

2023 YILI ÇİFT ZİNCİRLİ KONVEYÖR YEDEKLERİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

1-AMAÇ: TTK ihtiyacı olarak yer altı kömür madeni ocakları için konveyörlerle kömür nakliyatında kullanılmak üzere komple çift zincirli konveyör (ÇZK) yedekleri imal ettirilecektir.

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 tavlama yapılacaktır.

2.5-Dişliler sementasyon sonu ısıtılma işlemi tabi tutulup sertleştirilecektir. Dişlilerde profil taşlama yapılacaktır. Isıl işlem sonu malzemelerde ilgili teknik resimlerde belirtilen sertlik ve sementasyon derinliği elde edilecektir.

2.6-Delikler ekseninde delinecek ve vidalar ekseninde açılacaktır.

2.7-İki parçalı imal edilecek tamburlar, kademeleri işlenip açıldıktan sonra karşılıklı getirilip delikleri delinecek ve cıvatalar ile bağlanıp iç ve dış tornalaması yapılacaktır.

2.8-Oluk kayıt profili vazifesi gören parçalara ait alt ve üst çenelerin paralellikten sapması 1,5 mm. içinde olacaktır.

2.9- MEK-474/13 no.lu resimlerdeki emniyet tapası 140°C'de eriyebilecek şekilde imal edilecektir.

2.10-Rulmanlı yataklamalarda SKF, FAG, ORS, NACHI, NTN, NSK, KOYO, SNR, RHP, URB STEYR veya TİMKEN marka rulmanlar kullanılacaktır.

2.11-İmalatta kullanılacak hazır malzemeler (cıvata, somun, rondela, yağ keçesi, köşebent, lama vb.) TSE Standartlarına uygun imal edilmiş olacaktır.

2.12-Kaynaklı bağlantılarda imal edilecek malzemeye uygun kaynak elektrotu kullanılacaktır. Kaynak dikişleri kaynak boşluğu ihtiva etmeyecek, dikişlerin üzerindeki curuflar kırılacak ve kaynak sıçramaları temizlenmiş olacaktır. Elektrodlar TSE Uygunluk Belgeli olacaktır.

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

3-KONTROL, MUAYENE VE KABUL

3.1-Kontrol, muayene ve kabul bu şartname esasları dâhilinde TTK Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğünce yapılacak ve gerek görülmesi halinde Kurumumuz ilgili birim elemanları da muayeneye iştirak ettirilecektir.

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

3.3-Her parti döküm ile birlikte çelik dökümde DIN-50125'e, 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 tavlama parça sayısı, normalizasyon sıcaklığı ve süresi tespit edilecektir. Tutulan protokollerin bir nüshası ise Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğüne gönderilecektir.

3.4-Döküm esnasında alınan ve döküm malzemelerle birlikte normalize edilen deney çubukları malzemelerin özelliklerinin ve kimyasal analizinin tespitinde kullanılacaktır. Bulgu değerleri alaşımsız çelik dökümde DIN 1681'deki ve pik dökümde DIN 1691'deki mekanik özellikleri karşılamadığı takdirde o parti döküm malzemeler reddedilecektir. Firma iade edilen malzemelerin yerine uygun olanları en geç 15 gün içinde teslim edecektir.

3.5-Diğer malzemelere ait kimyasal özellikler malzemelerden talaş alınarak tespit edilecektir.

3.6-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 Müdürlüğüne, 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-Montajı tamamlanan malzemeler korozyona karşı gri metal primer boya ile boyanacak ve işlenmiş yüzeyler oksidasyona karşı koruyucu yağ ile yağlanacaktır.

4.4-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.

4.5-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 hafta içinde ücretsiz olarak firmaca yerine getirilecektir.

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

4.7- Kısmi teklif verilebilir, ancak kalemin tamamı için birim fiyat teklif verilecektir.

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

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.

5-SİPARİŞ MİKTARI VE TESLİM SÜRESİ

5.1-Malzemeler 150 takvim gününde teslim edilecektir.

5.2-Sipariş miktarı aşağıdaki gibi olacaktır.

Sıra No	Etinorm	Malzemenin cinsi	Resim no	İhtiyaç Birimi	İhtiyaç Miktarı	Toplam Sipariş Miktarı
1	817 091 0039	Redüktör emniyet rondelası	F-616-41	Karadon TİM	30	30 adet
2	817 094 0026	Baş oluk komple	F-503	MMFİM	12	12 adet
3	817 094 0040	Ayna Mahrutu Dişli Z-34,Z-10	F-502-17-18-29-46	Amasra TİM	5	5 adet

4	817 094 0047	Baş tahrik tambur dişlisi	F-504-3	Amasra TİM	20	20 takım
5	817 094 0053	Hid.Kaplin emniyet tapası	MEK-474-13	Karadon TİM	200	200 adet
6	817 094 0057	Hid.Kaplin orta kanat flanşı	MEK-474/4	Karadon TİM	30	30 adet
7	817 094 0064	Hidrolik Kaplin Mili (Göbek)	MEK 474/1	Karadon TİM	50	50 adet
8	817 094 0065	Hid. Kaplin ön kapak	MEK-474/7	Karadon TİM	50	50 adet
9	817 094 0066	Hid. Kaplin rulman kapağı	MEK 474/20	Karadon TİM	50	50 adet
10	817 094 0067	Hid. Kaplin dış gövde	MEK-474/24	Karadon TİM	50	50 adet
11	817 094 0071	Tahrik Tamburu (komple)	F-504	Üzülmez TİM MMFİM	50 8	58 adet
12	817 094 0072	Baş oluk redüksiyonu	F-505	MMFİM	4	4 adet
13	817 094 0073	Kuyruk tamburu (komple)	F-510	Kozlu TİM Üzülmez TİM Amasra TİM MMFİM	100 70 50 4	224 adet
14	817 094 0095	Orta kanat	MEK 474/3	Karadon TİM	50	50 adet
15	817 094 0096	Hid. Kaplin Yağ Tapası	MEK-474-11	Karadon TİM	200	200 adet

16	817 094 0105	Baş oluk zincir sıyırıcı	F-512	MMFİM	2	2 adet
17	817 094 0154	Redüktör Yağ Kapağı Kör Tapası	F-502-11	Amasra TİM	30	30 adet
18	817 094 0156	Rulman kapağı	F-502-4	Üzülmez TİM	10	10 adet
19	817 094 0159	Redüktör Bağlama diski	F-502-23	Amasra TİM	10	10 adet
20	817 094 0161	Redüktör Rulman kapağı	F-502-5	Amasra TİM	10	10 adet
21	817 094 0163	Rulman kapağı	F-502-7	Amasra TİM	10	10 adet
22	817 094 0165	Redüktör Üst Gövde Kapağı	F-502-10-49	Amasra TİM	20	20 adet
23	817 094 0167	Redüktör çıkış mili tahdit bileziği	F-502-20	Karadon TİM	30	30 adet
24	817 094 0168	Tahdit bileziği	F-502-24	MMFİM	10	10 adet
25	817 094 0171	Tahdit Bileziği	F-502-28	MMFİM	10	10 adet
26	817 094 0209	Kör Tapa	F-510-9	Üzülmez TİM	30	30 adet

6. FATURA BİLGİLERİ

MÜESSESELERE AİT FATURA ADRESLERİ	VERGİ DAİRESİ	VERGİ NUMARASI
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

MADEN MAKİNALARI FABRİKA İŞLETME MÜDÜRLÜĞÜNE AİT FATURA ADRESİ	VERGİ DAİRESİ	VERGİ NUMARASI
Türkiye Taşkömürü Kurumu Genel Müdürlüğü Yayla Mahallesi İhsan Soyak Sokak No: 6 67030 ZONGULDAK	KARAEMLAS	879 003 3931

**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.