**2023 YILI**

**ELEKTRO-HİDROLİK YÜKLEYİCİ**

**TEKNİK ŞARTNAMESİ**

**1- AMAÇ**

TTK ihtiyacı olarak Elektro-Hidrolik Yükleyici (DEİLMANN-HANIEL L-513 Tip) yedekleri satın alınacaktır.

**2- TEKNİK ÖZELLİKLER**

**2.1-** Malzemeler teknik resim numarası belirtilenlerde teknik resim ve aşağıda belirtilen izahatlara göre, numune belirtilenlerde numuneye göre, katalog numarası belirtilen malzemelerde katalog numarasına göre şekil, ölçü, malzeme, işleme işareti, tolerans, sertlik, sertlik derinliği ve izahatlara göre imal edilecektir.Katalog numarası belirtilen malzemelerde numune verilmeyecektir.

**2.2-Palet gergi makarası (2.kalem malzeme);**

**2.2.1-**F-83a/13 resim no.lu palet tekerleği kaynak sonrası gerilim giderme tavına tabi tutulacaktır. Tekerlek çemberinin dış yüzüne yüzey sertleşmesi yapılarak ilgili resimde belirtilen sertlik ve sertlik derinliği elde edilecektir. Firmalar tekerlek için alternatif imalat metodu ve malzeme teklifinde bulunabilirler. Bu durumda sertlik ve sertlik derinliği tekliflerde belirtilecektir.

**2.2.2-** Palet gergi makarası mil ve burcun Kimyasal ve Mekanik Özellikleri;

 a)Makara mili (F-83-7);

 Makara mili BS 080 A47 MOD. C (Mangan modifiyeli çelik) malzemeden imal edilecektir.

 Yüzey sertliği : 58-62 HRc

 Sertlik Derinliği : 2 mm’den min. 50 HRc

 Diğer Yüzeyler : 230-290 HB

 b)Bronz yatak (burç);

 Bronz yatak CA 932 (SAE 6600) kalite döküm malzemeden imal edilecektir.

 Sertlik : 55-180 HB

 Kimyasal analiz % : Sn:7,00, Pb: 7,00, Zn:3,00, Ni: 0,50

**2.2.3-**F-83a/13 resim no’lu palet tekerleği montaj sonrası yağ doldurma deliğinden 320 numara sanayi tipi yağ ile doldurularak imbus başlı kör tapa ile kapatılacaktır.

**2.2.4-**F-83-4 resim no’lu bileziklerin bilezikler arasından yağ sızdırmaması ve içine pislik girmemesi için karşılıklı alıştırılarak montajları boşluksuz olarak yapılacaktır.

**2.2.5-** İmalatta kullanılacak hazır malzemeler TSE belgesine haiz olacaklardır.

**2.2.6-** İmalatı tamamlanan palet gergi makarası harici etkilere karşı boya ile boyanacaktır.

**2.2.7-** İmalatta kullanılacak çelik yaylar Ç 9260 malzemeden olacaktır.

**2.2.8-**Yayların sertliği sertleştirilip menevişlendikten sonra 383-470 HB olacaktır.

**2.2.9-**Yay üzerinde sekonder tufal olmayacak ve çelik kumlamaya tabi tutulup parlatılmış olacaktır.

**2.2.10-** E.H. Yükleyici palet gergi makarası F-83a/(1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15) no.lu resimlere göre monte edilerek komple teslim edilecektir.

**2.3-Ana yön kontrol valfi (5. kalem malzeme);**

**2.3.1-** Walvoil marka yön kontrol valf bloğu SDS 150/3 model olacaktır. Valf bloğu dışındaki tanı numarası 7GH241100 24LLF dir.

**2.3.2-** Her bir valf bloğundaki 2 adet spool’un (makara,sürgü) tanım numarası 3CU2410120, 1 adet spool’un (makara,sürgü) tanım numarası 3CU2425200 olacaktır.

**2.3.3-** Valf bloğundaki P ve T hatları diş ölçüsü Ø3/4”, A ve B hatları diş ölçüsü Ø1/2” olacaktır.

 **2.3.4-** Her bir yön kontrol valfinin, basınç (P) hattı girişinde 230 barlık elle ayarlanabilir basınç kontrol valfi bulunacaktır.

**2.3.5-** Basınç kontrol valfinin dış gövdesi üzerindeki tanım numarası PD1101095 114630063 olacaktır.

**2.3.6-** Basınç kontrol valfi üzerindeki tanım numarası X006211120 03/11 (25-315) bar olacaktır.

**2.3.7-** Yön kontrol valfi 6 kapılı 3 konumlu olacaktır. Orta konumu (open center) açık olacaktır.

**2.3.8- Yön kontrol valfi E.H Yükleyici makinanın kontrol panelinin sağ ve sol tarafına monte edilmek üzere 1 takım ( 2 adet) olarak teslim edilecektir.**

**2.4-**Malzemelerin yüzeylerinde çatlak, döküm boşluğu, kaynakla dolgu, çapak veya kullanılmalarına mani teşkil edebilecek herhangi bir kusur bulunmayacaktır.

**3- KONTROL, MUAYENE VE KABUL**

**3.1-** Kontrol, muayene ve kabul bu şartname esaslarına göre TTK Genel Müdürlüğü Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğünce 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-**Firmalar numuneleri talep eden Müesseselerde görebilecektir.

**4.2-**Muadili olarak verilenana yön kontrol valfi iş yerinde elektro-hidrolik makine üzerine monte edilip 1 hafta süre ile denenecektir. Deneme sonucunun uygun olması halinde giriş işlemleri yapılacaktır.

**4.3**-Malzemeler dış etkilerden zarar görmeyecek şekilde ambalajlı olarak teslim edilecektir.

**4.4-**Malzemelerimalat malzeme ve işçilik hatalarına karşı 1 yıl firma garantisi altında olacaktır.

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

**4.6-**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 SÜRESİ**

**5.1-**Firmalar tekliflerinde teslim süresini belirteceklerdir. Malzemeler azami 270 takvim günü içerisinde teslim edilecektir.

**5.2**-Sipariş miktarı aşağıdaki gibidir.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Sıra No** | **Etinorm** | **Katalog, numune ve resim no** | **Malzemenin adı ve teknik özelliği** | **İhtiyaç Birimi** | **İhtiyaç Miktarı** | **Toplam sipariş miktarı** |
| 1 | 809 089 0302 | 9046 (numunemize göre) | Operatör Koltuğu | Kozlu TİM | 5 | 5 adet |
| 2 | 809 089 0319 | Resim no : F83a/(1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15) (komple) | E.H. Yükleyici palet gergi makarası (komple) | Armutçuk TİMÜzülmez TİMKaradon TİM | 21012 | 24 takım |
| 3 | 809 089 0323 | 7196 (numunemize göre) | Gres nipeli M22 | Karadon TİM | 30 | 30 adet |
| 4 | 809 089 0329 | 7196 (numunemize göre) | Grasör pompası başlığı | Karadon TİM | 50 | 50 adet |
| 5 | 809 089 0716 | 65286(numunemize göre) | Ana yol kontrol valfi Sağ ve Sol Komple | Karadon TİM | 8 | 8 takım |
| 6 | 809 089 0894 | (numunemize göre) | Radyatör Peteği | Üzülmez TİM | 4 | 4 adet |

**6. FATURA BİLGİLERİ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| FATURA ADRESİ | VERGİ DAİRESİ | VERGİ NUMARASI |
| Armutçuk Taşkömürü İşletme Müessesesi Armutçuk Mahallesi TTK Sokak No:15/A67390 Kdz.Ereğli / ZONGULDAK | KDZ.EREĞLİ | 859 008 5801 |
| Kozlu Taşkömürü İşletme MüessesesiKılıç Mahallesi Şehit Yunus Çakır Caddesi No: 7967600 Kozlu / ZONGULDAK | KARAELMAS | 815 003 4586 |
| Üzülmez Taşkömürü İşletme MüessesesiAsma Mahallesi Tesis Sokak No: 4 67040 Üzülmez / ZONGULDAK | KARAELMAS | 859 006 4265 |
| Karadon Taşkömürü İşletme MüessesesiKaradon Mahallesi Şehit Arif Çakır Caddesi No: 65 67520 Kilimli / ZONGULDAK | KARAELMAS | 815 007 8618 |

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