

2026 YILI
BANT MAKARALARI ve ŞASELERİ
TEKNİK ŞARTNAMESİ

1-AMAÇ

Armutçuk ve Amasra Taşkömürü İşletme Müesseseleri ihtiyacı olarak Bant Makaraları ve Şaseleri satın alınacaktır.

2-TEKNİK ÖZELLİKLER

2.1-Bant makaraları

2.1.1-Teknik şartnamede ölçüsü ve teknik özelliği belirtilmeyen kalemler ekteki teknik resimlerde belirtilen şekil, ölçü, tolerans, izahat, işleme işareti ve malzemeye göre imal edilecektir.

2.1.2- Toleransı verilmeyen ölçüler DIN-7168 (orta) mertebede olacaktır.

2.1.3- Borular çelik, hassas dikişli ve aşağıdaki ölçüler de olacaktır;

F-414 resim no'lu bant makaraları için **Ø 94 x 106 veya 96 x 108 mm.,**

2.1.4- Bant makaralarındaki dış kapak mile yapıştırılmış olarak monte edilecektir.

2.1.5- Bant makara borusundaki yatak yuvası ve mildeki rulman yerleri hatasız eksenlenmeyi sağlamak için boru ve milin imalatında tezgahtan sökülmeden kafalar hareketli özel aks işleme tezgahında iki taraftan iş sökülmeden işlenecektir.

2.1.6- Millerin rulman yatak ve keçe yerleri özel tezgahta, her iki tarafı iş sökülmeden N6 kalitede taşlanacaktır veya CNC de işlenecektir. Miller soğuk çekme Ck45, Ç 1040 veya Ç 1050 kaliteden imal edilmelidir. Malzemelerde belirtilen millerin çapları 20 mm veya 22 mm arasında olabilecektir.

2.1.7-Yatakların boruya kaynak işlemi her iki taraftan aynı anda otomatik özel tezgahta yapılacaktır.

2.1.8-Yataklar boruya kaynak edildikten sonra yataklardaki rulman yerleri her iki taraftan ve tezgahtan sökülmeden aynı anda kalibre edilecektir.

2.1.9-Montaj esnasında makara yağ boşlukları lityumlu gresle doldurulacak, makaralar koruyucu siyah boya ile boyanacaktır.

2.1.10-Bant makaralarında kullanılacak rulmanlar SKF, FAG, ORS, NACHI, NTN, NSK, KOYO, SNR, RHP, STEYR markalarından biri olacaktır. Rulmanların boşlukları C3 mertebesinde olacaktır.

2.1.11-Bütün kaynaklı bağlantılarda imal edilecek malzemeye uygun tip kaynak elektrodu kullanılacaktır. Elektrodlar TSE Uygunluk Belgeli olacaktır.

2.2-Bant Şaseleri

2.2.1- Delikler uygun çapta ve ekseninde delinecektir. Delme işleminden sonra delik ağzındaki çapaklar temizlenecektir.

2.2.2- Antipas boya ile boyanacaktır.

2.2.3- İmalatta kullanılacak çelik NPU profilleri TS 912/1'e göre imal edilmiş olacaktır.

2.2.4- İmal edilecek parçalar üzerinde toleransı belirtilmeyen ölçüler için toleranslar; işlenen yüzeyler için DIN 7168'e göre orta mertebede olacaktır.

2.2.5- Malzemelerin yüzeyleri kusursuz olacak kaynakla dolgu, çapak, malzeme noksanlığı veya kullanılmalarına mani teşkil edebilecek herhangi bir kusur bulunmayacaktır.

2.2.6- Bütün kaynaklı bağlantılarda imal edilecek malzemeye uygun tip kaynak elektrodu kullanılacaktır. Elektrodlar TSE Uygunluk Belgeli olacaktır.

2.2.7- Kaynak dikişleri kaynak boşluğu ihtiva etmeyecek ve dikişlerdeki curuflar temizlenmiş olacaktır.

2.2.8- İmalatta kullanılacak yassı mamuller (saclar) teknik resimlerde belirtilen St.37 kalite veya daha iyi malzemedir olacaktır.

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

2.2.10- Kaynak yaparken eksen kaçıklığının olmaması sağlanacaktır.

2.2.11- Kaynak dikiş kalınlıkları standartlara uygun ve kaynak dikişleri sürekli (kesintisiz) olacaktır.

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

2.2.13- Teknik resimler bilgi amaçlı olup malzemeler numunemize göre imal edilecektir.

3- KONTROL, MUAYENE VE KABUL

3.1-Kontrol, muayene ve kabul TTK Makine ve İkmal Daire Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğüne yapılacaktır.

3.2-Teslim edilen makaraların her partisinin en az %5'i kontrol ve muayene edilecektir. Şartnameye uymayan numunelere ait parti iade edilecektir.

3.3-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 madde 5.2 de belirtilen ihtiyaç birimlerinde görülebilecektir.

4.2- **1.grup (1. ve 2.kalemler), 2.grup (3. ve 4.kalemler,) 3.grup (5. ve 6. kalemler) kendi aralarında bir grup oluşturmakta olup grup oluşturan malzemeler aynı firmaya sipariş verileceğinden grup kalemlerine kısmi teklif verilemeyecektir. Kısmi teslimat yapılabilecektir.**

4.3-Malzemelerin teslim yeri Bülent Ecevit Caddesi'ndeki Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğüdür.

4.4-Firmalarca, teknik resmimizdeki makara rulman yatağına veya dış kapağın görünen kısmına firma sembolü (rumuzu) ve imalat yılı vurulacaktır. (Örnek: İNC 2026)

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 1 ay içinde ücretsiz olarak firmaya yerine getirilecektir.

4.6-İmalat malzeme ve işçilik hatalarına karşı 1 yıl firma garantisi altında olacaktır.

4.7-Resimler üzerinde anlaşılamayan hususlarda Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı ve Müessese yetkili elemanları ile görüşülerek bilgi alınabilecektir.

4.8-Malzemeler ahşap paletler veya çelik kuşaklarla, makaralar cinslerine göre ayrı ayrı partiler halinde ve ölçüsüne göre 30-50'şer adet gruplar halinde naylon vs. gibi malzeme ile kapatılmış olarak forklift ile taşınabilecek şekilde teslim edilecektir.

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.

FATURA ADRESİ	VERGİ DAİRESİ	VERGİ NUMARASI
Armutçuk Taşkömürü İşletme Müessesesi Armutçuk Mahallesi TTK Sokak No:15/A 67390 Kdz.Ereğli / ZONGULDAK	KDZ.EREĞLİ	859 008 5801
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 90 takvim gününde teslim edilecektir.

5.2- Sipariş miktarı aşağıdaki gibidir.

Sıra no	Etinorm	Malzemenin adı	Resim no	İhtiyaç Birimi	İhtiyaç Miktarı (adet)	Toplam Sipariş Miktarı (adet)
1	817.040.0019	30" Üst Bant Makarası	F-414	Armutçuk TİM Amasra TİM	1500 1500	3000
2	817.040.0020	30" Alt Bant Makarası	F-414	Armutçuk TİM Amasra TİM	500 300	800

3	817 041 0023	36" Bant makarası üst	F-414	Amasra TİM	1300	1300
4	817 041 0024	36" Bant makarası alt	F-414	Amasra TİM	300	300
5	817 041 0025	36" Üst ayak makara şasesi	F-412-4-5-6-7 Numuneye göre	Amasra TİM	600	600
6	817 041 0026	36" Alt ayak makara şasesi	F-412-8-9-10-11-12-13 Numuneye göre	Amasra TİM	300	300



**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.