

1. KONU:

Pancar Kesme Makinası Kasa Kollarının (Flanşlı) İmalî işin konusunu teşkil eder.

2. TEKNİK ÖZELLİKLER:

- 2.1. Kasa kollarının imalinde kullanılacak malzemeler X20Cr13 (Ç51420) kalitesinde olacaktır.
2.2. Kasa kolu malzemelerine uygulanacak ısıt işlemler aşağıdaki şekilde olacaktır:

2.2.1. Öncelikle malzemeler 850 – 900 °C’de 4 saat sertleştirme tavına tabi tutulacak ve sertlik 50 – 55 HRC’ye getirilecektir.

2.2.2. Daha sonra 580 – 620 °C sıcaklıkta 4 saat menevişleme yapılacak ve sertliğin 25 – 29 HRC’ye gelmesi sağlanacaktır.

2.3. Isıl işleme tabi tutulan malzemelerin sertlikleri, Fabrikamız Kalite Kontrol Servisi tarafından kontrol edilip uygun görüldükten sonra, diğer aşamalara geçilecektir.

2.4. Malzemelerin imalatçı firma tarafından, ek’li resim ölçü ve toleranslarında tornalama ve taşlama işlemleri yapılacaktır.

2.5. Flanşların malzemesi ilgili resimlerde belirtilen kalitelere ve kaba ölçülerinde kesildikten sonra, mile geçen çap toleransında delinecek ve flanşların millere montajı sıcak geçme olacaktır.

2.6. Dış çapın tornalanması ve bağlantı deliklerinin delinmesi geçme işleminden sonra yapılacaktır.

2.7. Isıl işlem aşamalarına ait tüm grafikler ve sertlik ölçüm raporları tarafımıza verilecektir.

3. İMALATTA KULLANILACAK OLAN MALZEMELERİN TEMİN ŞEKLİ:

3.1. Parçaların imalinde kullanılacak olan tüm malzemeler imalatçı firma tarafından temin edilecektir.

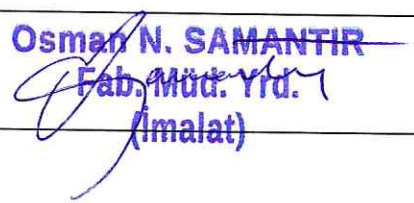
3.1.1. Firma imalatı eşdeğer malzeme kullanacaksa teklifinde bu hususu belirtecektir.

3.1.2. Firma imalatı kullanılacak malzemelerin kalitelerine ait sertifikaları iş tesliminde Fabrikamıza verecektir.

3.1.3. Malzemeler gerektiğinde işe başlanmadan önce Kalite Kontrol servisimiz tarafından gerekli testler yapılarak onaylanacaktır.

4. KONTROL, TESLİM VE KABUL ŞARTLARI:

4.1. Fabrikamız kalite kontrol servisi, yapacağı kalite kontrol işlemleri sonucunda firmanın istenen minimum şartları sağlayıp sağlamadığını kontrol edecektir. Fabrikamız kalite kontrol servisi içyapı hatalarını belirlemek amacı ile uygulayacağı tahribatsız test yöntemlerini kullanmakta serbesttir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN
 Durmuş DEMİRDELEN Teknik Şef	 Osman N. SAMANTIR Fab. Mtd. Yrd. (İmalat)

4.2. Teslim süresi 30 takvim günüdür. Zamanında teslim yapılamaması halinde, geç kalınan her gün için sipariş bedelinin %0,5'i kadar gecikme cezası alınacaktır.

4.3. İmalatı tamamlanarak fabrikamıza teslim edilen malzemelerin Kalite Kontrol servisimiz tarafından reddedilmesi durumunda, imalatçı firma, hata bildirim tarihinden itibaren 5 gün içerisinde fabrikamız tarafından gerekli görülen şekilde hataları gidererek fabrikamıza teslim edecektir. Firma hataları yukarıda belirtilen süre içerisinde gideremezse veya Kalite Kontrol servisimizce iş tekrar reddedilirse sipariş iptal edilecektir.

5. **AMBALAJLAMA VE TESLİM YERİ:**

5.1. Firma imalatı tamamlanan parçaları Fabrikamız sahasında teslim edecektir.

5.2. İmal edilecek parçalar nakliye, indirme, bindirme sırasında oluşabilecek hasarlar göz önüne alınarak ambalajlı bir şekilde teslim edilecektir.

6. **İMALATIN KAPSAMI:**

Yapılacak imalatların resim no. ve miktarları aşağıdaki tabloda gösterilmiştir.

RESİM NO:	İMALATIN ADI:	MİKTARI:	MALZEME:
17.04.007A (Poz:1,3)	T.T.Pancar Kesme Makinası Tambur Kolu ve Flanşı (Uzun Mil ve Flanş)	50 Adet	X20Cr13
17.04.007A (Poz:2,3)	T.T.Pancar Kesme Makinası Tambur Kolu ve Flanşı (Kısa Mil ve Flanş)	50 Adet	X20Cr13

HAZIRLAYAN

ONAYLAYAN

DURU DEMİRDELEN
Teknik Şef

Osman N. SAMANTIR
Fabr. Müd. Yrd.
(İmalat)