2023 YILI

**ÇİFT ZİNCİRLİ KONVEYÖR YEDEKLERİ**

**TEKNİK ŞARTNAMESİ**

**1-AMAÇ:** TTK Maden Makinaları Fabrika İşletme Müdürlüğü ihtiyacı olarak çift zincirli konveyör (ÇZK) yedekleri imal ettirilecektir.

**2- TEKNİK ÖZELLİKLER**

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

**2.2-**İmal edilecek parçalar üzerinde toleransı belirtilmeyen ölçüler için toleranslar DIN 7168’e göre ince mertebede, döküm yüzeyler için ise DIN1683’e ve DIN1686’ya göre ince mertebede olacaktır. Alaşımsız çelik döküm malzemeler DIN 1681’deki, pik döküm malzemeler ise DIN 1691’deki mekanik özellikleri karşılayacaktır.

**2.3**-Malzemelerin yüzeyleri kusursuz olacak, çatlak, döküm boşluğu, kaynakla dolgu, çapak, katmer, bünyesine yabancı bir cisim karışması veya kullanılmalarına mani teşkil edebilecek herhangi bir kusur bulunmayacaktır.

**2.4**-Döküm malzemelerde dökümden sonra ince taneli ve homojen bir içyapı elde etmek için normalize tavlaması yapılacaktır.

**2.5-**Delikler ekseninde delinecek ve vidalar ekseninde açılacaktır.

**2.6**-İki parçalı imal edilecek tamburlar, kademeleri işlenip açıldıktan sonra karşılıklı getirilip delikleri delinecek ve cıvatalar ile bağlanıp iç ve dış tornalaması yapılacaktır.

**2.7**-Oluk kayıt profili vazifesi gören parçalara ait alt ve üst çenelerin paralellikten sapması 1,5 mm. içinde olacaktır.

**2.8**-Rulmanlı yataklamalarda SKF, FAG, ORS, NACHİ, NTN, NSK, KOYO, SNR, RHP, URB STEYR veya TİMKEN marka rulmanlar kullanılacaktır.

**2.9**-İmalatta kullanılacak hazır malzemeler (cıvata, somun, rondela, yağ keçesi, köşebent, lama vb.) TSE Standartlarına uygun imal edilmiş olacaktır.

**2.10**-Kaynaklı bağlantılarda imal edilecek malzemeye uygun kaynak elektrotu kullanılacaktır. Kaynak dikişleri kaynak boşluğu ihtiva etmeyecek, dikişlerin üzerindeki curuflar kırılacak ve kaynak sıçramaları temizlenmiş olacaktır. Elektrodlar TSE Uygunluk Belgeli olacaktır.

**2.11**-Kaynaklı parçalarda şekil değişmesi (deformasyon ) ve gerginliğin olmaması için işlem sırası ve uygulama yöntemlerine riayet edilerek gereken tertibat alınacaktır. Kaynak yaparken eksen kaçıklığının olmaması sağlanacaktır.

**3-KONTROL, MUAYENE VE KABUL**

**3.1**-Kontrol, muayene ve kabul bu şartname esasları dâhilinde TTK Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğünce yapılacak ve gerek görülmesi halinde Kurumumuz ilgili birim elemanları da muayeneye iştirak ettirilecektir.

**3.2**-Gerek görüldüğü takdirde firma laboratuvarından ücretsiz olarak istifade edilebilecektir. Kurumumuz imalatı kontrol etme yetkisine sahip olacaktır.

**3.3-**Her parti döküm ile birlikte çelik dökümde DIN-50125’e, pik dökümde DIN 50109’a göre dökülecek ve malzemelerle birlikte normalizasyona tabi tutulacak 6 adet deney çubuğu dökümde hazır bulunacak Kurumumuz yetkili elemanı tarafından alınacak ve bu işlem her parti döküm için tekrarlanacaktır. Döküm zamanını firma en az bir hafta evvelinden Kurumumuza bildirecektir. Dökümün başlayış ve bitiş saatlerini, dökülen parça sayısını ihtiva eden bir protokol tanzim edilecektir. Ayrıca normalizasyonun uygunluğu Kurumumuz elemanınca denetlenecek, tutulan bir protokolle tavlanan parça sayısı, normalizasyon sıcaklığı ve süresi tespit edilecektir. Tutulan protokollerin bir nüshası ise Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğüne gönderilecektir.

**3.4**-Döküm esnasında alınan ve döküm malzemelerle birlikte normalize edilen deney çubukları mekanik özelliklerin ve kimyasal analizin tespitinde kullanılacaktır. Bulgu değerleri alaşımsız çelik dökümde DIN 1681’deki ve pik dökümde DIN 1691’deki mekanik özellikleri karşılamadığı takdirde o parti döküm malzemeler reddedilecektir. Firma iade edilen malzemelerin yerine uygun olanları en geç 15 gün içinde teslim edecektir.

**3.5**-Diğer malzemelere ait kimyasal özellikler malzemelerden talaş alınarak tespit edilecektir.

**3.6-**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 Müdürlüğüne, 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**-Malzemelerin teslim yeri Bülent Ecevit Caddesi’ndeki TTK Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğü, Tesellüm Şefliğidir.

**4.2**-**İhaleyi ilk defa alacak olan firmaya imalata başlamadan önce görüntü ve şekil açısından 1 adet kullanılmış numune verilebilecektir. Firmalar numune verilemeyen malzemeleri imalat öncesi teknik resme göre Maden Makinaları Fabrika İşletme Müdürlüğünde** **inceleyecektir.**

**4.3**-Montajı tamamlanan malzemeler korozyona karşı gri metal primer boya ile boyanacak ve işlenmiş yüzeyler oksidasyona karşı koruyucu yağ ile yağlanacaktır.

**4.4-**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.

**4.5**-Kontrol ve muayeneler esnasında tespit edilemeyen ancak montaj esnasında eksik, hatalı imalat vb. gibi noksanlıklar görüldüğünde durum firmaya bildirilecek ve tespit edilen hususlar en geç bir hafta içinde ücretsiz olarak firmaca yerine getirilecektir.

**4.6-**Resimler üzerinde anlaşılamayan hususlarda Maden Makinaları Fabrika İşletme Müdürlüğü ile görüşerek bilgi alınabilecektir.

**4.7-** Kısmi teklif verilebilir, ancak kalemin tamamı için birim fiyat teklif verilecektir.

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

**4.9-** 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.

**5-SİPARİŞ MİKTARI VE TESLİM SÜRESİ**

**5.1-**Malzemeler 120 takvim gününde teslim edilecektir.

**5.2-**Sipariş miktarı aşağıdaki gibi olacaktır.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Sıra No** | **Etinorm** | **Malzemenin cinsi** | **Resim no** | **İhtiyaç Birimi** | **Toplam****Sipariş Miktarı****(adet)** |
| 1 | 817 094 0020 | Baş oluk yatağı | F-513 | MMFİM | 10 |
| 2 | 817 094 0026 | Baş oluk komple | F-503 | MMFİM | 12 |
| 3 | 817 094 0071 | Baş oluk redüksiyonu | F-504 | MMFİM | 4 |
| 4 | 817 094 0072 | Baş oluk tamburu | F-505 | MMFİM | 8 |
| 5 | 817 094 0073 | Kuyruk tamburu (komple) | F-510 | MMFİM | 4 |
| 6 | 817 094 0074 | Kuyruk oluğu şasesi | F-509 | MMFİM | 9 |
| 7 | 817 094 0105 | Baş oluk zincir sıyırıcı | F-512 | MMFİM | 2 |
| 8 | 817 094 0168 | Tahdit bileziği | F-502-24 | MMFİM | 10 |
| 9 | 817 094 0171 | Tahdit bileziği | F-502-28 | MMFİM | 10 |
| 10 | 817 094 0174 | Rulman sıktırma bileziği | F-502-33 | MMFİM | 5 |
| 11 | 817 094 0175 | Rulman sıktırma bileziği | F-502-34 | MMFİM | 5 |
| 12 | 817 094 0176 | Rulman sıktırma bileziği | F-502-35 | MMFİM | 5 |

**6. FATURA BİLGİLERİ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| MADEN MAKİNALARI FABRİKA İŞLETME MÜDÜRLÜĞÜNE AİT FATURA ADRESİ | VERGİ DAİRESİ | VERGİ NUMARASI |
| Türkiye Taşkömürü Kurumu Genel MüdürlüğüYayla Mahallesi İhsan Soyak Sokak No: 6 67030 ZONGULDAK | KARAELMAS | 879 003 3931 |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **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 17 02** numaralı faksa gönderiniz.  |