



ÇAY İŞLETMELERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
Makine Dairesi Başkanlığı

**PAZAR TAŞLIDERE ÇAY FABRİKASINA SOLDURMA ÖN STOK SİSTEMİ
KURULUMUNUN MALZEMELERİ TEŞEKKÜLÜMÜZCE KARŞILANMAK KAYDIYLA
İMALAT VE MONTAJ İŞLERİNİN PİYASADAN TEMİNİ TEKNİK ŞARTNAMESİ.**

A-GENEL TEKNİK ŞARTLAR

- 1- İhale konusu Ön Stok Soldurma Sistemi imalat ve kurulum işi; Pazar Taşlıdere Çay Fabrikasında mevcut kurulu bulunan soldurma sisteminin bir kısmı olan, çift katlı 22 adet soldurma teknesinin, Soldurma Ön Stok Sistemine dönüştürülmesi için projelerine uygun olacak şekilde yapılması, imalatlar ve montajı işlerinden ibarettir.
- 2- Kurulumu yapılacak ön stok soldurma sistemi; her biri 40 metre uzunluğunda çift katlı toplam 22 adet soldurma teknesinin ön soldurma teknesine dönüştürülmesi ile oluşacak, bu ihale kapsamında 22 adet ön soldurma teknelerinin bütün aksamaları ile projesine uygun olacak şekilde dönüşümü, imalatı ve kurulumu Yüklenici Firmaca yapılacaktır. Böylece yaklaşık olarak 1760 m² lik bir ön stok soldurma yüzeyi, yan sacların yüksekliğinin 65 cm olmasıyla da yaklaşık olarak 1144 m³ lük bir hacim elde edilmiş olacaktır. Elde edilecek olan bu ön soldurma teknelerinin hacminin hepsinin bir kere doldurulması ile yaklaşık olarak 110 ton yaş çay yaprağı bu ön stok soldurma teknelerine doldurulabilecek, doldurulan çay yapraklarının muhafazası, en az 24 saat süreyle yaprakların kızışma ve bozulma yapması kurulacak sistem çalıştırılarak önlenmiş olacaktır.
- 3- Ön soldurma sisteminin kurulacağı alanda, halen, 22 adet soldurma teknesi ısıtıcıları, vantilatörleri, karıştırıcıları, tahrik grupları ve yürüme yollarıyla birlikte bulunmaktadır. Mevcut vantilatörler, ısıtıcılar ve bunların birbirleri ile ve teknelerle bağlantılarında herhangi bir değişiklik yapılmayacak olup aynı şekilde kalacaklardır.
- 4- Mevcut teknelerin üzerinde kurulu bulunan yürüme yolları tekneler yükseltildikten sonra projesine uygun olarak teknelerin üzerine ilave yapılarak yeni duruma uygun olacak şekilde montajı yapılacaktır.
- 5- Mevcut soldurma teknelerinde kurulu bulunan 22 adet karıştırıcı sökülerek, redüktörleriyle birlikte fabrikanın göstereceği uygun kapalı bir alanda muhafaza altına alınacaktır.
- 6- Soldurma teknelerinde bulunan yayıcı tırmıkların demontaj ve projesine uygun olacak şekilde yeniden montaj işleri yapılacaktır. Teknelerin tahrikinde kullanılan mevcut redüktörler yenileriyle değiştirilecektir.
- 7- Ön soldurma sisteminde kullanılacak malzemelerden; torna ile işlenecek aksamalar, kızak kanalları, millere açılacak kama kanalları, tezgahla sac bükümü, tezgahla plazma kesim, vb. büyük tezgahlarla malzemelere/parçalara yapılacak iş ve işlemler Çaykur Anatamir Fabrikasında veya Taşlıdere Çay Fabrikasında, Pazar Taşlıdere Çay Fabrikasınca yaptırılacaktır. İmalat yapılacak malzemeler projeli olup onun harici malzemelerin kesimi, montajı vb. işler Yüklenici Firma tarafından yapılacaktır.
- 8- Tüm demir malzemelerin boyanması işi, boya-fırça vb. malzemeleri Çaykur tarafından karşılanmak kaydıyla astar boya ve yağlı boya ile boyanacak, krom saclar işlenmeden boya işi tamamlanmış olacaktır.
- 9- Ön Soldurma Sisteminin kurulumunda çalışan Yüklenici Firma elemanlarının İş Sağlığı ve Güvenliğini sağlamak ve ön soldurma sisteminin kurulumunun yapılacağı bu alandaki iş sağlığı ve güvenliği konusunda ilgili bütün tedbirleri almak Yüklenici Firma'nın sorumluluğunda olacaktır.

- 10- İmalat ve montajı yapılacak olan ön soldurma teknelerinde çayların üzerine doldurulduğu polyester bantların bulunduğu bölge haricinde yerlerde hava kaçakları olmayacak şekilde imalat ve montaj işlemleri yapılacaktır. Yüklenici firma kaynak ve montaj işlerine başlamadan önce teknelerde mevcut polyester bantları ek yerlerinden çözerek düzgün bir şekilde rulo olarak güvenli bir yere stoklayacak, imalat ve montaj işleri bitirildikten sonra polyester bantları yerlerine tekrar yerleştirecektir.
- 11- Çaykur tarafından yapılacağı belirtilmeyen diğer bütün işler Yüklenici Firma tarafından yapılacaktır.
- 12- İşin teslim süresi yer tesliminden itibaren 2 ay' dır.

B- SOLDURMA TEKNELERİNİN KURULUMUNDA YAPILACAK İŞLER (Tekne Boyu 40 mt)

- 1- Mevcut teknelerin duvar yüksekliklerinin projesinde belirtildiği şekilde ilave yapılarak artırılabilmesi için tekne duvarlarının üzerinde mevcut 3 mm krom sacların üzerine, 30 cm yüksekliğinde 40x30 mm dikdörtgen profiller eklenecek, profiller 125 cm aralıklarla sağlam bir şekilde dikine kaynak edilecektir.
- 2- 1,5 mm krom sacdan imal edilen süpürgelik sacları (B detayı), 40x30 mm dikdörtgen profillerden destek alınarak aralarda boşluk kalmayacak ve hava kaçağı olmayacak şekilde kaynakla birleştirilerek montajları yapıp tekne yüksekliği 65-70 cm ye çıkarılacaktır.
- 3- Soldurma teknelerinin (ortak teknelerin arası) arası (alt ve üst katta), tekne duvarları aralarına yaş çay yapraklarının dökülmesinin engellenmesi amacıyla projede belirtildiği şekilde (A ve C detayı) 30 luk köşebentten şase yapıp krom sac ile kapatılacaktır. Krom saclar köşebentlere akıllı vida ile tutturulacaktır.
- 4- Soldurma Teknelerinin üzerinde kurulu bulunan 2 adet yürüme yolu sökülerek yaklaşık 30 cm yükseltip tekneler üzerinde yeniden montaj edilecektir.
- 5- Soldurma yayıcılarının bağlı olduğu kızaklara, 30 cm uzunluğunda 65 lik U demiri ilave edilip yayıcılar bu kızak üzerine montaj edilecek. Ayrıca yayıcıları tahrik eden redüktörler de 30 cm yükseltip kayış gruplarında değişiklik yapılmayacaktır.
- 6- Soldurma teknelerinin tahrikinde kullanılan mevcut redüktörler yerinden alınacak, 1,5 Kw-4 d/d redüktörler projesine uygun olacak şekilde bu redüktörlerin yerine yerleştirilecektir.
- 7- Yayıcı tırmıkların her iki tarafında, çayın yere dökülmemesi için projesine uygun olarak 40x30 profil ile şase yapıp, krom sac ile kapatılacaktır.
- 8- Ön soldurmada çıkan çayın taşınması amacıyla kurulacak transportun alt ucunun yerleşmesi için 1500x2500 mm ebatlarında bir adet delik projesinde belirtilen beton zemindeki yere açılacaktır. Deliğin yanları ve tabanı (derinliği 80 cm olacak) 3 mm kalınlığında demir sac ve bu sacın zemini üzerine kaplanacak 1 mm krom sac (100 lük U demirinden yapılan şasenin üzerine) ile projesine uygun kapatılacaktır.

C-SİSTEMİ BESLEYEN KONVEYÖR BANTLAR

MONTAJ NO:1 CK100-17 MT - 2,2 KW-55 D/DK Helis dişli redüktörlü motor

MONTAJ NO2: CK100-2,5 MT-0,75 KW-55 D/DK Helis dişli redüktörlü motor

NOT : Konveyör Kurulumunda konveyörün şekli veya tipi kurumca belirlenecek gerekli tadilatları firma yaparak montajı yapacaktır. Gerekli tüm iş güvenliği koruyucularını da yerinde ölçü alarak imalat ve montajı Yüklenici Firma tarafından yapılacaktır.



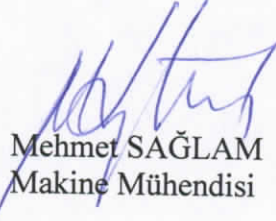



D-MONTAJDA KULLANILACAK ALET EDEVATLAR

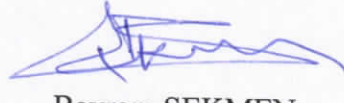
a-Ön soldurmada kullanılacak kaynak makinası, kesiçi alet vs. firmaca karşılanacaktır. Bir kısım alet edevat İdarece uygun bulunması halinde emaneten Yüklenici Firmaya geçici olarak İşletme'den verilebilecektir.

24.12.2018

ŞARTNAMEYİ DÜZENLEYENLER


Mehmet SAĞLAM
Makine Mühendisi


Selahattin EYÜBOĞLU
Makine ve Kontrol Şb.Md.


Bayram SEKMEN
Makine Dairesi Başkanı