

CNC PLAZMA TEZGAH ONARIMI HİZMET ALIMI TEKNİK İSTER DOKÜMANI**01. KONU**

Bu Teknik İster Dokümanı, İzmir Tersanesi Komutanlığı bünyesinde kullanılan Yıldırım Makine markalı mevcut CNC Plazma Tezgahının bakım yapılması hizmet alımına ait özellikleri, kontrol ve muayene metotlarını garanti ve ilgili diğer hususları konu alır.

02. TANIMLAR

02.01. Tezgah : Tek başına veya birlikte kullanılabilen, amaçlanan işlevini yerine getirebilmesi için gerekiyorsa bilgisayar yazılımı ile de kullanılan elektrik, elektronik, mekanik ve/veya optik çalışma esaslarına sahip analiz, ölçüm, test, imalat amaçlı kullanılan malzemelerdir.

02.02. Arıza : Tezgahın fonksiyonlarını kısmen ya da tamamen yerine getirememesi durumudur.

02.03. Onarım : Tezgahın fonksiyonlarını kısmen ya da tamamen yerine getirememesi halinde arızanın giderilmesi ve tezgahın arıza öncesi fonksiyonlarına kavuşturulma işleminin bütünüdür. Arızanın niteliğine göre onarım işlerini ayar ve kalibrasyon işlemi takip edebilir.

03. İSTEK VE ÖZELLİKLER

03.01. Onarımı yapılacak tezgah adedi **alıma esas dokümanda** belirtildiği gibi olacaktır.

03.02. Yükleniciden hizmet kapsamında yapılacak olan onarım ile ilgili servis yetki belgesi istenmesi hususu **alıma esas dokümanda** belirtildiği gibi olacaktır.

03.03. EK-A'da bulunan Arıza Bildirim Formu, İdare (06 Fabrika) tarafından tanzim edilecek ve **alıma esas dokümanın Ek'inde** sunulacaktır.

03.04. Yüklenici, teklif vermeden önce arızalı olduğu bildirilen tezgahı idare tesislerinde görerek detaylı arıza incelemesi yapacak, arızanın giderilmesi için gerekli yedek parça, sarf malzemesi, işçilik, takım ve avadanlık gibi ihtiyaçları belirleyecek, tezgahı incelediğine ilişkin idare tarafından verilen EK-A'daki belgeyi onaylayarak, **teklif ile birlikte** sunacaktır. Bahse konu form, her bir tezgah için ayrı ayrı tanzim edilecektir.

03.05. EK-A'da bulunan formun "Arıza Ön Keşfi" kısmında belirtilen hususlar dışında kalan ve onarım sırasında tespit edilen/ortaya çıkacak arızalar da yüklenici tarafından giderilecek; bu onarımlara ait yedek parça, sarf malzemesi, işçilik, takım ve avadanlık, montaj masrafları yükleniciye ait olacaktır. Yüklenici bu masraflar için idareden herhangi bir ek ücret talebinde bulunmayacaktır.

03.06. Onarım için kullanılacak olan her türlü yedek parça ve sarf malzemesi yeni ve kullanılmamış olacaktır. Parçalarda kırık, çatlak, kabarma, korozyon ve deformasyon olmayacaktır.

03.07. Onarım sırasında değişimi yapılacak parçalar, tezgahın ve alt bileşenlerinin orijinal biçim ve fonksiyonlarını değiştirmeyecek ve bozmayacaktır.

03.08. Onarım esnasında kullanılacak her türlü yedek parça, sarf malzemesi, alet, ayar ekipmanı, araç, gereç ve avadanlık yüklenici tarafından temin edilecektir.

03.09. Onarım sırasında değişen parçalar ile yapılan işlemler yüklenici tarafından EK-B'de bulunan "Onarım Sonrası Kontrol Formu"na kaydedilerek imzalanacak, her bir tezgah için ayrı ayrı tanzim edilen bahse konu form muayene aşamasında muayene ve kabul komisyonuna teslim edilecektir.

03.10. Yüklenici tarafından onarım esnasında yenisi ile değiştirilmek üzere sökülen parçalar muayene ve kabul komisyonuna ibraz edilecektir.

03.11. Onarım sırasında gerekli nakliye işlemi yüklenici sorumluluğunda olacaktır.



03.12. Onarımı yapılan her bir tezgah fiziksel ve fonksiyonel denetim ve muayeneye tabi tutulacaktır.

03.13. Onarım sonrasında tezgah idareye tüm ayarları yapılmış ve çalışır durumda teslim edilecektir. Yüklenici tezgahın çalışır durumda olduğunu idare tesislerinde uygulamalı olarak muayene ve kabul komisyonuna gösterecektir. Çalıştırma esnasında tezgahın yürürlükteki işletme/emniyet/bakım talimatlarına, teknik dokümanlarına ve iş sağlığı ve güvenliği mevzuatlarına riayet edilecektir.

03.14. Muayeneler sırasında gerekli her türlü alet, araç, gereç, ortam, test ve ölçme aleti, sarf malzemeleri, doküman, yardımcı personel ve muayene masrafları (TSK laboratuvarlarında yapılamayan analiz ve test masrafları dahil olmak üzere) yüklenici tarafından temin edilecektir.

03.15. Muayene masrafları ile muayeneler sırasında oluşacak işçilik, malzeme ve imalat hataları nedeniyle meydana gelebilecek kaza ve hasarlardan yüklenici sorumlu olacaktır.

03.16. Garanti şartları ile ilgili hususlar **alima esas dokümanda** belirtildiği gibi olacaktır.

03.17. Onarım hizmeti ile ilgili diğer hususlar **alima esas dokümanda** belirtildiği gibi olacaktır.

04. EKLER

04.01. EK-A: Arıza Bildirim ve Yerinde İnceleme Formu

04.02. EK-B: Onarım Sonrası Kontrol Formu



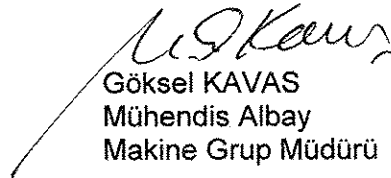
/ /2022 TARİH VE 904-0000-3416-005-000-0 NUMARALI TEZGAH ONARIMI TEKNİK İSTER DOKÜMANININ İMZA SAYFASIDIR.

TEKNİK İSTER DOKÜMANINI HAZIRLAYANLAR

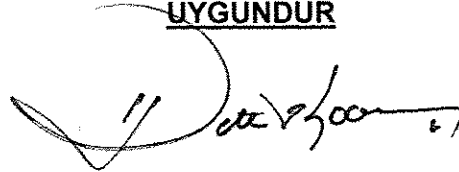

Murat OZPINAR
Saat Ücretli İşçi
06 Fabrika Kısım Şefi


Arslan KARABEKİR
De.Me.
Makine Mühendisi

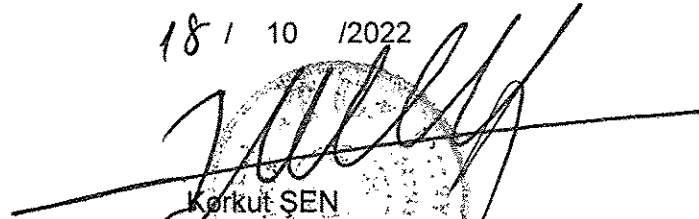
İNCELEYEN


Göksel KAVAS
Mühendis Albay
Makine Grup Müdürü

UYGUNDUR


Yetkin KOÇAŞ
Deniz Albay
İşletme Müdürü

ONAY

18 / 10 /2022

Korkut ŞEN
Tuğamiral
İzmir Tersanesi Komutanı

EK-A

ARIZA BİLDİRİM VE YERİNDE İNCELEME FORMU

Onarım Öncesi *NOT	
Kullanıcı Birim : 11 Tekne Fabrikası	Arızalı Cihaz Bilgileri
Arıza Bildirim Tarihi : 10 / 10 / 2022	Markası : Yıldırım Makine
	Modeli :
	Seri Nu :
Arıza Ön Keşfi :	
1. Havalandırmalı Kesim Masasındaki havalandırma kanalı üzerindeki kapaklara kumanda eden 12 adet piston yenilenecektir. Bu pistonlara kumanda eden, Kesim Kafası Köprüsünün yürüyüşü esnasında tetiklenen, piston açma switchleri arızalı olduğundan 12 adet arızalı switch yenileri ile değiştirilecektir. Piston açma switchlerindeki pistonlara hareket sağlayan pnömatik hortumlar (yaklaşık 200 metre) yenilenecektir. Ayrıca, piston ve switchler arasındaki pnömatik hortumların rakor ve susturucuları yenilenecektir. 2. Kesim Kafası Köprüsündeki hareketli plazma torch taşıyıcısı yerine sabitlenecektir. 3. CNC Plazma Tezgahının yürüyüş ekipmanına ait hareketli parçaların(kızak, rulman vb.) yağlama ve bakımları yapılacaktır.	

*NOT: Bu kısım onarım öncesi idare (06 Fabrika) tarafından doldurulacaktır.

İstekli tarihinde İzmir Tersanesi Komutanlığına gelerek yukarıda marka/model ve seri numarası belirtilen makineyi 904-0000-3416-005-000-0 numaralı Teknik İster Dokümanı kapsamında incelemiştir.

CİHAZI GÖSTEREN
06 Fabrika Ustabaşı / Müdürü

CİHAZI GÖSTEREN
Onarım Plan Subayı /
Tekne Fabrika Müdürü

CİHAZI İNCELEYEN
Firma Yetkilisi

EK-B

ONARIM SONRASI KONTROL FORMU

Onarım Hitamında *NOT		
<u>Yüklenici Temsilcisi</u> :	<u>Onarım Başlangıç Tarihi</u> : / /	
<u>Yüklenici Adresi</u> :	<u>Onarım Bitiş Tarihi</u> : / /	
<u>Yüklenici Telefonu</u> :		
<u>Yapılan İşlemler</u> :	Kullanılan Yedek Parça ve Malzemeler	
	Adı ve Parça Nu	Miktar
<u>Kullanıcı İmzası</u> :	<u>Yüklenici İmzası ve Kaşesi</u> :	

*NOT: Bu form, onarım hitamında yüklenici tarafından doldurulacaktır ve Muayene ve Kabul Komisyonuna teslim edilecektir.

