

**Konu:** 4 kalem Ana Taşıyıcı Kiriş

Sıra No.	Parça Adı	Tasnif No.	Teknik Resim No.
1	Ana Taşıyıcı Kiriş (Sağ Komple) (Sağ Şasi)	02-63-030-0015	V.63.031.03.00
2	Ana Taşıyıcı Kiriş (Sol Komple) (Sağ Şasi)	02-63-030-0020	V.63.031.10.00
3	Ana Taşıyıcı Kiriş (Sağ Komple) (Sol Şasi)	02-63-030-0025	V.63.032.03.00
4	Ana Taşıyıcı Kiriş (Sol Komple) (Sol Şasi)	02-63-030-0030	V.63.032.10.00

**Konu – Kapsam :**

Şirketimizde imal edilecek TSI Şartlarına Uygun Sggmrs Tipi 90' Konteyner Vagonu şasilerinde kullanılmak üzere tablodaki "4 kalem Ana Taşıyıcı Kiriş" in ekte verilen teknik resimler ve 1751-E no.lu "Kaynaklı İmalat İşleri Teknik Şartnamesi" doğrultusunda YÜKLENİCİ tarafından imal edilerek TÜRASAŞ'a teslim edilmesidir.

**Yüklenici Tarafından Yerine Getirilecek Hususlar :**

1. Talep edilen parçalarla ilgili işlemlerin tamamı YÜKLENİCİ tarafından resimlerinde belirtilen ölçü, tolerans ve teknik özelliklerine göre yapılacaktır.
2. Komple parçaların veya alt bileşenlerinin kaynak işlemlerini yapacak olan istekliler TS EN 15085-2 belgesini teklif aşamasında sunacaklardır. İsteklilerin sunacağı TS EN 15085-2 belgesi akredite edilmiş bir kuruluştan alınmış olmalıdır.
3. TS EN 15085-2 belgesinin kapsamı yapılan tüm işlemleri kapsayacak şekilde işin içeriğine uygun olacaktır. Belgenin içeriğinin uygunluğu ürünlerin teslimatı aşamasında TÜRASAŞ yetkilileri tarafından kontrol edilecek ve şayet uygun değilse ürünler kabul edilmeyecektir.
4. YÜKLENİCİ seri imalata başlamadan önce her bir üründen 1 adet numune üreterek TÜRASAŞ Sivas Bölge Müdürlüğüne teslim edecektir. Numuneler Şirketimizce uygun bulunması halinde seri üretime geçilecektir.
5. Malzemelere shop-primer astar boya veya herhangi bir boyama işlemi yapılmayacaktır.
6. Ana Taşıyıcı Kirişlerin üzerindeki V.63.031.03.06 resim numaralı Güvenlik Pimi Taşıyıcısı (Uzun) ve V.63.032.10.07 resim numaralı Kumanda Kolu Yatağı (Kısa) parçaları kaynaklı değil puntalı olarak teslim edilecektir.

Hazırlayan Ayşenur ŞAHİN ARSLAN Endüstri Yüksek Mühendisi	İmza	Kontrol	İmza	Sayfa	2/2
Hazırlayan Birim			S. Sefa YAZICIAR Yük Vagonu Modernizasyon Müdürü		

**TURASAŞ**

**TÜRASAS**  
**SİVAS BÖLGE MÜDÜRLÜĞÜ**  
**TEKNİK BİLGİ FORMU**

**S.T.B.0012**

Revizyon

00

Rev.Tarihi

00.00.00

**Konu:** 4 kalem Ana Taşıyıcı Kiriş

7. Üretilcek parçaların hammaddelerinin tamamı TS EN 10204 /3.1 sertifikalı olacaktır ve listedeki parçaların üretiminde kullanılan malzemelere ait sertifikalar YÜKLENİCİ tarafından partilerle birlikte TÜRASAS Sivas Bölge Müdürlüğüne teslim edilecektir. Parça üzerinde veya Malzeme İzlenebilirlik Formunda yazan şarj numaralarından söz konusu sertifikalara ulaşılabilecektir.

8. YÜKLENİCİ komple parçalar için izlenebilirlik açısından aşağıdaki yöntemi izleyecektir:

- Ana Taşıyıcı Kirişlerin üzerine "TUS Rumuzu - Sözleşme Numarası-Tablo Sıra Numarası-Parça Sıra Numarası" markalama yöntemi ile rahat okunabilecek boyutlarda yazılacaktır.

**Örnek: TUS - 2022/2/100 - 2 - 001**

**TUS:** TÜRASAS Rumuzunu,

**2019/2/100:** Sözleşme Numarasını,

**2:** Tablo Sıra Numarasını (V.63.031.10.00 nolu parça için)

**001:** Parça sıra Numarasını ifade etmektedir.

- YÜKLENİCİ sevkiyat yapacağı zaman nihai ürünlerin her biri için ayrı ayrı olacak şekilde EN 10204'e göre 3.1 Belgesi düzenleyecektir. Bunun yanı sıra her bir ürün için ekteki örneklere benzer içerikte "Malzeme İzlenebilirlik" ve "Kaynak İzlenebilirlik" formlarını düzenleyerek ürünlerle birlikte teslim edecektir. Söz konusu belgelerde ürünlerin Tablo sıra numarası ve Parça sıra numarası belirtilecektir.

9. Malzemeler nakliye esnasında zarar görmeyecek şekilde gerekli tedbirler alınmış vaziyette TÜRASAS Sivas Bölge Müdürlüğüne teslim edilecektir.

10. Bu Teknik Bilgi Formunda belirtilmeyen diğer hususlar 1751-E no.lu "Kaynaklı İmalat İşleri Teknik Şartnamesi" nde belirtilmiştir.

**EK:** 1) Söz konusu parçalara ait Teknik Resimler

2) 1751-E no.lu Teknik Şartname

3) Örnek Kaynak İzlenebilirlik Formu

4) Örnek Malzeme İzlenebilirlik Formu

Hazırlayan	Ayşenur ŞAHİN ARSLAN Endüstri Yüksek Mühendisi	İmza		Kontrol		İmza	
Hazırlayan Birim						S. Sefa YAZICILAR Tük Vagonu Modernizasyon Müdürü	Sayfa 2/2

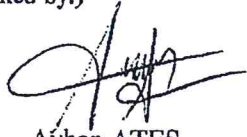
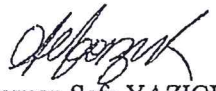



## 1. KONU-KAPSAM :

- 1.1. Bu teknik şartname, yük vagonu ve parçalarına ait kaynaklı konstrüksiyon işlerinin uluslararası standartlara uygun ve " TS EN 15085 Demiryolu Araçları ve Bileşenlerinin Kaynağı" ile ilgili standartların istediği şartları karşılayarak, kaliteli ve güvenilir bir şekilde yapılmasını sağlamak amacıyla hazırlanmıştır.
- 1.2. Siparişte tespit edilen şartlara uygun olarak, TÜRASAŞ Genel Müdürlüğü tarafından talep edilen muhtelif kaynaklı imalat işlerinin veya herhangi bir şekilde içinde kaynaklı üretimin yer aldığı çelik konstrüksiyon, döküm, dövme veya talaşlı imalat işlerinin teslim ve tesellümü ile ilgili genel hususları, kullanılan malzemelerin tanımlanması ve izlenebilirliği, ilk ürün muayenesi, teslim edilecek belgeler, imalat, boyama, markalama, ürünün paketlenmesi ve nakliyesi hususlarını kapsar.

## 2. GENEL HUSUSLAR:

- 2.1. Bu teknik şartname, ilgili Satın Alma Şartnamesi ve ekindeki teknik resimlerle birlikte bir bütünlük teşkil eder.
- 2.2. Aksi belirtilmedikçe ve standartların revize edilmesi halinde söz konusu iş ile ilgili güncel Türk Standartlarına uyulacaktır.
- 2.3. TÜRASAŞ Genel Müdürlüğü, ihaleye katılan firmaların tesislerini teknik yeterlilik yönünden karar verebilmek için gerek gördüğünde önceden gezip inceleyebilir.
- 2.4. Yüklenici tarafından bir alt yüklenici kullanılması durumunda da bu teknik şartnamedeki hususlar aynen geçerlidir.
- 2.5. TÜRASAŞ Genel Müdürlüğü yetkilileri imalatın herhangi bir safhasında imalatçı firmanın fabrikasına gidebilir, gerekli kontrolleri yapabilir, bütün muayenelere ait test raporlarını

Arşiv Şartnameler ve Dokümantasyon Şefi: (Checked by.)  Ayhan ATEŞ Teknik Şef	İlgili Birim Amiri: (Reviewed by.)  Süleyman Sefa YAZICILAR Şube Müdürü V.	ONAY: (Approved by.)  Cihan POLAT Bölge Müdür Yrd. V.			
HAZIRLAYANLAR: (Prepared by.)	Emre KORKMAZ Tekniker	Ömer SUBAŞI Mühendis	Arif FIRAT Teknik Şef	Oğuzhan ATLI Teknik Şef	Emre TAYAN Teknik Şef
Yayın Tarihi (Date of Issue)	Sayfa No	Sayfa Sayısı	ŞARTNAME NO (Tech. Spec. No.)	1751-E	
08.07.2021	1	8			

ARG F-002 Yay Tar:11/04/2014 Rev Tar:22.09.2020 Rev No:03  
(Adres : TÜRASAŞ Sivas Bölge Müdürlüğü 58059 – SİVAS – TÜRKİYE)

06.06.2022

2194

Sayı-Tai -imza

SATINALMA İÇİNDİR



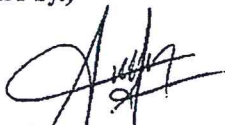
isteyebilir ve kendi laboratuvarlarında muayene edebilir. Gerek gördüğü takdirde, masrafları yüklenici firma tarafından karşılanmak şartıyla, ihtiyaç duyulan muayene ve deneyleri, TS EN 15085 ve ilgili standartlara uygun olarak rapor verme yetkisine sahip kuruluşlara yaptırabilir.

2.6. İmalatçı firma tarafından parçaların imalatıyla ilgili anlaşılmayan bir husus söz konusu olduğunda TÜRASAŞ Genel Müdürlüğü'ne başvurulacaktır.

### 3. MALZEMENİN TANIMLANMASI VE İZLENEBİLİRLİĞİ :

- 3.1. Kaynaklı nihai ürün için TS EN 10204'e göre 3.1 Muayene Sertifikası düzenlenecektir. Muayene Sertifikaları, farklı şarj/döküm/parti numarası taşıyan her bir iş için ayrı ayrı olmak üzere, teslimat sırasında satın alma şartnamesinde belirtilen işin teslim edileceği TÜRASAŞ İlgili Bölge Müdürlüğü'ne verilecektir.
- 3.2. Parçalar üzerinde yer alan bilgilerden yola çıkılarak, imalatçının verdiği Muayene Sertifikasındaki döküm/şarj/parti numarasına ulaşılabilecektir.
- 3.3. Kaynaklı parçaların her birinde teknik resimde belirtildiği şekilde, görünür bir yere ve uygun büyüklükte ürün izlenebilirliğini sağlayacak şekilde bir markalama (TUS rumuzu, sipariş no. (dosya, sözleşme, mukavele no.), parti no., parça no. vb.) olacaktır. Markalamada hangi bilgilerin olacağı TÜRASAŞ Genel Müdürlüğü tarafından Teknik Resim veya Satın Alma şartnamesinde belirtilecektir. Teknik resimde veya ilgili diğer dokümanlarda markalamanın nasıl olacağına dair bir bilgi yoksa parçaların üzerine yazılacak yazının içeriği, konumu, biçimi, şekil ve ebadı ile ilgili her konu TÜRASAŞ Genel Müdürlüğü ile yazılı görüşülüp resmi olarak tespit edilecektir. Bu işlem kesinlikle parti teslimatında gecikmelere neden olmayacaktır.

### 4. İLK ÜRÜN MUAYENESİ :

Arşiv Şartnameler ve Dokümantasyon Şefi: (Checked by.)   Ayhan ATEŞ Teknik Şef	İlgili Birim Amiri: (Reviewed by.)   Süleyman Sefa YAZICILAR Şube Müdürü V.	ONAY: (Approved by.)   Cihan POLAT Bölge Müdür Yrd. V.			
HAZIRLAYANLAR: (Prepared by:)	 Emre KORKMAZ Tekniker	 Ömer SUBAŞI Mühendis	 Arif FIRAT Teknik Şef	 Oğuzhan ATLI Teknik Şef	 Emre TAYAN Teknik Şef
Yayın Tarihi (Date of Issue)	Sayfa No	Sayfa Sayısı	ŞARTNAME NO (Tech. Spec. No.)	1751-E	
08.07.2021	2	8			

ARG F-002 Yay Tar:11/04/2014 Rev Tar:22.09.2020 Rev No:03  
(Adres : TÜRASAŞ Sivas Bölge Müdürlüğü 58059 – SİVAS – TÜRKİYE)

06.06.2022

2194

İmza

Sayı-Tai

SATINALMA İÇİNDİR



- 4.1. Siparişi müteakip seri imalata geçilmeden önce, yüklenici her bir parçadan aksi belirtilmedikçe 5 adet numune yapacak ve Satın Alma Şartnamesinde belirtilen işin teslim edileceği TÜRASAŞ ilgili Bölge Müdürlüklerine getirecektir. Bu numuneler ilgili Bölge Müdürlüklerince uygun bulunduğu takdirde seri üretim için onay kabul edilecektir. Ancak, bu onay yüklenicinin sözleşme dokümanlarında belirtilen hususlardaki sorumluluğunu ortadan kaldırmaz.
- 4.2. Vagon şasisi gibi büyük parçaların ilk ürün muayenesi imalatçının tesislerinde yapılabilir. Bu durumda 1 adet numune yeterli olacaktır. Ancak gerek duyulduğu takdirde ilk ürün muayenesinin onayına esas teşkil edecek parça sayısı artırılabilir.
- 4.3. İlk ürün muayenesi için imal edilen numuneler, teslim edilecek ilk parti miktarı içerisinde yer alacağından numunelerin onayı için geçen süre ilk teslim tarihini geçmemelidir.
- 4.4. Numunelerin yapımı aşamasında imalatı durduracak önemde, teknik resimlerden kaynaklı bir eksiklik veya yanlışlığın fark edilmesi halinde, durum TÜRASAŞ Genel Müdürlüğü'ne derhal yazılı olarak bildirilecektir.
- 4.5. Kaynak işlemi biten ilk ürünler, TÜRASAŞ ilgili Bölge Müdürlüğü tarafından kontrol edilmeden önce kesinlikle boyanmayacaktır.
- 4.6. İhale süreci içerisinde muhtemel proje değişikliklerinden kaynaklanan ve toplam malzeme ağırlığının  $\pm\%3$ 'ünü geçmeyen değişiklik istekleri ek maliyet talebi olmaksızın yerine getirilecektir.
- 4.7. Vagon parçaları üzerinde boyanmaması istenen kısımlara TÜRASAŞ ilgili Bölge Müdürlüğü nezaretinde koruyucu bant çekilecek, perno, бага, civata gibi boya değmemesi gereken yerler ilk ürün üzerinde maskelenerek belirlenecektir.

## 5. DÖKÜMANLAR:

Arşiv Şartnameler ve Dokümantasyon Şefi: (Checked by.)  Ayhan ATEŞ Teknik Şef	İlgili Birim Amiri: (Reviewed by.)  Süleyman Sefa YAZICILAR Şube Müdürü V.	ONAY: (Approved by.)  Cihan POLAT Bölge Müdür Yrd. V.			
HAZIRLAYANLAR: (Prepared by.)	 Emre KORKMAZ Tekniker	 Ömer SUBAŞI Mühendis	 Arif FIRAT Teknik Şef	 Oğuzhan ATLI Teknik Şef	 Emre TAYAN Teknik Şef
Yayın Tarihi (Date of Issue)	Sayfa No	Sayfa Sayısı	ŞARTNAME NO (Tech. Spec. No.)	1751-E	
08.07.2021	3	8			

ARG F-002 Yay Tar:11/04/2014 Rev Tar:22.09.2020 Rev No:03

(Adres : TÜRASAŞ Sivas Bölge Müdürlüğü 58059 – SİVAS – TÜRKİYE)

06.06.2022

2194

İmza

Sayı-Tar.

SATINALMA İÇİNDİR



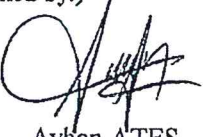
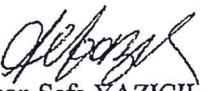

5.1. "TS EN 15085 Demiryolu Araçları ve Bileşenlerinin Kaynağı" standardının gereklerinin yerine getirilmesi amacıyla, **yapılan işin kapsamına uygun olarak** aşağıda belirtilen dokümanlar TÜRASAŞ ilgili Bölge Müdürlüğü'ne teslim edilecektir.

## 5.2. Numune Onayından Önce Verilecek Dokümanlar

Aşağıda belirtilen belgeler numune onayından en az 5 gün önce TÜRASAŞ ilgili Bölge Müdürlüğü 'ne verilecektir. Belgeler TÜRASAŞ ilgili Bölge Müdürlüğü tarafından incelenerek uygun bulunduğu takdirde ilk numune onayına geçilecektir. Şahit numune (mock-up) uygulamasının olduğu her durumda, **mock-up** dokümanları da verilecektir.

- EN 15085-2 CL1 Sertifikası :  
Yapılan işin kapsamına uygun şekilde (kaynak yöntemi, malzeme grubu, kalınlık aralığı gibi) güncellenmiş olacaktır. EN 15085-2 CL1 Sertifikasının alındığı firmanın akreditasyon belgesi istenildiği takdirde sertifika ile birlikte verilecektir.
- Kaynak edilecek malzemelere ait (sac, profil, lama, boru, dövme ve döküm parçalar vs.) **3.1 Muayene Sertifikaları** (TS EN 10204'e göre)
- Kaynak talimatları (WPS)
- Kaynak yöntemi test raporları (WPQR)
- Kaynakçı sertifikaları
- Kaynak Mühendisliği Diploması
- Kaynak haritaları/planları
- Kaynak planında veya haritasında belirtilen (VT, MT, PT, UT, RT vb.) tahribatsız muayenelere ait raporlar
- Tahribatsız muayene personelinin TS EN ISO 9712'ye göre yeterliliğini gösteren belgeler

## 5.3. Seri İmalattan Sonra Verilecek Dokümanlar

Arşiv Şartnameler ve Dokümantasyon Şefi: (Checked by.)  Ayhan ATEŞ Teknik Şef	İlgili Birim Amiri: (Reviewed by.)  Süleyman Sefa YAZICILAR Şube Müdürü V.	ONAY: (Approved by.)  Cihan POLAT Bölge Müdür Yrd. V.			
HAZIRLAYANLAR: (Prepared by.)	Emre KORKMAZ Tekniker	Omer SUBAŞI Mühendis	Arif FIRAT Teknik Şef	Oğuzhan ATLI Teknik Şef	Emre TAYAN Teknik Şef
Yayın Tarihi (Date of Issue)	Sayfa No	Sayfa Sayısı	ŞARTNAME NO (Tech. Spec. No.)	1751-E	
08.07.2021	4	8			

ARG F-002 Yay Tar:11/04/2014 Rev Tar:22.09.2020 Rev No:03  
(Adres : TÜRASAŞ Sivas Bölge Müdürlüğü 58059 – SİVAS – TÜRKİYE)

06.06.2022

2194

İmza

Sayı-Tar.

SATINALMA İÇİNDİR

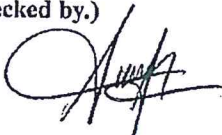
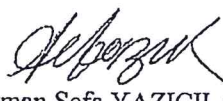



- a) Teslimat esnasında, nihai ürüne ait TS EN 10204'e göre 3.1 Muayene Sertifikaları (Ürünün alt bileşenlerine ait malzemelerin izlenebilirliği ve muayene sertifikalarının muhafazası yüklenicinin sorumluluğundadır.)
- b) Kaynak planında veya haritasında belirtilen (VT, MT, PT, UT, RT vb.) tahribatsız muayene raporları
- c) Kaynak İzlenebilirlik Formu (Hangi kaynağın hangi kaynakçı tarafından yapıldığının kaydının tutulduğu ve izlenebilirliği mümkün kılan kayıtlar)

## 6. İMALAT :

- 6.1. İmalata başlamadan önce, bütün metalik malzemeler (işlenmiş yüzeyler hariç ) her türlü kir ve pastan arındırılmış olacak icabında kumlama işlemine tabi tutularak temizlenecektir.
- 6.2. Malzemelere yapılacak kesme, kırma ve delme gibi işlemler sonucu meydana gelen çapaklar temizlenecektir.
- 6.3. Komple parçaların kaynak edilmesinde, nihai üründe toleransların dışında çekme ve çarpılmaların meydana gelmemesi için gereken tedbirler alınacaktır. Bu konuda ihtiyaç duyulan kaynak fikstürlerinin (stand) hazırlanması konusunda TÜRASAŞ ilgili Bölge Müdürlüğü'nden bilgi alınabilecektir. Yüklenici firma tarafından kaynak edilen parçalar için kontrol fikstürü hazırlanacak ve parçalar tek tek kontrol edilecektir.
- 6.4. Kaynaklar, kaynak muayene planında belirtildiği şekilde "TS EN ISO 5817 Kaynak Kusurları İçin Kalite Seviyeleri" standardının gereklerine uygun olacaktır.
- 6.5. Vagon şasilerinin imalatında ihtiyaç duyulacak ters sehmin miktarı, ilk numunenin yapımı aşamasında TÜRASAŞ ilgili Bölge Müdürlüğü'ne danışılarak belirlenecektir.

## 7. ASTAR BOYAMA :

Arşiv Şartnameler ve Dokümantasyon Şefi: (Checked by.)  Ayhan ATEŞ Teknik Şef	İlgili Birim Amiri: (Reviewed by.)  Süleyman Sefa YAZICILAR Şube Müdürü V.	ONAY: (Approved by.)  Cihan POLAT Bölge Müdür Yrd. V.			
HAZIRLAYANLAR: (Prepared by.)	Emre KORKMAZ Tekniker	Omer SUBAŞI Mühendis	Arif FIRAT Teknik Şef	Oğuzhan ATLI Teknik Şef	Emre TAYAN Teknik Şef
Yayın Tarihi (Date of Issue)	Sayfa No	Sayfa Sayısı	ŞARTNAME NO (Tech. Spec. No.)	1751-E	
08.07.2021	5	8			

ARG F-002 Yay Tar:11/04/2014 Rev Tar:22.09.2020 Rev No:03

(Adres : TÜRASAŞ Sivas Bölge Müdürlüğü 58059 – SİVAS – TÜRKİYE)

06.06.2022

2194

İmza

Sayı-Tai

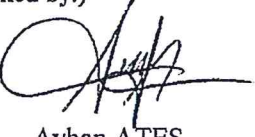
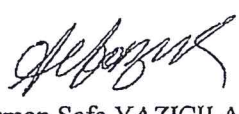

SATINALMA İÇİNDİR



- 7.1. **Satın Alma Şartnamesinde** aksi belirtilmediği takdirde insan sağlığına ve kaynağa zarar vermeyen **shop-primer** astar boya kullanılacaktır. Astar boyanın kuru film kalınlığı 10-25 mikron aralığında olacaktır.
- 7.2. İmalatı tamamlanan parçalar, ilk numune onayı sırasında kararlaştırıldığı şekilde, boyanmaması istenen yerler ve işlenmiş (çalışan) yüzeyler dışında kalan yerler, gerekli kontroller ve tahribatsız muayeneler yapıldıktan sonra boyanacaktır.
- 7.3. Bütün parti için aynı renk astar boya kullanılacaktır.
- 7.4. Boyama işlemi yapılmadan önce parça yüzeyleri, kaynak sıçraması ve kaynak ağzı açılması sırasında oluşan pürüz, çapak, tufal ve her türlü kirlilikten arındırılmış olacaktır. Çalışan yüzeyler yağlanacak ve boya ile temas etmemesi için gerekli tedbirler alınacaktır.
- 7.5. Döküm ve dövme parçalar boyanmayacaktır.

## 8. PAKETLEME VE NAKLİYE :

- 8.1. Teslimatı yapılacak parçalar, olumsuz atmosfer ve çevre koşullarından etkilenmeyecek şekilde uygun sandıklar içerisinde Satın Alma Şartnamesinde belirtilen TÜRASAŞ ilgili Bölge Müdürlüğü'ne getirilecektir. Parçaların üst üste paketlenmesi halinde, parçaların aralarına uygun destekler yerleştirilerek yükleme, boşaltma ve istiflemeye zarar görmemesi sağlanacaktır. Paketlerin alt kısımları paletli olacaktır.
- 8.2. Vagon şasisi gibi büyük parçaların sandık içerisinde nakliyesinin uygun olmadığı durumlarda, parçaların dış etkenlerden korunması için özel tedbirler alınacaktır.
- 8.3. Sandık ağırlıkları **1000 kg**'ı geçmeyecektir.

Arşiv Şartnameler ve Dokümantasyon Şefi: (Checked by.)  Ayhan ATEŞ Teknik Şef	İlgili Birim Amiri: (Reviewed by.)  Süleyman Sefa YAZICILAR Şube Müdürü V.	ONAY: (Approved by.)  Cihan POLAT Bölge Müdür Yrd. V.			
HAZIRLAYANLAR: (Prepared by.)	Emre KORKMAZ Tekniker	Ömer SUBAŞI Mühendis	Arif FIRAT Teknik Şef	Oğuzhan ATLI Teknik Şef	Emre TAYAN Teknik Şef
Yayın Tarihi (Date of Issue)	Sayfa No	Sayfa Sayısı	ŞARTNAME NO (Tech. Spec. No.)	1751-E	
08.07.2021	6	8			



8.4. Sandıkların üst kısımları kapaklı ve altları paletli olacaktır. En az 4-5 sandık üst üste istiflendiğinde bozulmayacak kadar sağlam olacaktır.

8.5. İmalatı tamamlanan parçaların TÜRASAŞ ilgili Bölge Müdürlüğü'ne getirilmesi ve Bölge Müdürlüğü'nün belirleyeceği yere indirilmesi, istiflenmesi gibi her türlü tahmil, tahliye ve nakliye işi yükleniciye ait olacaktır. Ancak, uygun görüldüğü takdirde Bölge Müdürlüğü'ne ait vinç ve forkliftler yüklenici tarafından kullanılabilir.

#### 9. TESLİM-TESELLÜM :

İmalatı biten parçaların kesin teslim yeri Satın Alma Şartnamesinde belirtilen TÜRASAŞ ilgili Bölge Müdürlüğü'dür.

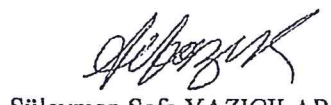
#### REFERANS DOKÜMANLAR :

1. TS EN 10204  
Metalik Mamuller - Muayene Dokümanlarının Tipleri
2. TS EN 15085-1  
Demiryolu Uygulamaları - Demiryolu Araçları Ve Bileşenlerinin Kaynak İşlemi - Bölüm 1: Genel
3. TS EN 15085-2  
Demiryolu Uygulamaları - Demiryolu Araçları Ve Bileşenlerinin Kaynak İşlemleri - Bölüm 2: Kaynak İmalatçısının Kalite Özellikleri Ve Belgelendirme
4. TS EN 15085-3  
Demiryolu Uygulamaları-Demiryolu Araçları Ve Bileşenlerinin Kaynağı-Bölüm 3:Tasarım Özellikleri

Arşiv Şartnameler ve  
Dokümantasyon Şefi:  
(Checked by.)

  
Ayhan ATEŞ  
Teknik Şef


İlgili Birim Amiri:  
(Reviewed by.)

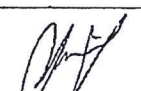
  
Süleyman Sefa YAZICILAR  
Şube Müdürü V.

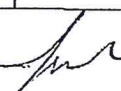
ONAY:  
(Approved by.)

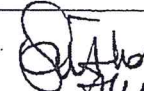
  
Cihan POLAT  
Bölge Müdür Yrd. V.


HAZIRLAYANLAR:  
(Prepared by:)

  
Emre KORKMAZ  
Tekniker

  
Ömer SUBAŞI  
Mühendis

  
Arif FIRAT  
Teknik Şef

  
Oğuzhan ATLI  
Teknik Şef

  
Emre TAYAN  
Teknik Şef

Yayın Tarihi  
(Date of Issue)

08.07.2021

Sayfa No

7

Sayfa Sayısı

8

ŞARTNAME NO  
(Tech. Spec. No.)

1751-E

ARG F-002 Yay Tar:11/04/2014 Rev Tar:22.09.2020 Rev No:03

(Adres : TÜRASAŞ Sivas Bölge Müdürlüğü 58059 – SİVAS – TÜRKİYE)

06.06.2022

2194

İmza

Sayı-Tai.


SATINALMA İÇİNDİR

5. TS EN 15085-4  
Demiryolu Uygulamaları-Demiryolu Araçları Ve Bileşenlerinin Kaynağı-Bölüm 4:İmalat Kuralları
6. TS EN 15085-5  
Demiryolu Uygulamaları-Demiryolu Araçları ve Bileşenlerinin Kaynak İşlemi-Bölüm 5: Muayene, Deney ve Dokümantasyon
7. TS EN ISO 5817  
Kaynak - Çelik, Nikel, Titanyum ve Bunların Alaşımlarında Ergitme Kaynaklı (Demet Kaynağı Hariç) Birleştirmeler - Kusurlar İçin Kalite Seviyeleri
8. TS EN ISO 9712  
Tahribatsız Muayene - NDT Personelinin Kalifikasyonu ve Belgelendirme - Genel Özellikler
9. TS 4278  
Ambalajlama-Genel İlkeler Bölüm 1-Ambalaj Seçimi ve Ambalajlama Metotları

Arşiv Şartnameler ve  
Dokümantasyon Şefi:  
(Checked by.)

  
Ayhan ATEŞ  
Teknik Şef

İlgili Birim Amiri:  
(Reviewed by.)

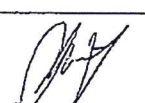
  
Süleyman Sefa YAZICILAR  
Şube Müdürü V.

ONAY:  
(Approved by.)

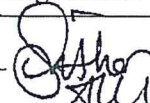
  
Cihan POLAT  
Bölge Müdür Yrd. V.

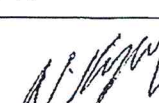
HAZIRLAYANLAR:  
(Prepared by:)

  
Emre KORKMAZ  
Tekniker

  
Ömer GUBAŞI  
Mühendis

  
Arif FIRAT  
Teknik Şef

  
Oğuzhan ATLI  
Teknik Şef

  
Emre TAYAN  
Teknik Şef

Yayın Tarihi  
(Date of Issue)

08.07.2021

Sayfa No

8

Sayfa Sayısı

8

ŞARTNAME NO  
(Tech. Spec. No.)

1751-E

ARG F-002 Yay Tar:11/04/2014 Rev Tar:22.09.2020 Rev No:03

(Adres : TÜRASAS Sivas Bölge Müdürlüğü 58059 – SİVAS – TÜRKİYE)

06.06.2022

2194

-imza

Sayı-Tai

SATINALMA İÇİNDİR



# TURASAS

## MALZEME İSTEK FORMU

Rapor Tarihi : 05/07/2022  
TÜRASAŞ (ERP)  
(Model : 9010)

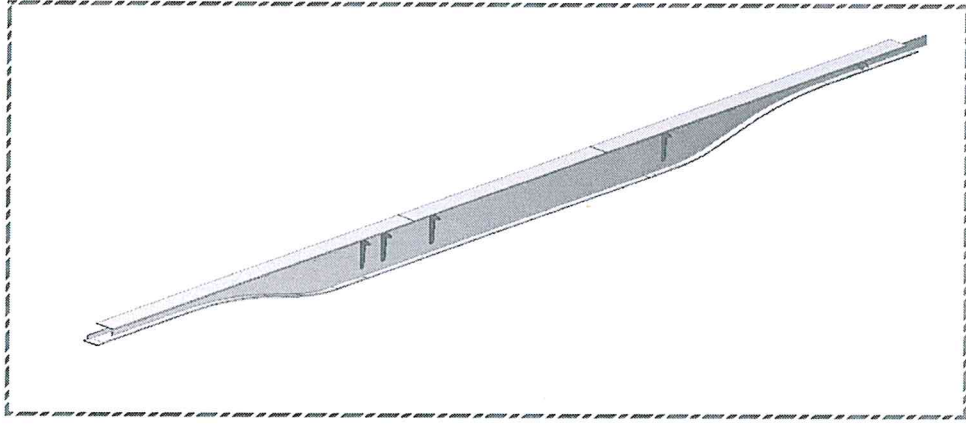
Belge Açıklamalar : TCDD TASIMACILIK A.S. İLE YAPILAN PROTOKOL GEREĞİ 2022 YILI SGMIRS 90'LİK MILLİ YÜK VAGON İMALATI İÇİN MALZEME TEMİN

İstek No : Request No :	32621	İstek Tarihi : Request Date	06/06/2022	İsteği Yapan Birim : Requesting Unit :	ÜPK DAİRESİ BAŞKANLIĞI	İstek Yapılan Şube: Requested Branch :	VAGON ÜRETİM FABRİKASI MÜDÜRLÜĞÜ			
İstek Sıra No	Kodu (Code)	Adı (Name)	Şartname No	Teknik Bilgi	Resim No	Cınsı / Ölçüsü	Evsafı	Standardı	Normu	İstek Miktarı
1	02-63-030-0015	Ana Taşıyıcı Kiriş Sağ Komple Sağ Şasi	1751-E	STB.0012	V.63.031.03.00					205 - AD
2	02-63-030-0020	Ana Taşıyıcı Kiriş Sol Komple Sağ Şasi	1751-E	STB.0012	V.63.031.10.00					205 - AD
3	02-63-030-0025	Ana Taşıyıcı Kiriş Sağ Komple Sol Şasi	1751-E	STB.0012	V.63.032.03.00					205 - AD
4	02-63-030-0030	Ana Taşıyıcı Kiriş Sol Komple Sol Şasi	1751-E	STB.0012	V.63.032.10.00					205 - AD

AÇIKLAMA

ADI SOYADI TARİH	Düzenleyen ( Edited By ) AYŞENUR ŞAHİN ARSLAN 05/07/2022	Kontrol ( Control )	Kontrol Müdürü ( Control Manager ) Osman DİVRAK 05/07/2022	Daire Başkanı ( Head of Department ) Erbil BİLGİN 05/07/2022
İMZA				

## V.63.031.03.00 / ANA TAŞIYICI KİRİŞ (SAĞ-KOMPLE) (SAĞ ŞASI) KAYNAK İZLENEBİLİRLİK FORMU



Şartname Sıra No: 1

Parça Sıra Numaraları: 001....205

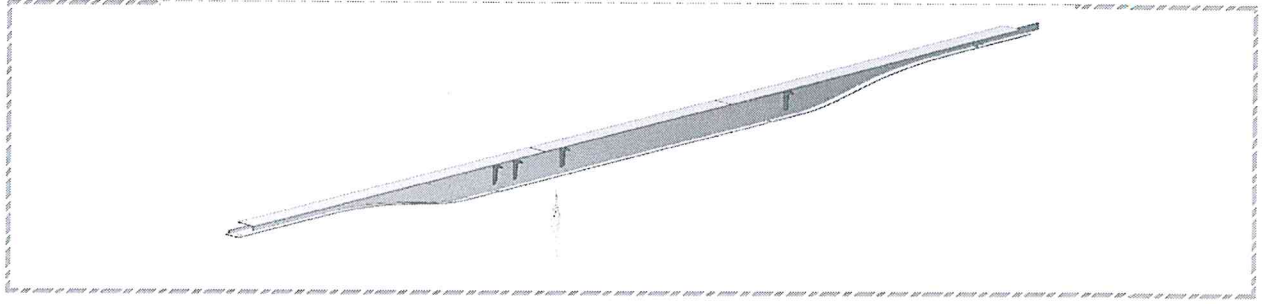
KAYNAK KODU	KAYNAK YÖNTEMİ	KULLANILAN TEL	TEL SARJ BİLGİSİ	TEL SERTİFİKA NO	KAYNAKÇI ADI SOYADI	KAYNAKÇI SERTİFİKA NO
ÜST SAC KAYNAĞI	135	G4 Si1 Ø 1.2 mm	159	15858	ADEM KOÇ	12345
ALT SAC (SOL) KAYNAĞI	135	G4 Si1 Ø 1.2 mm	357	16658	ADEM KOÇ	12345
ALT SAC (SAĞ) KAYNAĞI	135	G4 Si1 Ø 1.2 mm	987	16058	HASAN YILMAZ	56789
ALT SAC (ORTA) KAYNAĞI	135	G4 Si1 Ø 1.2 mm	321	15858	ADEM KOÇ	12345
GÜVENLİK PİMİ TAŞIYICISI (UZUN) KAYNAĞI	135	G4 Si1 Ø 1.2 mm	357	16658	ADEM KOÇ	12345
ÜST SAC (YAN) KAYNAĞI	135	G4 Si1 Ø 1.2 mm	987	16058	HASAN YILMAZ	56789
GÜVENLİK PİMİ TAŞIYICISI (UÇ) KAYNAĞI	135	G4 Si1 Ø 1.2 mm	321	16634	ADEM KOÇ	12345
ÜST SAC (SOL YAN) KAYNAĞI	135	G4 Si1 Ø 1.2 mm	321	16635	ADEM KOÇ	12345

Kontrol Eden Personel  
1.01.2022  
Musa Koç

Onaylayan Kaynak Mühendisi  
1.01.2022  
Alper Özhan

Not : Bu form örnek amaçlı hazırlanmış olup, Kaynak Planlarına uygun olarak düzenlenmesi gerekmektedir.





Şartname Sıra No: 1		Parça Sıra Numaraları: 001...205		
PARÇA RESMİ	TEKNİK RESİM NUMARASI	PARÇA ADI	MALZEME SARJ BİLGİSİ	MALZEME SERTİFİKA NO
	V.63.031.03.01	ANA TAŞIYICI KİRİŞ ÜST SACI	123	A
	V.63.031.03.02	ANA TAŞIYICI KİRİŞ ARA SACI	456	B
	V.63.031.03.03	ANA TAŞIYICI KİRİŞ ALT SACI (SOL)	147	D
	V.63.031.03.04	ANA TAŞIYICI KİRİŞ ALT SACI (SAĞ)	258	E
	V.63.031.03.05	ANA TAŞIYICI KİRİŞ ALT SACI (ORTA)	369	F
	V.63.031.03.06	GÜVENLİK PİMİ TAŞIYICISI (UZUN)	789	C
			789	C
			789	C
			789	C
	V.63.031.03.07	ANA TAŞIYICI KİRİŞ ÜST SACI (YAN)	369	F
	V.63.031.03.08	GÜVENLİK PİMİ TAŞIYICISI (UÇ)	369	F
	V.63.031.03.09	ANA TAŞIYICI KİRİŞ ÜST SACI (SOL YAN)	369	F

Formu Dolduran

1.01.2022

Ali Kılıç

Kalite Departmanındaki Yetkili

1.01.2022

Mehmet Yılmaz

Not : Bu form örnek amaçlı hazırlanmış olup, ürün izlenebilirliğini sağlayacak şekilde farklı formatta düzenlenebilir.