunlar giderilecek ve TTK'nın onayına müteakip imalata devam edilecektir.

4.4- Tamponlar lift ile kaldırılabilir tahta veya çelik paletler üzerine çelik kuşaklarla bağlanarak sağlam paketlenmiş veya sandıklanmış olarak teslim edilecektir. Tampon dışındaki malzemeler Müesseselerimizin sipariş miktarlarına göre ayrı ayrı ambalaj, sandık veya ahşap paletler üzerinde, üstlerine malzemelerin cinsi, miktarı, resim numarası ve talep edilen müessese adı yazılarak, naylon vs. gibi malzeme ile kapatılmış olarak forklift ile boşaltılabilecek şekilde teslim edilecektir.

4.5- Malzemeler, imalat ve işçilik 1 yıl garanti altında olacaktır.

4.6- Malzemelerin teslimatı ile birlikte muayene ve kabul işlemlerine başlanabilmesi için firmalar ekli Muayene İstek Formu'nu doldurarak TTK Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğü'ne müracaat edeceklerdir. Firma faturaları kestiği tarihte malzemeyi teslim etmeleri ve muayene başvurusunda bulunmaları gerekmektedir.

4.7- Yüklenici tarafından kesilecek faturalar aşağıda belirtilen bilgilere göre düzenlenecektir;

FATURA ADRESİ	VERGİ DAİRESİ	VERGİ NUMARASI
Armutçuk Taşkömürü İşletme Müessesesi Pazaryeri Mahallesi TTK Sok. No: 9 İç Kapı No: A Kandilli- Kdz. Ereğli / ZONGULDAK	KDZ.EREĞLİ	859 008 5801
Karadon Taşkömürü İşletme Müessesesi Karadon Mahallesi, Şehit Arif Çakır Caddesi No:65 67520 Kilimli ZONGULDAK	KARAEMLAS	815 007 8618

5-SİPARİŞ MİKTARLARI VE TESLİM SÜRESİ

5.1- Firmalar tekliflerinde teslim sürelerini belirteceklerdir. Malzemeler en geç 120 (yüz yirmi) takvim günü içerisinde teslim edilecektir.

5.2- Malzemelerin özellikleri ve sipariş miktarları aşağıdaki gibidir.

Sıra No	Etinorm	Malzemenin cinsi	Resim no, Tip, Ölçü, Özellik	Talep Birimi	İhtiyaç Miktarı (Adet)
1	021 070 0039	TOA Koşum Takımı (Komple)	E-155-7-3	Armutçuk TİM	100
2	021 070 0052	TOA Tekerleği (Yeni 29 kg)	E-155 /8 ³ /1	Armutçuk TİM	80
3	021 070 0055	TOA Rulman Baskı Parçası	E-155-8 ³ -8	Armutçuk TİM	80
4	021 074 0012	2,4 Tonluk Ocak Arabası Koşum Takımı	E-175-4	Armutçuk TİM	200
5	021 075 0037	Rulman Kapağı	E-170-E-3	Armutçuk TİM	150

6	021 075 0053	5 TOA Dingil Yatağı	E-170-D-2	Armutçuk TİM	150
7	021 075 0061	5 TOA Tampon	E-170-C-1	Armutçuk TİM	50
8	021 075 0062	Tampon Mandalı	E-170-C-2	Armutçuk TİM	100
9	021 075 0064	Tampon Blonu	E-170-C-4	Karadon TİM	200
10	021 075 0067	Yaslanma Plakası	E-170-C-6	Armutçuk TİM	50
11	021 075 0078	Tampon Yayı Merkez Ara Parçası	E-170-C-10	Armutçuk TİM	100
12	021 075 0079	Tampon Yay Muhafaza Plakası	E-170-C-11	Armutçuk TİM	50
13	021 075 0090	Kavrama Tertibatı (Komple)	E-170-F	Karadon TİM	500
14	021 075 0092	Yaylı çekme çubuğu(komple borulu)	E-170-F-8	Armutçuk TİM	200



TÜRKİYE TAŞKÖMÜRÜ KURUMU GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığına

MUAYENE İSTEK FORMU

Firma Adı

Sipariş Numarası

Teslim Edilen Malzeme

Teslim Tarihi

AÇIKLAMALAR

Yukarıda bilgileri verilen malzemeler ambarınıza teslim edilmiş olup muayenede bulunmayacağız. Muayene ve kabul işlemlerinin yapılmasını arz ederim.

(Muayenede bulunmak istiyorsanız lütfen belirtiniz.)

FİRMA YETKİLİSİ
(Adı, Soyadı, imza ve kaşe)

Firma ilgili kişi telefonu

Lütfen **0372 662 10 20** numaralı faksa veya ttk@taskomuru.gov.tr mail adresine gönderiniz.