



VAGON İMALATI
PİYASADAN TEMİN EDİLECEK ÜRÜNLERE DAİR ÖZEL HUSUSLAR

EK 3.1.1

Doküman No.	ÜPMSK F-01
Yayın Tarihi	9.08.2021
Revizyon No.	01
Revizyon tarihi	00.00.0000

FAALİYET ADI

RILNSS TİPİ VAGON İMALATI (TSI 'LI)

ÜRÜN ADI

RESİM NO

1 VG.LUK MİK.

TEMİN EDİLECEK ÜRÜN

ALIN DUVAR KOMPLE

TV01-20.00.00.00

2

**İMALAT SÜRECİNDE YÜKLENİCİ
İÇİN BAĞLAYICI OLAN TEKNİK
DOKÜMANLAR**

- 1) T.Ş. 230.982 numaralı Kaynaklı İmalat Teknik Şartnamesi
2) TB 2321 numaralı Teknik Bilgi (TSI Belgesi Alınacak Vagonlar İçin Üretilcek Olan Parçaların, Yarı ve Komple Olan Ürünlerin Onayı)
3) TV01-20.00.00.00 numaralı teknik resim ve tüm alt resimleri

AÇIKLAMALAR

- 1) Üretimde kullanılacak tüm malzemelerin temini yüklenici firma sorumluluğundadır. (TV01-20.00.00.00 NUMARALI RESİM POZ11 SIZDIRMAZLIK LASTİĞİ (TV01-20.11.00.00) , POZ 14 GENİŞ RONDELA M8 ve POZ 15 GENİŞ KAFALI ALÜMİNYUM POP PERÇİN 4,8x25 (T2.002.895) HARİÇ)
- 2) Yüklenici firma tarafından temin edilecek malzemelerin bir listesi, temin sürecinden önce TÜRASAS'ın onayına sunulacaktır. Yüklenici firmanın, projede belirtilen malzemeler haricinde alternatif malzeme kullanma ihtiyacı duyması halinde, bu süreçte TÜRASAS'ın onayı alınmalıdır. TÜRASAS'ın alternatif malzeme kullanımını uygun görmemesi halinde firma, projede belirtilen malzemeleri temin etmekle yükümlüdür.
- 3) Yüklenici firma tarafından temin edilecek olan malzemeler, TS EN 10204 / 3.1 sertifikalı olacaktır.
- 4) Yüklenici firma üretime başlamadan önce temin ettiği malzemelere ait 3.1 sertifikalarını TÜRASAS'ın onayına sunacaktır.
- 5) Yüklenici firma TS EN 15085-2 CL1 sertifikasına sahip olmalıdır.
- 6) Yüklenici firma tarafından, kaynak işlemleri öncesi sac, profil vb malzemeler mutlaka kumlama işlemine tabi tutulacaktır.
- 7) Kaynak için, **TS EN ISO 14341-A standardına göre G 42 3 M G4Si1 veya G 46 4 M G4Si1 veya G 46 5 M G4Si1** cinsi gaz altı kaynak teli kullanılacaktır.
- 8) Parça üzerindeki tüm kaynaklar yatay ve oluk (PA,PB) pozisyonlarında yapılacaktır.
- 9) Yüklenici firma tarafından, teknik resimde belirtilen kaynak performans sınıfı ve kaynak denetim sınıfının gerektirdiği muayene yöntemleri uygulanacak ve uygun şekilde raporlanacaktır.
- 10) TV01-20.00.00.00 no'lu resimde geçen Poz13 Köşebent, TV01-20.02.02.00 resme göre imal edilecek ancak alın duvara kaynak edilmeyerek alın duvar ile birlikte ayrıca teslim edilecektir.
- 11) Ürünler kumlama yapılmış ve astar boya uygulanmış (kaynağa girecek bölgeler boya öncesinde maskelenecektir) olarak teslim edilecektir.

T.Ş.230.982 nolu Şartnamenin Ekidir.