

**2023 YILI**  
**SONDAJ YEDEKLERİ**  
**TEKNİK ŞARTNAMESİ**

**1- AMAÇ**

Kozlu Taşkömürü İşletme Müessesesi ihtiyacı olarak üretim ocaklarında kullanmak için sondaj yedekleri satın alınacaktır.

**2- TEKNİK ÖZELLİKLER**

**2.1-**Malzemeler numunemiz tip, ölçü, şekil ve malzeme kalitelerine göre imal edilecektir.

**2.2- Tijler :**

**2.2.1-**Tijler Q Wire Line ve DCDMA standardı takım dizisine uygun olarak imal edilecektir.

**2.2.2-**Tijler aşağıda belirtilen mekanik özelliklere sahip olacaktır.

**2.2.3-Q(Wire Line) standardı takım dizisi için;**

Çekme dayanımı (min.)	: 800 N/mm <sup>2</sup>
Akma gerilmesi (min.)	: 700 N/mm <sup>2</sup>
Kopma sınırı sonrası en az uzama	: 14 %
Yüzey sertlik	: min. 220 Brinell

**2.2.4- DCDMA standardı takım dizisi için;**

Çekme dayanımı (min.)	: 620 N/mm <sup>2</sup>
Akma gerilmesi (min.)	: 525 N/mm <sup>2</sup>
Kopma sınırı sonrası en az uzama	: 12 %
Yüzey sertlik	: min. 180 Brinell olacaktır.

**2.2.5-**Eksantiriklik; Dış ve iç çapların merkezleri arasındaki mesafe olarak tanımlanır ve anma et kalınlığının 10 %'nu aşmamalıdır.

**2.2.6-**Doğruluk; Bir masterla borunun bütün uzunluğu ölçüldüğünde, en fazla sapma 1/2000 oranından daha büyük olmamalıdır. Tijlerdeki doğruluk yatay veya hafifçe eğimli düz yüzey üzerinde tij döndürülerek kontrol edilir. Döndürme sırasında tijin uçları ve yüzeyi arasında ve tijin ortası ile yüzeyi arasında bir boşluk olmamalıdır.

**2.2.7-**Tijler dikişsiz çelik borudan soğuk çekilerek imal edilmiş olacaktır.

**2.2.8-**Tijlerin dış tipi bu şartnamede belirtilen standartlara uygun olacaktır.

**2.2.9-**Tijler dışleri zarar görmeyecek şekilde paketlenmiş olarak teslim edileceklerdir.

**3- KONTROL, MUAYENE VE KABUL**

**3.1-**Kontrol, muayene ve kabul bu şartname esaslarına göre TTK Genel Müdürlüğü Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğüne yapılacaktır.

**3.2-**Malzemelerin her parti 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, faturaların teslimi için ise Satınalma Dairesi Başkanlığına müracaat edeceklerdir. Firmaların faturaları kestiği tarihte malzemeleri, faturaları ve muayene formunu TTK'ya teslim etmeleri gerekmektedir.

**4- GENEL HÜKÜMLER**

**4.1-**Firmalar numuneleri Kozlu Taşkömürü İşletme Müessesesi Mekanizasyon Atölyesinde görebilecek buna göre teklif vereceklerdir.

**4.2-**Malzemeler imalat ve işçilik hatalarına karşı 1yıl firma garantisi altında olacaktır.

**4.3-**Malzemelerin teslim yeri TTK Genel Müdürlüğü Makina ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğü Tesellüm Şefliğidir.

**4.4-** Kısmi teklif verilebilir, ancak kalemin tamamı için birim fiyat teklif verilecektir. Kısmi teslimat yapılabilecektir.

**4.5-**Malzemeler dış etkilerden zarar görmeyecek şekilde ambalajlı olarak teslim edilecektir.

**4.6-**Yüklenici tarafından kesilecek faturalar 4 nüsha (1 asıl 3 suret) olarak madde 5.2 de belirtilen ihtiyaç birimi dağılımına uygun olarak aşağıdaki fatura bilgilerine göre düzenlenecektir.

FATURA ADRESİ	VERGİ DAİRESİ	VERGİ NUMARASI
Kozlu Taşkömürü İşletme Müessesesi Kılıç Mahallesi Şehit Yunus Çakır Caddesi No: 79 67600 Kozlu / ZONGULDAK	KARAEELMAS	815 003 4586

### 5- SİPARİŞ MİKTARI VE SÜRESİ

5.1-Firmalar tekliflerinde teslim süresini belirteceklerdir. Malzemeler azami 60 takvim günü içerisinde teslim edilecektir.

5.2- Faturalar aşağıda belirtilen malzeme dağılım tablosuna uygun olarak ihtiyaç birimlerinin fatura bilgilerine göre düzenlenecektir.

Sıra No	Etinorm	Malzemenin Cinsi	Tip-Ölçü-Özellik Numune, Katalog no	Toplam Miktar
1	808 061 0114	AW Sulu sistem için sondaj tiji 1 mt. 44 mm lik (manşonuyla birlikte)	(numuneli)	500 adet
2	808 068 1601	Helezoni Rod 1 mt. 60 mm lik (PII/2-8) Sondaj makinesi için	(numuneli)	500 adet