###### 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 :** Bölgemizde ilk defa; İthale İkame Hidrolik Yükleme Rampası Üretimi

**Yayın Referansı :**TR62/19/YENİ/0046

1. Genel Tanım

Bölgemizde tek preform üreticisi Doğan Plastik, Proje ile bölgemizin güçlü sektörlerinden gıda sektörüne preform üreten plastik sanayinde; ham madde odaklı maliyet azaltıcı inovatif yöntemlerin geliştirilmesini hedeflenmektedir. İçecek sektörünün en fazla kullandığı 1 lt'lik preformun, optimum üretimde kullanılan ithal ham maddesinin 29 gr'dan 26,5 gr'a çekilerek maliyette %8 düşüş sağlanaması ve verimliliğin arttırılması hedeflenmektedir. 750 ml'lik nar ekşisi ve şalgam üreticilerine yönelik preform için 25 gr olan ithal ham madde ağrılığını 23 gr'a çekerek % 8 oranında maliyet düşürülecek ve verimliliğin arttırılması sağlanacaktır.

2. Tedarik Edilecek Mallar, Teknik Özellikleri ve Miktarı

LOT 1: a) 26,5 GRAM PREFORM KALIBI

b) 23 GRAM PREFORM KALIBI

| **A** | **B** | **C** |
| --- | --- | --- |
| **Sıra No** | **Teknik Özellikler** | **Miktar** |
| **1** | 1. **26,5 GRAM PREFORM KALIBI TEKNİK ÖZELLİKLER**   -Yapılacak olan kalıpların tamamı sıcak yolluklu valfgate sisteminde yapılmalıdır.  -Kalıp malzemeleri kavite, erkek maça çene (boğazlar)2083 malzemeden vakum ısıl işlem yapılarak sertleştirilmelidir.Sert kaplama yapılmalıdır.Titan-Sert  -Kalıp hamili malzemeler 2312-2311 çelik’ten yapılmalıdır. Kaplama yapılmalıdır. Titan  -Kavite, erkek maçalar ve sıyırıcılar için nitrasyon ısıl işlem yapılmalıdır.  -Kalıp 48 gözlü olmalı ve her gözden 26,5 gr ürün üretilecek şekilde imal edilmelidir.  -Kalıplar minumum 20 saniyede üretim yapmalıdır.  -Sıcak yolluk Malzemesi 1.2344 olmalıdır.Kaplama yapılmalıdır.  - Kavite 7 Adet yedek olmalıdır.Maça,boğaz.  - Nozul 7 Adet yedek olmalıdır.  - 4 adet termokopul ile 1.,2. Ve 3. bölge olarak kontrol edilmelidir. Isı kontrol cihazı elektronik olmalıdır.  - Standart kalıp elemanları kullanılmalıdır.  - Taşıyıcı mil ve burçların malzemesi Ç8620 olmalı,ayrıca taşlanmış olup sertliği 60-62 HRc olmalıdır.  - Kalıp maçalar,kaviteler ve çeneler her göz için ayrı soğutma sistemi olmalıdır.  - Her iki kavite bloğu ayrı soğutulmalıdır.  - Tek gözlü birer adet pilot kalıp yapılmalı, firma yetkilileri ile paylaşılıp deneme numuneleri alındıktan sonra imalata başlanmalıdır.  -Kalıp sürtünme bölgelerinde dayanıklı sert pirinç plaka kullanılmalıdır. |  |
| **2** | 1. **23 GRAM PREFORM KALIBI TEKNİK ÖZELLİKLER**   -Yapılacak olan kalıpların tamamı sıcak yolluklu valfgate sisteminde yapılmalıdır.  -Kalıp malzemeleri kavite, erkek maça çene (boğazlar)2083 malzemeden vakum ısıl işlem yapılarak sertleştirilmelidir. Sert kaplama yapılmalıdır. Titan-Sert.  -Kalıp hamili malzemeler 2312-2311 çelik’ten yapılmalıdır. Kaplama yapılmalıdır. Titan.  -Kavite, erkek maçalar ve sıyırıcılar için nitrasyon ısıl işlem yapılmalıdır.  -Kalıp 48 gözlü olmalı ve her gözden 23 gr ürün üretilecek şekilde imal edilmelidir.  -Kalıplar minumum 20 saniyede üretim yapmalıdır.  -Sıcak yolluk Malzemesi 1.2344 olmalıdır. Kaplama yapılmalıdır.  - Kavite 7 Adet yedek olmalıdır.Maça,boğaz.  - Nozul 7 Adet yedek olmalıdır.  - 4 adet termokopul ile 1.,2. Ve 3. bölge olarak kontrol edilmelidir. . Isı kontrol cihazı elektronik olmalıdır.  - Standart kalıp elemanları kullanılmalıdır.  - Taşıyıcı mil ve burçların malzemesi Ç8620 olmalı,ayrıca taşlanmış olup sertliği 60-62 HRc olmalıdır.  - Kalıp maçalar,kaviteler ve çeneler her göz için ayrı soğutma sistemi olmalıdır.  - Her iki kavite bloğu ayrı soğutulmalıdır.  - Tek gözlü birer adet pilot kalıp yapılmalı, firma yetkilileri ile paylaşılıp deneme numuneleri alındıktan sonra imalata başlanmalıdır.  -Kalıp sürtünme bölgelerinde dayanıklı sert pirinç plaka kullanılmalıdır. |  |

3. Alet, aksesuar ve gerekli diğer kalemler

Bulunmamaktadır.

4. Garanti Koşulları: En az 2 yıl garantili olmalıdır.

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

4. Gerekli Yedek Parçalar

Bulunmamaktadır.

5. Kullanım Kılavuzu

Gerekmemektedir.

6. Diğer Hususlar: Kalıplar ile alakalı İşletmede 3 ay eğitim verilmelidir.Eğitimler sonucu gerekli randıman alındıktan sonra kalıp onaylanmalıdır.Tedarikçi bu eğitimleri bedelsiz vermeyi kabul ve taahhüt etmelidir.