

2025 YILI
MONORAY ASKI APARATI ve MONORAY RAYI
TEKNİK ŞARTNAMESİ

1-AMAÇ

Kozlu ve Amasra Taşkömürü İşletme Müessesesi ihtiyacı olarak shunting trolleylerde kullanılmak üzere monoray askı aparatı (Omega Mapa 3/4" dahil) ve monoray rayı satın alınacaktır.

2-TEKNİK ÖZELLİKLER

2.1- Monoray Askı Aparatı

2.1.1- Monoray askı aparatı numune şekil ve esaslarına göre imal edilecek olup numune talep biriminde görülebilecektir.

2.1.2- Monoray askı aparatı gövdesi **ST 52 malzemeden kanca ve C mapa 41Cr4 dövme çelikten imal edilecek ve normalizasyon işlemine tabi tutulacaktır. Dişler ovalama yöntemi ile açılacaktır.**

2.1.3- Askı aparatları shunting trolleyi taşıyan monorayların DIN 22252 18x64 veya 18x90 zincirler kullanılarak bağ demirlerine bağlanmasında kullanılacak olup bu zincirler için kullanıma uygun olacaktır.

2.1.4- Monoray askı aparatlarının anma yükü en az 30 kN ve maksimum yük en az 43 kN olacaktır.

2.1.5- Askı aparatları yeraltı ocak şartlarında kullanıma uygun olacaktır ve sulu-nemli ortamda belirtilen şartları taşıyacaktır.

2.1.6- Askı aparatları eğimin $\pm 25^0$ olduğu galerilerde kullanıma uygun olacaktır.

2.1.7- Askı aparatının dinamik ve statik test raporlarıyla birlikte azami yük dayanımını gösterir belgeler teklifle birlikte verilecektir.

2.2- Monoray Rayı

2.2.1-Monorayın kilitleme ve askı parçaları MİD 278/1-2-3-4-5 ve 6.1 no.lu resimlerde belirtilen, tip, ölçü ve malzeme özelliklerine göre imal edilecektir.

2.2.2-Kilitleme ve askı parçaları kalıpta dövme yöntemi ile imal edilecektir.

2.2.3-Firmaca imal edilecek parçalar; monoray (kilitleme ve askı parçalı) malzemesi MİD 278 no.lu resimde gösterildiği gibi, monoray (kilitleme parçalı) malzemesi MİD 278 no.lu resimde 6 no.lu askı parçasız olarak montajlanacaktır.

2.2.4-MİD 278/1 resim no'lu I 140 E profili monoray rayı DIN 20593-1 normuna göre olacaktır. MİD 278/6.1 resim no'lu askı parçası DIN 20599 normuna göre olacaktır. Diğer kilitleme parçalarında toleransı verilmemiş ölçüler için toleranslar DIN 7168'e göre orta mertebede olacaktır.

2.2.5- Malzemelerde katmer, iç ve dış çatlamlar, çizik, çapak, tufal vb. kusurlar bulunmayacaktır.

2.2.6-Kaynak dikişleri kaynak boşluğu ihtiva etmeyecek, sürekli (kesintisiz) ve standartlara uygun olacaktır.

2.2.7-Kaynak ağzı açılması gerekli kaynak bağlantılarında kaynak ağızları standartlara uygun olacaktır.

2.2.8-Bütün kaynaklı bağlantılarda imal edilecek malzemeye uygun bazik tip kaynak elektrot kullanılacaktır. Elektrotlar TSE Uygunluk Belgeli olacaktır.

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

2.2.10-Monoraylar ekli resimde görüldüğü gibi kilitleme parçaları ile eklenerek sabitleştirilmektedir. Rijit bir ekleme elde edebilmek için kilitleme parçaları master kullanılarak raylara kaynak edilecektir.

2.2.11-İmalatı tamamlanmış bütün parçalar çapak, kaynak cürufu ve paslardan arındırıldıktan sonra korozyona karşı iki kat metal primer boya ile boyanacaktır.

3-KONTROL, MUAYENE VE KABUL

3.1-Kontrol, muayene ve kabul bu şartname esasları dahilinde TTK Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğü'nce 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- Firma gerek gördüklerinde numuneleri talep biriminde görebileceklerdir.

4.2- Malzemelerin teslim yeri talep eden müessesenin iş sahalarıdır.

4.3- Kısmi teklif verilebilecektir. Kısmi teslimat yapılabilir.

4.4-İhaleyi alan firma, her bir kalem 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-Malzeme ve imalat hatalarına 1 yıl süre ile firma garantisi altında olacaktır. Kontrol ve muayeneler esnasında tespit edilemeyen ancak montaj esnasında eksik, hatalı imalat vb. noksanlıklar görüldüğünde durum firmaya bildirilecek ve tespit edilen hususlar en geç 30 takvim günü içinde ücretsiz olarak firmaca yerine getirilecektir.

4.5-Yüklenici tarafından kesilecek faturalar madde 5.2'de belirtilen ihtiyaç birimleri dağılımına ve aşağıdaki bilgilere göre düzenlenecektir.

FATURA ADRESİ	VERGİ DAİRESİ	VERGİ NUMARASI
Kozlu Taşkömürü İşletme Müessesesi Kılıç Mahallesi Şehit Yunus Çakır Caddesi No: 79 67600 Kozlu / ZONGULDAK	KARAEMLAS	815 003 4586
Amasra Taşkömürü İşletme Müessesesi Kum Mahallesi Kara Evler Sokak No: 25 74300 Amasra / BARTIN	BARTIN	815 003 4595

5-SİPARİŞ MİKTARI VE TESLİM SÜRESİ

5.1-Malzemeler 150 takvim gününde teslim edilecektir.

5.2-Sipariş miktarı ve ihtiyaç birimi dağılımı aşağıda belirtilmiştir.

Sıra No	Etinorm	Malzemenin Cinsi	Resim no	Talep Birimi	Sipariş miktarı (adet)
1	819 012 0679	Monoray Askı Aparatı	Numune	Kozlu TİM	500
2	819 012 0124	Monoray Rayı (kilitleme parçalı)	MİD 278 (MİD278/6.1 hariç)	Amasra TİM	250



**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.