

NUMUNEYE GÖRE DIŞLI İMALATI TEKNİK İSTER DOKÜMANI

01. KONU

Bu teknik ister dokümanı Türk Silahlı Kuvvetleri ihtiyacı için satın alınacak "Numuneye Göre Dişli İmalatı" nın teknik özelliklerini, denetim ve muayene metotlarını ve ilgili diğer hususları konu alır.

02. İSTEK VE ÖZELLİKLER

02.01. Tanımlar

02.01.01. Çıkma Dişli: İdare tarafından yükleniciye teslim edilecek sistem üzerinde bulunan çalışmış, eski ve hasarlı dişli,

02.01.02. İdare: İzmir Tersanesi Komutanlığı.

02.02. Genel İstekler

02.02.01. İstekliler tarafından, çıkma dişli teklif aşamasından önce idare tesislerinde incelenebilecektir. Teklif veren isteklilerin çıkma dişliyi inceledikleri kabul edilecektir.

02.02.02. Çıkma dişliye ait bilgiler ve imal edilecek dişli miktarı **alıma esas dokümanda** belirtildiği gibi olacaktır.

02.02.03. İmal edilen dişli üzerinde alt maddelerde belirtilen kusurlar bulunmayacaktır.

02.02.03.01. Kırık,

02.02.03.02. Çatlak,

02.02.03.03. Korozyon.

02.02.04. Yükleniciye teslim edilen çıkma dişlilerin, idare tesislerinden yüklenici tesislerine ve yüklenici tarafından imal edilecek dişli ve çıkma dişlinin yüklenici tesislerinden idare tesislerine nakliyesi yüklenici sorumluluğunda olacaktır.

02.02.05. Dişli imalatı esnasında, idare tarafından yüklenici tesislerinde işlemlere nezaret etmek maksatlı olarak personel görevlendirilmesi yapılabilecektir. Bu kapsamda yüklenici tarafından imalat işlemleri başlamadan önce idareye yazılı olarak bilgi verilecektir.

02.02.06. İmalatlar esnasında kullanılacak her türlü malzeme, aparat, alet ve tezgâh yüklenici tarafından temin edilecektir.

02.02.07. Yüklenici tarafından kullanılan tüm ölçüm cihazları kalibrasyonlu olacak ve en az 0,01 (sıfır virgöl sıfır bir) mm hassasiyette ölçüm yapabilecektir. Yüklenici bu hususu belgelendirecektir.

02.02.08. Yüklenici AQAP Belgesi veya Kalite Yönetim Sistem Belgesine sahip olacak, bahse konu belgeyi **teklif aşamasında** idareye teslim edecektir.

02.02.09. Yüklenici imal ettiği dişli için malzeme, imalat ve işçilik hatalarına karşı kesin kabul tarihinden itibaren en az 2 (iki) yıl süre ile garanti verecektir.

02.03. Teknik İstekler

02.03.01. İmalatı yapılacak dişli, çıkma dişli esas alınarak imal edilecektir. Modül, diş sayısı, diş üstü çapı, diş dibi çapı, dişli genişliği ve yüklenici tarafından ihtiyaç duyulabilecek diğer ölçüler, çıkma dişli üzerinden yüklenici tarafından alınacaktır.

02.03.02. Yüklenici tarafından dişli imal edilirken çıkma dişlinin aşınmış ve hasar görmüş yerlerindeki ölçüler dikkate alınmayacak, idarede bulunan çıkma dişlinin çalıştığı kısımdan ölçü alınarak imalat gerçekleştirilecektir.

02.03.03. Yüklenici tarafından çıkma dişli esas alınarak teknik resim hazırlanacak, imalata esas ölçüler teknik resim üzerine işlenecek, hazırlanan teknik resim imalata başlamadan idarenin

A. H. Na. J. H. M.

onayına sunulacaktır. İdare tarafından onaylanan teknik resim muayene esnasında muayene ve kabul komisyonuna teslim edilecektir.

02.03.04. Yüklenici, idare tarafından teslim edilen çıkma dişli üzerinden malzeme analizi (kimyasal bileşim) yaptıracak, analiz sonucuna göre imalata başlamadan önce seçilen malzeme idarenin onayına sunulacaktır. Yüklenici çıkma dişli ile imal ettiği dişliye ait malzeme analiz raporlarını muayene ve kabul komisyonuna teslim edecektir.

02.03.05. Yüklenici idare tarafından teslim edilen çıkma dişli ile imal ettiği dişli üzerinden yüzey sertliği analizi yaptıracak, bahse konu analiz raporlarını muayene ve kabul komisyonuna teslim edecektir.

02.03.06. İmal edilecek dişlinin imalat ve yüzey sertleştirme işlemi sonrasında yüzey sertlik değeri, çıkma dişli yüzey sertlik değerinin $\pm\%5$ (artı eksi yüzde beş)'i içerisinde olacaktır.

02.03.07. 02.03.04 ve 02.03.05 maddelerinde belirtilen analizler kamu kurum ve kuruluş laboratuvarları veya akredite laboratuvarlar tarafından yapılmış olacaktır.

02.04. Yüklenici tarafından imal edilecek dişlinin idareye teslim edilmesinin ardından parçalar boyutsal ölçüme tabi tutulacak, ölçülerin teslim edilen teknik resimde belirtilen ölçüler dâhilinde olduğu görülecektir.

02.05. Yüklenici tarafından imal edilecek dişlinin yüzeylerine idare imkânlarıyla tahribatsız muayene (Sıvı Penetrant Testi) yapılacak ve dişlinin yüzeylerinde yüzey çatlağı olmadığı görülecektir.

02.06. Dişlinin malzeme muayenesi, madde 02.03.04'te belirtilen belgeler ile yapılacaktır.

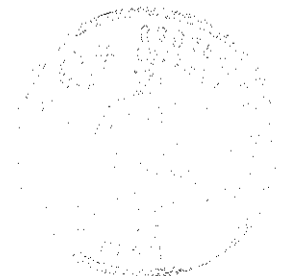
02.07. Yüklenici tarafından imal edilen dişli idare tarafından yerine monte edilecektir. Dişlinin monte edildiği yerde uyumlu çalıştığı, çalışma esnasında herhangi bir sıkışma veya takılma olmadığı görülecektir.

02.08. Denetim ve muayeneler yürürlükteki TSK Mal Alımları Denetim, Muayene ve Kabul İşlemleri Yönergesi esaslarına göre yapılacaktır.

03. EKLER

03.01. Yoktur.

M. va Cilt A

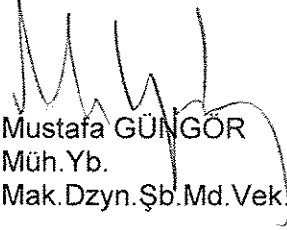


26/EYLÜL/2018 TARİH VE 904-0000-3020-016-000-0 NUMARALI "NUMUNEYE GÖRE DIŞLI İMALATI TEKNİK İSTER DOKÜMANI" NİN İMZA SAYFASIDIR

TEKNİK İSTER DOKÜMANI HAZIRLAYANLAR

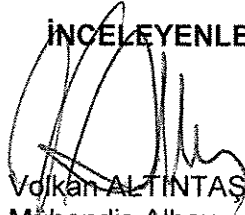


Alper ARSLAN
Müh.De.Me.
Yrd.Sis.Müh



Mustafa GÜNGÖR
Müh.Yb.
Mak.Dzyn.Şb.Md.Vek

İNCELEYENLER



Volkan ALTINTAŞ
Mühendis Albay
Dizayn Başmühendisi

UYGUNDUR

26/09/2018



Bulent YILMAZ
Deniz Albay
Plan Keşif Dizayn Müdürü

ONAY

26/09/2018



Korkut ŞEN
Deniz Albay
İzmir Tersanesi Komutanı