2021 YILI
SONDAJ YEDEKLERİ
TEKNİK ŞARTNAMESİ

1- AMAÇ:

Türkiye Taşkömürü Kurumu ihtiyacı olarak aşağıda cins ve özellikleri belirtilen malzemeler satın alınacaktır.

2- TEKNİK ÖZELLİKLER:

2.1- Jakbitler:

2.1.1- Çatal jakbitler bu şartname eki ile teknik resimlerde gösterilen şekil, ölçü tolerans, izahat ve malzemeye göre imal edilecektir.
2.1.2-Çatal Jakbit gövdesi Ç1050 veya CK45 kalite çelikten imal edilecektir.
2.1.3-Çatal jakbit uygun bir yerine firmayı tanıtıcı rumuz ve imal yılı oyma olarak çıkmayacak şekilde yazılacaktır.

2.2- Tijler :

2.2.1-Tijler Q Wire Line ve DCDMA standardı takım dizisine uygun olarak imal edilecektir.
2.2.2-Tijler aşağıda belirtilen mekanik özelliklere sahip olacaktır.
2.2.3-Q(Wire Line) standardı takım dizisi için;

Çekme dayanımı (min.)	: 800 N/mm²
Akma gerilmesi (min.)	: 700 N/mm²
Kopma sınırı sonrası en az uzama	: 14 %
Yüzey sertlik	: min. 220 Brinell

2.2.4- DCDMA standardı takım dizisi için;

Çekme dayanımı (min.)	: 620 N/mm²
Akma gerilmesi (min.)	: 525 N/mm²
Kopma sınırı sonrası en az uzama	: 12 %
Yüzey sertlik	: min. 180 Brinell olacaktır.

2.2.5-Eksantiriklik; Dış ve iç çapların merkezleri arasındaki mesafe olarak tanımlanır ve anma et kalınlığının 10 %'nu aşmamalıdır.
2.2.6-Doğruluk; Bir mastarla borunun bütün uzunluğu ölçüldüğünde, en fazla sapma 1/2000 oranından daha büyük olmamalıdır. Tijlerdeki doğruluk yatay veya hafifçe eğimli düz yüzey üzerinde tij döndürülerek kontrol edilir. Döndürme sırasında tijin uçları ve yüzeyi arasında ve tijin ortası ile yüzeyi arasında bir boşluk olmamalıdır.
2.2.7-Tijler dikişsiz çelik borudan soğuk çekilerek imal edilmiş olacaktır.
2.2.8-Tijlerin diş tipi bu şartnamede belirtilen standartlara uygun olacaktır.
2.2.9-Tijler dişleri zarar görmeyecek şekilde paketlenmiş olarak teslim edileceklerdir.
2.3-AW Tij için anahtar ağızlı manşon Ç-1060 veya Ç-4140 malzemeden ve manşon 44 no'lu resme göre imal edilecektir.

2.4- Tahlisiyeler :

2.4.1-Tahlisiyeler Ç8640 malzemeden imal edilecektir. Çelik malzemeye imalat öncesi normalize tavı tatbik edilecektir. İmalat sonrası tahlisiye sertleştirildikten sonra meneviş tavına tabi tutulacak olup, sertlik 42-45 HRC olacaktır.
2.4.2-Tahlisiyelerin çalışmayan yüzeylerine firma rumuzu ile tahlisiyelerin cinsleri numaratörle yazılacaktır.
2.4.3-Tüm malzemeler hiçbir şekilde paslı, karıncalı veya korozyona maruz kalmış olmayacaktır. Malzemeler uygun bir yöntemle dış tesirlerden korunmuş olarak teslim edilecektir.

2.5-Portkronlar DCDMA ve Q Wire Line standartları takım dizisine uygun olarak imal edilecektir.

3- KONTROL, MUAYENE VE KABUL:

3.1-Malzemelerin her parti teslimatı ile birlikte muayene ve kabul işlemlerine başlanabilmesi için firmalar ekli Muayene İstek Formu'nu doldurarak Bülent Ecevit Caddesindeki 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. Kurumumuz muayene için uzman diğer resmi Laboratuvarlardan istifade edebilecektir.

3.2-Gerekli görülecek kontrol, muayene ve kabul bu şartname esaslarına TTK Genel Müdürlüğü Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğünce yapılacaktır.

4- GENEL HÜKÜMLER:

4.1-Firmalar tekliften önce numuneleri Kurumumuzda görebilecek detaylı incelemenin ardından teklif verecektir. İhaleyi alan firmaya numune verilebilecektir.

4.2-Firmalar jakbitlerde kullanılan sert metal uçların kimyasal ve fiziksel özelliklerini belirten katalog veya belgeleri teslimatla birlikte Kurumumuza verecektir.

4.3-Malzemeler imalat işçilik hatlarına karşı 1 yıl firma garantisi altında olacaktır. Ayrıca jakbitler; gövdesinde veya sert metal uçta kırılma, çatlama, uç düşmesi vb. hatalara karşı 1 yıl firma garantisi altında olacaktır. Belirtilen bu hatalar nedeni ile kısa sürede aşınan ve yeterli performansı göstermeyen malzemeler yenileri ile ücretsiz olarak değiştirilecektir.

4.4-Malzemelerin teslim yeri Bülent Ecevit Caddesindeki TTK Genel Müdürlüğü Makina ve İkmal Dairesi Başkanlığı Muayene ve Tesellüm İşleri Şube Müdürlüğü Tesellüm Şefliğidir.

4.5-Malzemelerin dişli kısımları pas önleyici ile kaplanacaktır. Malzemeler dış etkenlere karşı korunmuş olarak uygun ambalajlarda teslim edilecektir.

4.6- Kısmi teklif verilebilecek, Kısmi teslimat yapılabilecektir.

4.7-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 İç Kapı No: A Kandilli- Kdz.Ereğli / ZONGULDAK UAVT Aders No:1687359883	KDZ. EREĞLİ	859 008 5801
Karadon Taşkömürü İşletme Müessesesi Karadon Mahallesi, Şehit Arif Çakır Caddesi No:65 67520 Kilimli ZONGULDAK	KARAELMAS	815 007 8618
Amasra Taşkömürü İşletme Müessesesi Kum Mahallesi, Demirci Deresi Mevkii, No: 815 74300 Amasra BARTIN	BARTIN	815 003 4595
Kozlu Taşkömürü İşletme Müessesesi Kılıç Mahallesi Yunus Caddesi No:79 67600 Kozlu ZONGULDAK	KARAELMAS	815 003 4586

5- SİPARİŞ MİKTARI VE TESLİM SÜRESİ

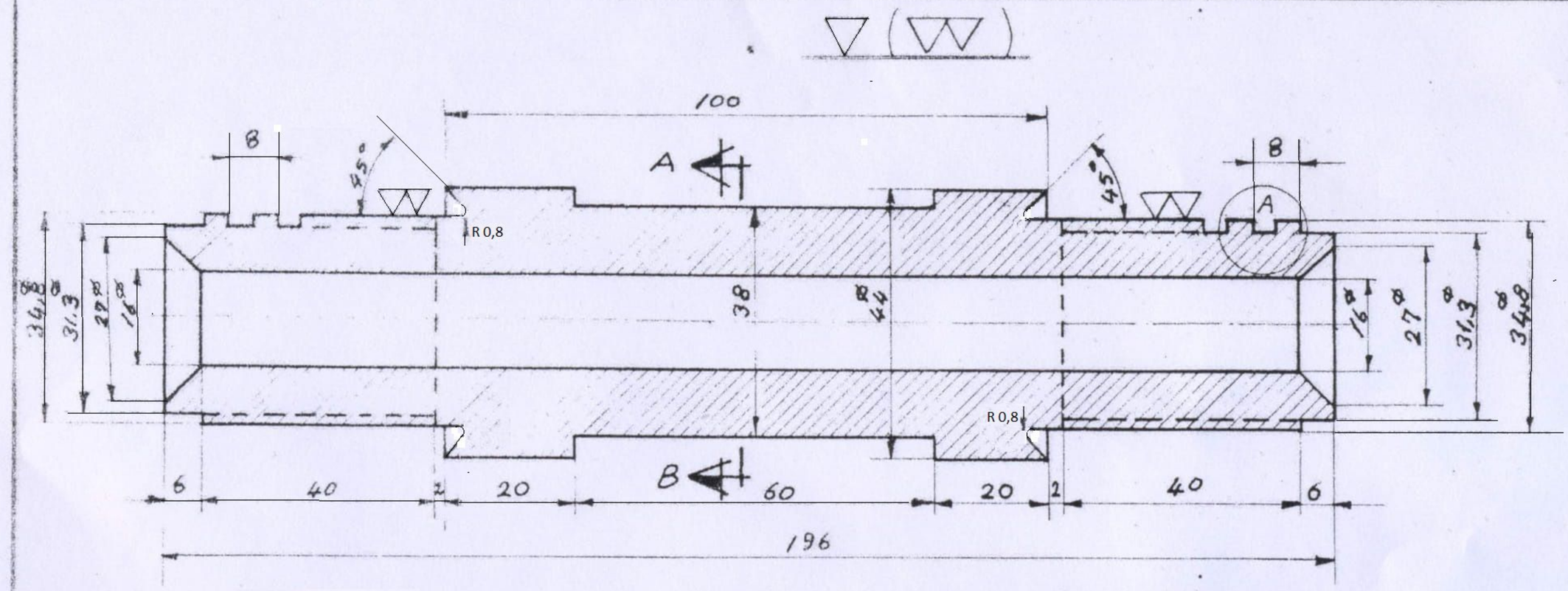
5.1-Firmalar tekliflerinde teslim süresini belirteceklerdir. Malzemeler 120 takvim günü içerisinde teslim edilecektir.

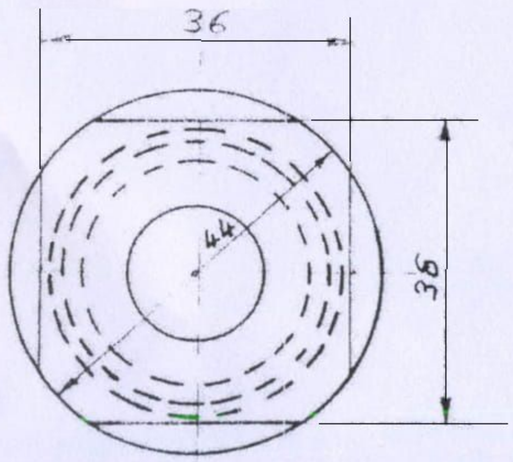
5.2-Sipariş miktarları aşağıdaki gibidir.

Sıra No	Etinorm	Malzemenin Cinsi	İhtiyaç Birimi	İhtiyaç miktarı Adet	Toplam Sipariş Miktarı Adet
1	808.061.0111	AW TİJ 1 mt'lik manşonlu (manşon 44 no.lu resme göre)	Armutçuk TİM Karadon TİM Amasra TİM	200 600 100	900
2	808.061.0147	Çatal Jakbit Ø 52 mm lik (MİD-239)	Amasra TİM	50	50
3	808.061.0149	Çatal Jakbit Ø 63 mm lik (MİD:238)	Kozlu TİM Karadon TİM	75 50	125
4	808.061.0204	AW tij Erkek tahlisiyesi (sağ diş)	KaradonTİM	5	5
5	808.061.0205	AW tij Dişi tahlisiyesi (sağ diş)	KaradonTİM	5	5
6	808.061.0334	NW Muhafaza borusu çarığı (16 Karat 40-60 spc 6 su kanallı)	Amasra TİM	3	3
7	808.061.0401	EW tij Erkek tahlisiyesi (sağ diş)	Amasra TİM	5	5
8	808.061.0402	EW tij Dişi tahlisiyesi (sağ diş)	Amasra TİM	5	5
9	808.061.0500	BW Tij 1 mt'lik manşonlu	Karadon TİM	300	300
10	808.061.0653	HQ-WL Portkron Vidyeli (6 vidyeli olacaktır)	Amasra TİM	3	3
11	808.061.0797	HQ WL EMPRENYE MATKAP (63 karat, 190-250 SPC, matrix sertliği 25-35 HRC, AAA kalite, 10 su kanallı, TC takviyeli)	Amasra TİM	3	3
12	808.064.0632	Tij Contası (Numuneli)	Amasra TİM	250	250

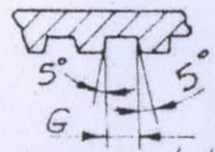
MUAYENE İSTEK FORMU

	TÜRKİYE TAŞKÖMÜRÜ KURUMU GENEL MÜDÜRLÜĞÜ ***Makine ve İkmal Dairesi Başkanlığına***
Firma Adı	
Sipariş Numarası	
Siparişin Konusu	
Teslim Edilen Malzeme	
Teslim Tarihi	
AÇIKLAMALAR **(Muayenede bulunmak istiyorsanız lütfen belirtiniz.)**	
Yukarıda bilgileri verilen malzemeler ambarınıza teslim edilmiş olup muayenede bulunmayacağız. **Muayene ve kabul işlemlerinin yapılması hususunu arz ederim.**	
FİRMA YETKİLİSİ	**İMZA VE KAŞE**
LÜTFEN 0372 251 19 00 numaralı faksa gönderiniz. Bilgi için tel: 259 47 40 - 259 47 41	





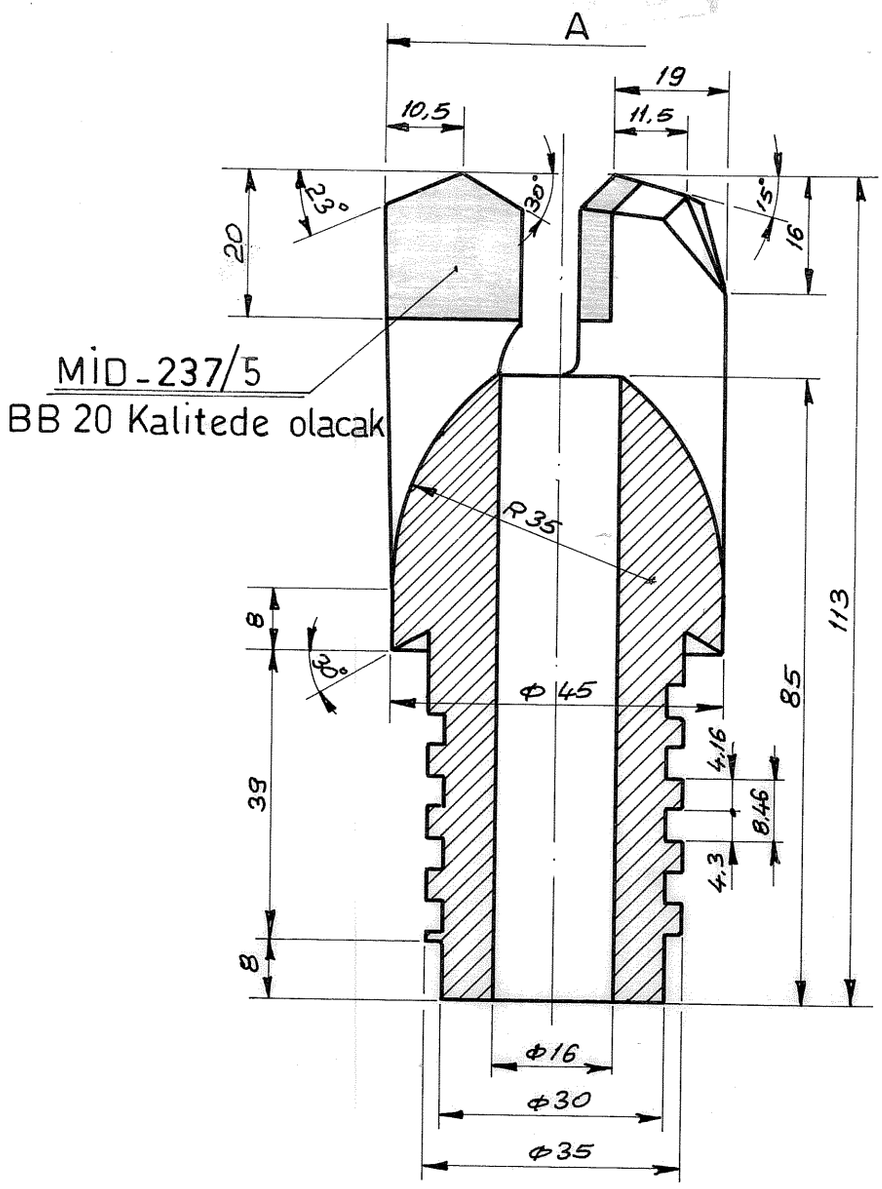
A-B Kesiti

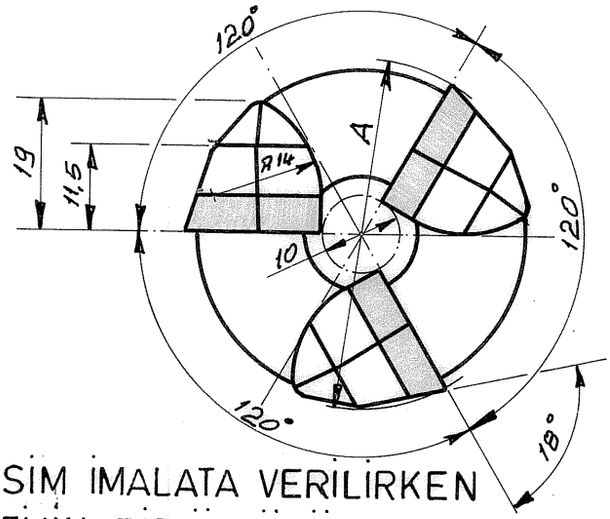


A- Tafsilatı

1			Ç 1060
Adet	Parça No	Parça Adı	Gereç:
Ölçek	Çizen	Ahmet Özdal	K.T.İ Müessesesi Elk. Mek. Atelye KOZLU
1:1	Kontrol	İsmail Taşcı	
	Kontrol	Burhan Taşcı (mak. müh.)	
Tarih	AW	ANAHTAR AĞIZLI TİJ MANŞONU	
28.10.1988			Resim No: 44

Dolap: 3, Göz: 6



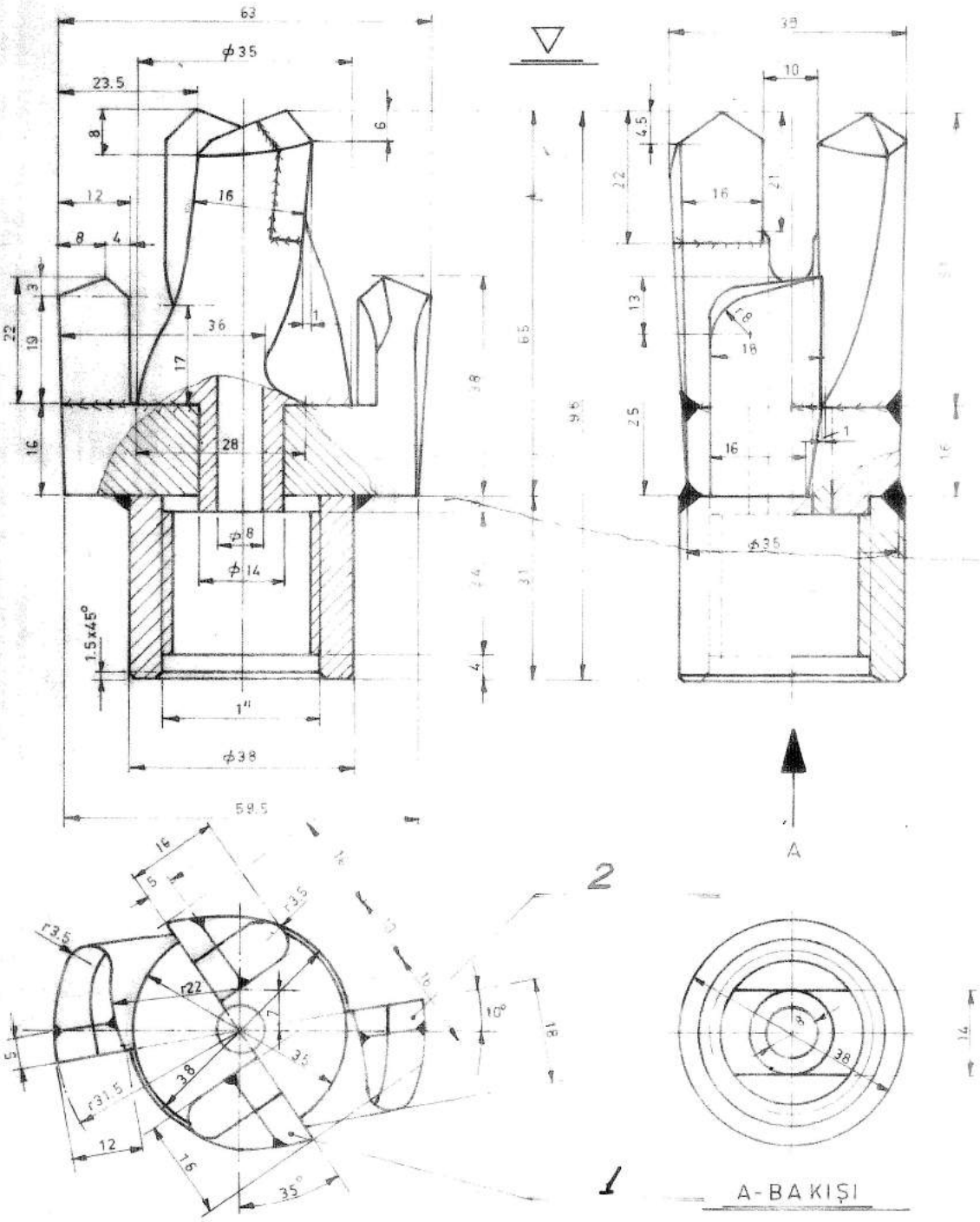


A
48
52
56
65

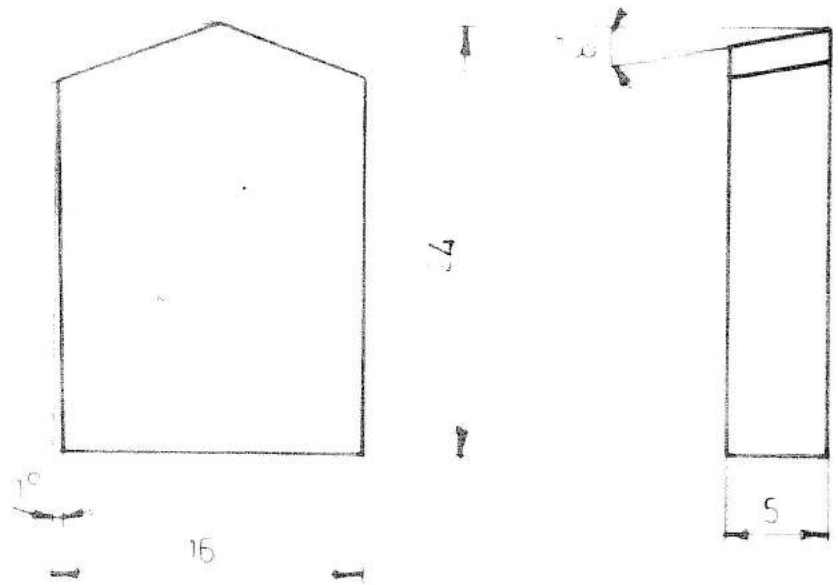
NOT: BU RESİM İMALATA VERİLİRKEN KULLANILACAK TİJİN DİŞ ÖLÇÜSÜ SORULACAK

Malzeme	Çizen	Cihat Akdeniz	24-3-1995		T.T.K. MAKİNA VE İKMAL DAİRESİ BAŞKANLIĞI
	Kontrol	Turgut Çelikpence	" " "		
	Çapy	Hasan Acar	" " "		
	Mek. Şb. Md.	Mustafa Filiz	" " "		
Ölçek					Göz : Dosya : 32
1:1	ÜÇ AĞIZLI JAKBİT				MİD — 239

Maden Makinaları F-11/A Nolu resminden kopya



Malzeme		E. DURMAZ 4.3.1989 M. AÇIKGÖZ Y. ÜNLÜTÜRK	
Ölçü 1/1	KÖMÜR DELME MAKİNASI 63mm JAKBİT		M.İ.D-238 Dosya 32



BB 20 KALİTEDE OLACAK

S KAYA 3 3 1989
M AÇIKGÖZ
Y ÜNLÜTÜRK

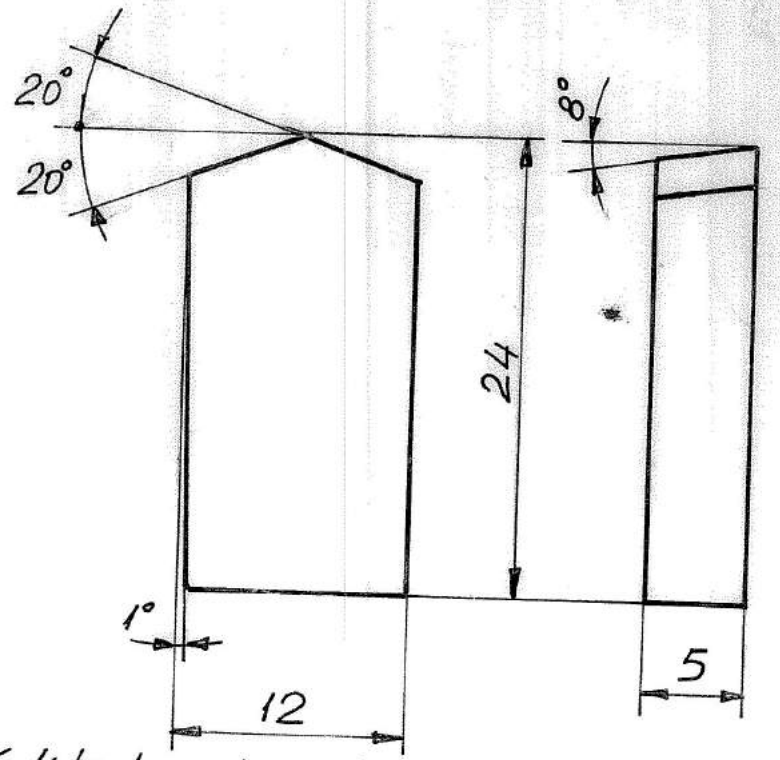
TARAMA GÖVDESİ SERT METAL UCU

2/1

M.İ.D = 238/1

Dosya 32

N 447-A



BB 20 Kalitede olacak

Malzeme	Çizen	T. Gelikpençe	7.9.1981	T.E.K. MAKİNA VE İKMAL DAİRESİ BAŞKANLIĞI
	Kontrol	T. Gelikpençe	" "	
	Onay	H. Acar	" "	
	TSE Onayı	M. Piliz	" "	
Ölçek 2/1	TARAMA GÖUDESİ SERT METAL UCU			Çizi: Dosya: 32 M.I.D. 238/2

H-4427-B