


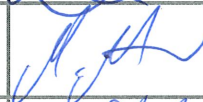


**[TŞ-B00.0012]**

[Rev. D 4878 ]

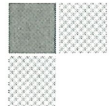
## Y32 Boji Konik Elemanlar Teknik Şartnamesi

[Yayın Tarihi : 31/10/2022]

[Revizyon Tarihi : 15/05/2026]

	Ad Soyad	Unvan	İmza
Onaylayan	D. Dinçer GÜRSOY	Fabrika Müdürü	
Kontrol Eden	Murat BÖLÜK	Mühendis	
Hazırlayanlar	Salih KURU	Mühendis	
	Hasan ERSOY	Mühendis	

Form No: TTHF-18	Yayın Tarihi: 27.04.2021	Rev. No: 00	Form Adı: TEKNİK ŞARTNAME FORMATI
---------------------	-----------------------------	----------------	--------------------------------------



## Revizyon Tarihçesi

[illegible]



## 1. KONU

Teknik şartname TÜRASAŞ tarafından bakımı yapılacak olan Y32 Bojiler için kullanılacak olan konik elemanlar ile ilgili asgari teknik ve genel özellikleri tanımlar.

İstekliler, şartnamenin ve eklerinin gerekliliklerine tam olarak uyumlu bir çözüm sunacaklardır.

Sözleşmenin imzalanmasından sonra, şartname veya proje dahilindeki diğer şartnameler ile şartnamede bahsi geçen standartlardan ortaya çıkacak muhtemel değişiklikler, TÜRASAŞ ve Yüklenici arasında yapılacak yazılı bir mutabakat ile geçerli kılınacaktır.

İstekliler, tüm şartname maddelerine aynı sıra numarası ile tek tek cevap vererek kabul ettiğini bildirecektir. İstekli beyanı ihale dosyasına eklenecektir.

## 2. TANIMLAR

### 2.1. Kısaltmalar

TÜRASAŞ	: Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayi AŞ
TCDDT	: TCDD Taşımacılık AŞ
Yüklenici	: İhaleyi kazanarak şartname kapsamındaki ürünleri tedarik edecek firma
İstekli	: Şartname kapsamındaki ürünleri tedarik etmek üzere ihaleye katılacak firma

### 2.2. Doküman ve Standartlar

Yüklenici, tedarik edeceği ürünleri Tablo-1’de belirtilen uluslararası referans standartlara uygun olarak imal edecektir.

**Tablo 1: Tedarik Kapsamında Uygulanabilir Standartlar**

Standart	Başlık
ISO 4967	Çelik – Metalik olmayan kalıntı içeriğinin tayini – Standard diyagramlar kullanılarak uygulanan mikrografik yöntem
ISO 6933	Tahribatsız muayene – Demiryolu taşıtları hareketli malzemeleri manyetik parçacık kabul muayenesi
ISO 5948	Demiryolu taşıtları malzemeleri – Ultrasonik kabul muayenesi
ISO 6892	Metalik malzemeler – Çekme deneyi
ISO 148	Metalik malzemeler – Charpy vurma deneyi
ISO 6506	Metalik malzemeler – Brinell sertlik deneyi
EN 13913	Demiryolu uygulamaları – Lâstikten mamul amortisör bileşenleri – Kauçuk esaslı mekanik bileşenler
EN 10204	Metalik ürünler – Muayene ve deney belgelerinin tipleri
EN 50125-1	Demiryolu uygulamaları – Donanım için çevre şartları – Bölüm 1: Demiryolu taşıtları üzerindeki donanım
ISO 37	Lastikler ve termoplastikler – Çekme gerilmesi – Uzama özelliklerinin tayini
TS 4709	Karayolu taşıtları – Lastik elemanlar – Genel maksatlar için

ISO 4662	Vulkanize veya termoplastik kauçuk – Geri dönme esnekliğinin tayini
ISO 48	Lâstikler – Vulkanize edilmiş veya termoplâstik – Sertlik tayini
ISO 4649	Lastikler – vulkanize veya termoplastik – Aşınma direncinin döner bir silindirik tambur yardımıyla tayini
ISO 812	Lastikler – Düşük sıcaklık kırılabilirliğinin tayini
ISO 815-2	Kauçuk, vulkanize veya termoplastik – Sıkıştırma setinin belirlenmesi – Bölüm 2: Düşük sıcaklıklarda
ISO 1431-1	Lastikler ve termoplastikler – Ozon çatlamasına karşı dayanıklılık tayini – Bölüm 1: Statik ve dinamik gerilme deneyi
ISO 2781	Kauçuk, vulkanize veya termoplastik – Yoğunluk tayini
ISO 247-1	Kauçuk – Kül tayini – Bölüm 1: Yanma yöntemi
DIN 5514	Elastomer/Kauçuk Fiziksel Testi
ISO 813	Kauçuk, vulkanize veya termoplastik – Sert bir alt tabakaya yapışma tayini – 90° peel metodu
ISO 188	Lâstikler – Vulkanize edilmiş veya termoplâstik – Hızlandırılmış yaşlandırma ve ısıya dayanıklılık deneyleri
ISO 37	Lastikler ve termoplastikler – Çekme gerilmesi – Uzama özelliklerinin tayini
ISO 9001	Kalite yönetim sistemleri – Şartlar
IRIS ISO/TS 22163	Demiryolu uygulamaları – Kalite yönetim sistemi – Demiryolu kuruluşları için işletme yönetim sistemi gereksinimleri: ISO 9001: 2015 ve demiryolu sektöründe uygulama için özel gereklilikler

İstekliler, kendi sisteminin/ekipmanlarının Tablo-1’de bahsedilenler dışında başka bir ulusal/uluslararası veya demiryolu idare standardına uyumlu olması durumunda, ayrıca beyan edeceklerdir.

### 3. TEKNİK ÖZELLİKLERİ

#### 3.1. İklim Koşulları ve İşletme Ortamı

Tren setine monte edilen tüm ekipmanların konsepti için EN 50125-1 referans alınmıştır. İklim bölgesi olarak T3 alınmıştır. Tren setlerinde çalışacak ekipmanlar aşağıda belirtilen ortam koşullarında çalışacaktır.

Ortam hava sıcaklığı : -25°C ~ +45 °C  
Tren içi sıcaklık : -25°C ~ +55 °C  
Bağıl Nem : 20 °C’de %98  
Ortam : Tozlu



**3.2. Tedarik Kapsamı**

İhale kapsamında tedarik edilecek ürünlerin resim numaraları Tablo 2’de verilmiştir.

**Tablo 2: Tedarik Kapsamındaki Ürünlerin Teknik Resim ve Malzeme Bilgileri**

No	Parça Adı	Parça Bilgisi
1	-	Konik Manşon
2	-	Konik Mafsal
3	-	Konik Mil (Komple)
-	1	Konik Mil
-	2	Pim

**3.3.** Konik mafsal imalatı EN 13913 standardına uygun olarak yapılacaktır.

**3.4.** Konik manşon ve konik mil, dövme tekniği esaslarına uygun olacak şekilde kapalı kalıpta imal edilecektir. Parçaların çapakları düzgün kesilmiş olacak, gerekirse çapaklar taşlanarak alınacaktır.

Parçalarda çapak, boşluk, katmer, çapak oyuntuları vs. olmayacaktır. Yüzeylerin temiz bir görünüme sahip olması için gerekli tedbirlerin alınmasının yanı sıra, gerekli parçalar kum püskürtülerek temizlenecektir. İmalat kusurlarının kapatılması için dolgu maddesi kullanılmayacak veya kaynak yapılmayacaktır.

Yüklenici ilk ürün imalatından önce imalat resimlerini TÜRASAŞ’a onaylatacaktır.

**3.5. Markalama/İşaretleme**

Yüklenici ürünlerin fonksiyonunu bozmayacak, uygun bir yere, kalıcı olacak şekilde markalama yapacaktır. Markalama aşındırma yöntemiyle yapılacaksa maksimum iz derinliği 1,5 mm ve iz genişliği minimum 1,2 mm olacaktır.

Markalamada aşağıdaki bilgiler bulunacaktır.

- İmalatçı firma adı veya 3~5 harfli rumuzu (Parçanın imal edildiği firmanın adı)
- İmal edildiği yılın son iki hanesi
- Ardışık ve tekrar etmeyen parça sıra numarası

**3.6.** Teknik şartname ve ekindeki dokümanlarda belirtilen hususları ve varsa elemanlara ait kimyasal ve mekanik özellikler ile kauçuk cinsi FAI öncesi Yüklenici tarafından TÜRASAŞ’a bildirilecektir.

**3.7. Isıl İşlem**

Isıl işlemler çeliğin tane yapısını deforme etmeyecek normalizasyon yapılacaktır. Parçalar üzerinde düzeltme yapılırsa gerilim giderme tavlama uygulanacaktır.

Parçalar üzerinde widmanstate yapı veya ara yapı olmayacaktır.

Isıl işlemten sonra parçaların üzerindeki kalıcı gerilmeler basma gerilmesi olacaktır.

#### 4. KALİTE KONTROL

##### 4.1. Test ve Kontrol

İhale kapsamında temin edilecek tüm parçaların test ve kontrolleri ilgili şartnamelerde ve teknik resimlerde belirtildiği şekilde olacaktır.

TURASAŞ şartname muhteviyatı ürünlerin şartnameye ve eklerine uygun olarak imal edilip edilmediğini Yüklenici tesislerinde takip etme ve fabrika testlerine katılma hakkına sahiptir.

TURASAŞ gerekli görmesi halinde, Yüklenici tarafından yapılan test ve muayeneleri tekrar Yüklenici adına yapma veya yaptıрма hakkını saklı tutar.

##### 4.2. Kalite Planı

Yüklenici, tedarik edeceği ürünlerin test ve kontrolleri hakkında ilk ürün muayenesinden önce olmak üzere bir Kalite Planı hazırlayacaktır. TURASAŞ Kalite Planı üzerinde revizyon isteme hakkına sahiptir. Yüklenici, Kalite Planında asgari olarak yer alması gereken ve Tablo 3 ve Tablo 4'te verilen maddelere göre gerçekleştirecektir.

**Tablo 3: Konik Mafsala Uygulanacak Testler**

No	Yapılacak Testler	Standartlar	Tip Testi	Rutin Test
1	Kopma mukavemeti	ISO 37, ASTM D412, DIN 53504	x	
2	Kopma uzaması	ISO 37, ASTM D412, DIN 53504	x	
3	Düşük sıcaklığa dayanım	TS 4709	x	
4	Geri yaylanma (Elastikiyet)	ISO 4662, DIN 53512	x	
5	Sertlik	ISO 48, DIN 53505	x	
6	Aşınma mukavemeti	ISO 4649, DIN 53516	x	
7	Yırtılma mukavemeti	UIC 845 R, DIN 53315	x	
8	Kalıcı deformasyon	ISO 812 veya ISO 815-2	x	
9	Ozon testi	ISO 1431-1, ASTM D1149	x	
10	Yoğunluk	ISO 2781 - Method A	x	
11	Anorganik dolgu	ISO 247-1	x	
12	Temizlik maddesine dayanım	DIN 5514	x	
13	Yapışma mukavemeti	ISO 813, ASTM D429	x	
14	Yağ ve Petrol Ürünleri	EN 13913 Madde 7.2.5'e göre	x	
15	İptal. (13.05.2026)			
16	Malzeme	EN 13913 Madde 7.4.1'e göre	x	
17	Kütle	EN 13913 Madde 7.4.2'e göre	x	x
18	Boyutlar	EN 13913 Madde 7.5.2'e göre	x	x
<b>Havada Yaşlandırma</b>		ISO 188, ASTM D573, DIN 53508		



19	Sertlik değişimi	ISO 48, DIN 53505	x	
20	Kopma mukavemetinde değişim	ISO 37, ASTM D412, DIN 53504	x	
21	Kopma uzamasındaki değişim	ISO 37, ASTM D412, DIN 53504	x	
22	Yırtılma mukavemetindeki değişim	UIC 845 R, DIN 53315	x	

**Tablo 4: Konik Manşon ve Konik Mil'e Uygulanacak Testler**

No	Yapılacak Testler	Standartlar	Tip Testi	Rutin Test
1	Malzeme	İlgili teknik resim	x	
2	Kütle	İlgili teknik resim	x	x
3	Boyutlar	İlgili teknik resim	x	x
4	Görsel Muayene (VT)	%100 tüm ürünlere yapılacaktır.	x	
5	Manyetik Muayenesi (MT)	ISO 6933 (Parçaların %10'una yapılacaktır.)	x	
6	Ultrasonik Muayene (UT)	ISO 5948 (Her 200 adet parça için 1 numuneye yapılacaktır.)	x	
7	Mikrografik İnceleme	ISO 4967	x	
8	Sertlik	ISO 6506	x	
9	Darbe Testi	ISO 148	x	
10	Çekme Testi	ISO 6892	x	

#### 4.3. İlk Ürün Muayenesi (FAI)

İlk ürün muayenesi, şartname kapsamındaki tüm ürünlerin tasarım ve imalatının donanımla uyumlu olduğunu belirlemek için, Yüklenici tesislerinde TÜRASAŞ'ın katılımı ile gerçekleştirilecektir. İlk ürün muayenesinde, Yüklenici ilgili bütün tasarım ve üretim proses dokümanlarını, test kayıtlarını, malzeme sertifikasyonlarını hazır bulunduracaktır.

#### 4.4. Fonksiyon Testi ve Seri Üretim Onayı

Yüklenici, 2 adet konik manşon, 4 adet konik mafsalları ve 2 adet konik mil üretimi yapacaktır. Yüklenici ürünleri TÜRASAŞ Sakarya Bölge Müdürlüğü Boji Fabrikasına teslim edecektir. TÜRASAŞ söz konusu parçaların fonksiyonel uygunluğunu kontrol edip, Yükleniciye uygunluğu veya varsa eksiklikleri bildirecektir. Tespit edilen eksiklikler Yüklenici tarafından giderilecektir.

İlk ürün muayenesinde ve fonksiyon testinde yapılan kontrol ve muayeneler şartname ve eklerinde verilen değerleri karşılıyor ise TÜRASAŞ'ın onayı ile seri imalata geçilebilir.

#### 4.5 Rutin Testler

Rutin testler, ürünlerin şartname ve eklerine göre imal edilip edilmediğini belirlemek amacıyla yapılır. Rutin testler Yüklenici tarafından yapılacak ve onaylanmış test raporları ürünle birlikte TÜRASAŞ'a teslim edilecektir.

#### 4.6. İptal. (13.05.2026)

## 5. GENEL ÖZELLİKLER

5.1. Şartnamede belirtilmeyen hususlar, eklerde verilen teknik resimlere uygun olacaktır.

### 5.2. Teslim Edilecek Dokümanlar

Yüklenici, aşağıdaki dokümanları TÜRASAŞ'a 1 nüsha yazılı çıktı ve 1 adet dijital bellek halinde teslim edecektir.

- EN 10204 3.1'ye göre hazırlanmış malzeme sertifikaları (ilk ürün muayenesi ile birlikte)
- Her bir parça ürün için hazırlanmış ve Yüklenici Kalite Kontrol elemanınca onaylanmış kontrol raporları (ilk ürün muayenesi ve her bir teslimat ile birlikte)

### 5.3. Garanti

Yüklenici, TÜRASAŞ'a teslim ettiği ürünleri, kullanıcı hatasından kaynaklanmayan her türlü kusura karşı garanti eder. Yüklenici imalattan doğan ve tesellümde fark edilemeyen kullanım hatalarından kaynaklanmayan kusurlara karşı araç üzerine montajın yapıldığı tarihten itibaren 2 yıl garanti verecektir.

### 5.4. Ambalajlama

Ürünler, dış atmosfer etkilerinden, indirme-bindirme, sevkiyat ve rafta stoklama sırasında oluşabilecek darbelerden ve stoklama pozisyonlarından etkilenmeyecek şekilde ambalajlanacaktır.

Her ürün grubu parça cinsine göre paketlenerek, paket üzerlerine parça numarası yazılacaktır. Ambalaj kutuları forklift ile indirip bindirmeye uygun olacaktır. Ürünlerin ambalaj kutularının dış yüzeylerine aşağıdaki bilgiler okunaklı, silinmez ve bozulmaz bir biçimde yazılacaktır.

- Yüklenici kısa adı ve adresi (İmalatçı farklı ise imalatçı adı da eklenecektir.)
- Muhteviyat listesi (Resim No., Parça Adı)
- Sözleşme tarihi ve sözleşme numarası

## 6. İSTEKLİ FİRMADA ARANAN ÖZELLİKLER

İstekliler ihale aşamasında aşağıdaki dokümanları TÜRASAŞ'a sunacaklardır.

- Güncel ve geçerli IRIS (ISO/TS 22163) veya ISO 9001 Kalite Yönetim Sistemi Sertifikası

## 7. EKLER

- Ek-1** : Konik Manşon Y32.04.05.0085  
**Ek-2** : Konik Mafsal Y32.04.05.0086  
**Ek-3** : Konik Mil (Komple) Y32.04.05.0087  
**Ek-4** : Konik Mil Y32.04.05.0088  
**Ek-5** : Pim Y32.04.05.0090