

2025 YILI
OCAK ARABASI KAZANI VE ŞASESİ
TEKNİK ŞARTNAMESİ

1-AMAÇ

Kurumumuz Karadon, Amasra, Kozlu ve Üzülmüş Taşkömürü İşletme Müesseseleri ihtiyacı olarak muhtelif tonajda ocak arabası kazanı ve şasesi 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 olacaktır.

2.3-Tonluk kazan ve şase - E-155-1² kazan, E-155-5² şase

2.3.1- Resimler üzerinde malzemesi belirtilmeyen yassı mamuller (saclar) için Erdemir kalite No:3237 kalite sac ve hadde mamulü profiller için St37.2 kalite malzeme kullanılacaktır. Uygun profil bulunamaması durumunda, Erdemir kalite No:3237 kalite sac profil ölçülerinde bükülerek kullanılacaktır.

2.3.2- Ocak arabası kazanlarının üst kenarlarında takviye olarak kullanılan 8x50x100 mm ölçüsünde köşebent veya Erdemir kalite St-3237 kalite sac kullanılabilecektir.

2.3.3- İmalatta kullanılacak 120 x 55' lik NPU profil, yatakların ön ve arkasına gelen levhalar ve NPU profili yan takviye saçları St 37.2 veya St 44.2 kalite malzemeden olacaktır.

2.3.4- Tamponlar; 120' lik NPU profil şaseye boşluk bulunmayacak şekilde tam olarak birleştirildikten ve yan takviye saçları da boşluksuz yerleştirilip puntalandıktan sonra komple delinerek sıkıca perçinlenecektir.

2.3.5- NPU profilin üst kenarı ; E-155-5² no.lu resimdeki gibi üzerine TTK' ca montajı yapılacak olan r = 425 mm'lik kazan formunda, hidrolik preste ve kalıp marifeti ile kenar açma işlemine tabi tutularak şekillendirilecektir.

2.4- 2,4 Tonluk kazan - E-175-2

2.4.1- E-175-2-1 Resim no.lu kazan taban sacı Erdemir kalite no 6252 (St 52.4.3) malzemeden tek parçalı veya boyuna iki eşit parçalı olacak şekilde içten V kaynak ağzı açılarak tek taraflı kesintisiz kaynaklı olarak imal edilecektir.

2.5-5 tonluk kazan ve şase E-170-A kazan, E-170-B şase

2.5.1- İmalatta kullanılacak köşebent, GI 110 profili ve perçinler ilgili TSE standartlarına uygun imal edilmiş olacaktır.

2.5.2- E-170-B nolu resimdeki 114 mm'lik yuvayı meydana getiren parçaların montajı yapılacak bandaj yataklarının aynı yatay düzlemde ve aynı mil ekseninde (tekerlek mili eksenine şase simetri eksenine dik olacaktır) olmasını sağlayacak şekilde yapılacaktır.

2.5.3- E-170-B –1 no.lu şase atkıları aynı yatay düzlemde ve birbirine paralel olacaktır.

2.5.4- E-170-A-1 Resim no.lu kazan taban sacı Erdemir kalite no 6252 (St 52.3) malzemeden tek parçalı veya boyuna iki eşit parçalı olacak şekilde içten V kaynak ağzı açılarak tek taraflı kesintisiz kaynaklı olarak imal edilecektir.

2.6- 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.

2.76- Kaynak dikiş kalınlıkları standartlara uygun sürekli(kesintisiz) ve kaynak boşluğu ihtiva etmeyecek, dikişlerdeki cürufur temizlenmiş olacaktır.

2.8- Kaynaklı parçalarda şekil değişmesi (deformasyon) ve gerginliğin olmaması için kaynak işlem sırası ve uygulama yöntemlerine riayet edilerek gereken tertibat alınacaktır.

2.9- İmalatta kullanılacak profiller ve perçinler TSE standartlarına uygun imal edilmiş olacaktır. kaynakla eklenmiş profil ve saclar imalatta kullanılmayacaktır.

2.10- Perçin delikleri uygun çapta bir matkap ile tam ekseninde delinecektir. Delme işleminden sonra delik ağızlarındaki çapaklar temizlenecektir.

2.11- Perçinleme ve kaynak yaparken eksen kaçıklığının olmaması sağlanacaktır.

- 2.12-** Her bir perçinin perçin işleminden sonra oynayıp oynamadığı ve uygunluğu kontrol edilecektir.
- 2.13-** Vida delikleri uygun çaplı bir matkap ile tam ekseninde delinecektir. Delme işleminden sonra delik ağızlarındaki çapaklar temizlenecektir.
- 2.14-** Karşılıklı gelen bandaj yatakları aynı mil ekseninde olacak şekilde perçinlenmesi yapıldıktan sonra ön ve arka takviye parçalarının yatak kenarlarına tam desteği (teması) sağlanarak kaynak işlemi yapılacaktır.
- 2.15-** Ön ve arka yatak eksenleri aynı yatay düzlemde ve birbirine paralel olacaktır.
- 2.16-** Kaynak ağızı açılması gerekli kaynak bağlantılarında kaynak ağızları standartlara uygun olacaktır.
- 2.17-** Kazanın ön ve arka sacları kalıpta şekillendirilecektir.
- 2.18-** Malzemenin yüzeyleri kusursuz olacak, 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, Malzemenin kullanılmasını sınırlandıracak hatalar olmayacaktır.
- 2.19-** Ocak arabalarının şasesi ve kazanı imalatının standart bir üretim olabilmesi için hazırlanacak master ve kalıplarda şekillendirilerek üretimi gerçekleştirilecektir.
- 2.20-** Malzemenin hangi firma tarafından imal edildiğini tespit etmek amacıyla tanıtıcı rumuz iş parçasına zarar vermeyecek şekilde göçertme olarak vurulacaktır.
- 2.21-** İmalatı tamamlanan şase ve kazan pas, yağ ve kirlerden arındırıldıktan sonra 2 kat antipas tabanca boyası ile boyanacaktır.
- 2.22-** İşlenen yüzeyler oksidasyona karşı koruyucu yağ ile yağlanarak teslim edilecektir.
- 2.23-** İhtiyaç biriminin kazan ve şasenin ikisine de ihtiyacı bulunuyorsa imalatı tamamlanan kazanların şaselere montajı yapılarak çapak, kaynak curufu, pas ve yağlardan arındırıldıktan sonra içi, dışı ve şasesi iki kat gri metal primer boya ile boyanacaktır.

3-KONTROL, MUAYENE VE KABUL

3.1-Kontrol, muayene ve kabul TTK Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğü ve ihtiyaç birimi elemanlarınca yapılacaktır.

4-GENEL HÜKÜMLER

- 4.1-** Kısmi teklif verilebilir. Ancak 1. ve 2. sıra numaralı kalemler kendi aralarında bir grup; 4. ve 5. sıra numaralı kalemler ise ayrı bir grup teşkil etmektedir. Grup oluşturan kalemler, malzemelerin aynı firma tarafından temin edilmesi esasına göre değerlendirilecektir. Bu nedenle, grup teşkil eden kalemler için her bir kaleme ayrı ayrı birim fiyat teklifi verilmesi zorunludur. Grup içerisindeki kalemlerin bir kısmına teklif verilmesi halinde, ilgili grup kapsamındaki teklif değerlendirme dışı bırakılacaktır. Grup dışındaki diğer kalemlere ise kısmi teklif verilebilecek olup, bu kalemler için de teklifin, kalemin tamamını kapsayacak şekilde birim fiyat üzerinden sunulması gerekmektedir.
- 4.2-**Şartname ekinde verilen teknik resimler yalnızca bilgi amaçlı olup, imalata esas teşkil etmemektedir. Firmalar, teklif vermeden önce numuneleri ihtiyaç biriminde inceleyebileceklerdir.
- 4.3-**Yüklenici firmaya, imalata başlamadan önce, yalnızca görsel ve biçimsel referans amacıyla bir adet kullanılmış numune verilebilecektir. Bu nedenle, üretim öncesinde, Karadon TİM (Kilimli ve Gelik Üretim İşletme Müdürlükleri – Elektro Mekanik İşletme Müdürlüğü), Kozlu TİM, Amasra TİM ve Üzülmüş TİM'de bulunan her bir numunenin teknik resme uygunluğu, yüklenici firma tarafından kontrol edilecek ve ilgili talep birimlerinden uygunluk onayı alınacaktır.
- 4.4-** Kurumumuz tarafından ihtiyaç görülmesi halinde yüklenici firmanın üretimi aşamasında ihtiyaç birimlerinin personellerini görevlendirebilecektir.
- 4.5-** Malzemenin teslim yeri ihtiyaç birimleri ambarlarıdır.
- 4.6-** **Yüklenici firma, her bir talep birimi için ayrı ayrı olmak üzere birer adet numuneyi, ölçü ve şekil yönünden incelenmek üzere Kurumumuza teslim edecektir. Karadon TİM (Kilimli ve Gelik Üretim İşletme Müdürlükleri – Elektro Mekanik İşletme Müdürlüğü), Kozlu TİM, Amasra TİM ve Üzülmüş TİM için ayrı ayrı numune verilmesi zorunludur. Kurumumuz tarafından yapılan incelemelerde tespit edilen uygunsuzluklar, yüklenici firma tarafından giderilecek; İhtiyaç birimlerinden onay alındıktan sonra seri imalata geçilecektir.**

4.7- Kısmi teslimat yapılabilecektir.

4.8 – Malzeme; ambalaj, sandık veya ahşap palet üzerinde, dış etkenlerden korunacak şekilde (örneğin naylon vb. malzeme ile kaplanmış olarak) forklift ile indirilmeye uygun biçimde sevk edilecek ve teslim edilecektir.

4.9 – Kontrol ve muayene işlemleri sırasında tespit edilemeyen, ancak montaj esnasında ortaya çıkan eksiklik, imalat hatası veya benzeri uygunsuzluklar, ilgili birim tarafından firmaya yazılı olarak bildirilecektir. Firma, bildirilen hususları en geç 30 (otuz) takvim günü içerisinde ücretsiz olarak giderecektir. Tüm malzemeler, firma garantisi kapsamında olacaktır.

4.10 – Malzeme teslimi ile eş zamanlı olarak muayene ve kabul işlemlerinin başlatılabilmesi için yüklenici firma, ekli **Muayene İstek Formunu** eksiksiz olarak doldurup TTK Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı, Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğü'ne başvuruda bulunacaktır. Firma, fatura düzenleme tarihine kadar ilgili malzemeleri teslim etmiş ve muayene başvurusunda bulunmaları gerekmektedir.

4.11- Yüklenici tarafından kesilecek fatura aşağıda belirtilen bilgilere göre düzenlenecektir;

FATURA ADRESLERİ	VERGİ DAİRESİ	VERGİ NUMARASI
Amasra Taşkömürü İşletme Müessesesi Kum Mahallesi Kara Evler Sokak No: 25 74300 Amasra / BARTIN	BARTIN	815 003 4595
Kozlu Taşkömürü İşletme Müessesesi Kılıç Mahallesi Şehit Yunus Çakır Caddesi No: 79 67600 Kozlu / ZONGULDAK	KARAEMLAS	815 003 4586
Üzülmez Taşkömürü İşletme Müessesesi Asma Mahallesi Tesis Sokak No: 4 67040 Üzülmez / ZONGULDAK	KARAEMLAS	859 006 4265
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- Firma teklifinde 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	Talep Birimi	İhtiyaç Miktarı (Adet)	Toplam İhtiyaç Miktarı (Adet)
1	021.070.0012	Tonluk Ocak Arabası Kazanı	E-155-1 ²	Karadon TİM	180	180
2	021.070.0034	Tonluk Ocak Arabası Şasesi	E-155-5 ²	Karadon TİM	130	130
3	021.074.0011	2,4 Tonluk Ocak Arabası Kazanı	E-175-2	Amasra TİM	50	50
4	021.075.0011	5 Tonluk Ocak Arabası Kazanı	E-170-A	Kozlu TİM Üzülmez TİM	20 50	70
5	021.075.0017	5 Tonluk Ocak Arabası Şasesi	E-170-B	Kozlu TİM Karadon TİM Üzülmez TİM	20 30 20	70



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.