

2025 YILI
SONDAJ YEDEKLERİ
TEKNİK ŞARTNAMESİ

1- AMAÇ:

Kurumumuz Müesseseleri ihtiyacı olarak sondaj çalışmalarında kullanılmak üzere yedek malzemeler satın alınacaktır.

2- TEKNİK ÖZELLİKLER:

2.1-Malzemeler numunemiz şekil, ölçü, malzeme, işleme işareti, tolerans, sertlik, sertlik derinliği ve aşağıda belirtilen izahatlara göre imal edilecektir.

2.2-PDC Matkaplar

2.2.1-PDC matkapların gövdesi Ç4140 veya daha iyi kalite malzemeden tek parça halinde işlenerek imal edilecektir. Döküm malzeme kabul edilmeyecektir.

2.2.2-Su ve üfleyici kanallarının düzgün olması için gerekli hassasiyet gösterilecek ve delik çapları aynı olacaktır. 65 mm matkaplar, en az 5 delikli ve AW tije uygun olacaktır.

2.2.3- 80 mm matkaplar, regüler konik dış bağlantısı şeklinde olacaktır.

2.2.4-PDC matkapların gövdeleri ısıtıl işlem ile 35-38 Hrc sertliğe getirilecektir.

2.2.5-Kullanılan PDC uçlarda dış sıradakilerin toplam kalınlığı 8 mm'den, çapı 13 mm'den az olmayacaktır. Kesici elmas kısmın kalınlığı 2 mm'den az olmayacaktır. Kesici uçların sertliği; 6-8 mohs sertliğindeki kayalarda çalışmaya uygun olacaktır.

2.2.6-PDC matkabın gövde kısmında çapı koruyacak şekilde tungsten carbid (vidye) çubuk şeklinde takviyeler olacaktır.

2.2.7-PDC uçlar gövdeye gümüş alaşımlı tel ile kaynatılacaktır. Kaynatma sırasında kesici uçların zarar görmemesi için azami özen gösterilecektir.

2.2.8-PDC matkapta 65 mm. kesici kısım şekli **konkav** olacak dış çeper de minimum 3 adet, iç kısımda minimum 2 adet kesici uç bulunacak.

2.2.9-PDC matkaplarda bilgi kartlarında imalatçısı, seri numarası ve imal yılı yazacaktır.

2.3- Jakbitler:

2.3.1- Çatal jakbitler bu şartname eki ile teknik resimlerde gösterilen şekil, ölçü tolerans, izahat ve malzemeye göre imal edilecektir.

2.3.2-Çatal Jakbit gövdesi Ç1050 veya CK45 kalite çelikten imal edilecektir.

2.3.3-Çatal jakbit uygun bir yerine firmayı tanıttıcı rumuz ve imal yılı oyma olarak çıkmayacak şekilde yazılacaktır.

2.4- Tijler :

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

2.4.2-Tijler aşağıda belirtilen mekanik özelliklere sahip olacaktır.

2.4.3-Q(Wire Line) standardı takım dizisi için;

Çekme dayanımı (min.) : 800 N/mm²

Akma gerilmesi (min.) : 700 N/mm²

Kopma sınırı sonrası en az uzama : 14 %

Yüzey sertlik : min. 220 Brinell

2.4.4- DCDMA standardı takım dizisi için;

Çekme dayanımı (min.) : 620 N/mm²

Akma gerilmesi (min.) : 525 N/mm²

Kopma sınırı sonrası en az uzama : 12 %

Yüzey sertlik : min. 180 Brinell olacaktır.

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

2.4.6-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.

2.4.7-Tijler dikişsiz çelik borudan soğuk çekilerek imal edilmiş olacaktır.

2.4.8-Tijlerin dış tipi bu şartnamede belirtilen standartlara uygun olacaktır.

2.4.9-Tijler dışları zarar görmeyecek şekilde paketlenmiş olarak teslim edileceklerdir.

2.4.10-AW Tij (2.Kalem) için anahtar ağızlı manşon Ç-1060 veya Ç-4140 malzemeden ve manşon 44 no'lu resme göre imal edilecektir.

2.5- Tahlisiyeler :

2.5.1-Tahlisiyeler Ç8640 malzemeden imal edilecektir. Çelik malzemeye imalat öncesi normalize tavı tatbik edilecektir. İmalat sonrası tahlisiye sertleştirildikten sonra meneviş tavına tabi tutulacak olup, sertlik 42-45 HRC olacaktır.

2.5.2-Tahlisiyelerin çalışmayan yüzeylerine firma rumuzu ile tahlisiyelerin cinsleri numaralarla yazılacaktır.

2.5.3-Tüm malzemeler hiçbir şekilde paslı, karıncalı veya korozyona maruz kalmış olmayacaktır. Malzemeler uygun bir yöntemle dış tesirlerden korunmuş olarak teslim edilecektir.

2.6-Tüm malzemeler hiçbir şekilde paslı, karıncalı veya korozyona maruz kalmış olmayacaktır. Malzemeler uygun bir yöntemle dış tesirlerden korunmuş olarak teslim edilecektir.

2.7-Teknik resimler bilgi amaçlı olup firmalara imalata başlamadan önce numune verilecektir.

3- KONTROL, MUAYENE VE KABUL:

3.1-Malzemelerin her parti teslimatı ile birlikte muayene ve kabul işlemlerine başlanabilmesi için firmalar ekli Muayene İstek Formu'nu doldurarak Bülent Ecevit Caddesindeki 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. Kurumumuz muayene için uzman diğer resmi Laboratuvarlardan istifade edebilecektir.

3.2-Gerekli görülecek kontrol, muayene ve kabul bu şartname esaslarına TTK Genel Müdürlüğü Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğüne yapılacaktır.

4- GENEL HÜKÜMLER:

4.1-Firmalar her bir kalem için ihale öncesi numuneleri talep eden Müesseselerde görebilecektir. İhaleyi alan Yüklenici firma aynı kalem için birden fazla müessesenin talebi bulunması halinde her bir Müesseseden ayrı ayrı numune alacaktır.

4.2-Firmalar jakbitlerde kullanılan sert metal uçların kimyasal ve fiziksel özelliklerini belirten katalog veya belgeleri teslimatla birlikte Kurumumuza verilecektir.

4.3-Malzemeler imalat işçilik hatlarına karşı 1 yıl firma garantisi altında olacaktır. Ayrıca elmas matkaplar; kullanma hatası dışında imalat hatalarına karşı teknik şartnameye uygun imal edilmemeleri, matrikslerin kopması, tanelerin dökülmesi, istenilen kalite ve karat elmasların, ölçü ve benzeri hatalara karşı, jakbitler; gövdesinde veya sert metal uçta kırılma, çatlama, uç düşmesi vb. hatalara karşı firma garantisi altında olacaktır. Belirtilen bu hatalar nedeni ile kısa sürede aşınan ve yeterli performansı göstermeyen malzemeler yenileri ile ücretsiz olarak değiştirilecektir.

4.4-İhale dosyası üzerinden yapılacak değerlendirme sonucu teknik şartnamenin 2.2 maddesinde belirtilen PDC matkaplara ait teknik özelliklere uygun ve ekonomik açıdan en avantajlı teklifi veren firmadan 1 adet numune talep edilerek ihtiyaç birimi tarafından delik boyu min. 100 metre olana kadar gre, şist veya konglomera gibi formasyonlarda yer altında denenecek, performansı yeterli görüldüğü takdirde siparişe bağlanacaktır. Verilen numune sipariş miktarına dahil edilecek, yüklenici firma kalan miktar kadar teslimat yapacaktır.

4.5-Malzemelerin teslim yeri Bülent Ecevit Caddesindeki TTK Genel Müdürlüğü Makina ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğü Tesellüm Şefliğidir.

4.6-Malzemelerin dişli kısımları pas önleyici ile kaplanacaktır. Malzemeler dış etkenlere karşı korunmuş olarak uygun ambalajlarda teslim edilecektir.

4.7- Kısmi teklif verilebilir, ancak tarama matkapları (9., 10. ve 11. kalem) kendi aralarında bir grup oluşturmaktadır. Grup malzemeler aynı firmaya sipariş verileceğinden, grup çalışan kalemlerin hepsine birim fiyat teklifi verilecektir. Grup olmayan her kaleme ya da istenen kalemlere teklif verilebilir, ancak kalemin tamamı için birim fiyat teklif verilecektir. Kısmi teslimat yapılabilecektir.

4.7-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 ADRESLERİ	VERGİ DAİRESİ	VERGİ NUMARASI
Armutçuk Taşkömürü İşletme Müessesesi Armutçuk Mahallesi TTK Sokak No:15/A 67390 Kdz.Ereğli / ZONGULDAK	KDZ.EREĞLİ	859 008 5801
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
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-Firmalar tekliflerinde teslim süresini belirteceklerdir. Malzemeler 120 takvim günü içerisinde teslim edilecektir.

5.2-Sipariş miktarları aşağıdaki gibidir.

Sıra No	Etinorm	Malzemenin Cinsi	İhtiyaç Birimi	İhtiyaç miktarı	Toplam Sipariş Miktarı
1	807 011 0074	Çatal Jakbit 42 mm lik	Üzülmez TİM	100 Adet	100 Adet
2	808 061 0111	Aw Sondaj Tiji Manşonlu, 1m (Manşon Resim No 44)	Armutçuk TİM Karadon TİM Amasra TİM	250 Adet 750 Adet 300 adet	1300 Adet
3	808 061 0153	Ø 56 mm Çatal Jakbit	Üzülmez TİM	100 Adet	100 Adet
4	808 061 0154	AW Tiji 1 Mt. lik Konik Dişli Su Geri Döndürmezli 46 Mm Lik	Üzülmez TİM	100 Adet	100 Adet
5	808 061 0204	Aw Erkek Tiji Tahlisiyesi Sağ Diş	Üzülmez TİM	5 Adet	5 Adet
6	808 061 0205	Aw Tiji Dişi Tahlisiye Sağ Diş	Üzülmez TİM	5 Adet	5 Adet
7	808 061 0401	Ew Dişi Tahlisiye Sağ Diş	Üzülmez TİM	5 Adet	5 Adet
8	808 061 0402	Ew Erkek Tahlisiye Sağ Diş	Üzülmez TİM	5 Adet	5 Adet
9	808 061 0678	Pdc Matkap Ø 55 mm (Aw Tije Uygun)	Amasra TİM Armutçuk TİM Karadon TİM	5 adet 50 Adet 50 Adet	105 Adet

10	808 061 0680	Pdc Matkap Ø 65 mm (Aw Tije Uygun)	Karadon TİM Kozlu TİM	50 Adet 50 Adet	100 Adet
11	808 061 0681	PDC Matkap Ø 50 mm (Aw Tije Uygun)	Karadon TİM	70 Adet	70 Adet
12	808 066 0013	Helezon (Spiral) Burgu Ø 60 mm 1 Metre	Karadon TİM	200 Adet	200 Adet
13	808 066 0019	Ø 38 mm Tapared Balistik Bit	Üzülmez TİM	400 Adet	400 Adet



**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.