

PERVANE HABI YATAK DOLDURMA VE YÜZEY İŞLEME HİZMET ALIM

TEKNİK İSTER DOKÜMANI

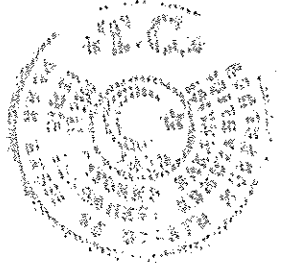
01. KONU

Bu teknik ister doküman Milli Savunma Bakanlığı bünyesinde kullanılan "Pervane Habi Yatak Doldurma ve Yüzey İşleme Hizmet Alımı"nın teknik özelliklerini, denetim ve muayene metotlarını ve ilgili diğer hususları konu alır.

02. İSTEK VE ÖZELLİKLER

- 02.01. Bu teknik ister dokümanda "Pervane Habi" ifadesi yerine "Hab" ifadesi kullanılacaktır.
- 02.02. İşlenecek hab adedi **alıma esas dokümanda** belirtilecektir.
- 02.03. Habin en geniş yerindeki çapı 700 mm ve yüksekliği 870 mm'dir.
- 02.04. Haba ait üst görünüş, genel markalama, ölçü tanımlamaları ve işlenecek yatak çalışma yüzeyleri EK-A'daki teknik resimde gösterilmiştir.
- 02.05. Hab üzerinde markalanmış toplam 8 adet yatak çalışma yüzeyi bulunmaktadır. Yüklenici tarafından bu 8 yatak çalışma yüzeyi doldurulup işlenecektir.
- 02.06. Hab üzerindeki yatak çalışma yüzeyleri arasında alınan mevcut Y ölçülerini içeren Tablo alıma esas dokümanda verilecektir.
- 02.07. Mevcut durumda; yatak çalışma yüzeyleri arasındaki ölçülerde karşılıklı olarak ovallik ve dikey yönde koniklik ölçü farklılıkları bulunmakta ve yüzeylerde derin çizikler bulunmaktadır.
- 02.08. Yüklenici tarafından yapılacak işlemler alt maddelerde verilmiştir.
- 02.08.01. İlk adım olarak yatak çalışma yüzeylerine ait malzeme analizi **kamu kurum ve kuruluş laboratuvarları veya akredite laboratuvarlar** tarafından yapılmış olacaktır. Yapılan analiz sonucu idareye teslim edilecektir.
- 02.08.02. Yapılan yatak analiz sonucuna göre yatak kaynak dolgu malzemesi seçimi yüklenici tarafından yapılarak idare onayına sunulacaktır.
- 02.08.03. Kaynak dolgu malzemesinin idare tarafından onaylanmasına müteakip yüklenici dolgu işlemine başlayacaktır.
- 02.08.04. Tezgâh üzerindeki merkezleme ve doğrultma işlemi habin şaft flanş faturası (habin ön ucundaki dişi fatura) esas alınarak gerçekleştirilecektir.
- 02.08.05. Her bir yatak çalışma yüzeyine dolgu yapılmasına müteakip her bir yatak çalışma yüzeyi ile hab merkez ekseninden alınan X ölçüsü $250 \pm 0,02$ mm ve karşılıklı iki yatak çalışma yüzeyi arasında alınan Y ölçüsü $500 \pm 0,04$ mm olacak şekilde yatak çalışma yüzeyleri işlenecektir.
- 02.08.06. İşlenmiş yüzeylerin nihai ortalama yüzey pürüzlülüğü (Ra) en fazla 3 (üç) mikrometre olacaktır.

1



02.08.07. Her bir yatak çalışma yüzeylerine dolgu işlemi yapıldıktan sonra Dye penetrant testi uygulanarak test raporu idareye sunulacaktır.

02.08.08. Yüklenici tarafından işlem sonrasındaki nihai X ve Y ölçüleri Tablo-1'deki ölçüm yerlerini içerecek şekilde hazırlanarak idareye teslim edilecektir.

02.08.09. Yüklenici tarafından habın yatak yüzeyinin doldurulması ve işlenmesi esnasında, idare tarafından yüklenici tesislerinde işlemlere nezaret maksatlı olarak personel görevlendirilebilecektir. Bu kapsamda yüklenici tarafından hab yatak yüzeyi doldurulmaya ve işlenmeye başlanmadan önce idareye yazılı olarak bilgi verilecektir.

02.09. Yüklenici tarafından kullanılan tüm ölçüm cihazları kalibrasyonlu olacak ve en az 0,01 mm hassasiyette ölçüm yapabilecektir.

02.10. Habın idare tesislerinden yüklenici tesislerine ve işleme sonrası yüklenici tesislerinden idare tesislerine nakliyesi ile ilgili hususlar **alıma esas dokümanda** belirtildiği gibi olacaktır.

02.11. Yüklenici, ihaleden önce idare tesislerinde bulunan habı ve işlenecek yüzeyleri inceleyebilecektir.

02.12. Yüzeylerin işlenmesi esnasında kullanılacak her türlü aparat, alet ve tezgâh yüklenici tarafından temin edilecektir.

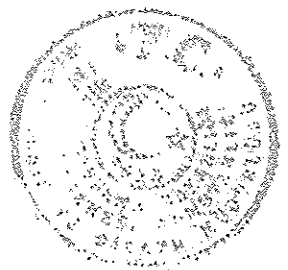
02.13. Muayene esnasında lüzumlu her türlü personel, test cihazı ve test ortamı yüklenici tarafından temin edilecektir.

02.14. Denetim ve muayene masrafları ile muayene esnasında dizayn, imalat, işçilik veya malzeme hataları sebebiyle meydana gelebilecek kaza veya hasarlardan yüklenici sorumlu olacaktır.

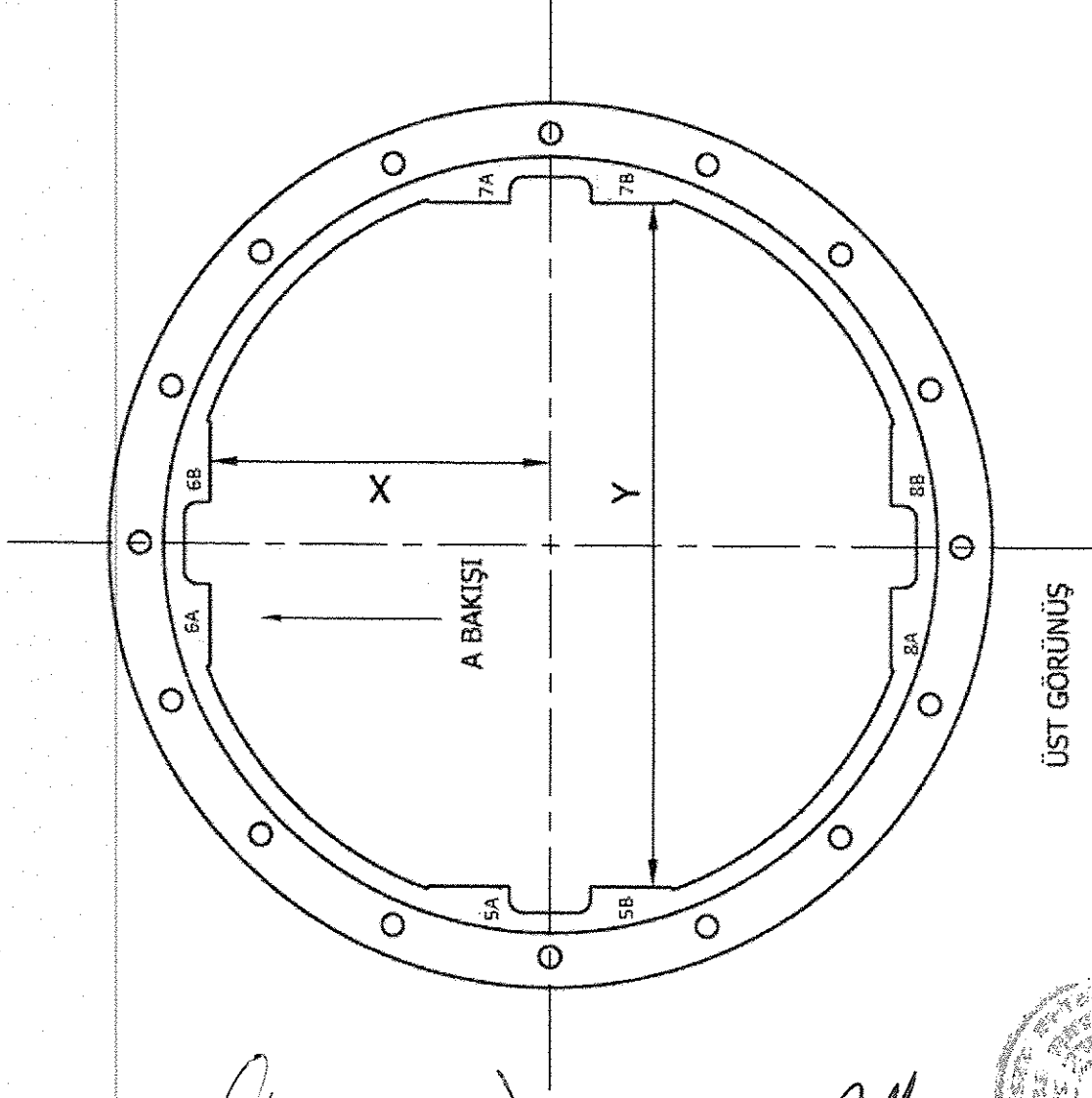
02.15. AQAP Belgesi veya Kalite Yönetim Sistem Belgesine sahip olma ile ilgili hususlar **alıma esas dokümanda** belirtildiği gibi olacaktır.

03. EKLER

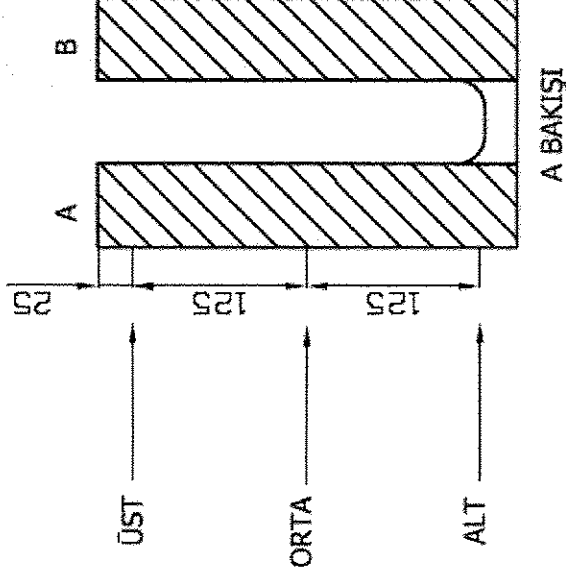
03.01 EK-A Sistem Şeması



SİSTEM ŞEMASI



ÜST GÖRÜNÜŞ

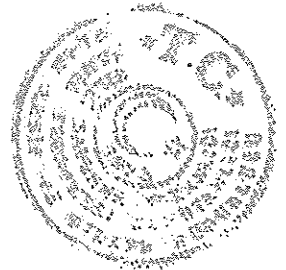


ÜST

ORTA

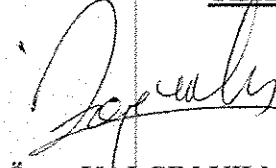
ALT

**NOT: YUKARIDA TARALI OLARAK
GÖSTERİLEN YATAK ÇALIŞMA
YÜZEYLERİ İŞLENECEKTİR.**

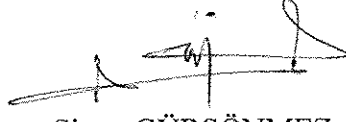


/ 2024 TARİH VE 904-0000-2010-013-000-0 NUMARALI PERVANE HABİ YATAK DOLDURMA VE YÜZEY İŞLEME HİZMET ALIMİ TEKNİK İSTER DOKÜMANININ İMZA SAYFASIDIR

TEKNİK İSTER DOKÜMANINI HAZIRLAYANLAR



Özge YALÇIN YILMAZ
Müh.De.Me.
Makine Müh.



Sinan GÜRSÖNMEZ
Müh.De.Me.
Makine Müh.



Hüseyin KARADİKEN
Müh.Ütg.
Dzyn. Baş. Müh.V.

İNCELEYEN

01/08/2024



Bülent YILMAZ
Deniz Albay
Pl. Kşf. Dzyn. Md.

ONAY

02/08/2024



Korkut ŞEN
Tuğamiral
İzmir Tersanesi Komutanı