

ARZIV 143/32.

T.C.
MİLLÎ SAVUNMA BAKANLIĞI
1'İNCİ ANA BAKIM FABRİKA MÜDÜRLÜĞÜ
ARİFİYE/SAKARYA

**YAĞ ALMA SOLVENTİ
TEKNİK ŞARTNAMESİ**

SARTNAME NU :
1 ABMK-Y-205 E

TARİH :
01 NİSAN 2019

1. Bu onaylı teknik şartname, yayım tarihinden itibaren yürürlüğe girer.
2. Bu onaylı teknik şartnamenin yürürlükten kaldırılma tarihi ^[1] : **31 Aralık 2024**
3. Bu onaylı teknik şartname üzerinde değişiklik yapılamaz.
4. Ocak 2013 tarih ve 1ABMK-Y-205 D nu.lı Yağ Alma Solventi Teknik Şartnamesi yürürlükten kaldırılmıştır.
5. Bu onaylı teknik şartname, kapak dahil toplam 4 (dört) sayfadan ibarettir.



[1] Bu tarihten önce ihalesine çıkılmış veya sözleşmesi imzalanmış dosyalarda, "yürürlükten kaldırma tarihi" hükmü uygulanmayacaktır.

f

gö. su

th.

1. KONU

Bu teknik şartname, Türk Silahlı Kuvvetleri ihtiyacı için satın alınacak **Yağ Alma Solventi** teknik özelliklerini, denetim ve muayene metotlarını ve ilgili diğer hususları konu alır.

2. GENEL HUSUSLAR

2.1. Kısaltmalar

2.1.1. Solvent: Yağ Alma Solventi

2.2. Kullanım Şartı

2.2.1. Solvent; Metal parçaların üzerindeki yağ kalıntılarının temizlenmesi maksadıyla kullanılacaktır.

3. İSTEK VE ÖZELLİKLER

3.1. Genel İstekler

3.1.1. Solvent için düzenlenmiş, Türkçe hazırlanmış, Malzeme Güvenlik Bilgi Formu (Material Safety Data Sheet) solventin teslimi sırasında Muayene ve Kabul Komisyonuna teslim edilecektir.

3.1.2. Kalite güvence ve ürün kalite belgelerine ilişkin hususlar, yürürlükte olan TSK Mal Alımları Kalite Güvence Hizmetleri Yönergesinde yer alan esaslar dâhilinde, **ihale dokümanında** belirtildiği gibi olacaktır.

3.1.3. Kodlandırma işlemi, yürürlükte olan MSB Millî Kodlandırma Hizmetleri Yönergesi esaslarına göre yapılacaktır.

3.2. Teknik İstekler

3.2.1. Solvent, sıvı halde olacaktır.

3.2.2. Solvent, renksiz ve berrak olacaktır.

3.2.3. Solvent, turuncgil esaslı kokular içermeyecektir. Bu husus yüklenici tarafından muayene esnasında Muayene ve Kabul Komisyonuna yazılı olarak taahhüt edilecektir.

3.2.4. Solvent, klorlu hidrokarbon içermeyecektir. Bu husus yüklenici tarafından belgelendirilecektir.

3.2.5. Solventin aromatik içeriği en fazla %0,5 (sıfır virgül beş) olacaktır. Bu husus yüklenici tarafından belgelendirilecektir.

3.2.6. Solvent viskozitesi 20 (yirmi) °C'de, 1,62-2,45 (bir virgül altmış iki tire iki virgül kırk beş)mm²/sn arasında olacaktır.

3.2.7. Solvent yoğunluğu 18±3 (on sekiz artı eksi üç) °C'de 0,75-0,85 (sıfır virgül yetmiş beş tire sıfır virgül seksen beş) g/cm³ arasında olacaktır.

3.2.8. Solvent parlama noktası en az 60 (altmış)°C olacaktır. Bu husus yüklenici tarafından belgelendirilecektir.

3.2.9. Solventin kendi kendine tutuşma sıcaklığı en az 180 (yüz seksen) °C olacaktır. Bu husus yüklenici tarafından belgelendirilecektir.

3.2.10. Solvent, bir metrekairelik SAE 304 kalite metal levhanın yağlı yüzeyine uygulandığında, levha yüzeyi temizlenecek ve korozyon oluşmayacaktır.

3.3. Ambalajlama ve Etiketleme İstekleri

3.3.1. Ambalajlama ve etiketleme ile ilgili hususlar **ihale dokümanında** belirtildiği gibi olacaktır.

4. DENETİM VE MUAYENELER İÇİN NUMUNE ALMA

4.1. Denetim ve muayeneler için numune alma işlemi, yürürlükte olan TSK Mal Alımları Denetim, Muayene ve Kabul İşlemleri Yönergesi esaslarına göre yapılacaktır.



J *gen.* *Sm*

ex.

- 4.2. Bir defada teslim edilen solvent bir parti kabul edilecektir.
- 4.3. Ambalaj yönünden partinin tamamı göz muayenesine tabi tutulacaktır.
- 4.4. Fonksiyon muayenesine tabi tutulacak solvent miktarı parti büyüklüğüne göre Çizelge-1'de belirtildiği gibi olacaktır.
- 4.5. Laboratuvar muayenesi için partiden 2 (iki) litre malzeme numune olarak alınacaktır.

5. DENETİM VE MUAYENE

5.1. Genel Hususlar

- 5.1.1. Denetim ve muayeneler, yürürlükte olan TSK Mal Alımları Denetim, Muayene ve Kabul İşlemleri Yönergesi esaslarına göre yapılacaktır.
- 5.1.2. Yüklenici tarafından karşılanan ve muayenelerde kullanılacak tüm cihaz ve ölçü aletlerinin kalibrasyonlarının yapıldığına dair kalibrasyonu yapan akredite firma/kurum veya kuruluşun verdiği muayene esnasında geçerliliği bulunan belge/sertifika, muayeneler sırasında Muayene ve Kabul Komisyonuna ibraz edilecektir.
- 5.1.3. Teknik şartnamede istenen belgeler, üretici firmanın kalite kontrol test raporları/test sonuçları veya ürün kalite sertifikası veya ulusal veya uluslar arası standarda uygunluk belgesi veya akredite edilmiş laboratuvarlardan veya kamu kurum ve kuruluş laboratuvarlarından alınmış onaylı test/analiz raporlarından birisi olacaktır. Bu belgeler muayene esnasında Muayene ve Kabul Komisyonuna verilecektir.
- 5.1.4. Teknik şartnamenin istek ve özellikler kısmında istenen taahhütler, yüklenici tarafından üretici firma veya yetkili temsilcisi/satıcısı firma tarafından onaylı ürün teknik kataloglarına/dokümanına atıf yapan yazılı taahhüt şeklinde olacaktır. Atıf yapılan doküman, yazılı taahhüde ek yapılarak, yüklenici tarafından muayene esnasında Muayene ve Kabul Komisyonuna verilecektir.

5.2. Denetim ve Muayene Metotları

- 5.2.1. Laboratuvar Muayenesi
- 5.2.1.1. Viskozite Tayini, ASTM D 445'e göre yapılacaktır.
- 5.2.1.2. Yoğunluk Tayini, TS 1013 EN ISO 3675' e göre yapılacaktır.
- 5.2.2. Fonksiyon Muayenesi
- 5.2.2.1. Bir metre karelik SAE 304 kalite metal levhanın, bir yüzeyi, 250 (iki yüz elli) ml hacimdeki 10 (on) numara yağ ile kirletildikten sonra, en fazla 5 (beş) dakika yağ alma solventi ile fırçalanarak (No:3 boya fırçası ile) temizlenecektir.
- 5.2.2.2. Temizleme işleminden sonra 6 ± 1 (altı artı eksi bir) bar hava basıncı uygulanarak en fazla 5 (beş) dakika sonra yüzeyin kuruyup kurumadığı, beyaz bir bez ile yüzey silindiğinde kalma kalıp kalmadığı, solventin metal malzemede kararma, oksitlenme, çizilme yapıp yapmadığı gözle kontrol edilecektir.

6. YARARLANILAN KAYNAKLAR

- 6.1. Teknik şartnamede yer alan atıf yapılan doküman.
- 6.2. Üretici ürün dokümanları.
- 6.3. Ocak 2013 tarihli ve 1ABMK-Y-205 D numaralı Yağ Alma Solventi Teknik Şartnamesi.

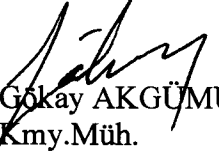


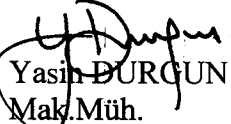
7. EKLER

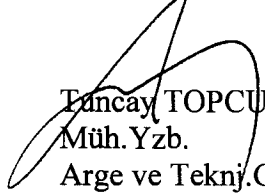
Çizelge-1 Numune Alma Planı

Parti Büyüklüğü (Adet)	Göz ve Fonksiyon Muayenesi İçin Alınacak numune sayısı (Adet)
1-5 (bir tire beş)	1 (bir)
6-15 (altı tire on beş)	2 (iki)
16-50 (on altı tire elli)	3 (üç)
51-150 (elli bir tire yüz elli)	5 (beş)
151-500 (yüz elli bir tire beş yüz)	8 (sekiz)
501-3200 (beş yüz bir tire üç bin iki yüz)	13 (on üç)
3201 (üç bin iki yüz bir) ve daha çok	20 (yirmi)

HAZIRLAYAN VE ONAYLAYAN MAKAM:**TEKNİK ŞARTNAMEYİ HAZIRLAYANLAR**

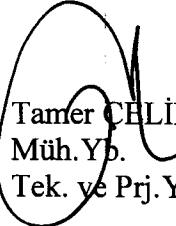

Gökay AKGÜMÜŞ
Kmy.Müh.
Etd.Prj.Böl.

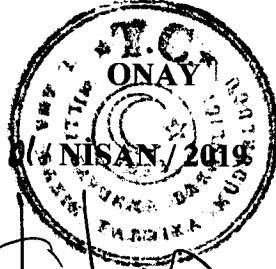

Yasin DURGUN
Mak.Müh.
Şart.Ks.A.

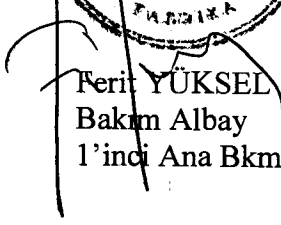

Tuncay TOPCU
Müh.Yzb.
Arge ve Tekn.Gr.A.

İNCELENMİŞTİR

Kmy.Müh.S.DOĞAN 


Tamer ÇELİK
Müh.Yb.
Tek. ve Prj.Ynt.Md.




Ferit YÜKSEL
Bakım Albay
1'inci Ana Bkm.Fb.Md.