2023 YILI

**MUHTELİF DÖKÜM İŞLERİ**

**TEKNİK ŞARTNAMESİ**

**1-AMAÇ**

Maden Makinaları Fabrika İşletme Müdürlüğü ihtiyacı olarak muhtelif döküm işleri yaptırılacaktır.

**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- Modeller Maden Makinaları Fabrika İşletme Müdürlüğü tarafından firmaya tutanakla verilecektir.**

**3-KONTROL, MUAYENE VE KABUL**

**3.1-**Gerekli kontrol, muayene ve kabuller TTK Makina ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğü ve ilgili işyeri elemanlarınca müşterek yapılacaktır.

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

**3.3-**Her parti döküm ile birlikte 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 işleri 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 ret edilecektir. Dökümü yapılan malzemeler Kurumumuzca işlenecek 10 barlık hidrostatik testine tabi tutulacaktır. Test sonucu döküm boşluğu tespit edilen parçalar firmaya iade edilecektir. Firmaya iade edilen malzemelerin yerine uygun olanları en geç 15 gün içinde teslim edecektir.**

**3.5-**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**-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 talep biriminde inceleyecektir.**

**4.3-**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.

**4.4**-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.

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

**4.6- Telli Acil Stop Kapak Ve Gövde (2. Ve 3. Kalem malzemeler), ALSZ Ürünler(4. Ve 5. Kalem malzemeler), 15 HP Hava Motoru(6. 7. ve 8. Kalem malzemeler), 20 HP Manevra Vinci (9. 10. 11. 12. Ve 13.Kalem malzemeler), 15 HP Manevra Vinci (14. 15. 16. 17. 18. 19. Ve ,20 Kalem malzemeler), 20 HP Hava Motoru(21. 22. Ve 23. Kalem malzemeler) birbirleri ile bir grup oluşturmakta olup, grup malzemeler aynı firmaya verileceğinden bu malzemelere kısmi teklif verilemeyecektir. Diğer kalemlerden istenen kalemlere teklif verilebilir, Ancak her bir kalemin miktarının tamamı için birim fiyat teklif verilecektir. Kısmi teslimat yapılabilecektir.**

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

**4.8-**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 |
| Türkiye Taşkömürü Kurumu Genel MüdürlüğüYayla Mahallesi İhsan Soyak Sokak No: 6 67030 ZONGULDAK | KARAELMAS | 879 003 3931 |

**5-SİPARİŞ MİKTARI VE TESLİM SÜRESİ**

**5.1-** Firmalar tekliflerinde teslim sürelerini belirteceklerdir. Malzemeler en geç 75 takvim günü içerisinde teslim edilecektir.

**5.2-** Malzeme özellikleri ve sipariş miktarları aşağıdaki gibidir:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Sıra No** | **Etinorm** | **Tip-Ölçü-Özellik****Numune, Resim veya Katalog no** | **Mal Kaleminin Adı ve Kısa Açıklaması** | **Kalite** | **Açıklama** | **Sipariş****Miktarı****(adet)** |
| 1 | 803 047 1080 | Bara Başlık Gövde  | C- 273 - 14 |

|  |
| --- |
| GG25 EN-GJL-250 |

 | Döküm yapılacak | 100 |
| **Telli Acil Stop Kapak Ve Gövde** |
| 2 | 803 048 0198 | Kapak | C-217-2 |

|  |
| --- |
| GG25 EN-GJL-251 |

 | Döküm yapılacak | 100 |
| 3 | 803 048 2051 | Gövde Acil Stop Butonu | C 217–1 |

|  |
| --- |
| GG25 EN-GJL-251 |

 | Döküm yapılacak | 100 |
| **ALSZ Ürünler** |
| 4 | 803 048 2012 | UK Anahtar kapak | C-215-2 | GG25 EN-GJL-250 | Döküm yapılacak | 100 |
| 5 | 803 048 2011 | UK Anahtar gövde | C-215-1 | GG25 EN-GJL-250 | Döküm yapılacak | 100 |
| **15 HP Hava Motoru** |
| 6 | 818 029 0037 | Kapak | A-390-13² | GG25 EN-GJL-250 | Döküm yapılacak ve işlenecek. | 32 |
| 7 | 818 029 0036 | Gövde | A-390-11 | GG25 EN-GJL-250 | Döküm yapılacak ve işlenecek. | 21 |
| 8 | 818 029 0045 | Yağlayıcı gövde | A-390-20-1 | GG25 EN-GJL-250 | Döküm yapılacak ve işlenecek. | 30 |
| **20 HP Manevra Vinci** |
| 9 | 818 030 0016 | 20 Hp Manevra Vinci Tamburu | F-589-3 |

|  |
| --- |
| GG25 EN-GJL-250 |

 | Döküm yapılacak ve işlenecek. | 7 |
| 10 | 818 030 017 | Şase | F-589-1 | GG25 EN-GJL-250 | Döküm yapılacak | 1 |
| 11 | 818 030 020 | Destek yatağı | F-589-9 | GS52 1.0551 | Döküm yapılacak | 3 |
| 12 | 818 030 028 | Destek yatağı | F-589-28 | GS52 1.0551 | Döküm yapılacak | 3 |
| 13 | 818 030 037 | Kapak | F-589-35 | GS52 1.0551 | Döküm yapılacak | 3 |
| **15 HP Manevra Vinci** |
| 14 | 818 024 0013 | 15 Hp Vinç Tamburu | F-639-3 |

|  |
| --- |
| GG25 EN-GJL-250 |

 | Döküm yapılacak ve işlenecek. | 18 |
| 15 | 818 024 0022 | Yatak kapağı | F-639-13 | GG25 EN-GJL-250 | Döküm yapılacak | 36 |
| 16 | 818 024 0025 | Yatak kapağı | F-639-17 | GG25 EN-GJL-250 | Döküm yapılacak | 18 |
| 17 | 818 024 0026 | Rulman yatağı | F-639-18 | GG25 EN-GJL-250 | Döküm yapılacak | 36 |
| 18 | 818 024 0036 | Kavrama kolu | F-639-29 | GS52 1.0551 | Döküm yapılacak | 18 |
| 19 | 818 024 0038 | Kelepçe | F-639-31 | Rg5 2.1096 CuSn5ZnPb DIN 1705 | Döküm yapılacak | 18 |
| 20 | 818 024 0054 | Rulman yatağı | F-639-47 | GG25 EN-GJL-250 | Döküm yapılacak | 36 |
| **20 HP Hava Motoru** |
| 21 | 818 030 0154 | Kapak ( ön ) | F-619-18 | GG25 EN-GJL-250 | Döküm yapılacak ve işlenecek. | 9 |
| 22 | 818 030 0179 | Gövde | F-619-33 | GG25 EN-GJL-250 | Döküm yapılacak ve işlenecek. | 9 |
| 23 | 818 030 0156 | Yağlayıcı gövdesi | F-619-19-1 | GG25 EN-GJL-250 | Döküm yapılacak ve işlenecek. | 9 |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **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 gönderiniz.  |