###### Söz.Ek-2: Teknik Şartname (İş Tanımı)

[Teknik şartnamenin (iş tanımının) amacı, yürütülecek proje kapsamında gerçekleştirilecek faaliyetleri ve yapılacak işleri net bir şekilde tanımlamak, teklif verme aşamasında yüklenicilere verecekleri teklifin mahiyeti hakkında bilgi vermek, teklifçileri yönlendirmek ve proje uygulaması esnasında yüklenicinin başvuracağı referansı olarak hizmet etmektir. Teknik Şartname, ihale dosyasına dahil edilir ve ihale sonucunda imzalanan sözleşmenin ayrılmaz bir parçası olur.

Teknik Şartnamenin tam olarak hazırlanması, projenin nihai başarısı için çok önemlidir. Düzgün bir şekilde hazırlanmış Teknik Şartname projenin doğru bir biçimde tasarlanmasını, çalışmanın öngörülen takvim dahilinde yapılmasını ve kaynakların israf edilmemesini sağlar.]

**TEKNİK ŞARTNAME STANDART FORMU (Söz. EK:2b)**

(Mal Alımı ihaleleri için)

[Sözleşme Makamı mal alımı kapsamında tedarik etmek istediği mallarda arayacağı; özellikleri, standart ve kalite seviyelerini, montaj ve bakım onarım hizmetlerini vb. hususları ihaleye çıkmadan önce hazırlayacağı Teknik Şartnamede detaylı olarak izah edecektir. Aşağıdaki bölümlerden işin niteliğine uygun olanları doldurulacak, gerek duyulursa ilave maddeler eklenebilecektir.]

**Sözleşme başlığı :** SEKTÖRDE 45. YILINI KUTLAYAN INPARAF, BÖLGEDE ILK

KEZ AGIR YÜK TASIMA RAFI ÜRETIMI ILE IHRACAT

POTANSIYELI OLUSTURMA PROJESI

**Yayın Referansı :** TR62/19/YENİ/0017

1. Genel Tanım

1974 yılından bu yana bölgenin ilk ve tek endüstriyel raf üreticisi olan İnpaRaf, bölgede ilk defa ağır yük taşıyıcı raf sistemi üretimini gerçekleştirmeyi, üretimde manuel süreçten teknolojik sürece geçiş ile personel kaynaklı hataların önüne geçerek standardizasyon sağlamayı, iş akışının hızlandırılmasını, termin süresini azaltarak ulusal ve uluslararası müşterilere ulaşmayı ve dışardan temin edilen ürünleri kendi bünyesinde üreterek dışa bağlılığını azaltmayı, üretim maliyetlerinin azaltılarak rekabet avantajı elde etmeyi hedeflemektedir .

2. Tedarik Edilecek Mallar, Teknik Özellikleri ve Miktarı

LOT 1: a-) Raf Alt Destek Çelik Kalıbı

b-) Market Rafı C Etiketlik Çelik Kalıbı

c-) Diagonel Çelik Kalıbı

d-) 100 lük Omega Ayak Çelik Kalıbı

| **A** | **B** | **C** |
| --- | --- | --- |
| Sıra No | Teknik Özellikler | Miktar |
| **1** | **1.TEKNİK ÖZELLİKLER**  **a-) Raf Alt Destek Çelik Kalıbı**  -Rollform rulo kalıplar 4140 malzemeden olmalıdır.  -Max 250 mm çaplı işlenmelidir.  -Rulo kalıplara Isıl işlem sonucu 55 hrc sertlik verilip ,finishleri işlenmelidir.  -Rulo kalıpların makineye yerleşebilmesi için 400mm \* 1200 mm kasetler işlenmelidir.  -Tel erozyon kesimle kesme kalıbı işlenmelidir.  -İstenilen forma göre şekil verilecek kabiliyete sahip olmalıdır.  -Delme Kalıpları ve kesme kalıpları dahil olmalıdır.  -Minimum 8 istasyona sahip olmalıdır.  **b-) Market Rafı C Etiketlik Çelik Kalıbı**  -Rollform rulo kalıplar 4140 malzemeden yapılmalıdır.  -Max 250 mm çaplı işlenmelidir.  -Rulo kalıplara Isıl işlem sonucu 55 hrc sertlik verilip finishleri işlenmelidir.  -Rulo kalıpların makineye yerleşebilmesi için 400mm \* 1200 mm kasetler işlenmelidir.  -Tel erozyon kesimle kesme kalıbı işlenmelidir.  -İstenilen forma göre şekil verilecek kabiliyete sahip olmalıdır.  -Delme Kalıpları ve kesme kalıpları dahil olmalıdır.  -Minimum 8 istasyona sahip olmalıdır. |  |
|  | **c-) Diagaonel Çelik Kalıbı**  -Rollform rulo kalıplar 4140 malzemeden yapılmalıdır.  -Max 250 mm çaplı işlenmelidir.  -Rulo kalıplara Isıl işlem sonucu 55 hrc sertlik verilip finishleri işlenmelidir.  -Rulo kalıpların makineye yerleşebilmesi için 400mm \* 1200 mm kasetler işlenmelidir.  -Tel erozyon kesimle kesme kalıbı ve delme kalıbı işlenmelidir.  -İstenilen forma göre şekil verilecek kabiliyete sahip olmalıdır.  -Delme Kalıpları ve kesme kalıpları dahil olmalıdır.  -Minimum 10 istasyona sahip olmalıdır.  **d-) 100 lük Omega Ayak Çelik Kalıbı**  -Rollform rulo kalıplar 4140 malzemeden yapılmalıdır.  -Max 350 mm çaplı işlenmelidir.  -Rulo kalıplara Isıl işlem sonucu 55 hrc sertlik verilip finishleri işlenmelidir.  -Rulo kalıpların makineye yerleşebilmesi için 500 mm \* 1200 mm kasetler işlenmelidir.  -İstenilen forma göre şekil verilecek kabiliyete sahip olmalıdır.  -Delme Kalıpları ve kesme kalıpları dahil olmalıdır.  -Tel erozyon kesimle 100 lük omega ayak kesme kalıbı ve delme kalıbı işlenmelidir.  -Minimum 16 büküm istasyonu olmalıdır. |  |

3. Alet, aksesuar ve gerekli diğer kalemler

Gerekli aksesuarlar makine tesliminde verilecektir.

4. Garanti Koşulları: En az 1 yıl garantili olmalıdır.

3. Montaj ve Bakım-Onarım Hizmetleri: Kalıp sorunu olması durumunda en fazla 48 saat içinde müdahale edilmelidir.

4. Gerekli Yedek Parçalar: Gerekmemektedir..

5. Kullanım Kılavuzu: Gerekmemektedir.

6. Diğer Hususlar: Bulunmamaktadır.