

2022 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 ısıtma 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-**Rulmanlı yataklamalarda SKF, FAG, ORS, NACHI, NTN, NSK, KOYO, SNR, RHP, URB STEYR veya TIMKEN marka rulmanlar kullanılacaktır.
- 2.10-**İmalatta kullanılacak hazır malzemeler (cıvata, somun, rondela, yağ keçesi, köşebent, lama vb.) TSE Standartlarına uygun imal edilmiş olacaktır.
- 2.11-**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.
- 2.12-**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 Müdürlüğüne 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 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 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 120 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 0024	18,5 kw (15 HP) Çzk 3.kademe dişlisi ve mili Z-50	F-616-10	Amasra TİM	5	5 adet
2	817 091 0028	Redüktör kapağı	F-616-16	MMFİM	5	5 adet
3	817 091 0029	Redüktör kör tapası	F-616-17	Amasra TİM MMFİM	40 40	80 adet

4	817 091 0032	Redüktör bilezik	F-616-26	MMFİM	10	10 adet
5	817 091 0033	Redüktör bilezik	F-616-29	MMFİM	10	10 adet
6	817 091 0040	Redüktör emniyet rondeli	F-616-42	MMFİM	10	10 adet
7	817 091 0042	Redüktör ara bilezik	F-616-48	MMFİM	10	10 adet
8	817 091 0064	Redüktör bilezik	F-616-25	MMFİM	30	30 adet
9	817 091 0204	ÇZK 15 HP redüktör çıkış mili ve kamaları	F-625-4-30	Armutçuk TİM Karadon TİM	10 10	20 adet
10	817 091 0207	Red. Dişli mili Z-13 ve kaması	F-625-8-61	Armutçuk TİM Karadon TİM	15 10	25 adet
11	817 091 0217	Redüktör kapak	F-625-55	MMFİM	10	10 adet
12	817 094 0014	Hidrolik Kaplin Muhafazası	Numuneye Göre	Armutçuk TİM Karadon TİM	6 24	30 adet
13	817 094 0022	Sol yatak rulman yuvası	F-513-2	Amasra TİM	20	20 adet
14	817 094 0046	Mot.mili kap.diş.(göbek)	F-502-a	Karadon TİM	30	30 adet
15	817 094 0064	Mil (Göbek)	MEK 474/1	Amasra TİM	30	30 adet
16	817 094 0073	Kuyruk tamburu (komple)	F-510	Armutçuk TİM Kozlu TİM Üzülmez TİM Karadon TİM	20 20 20 60	120 adet

17	817 094 0106	Baş oluk zincir sıyrıcı üst dili	F-512-5	Karadon TİM	50	50 adet
18	817 094 0108	Baş oluk zincir sıy. Mesnedi	F-512-1	Karadon TİM	50	50 adet
19	817 094 0152	Rulman kapağı	F-502-3	Armutçuk TİM Üzülmez TİM Karadon TİM Amasra TİM MMFİM	25 50 10 10 10	105 adet
20	817 094 0156	Rulman kapağı	F-502-4	Amasra TİM MMFİM	10 30	40 adet
21	817 094 0158	İç sızdırmazlık bileziği	F-502-22	Armutçuk TİM Üzülmez TİM Karadon TİM Amasra TİM MMFİM	30 10 10 10 20	80 adet
22	817 094 0159	Bağlama diski	F-502-23	Armutçuk TİM Karadon TİM	30 15	45 adet
23	817 094 0162	Rulman kapağı	F-502-6	Armutçuk TİM Üzülmez TİM Karadon TİM Amasra TİM MMFİM	30 10 20 10 20	90 adet
24	817 094 0168	Tahdit bileziği	F-502-24	MMFİM	10	10 adet
25	817 094 0171	Tahdit bileziği	F-502-28	MMFİM	15	15 adet
26	817 094 0179	Rulman mesafe bileziği	F-502-39	MMFİM	20	20 adet
27	817 094 0182	Rulman sıkırtma somunu	F-502-42	Üzülmez TİM Karadon TİM	30 25	55 adet
28	817 094 0216	Yağ seviye çubuğu	F-502-11A	MMFİM	10	10 adet

6. FATURA BİLGİLERİ

MÜESSESELERE AİT 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
Üzülmüş Taşkömürü İşletme Müessesesi Asma Mahallesi Tesis Sokak No: 4 67040 Üzülmüş / 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 251 19 00 numaralı faksa gönderiniz.