

	T.Ş.F.A.Ş. KARS ŞEKER FABRİKASI	TEKNİK ŞARTNAME	Tarih: 30.01.2026
MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM TEKNİK ŞARTNAMESİ			

1. TANIMLAR

İdare: Türkiye Şeker Fabrikaları A.Ş. Kars Şeker Fabrikası.

İstekli: Teklif veren firmalar.

Yüklenici: Yapılacak olan ihale sonucu, teknik şartname konusu işleri yürütecek firma.

2. ŞARTNAME KAPSAMI

Bu şartname, 2026 Yılı revizyon dönemi için Kars Şeker Fabrikası birimlerinde kullanılmak üzere çeşitli tiplerde, muhtelif ebatlarda ve miktarlarda conta malzemesi satın alınması işini kapsamaktadır.

3. İŞİN SÜRESİ

3.1. Bu şartnamenin kapsamındaki işlerin tamamlanma süresi İdare tarafından Yüklenici ile sözleşmenin imzalanmasını müteakip 30 (otuz) takvim günüdür.

3.2. İşe geç başlama ve işin zamanında bitirilmemesi durumunda, her aykırılık için sözleşme ücretinin % 0,5 (binde beş)'i oranında ceza uygulanacaktır. Malzemeler idarenin şartnamede belirtilen yere yüklenici tarafından eksiksiz ve zamanında teslim edildikten sonra idarece denetlenip, uygunluk yazısı muhasebe birimine iletilerek yükleniciye ödeme yapılacaktır.

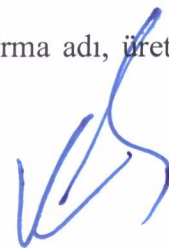
4. GENEL HUSUSLAR

4.1. Yüklenici, üretim ve teslimat sürecinde paketleme disiplinine uymakla yükümlüdür. Kesimi yapılan contalar, teknik detaylarında yer alan ölçü ve malzeme özelliklerine göre tasnif edilecektir. Ölçüleri ve teknik detayları (kalınlık, çap, malzeme türü vb.) birebir aynı olan ürünler bir arada her farklı ölçü grubu, birbirine karışmayacak şekilde ayrı ayrı paketleneyecektir.

4.1.1. Farklı teknik özelliklere sahip ürünlerin aynı paket içerisinde teslim edilmesi kabul edilmeyecektir. Her bir paketin üzerine, içindeki ürünün teknik detaylarını (ölçüler, malzeme cinsi ve adet) içeren, dış etkenlere dayanıklı ve okunaklı bir bilgi etiketi yapıştırılacaktır.

4.2. Contalar CNC kesim veya lazer kesim yöntemleriyle çapaksız ve pürüzsüz kesilmelidir. Yüzeyleri pürüzlü kesim olan contalar idare tarafından kabul edilmeyecektir.

4.3. Contaların bir yüzeyinde silinmeyecek şekilde üretici firma adı, üretim tarihi, basınç sınıfı, sıcaklık bilgisi yer almalıdır.



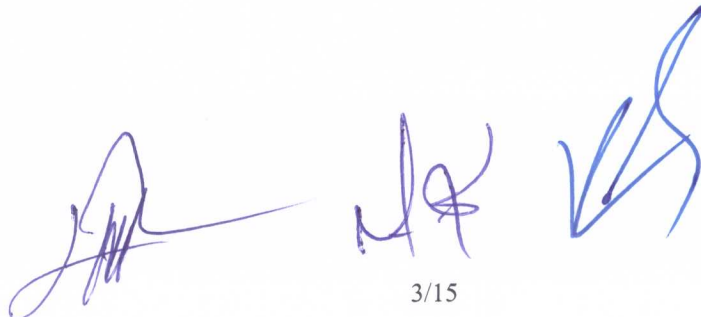
	T.S.F.A.Ş. KARS ŞEKER FABRİKASI	TEKNİK ŞARTNAME	Tarih: 30.01.2026
MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM TEKNİK ŞARTNAMESİ			

- 4.4. Yüklenici, teslim edeceği ürünlerin ortamdaki akışkan (su, buhar, vb.) ile reaksiyona girmeyeceğini, belirtilen basınç ve sıcaklık değerlerinde sızdırmazlık özelliğini koruyacağını teknik veri dokümanları ile belgelemek zorundadır.
- 4.5. Şartnamenin konusuna dâhil olan tüm malzemelerin ölçüleri teknik detaydaki ölçülerle aynı olacaktır. Ölçülerinde hata veya talep edilen adet sayısındaki eksiklik olan ürünler idare tarafından kabul edilmeyecektir.
- 4.5.1. Hatalı veya eksik ürünler yüklenici tarafından karşılanmak üzere ücretsiz olarak 10 (on) takvim günü içinde uygun olmayan malzemeler, malzeme teslim yerinden alınacak ve 10 (on) takvim günü içerisinde teknik şartnameye uygun olan malzemeler, malzeme teslim yerine teslim edilecektir. Eksik ve hatalı işlerin Yüklenici tarafından tamamlanmaması veya düzeltilmemesi halinde İdare mevzuat hükümlerini uygulayacaktır.
- 4.6. Malzeme teslimi hafta içi mesai saatleri (08:00 – 17:00) içerisinde yapılacaktır.
- 4.7. Malzemenin teslim yeri, Fabrika malzeme ambarıdır.
- 4.8. Malzemenin üzerinde gerekli ebat, malzeme kalitesi, standart, grup numarası ve imalat tarihi vb. bilgileri taşıyan etiket bilgisiyle teslim edilecektir. Etiket bilgisi olmayan malzeme idare tarafından kabul edilmeyecektir.
- 4.9. Malzeme teslimini müteakip Muayene ve Kabul Komisyonu tarafından gerekli kontrol ve ölçümler yapılarak uygun olması halinde tesellüm işlemi yapılacaktır.
- 4.10. Malzemelerin araçtan malzeme teslim yerine indirilmesi, istiflenmesi Yükleniciye aittir.
- 4.11. Yüklenicinin ihaleye katılmadan önce, teknik şartname ve diğer şartları incelemiş, özelliklerini öğrenmiş olarak işe istekli çıktığı kabul edildiğinden bu şartnamede tespit edilmemiş şartları ileri sürerek daha fazla ödeme istemesi mümkün değildir. Yüklenici, sözleşme bedeli haricinde herhangi bir bedel talep edemeyecektir.
- 4.12. Yüklenici, temin ettiği malzemenin hata ve eksiklerinden ve bunlardan doğacak her türlü sonuçtan sorumludur. Yüklenici, yaptığı işlerde görülen kusur ve eksiklikleri İdarenin uygun göreceği süre içinde bedelsiz olarak yapmayı kabul ve taahhüt eder. İdare, işin teknik şartname, sözleşme ve bunların eklerinde tespit edilen standartlara uygun yürütülüp yürütülmediğini dilediği şekil ve yöntemlerle kontrol etmeye her zaman yetkilidir.



	T.Ş.F.A.Ş. KARS ŞEKER FABRİKASI	TEKNİK ŞARTNAME	Tarih: 30.01.2026
MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM TEKNİK ŞARTNAMESİ			

- 4.13.** Teknik açıklamalar kısmında yer alan madde 5.1'deki contaların her iki yüzeyi, metal yüzeyine yapışmayı önlemek, korozyon direncini artırmak ve mikro sızdırmazlığı sağlamak amacıyla homojen bir PTFE kaplama tabakasına sahip olmalıdır.
- 4.14.** Teknik açıklamalar kısmında yer alan madde 5.1'deki contaların asbest içermeyen yüksek kaliteli aramid liflerden ve dolgu maddelerinden üretilip, NBR kauçuk (nitril bütadien kauçuk) içeren yumuşak bir yapıda olmalıdır.
- 4.15.** Teknik açıklamalar kısmında yer alan madde 5.2'deki kızgın buhar hatlarında kullanılacak contalar yüksek sıcaklık dayanımı ve ısı iletkenliği için yüksek saflıkta grafitten (saflık > %98) oluşmalıdır. Kızgın buharın yüksek basınç ve termal şoklarına karşı, conta içerisinde paslanmaz çelik tel takviyesi (316L ve 0,1mm kalınlığında) bulunmalıdır.
- 4.16.** Yüklenici üretim sürecinde conta ölçüleri ile ilgili oluşabilecek her türlü tereddüt durumunda, hatalı imalatın önlenmesi adına, İdare'den şahit numune görmeyi veya teknik resim teyidi almayı talep etmekle yükümlüdür. Yüklenici bu işlemler sırasında her hangi bir bedel talep etmeyecektir.
- 4.17.** Şartnameye konu olan contaların ölçülerindeki tolerans $\pm 0,5$ mm, et kalınlığı toleransı $\pm 0,2$ mm'yi aşmayacaktır.





T.S.F.A.Ş.
KARS ŞEKER
FABRİKASI

TEKNİK ŞARTNAME

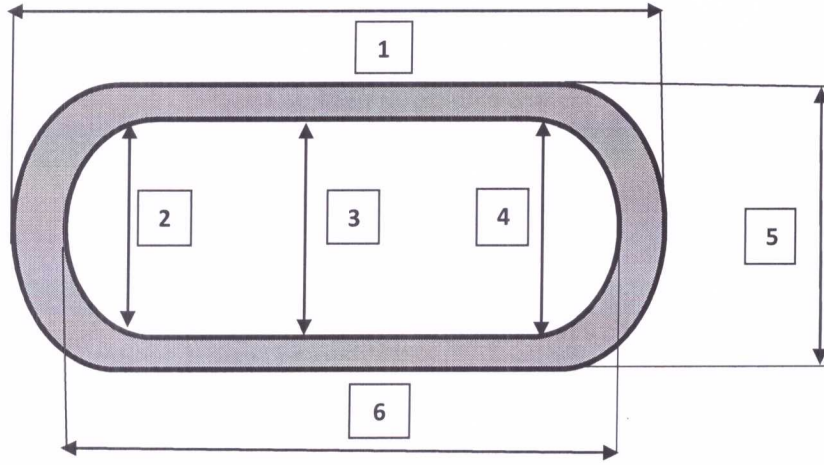
Tarih: 30.01.2026

MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM TEKNİK ŞARTNAMESİ

5. TEKNİK AÇIKLAMALAR

5.1. Proses hatlarında kullanılacak çeşitli ölçülerdeki asbestsiz conta özellikleri aşağıda belirtilmiştir.

5.1.1. Aşağıda belirtilen sürgülü vana kapak contaları şekil 1 gösterilen numaralara karşılık tablo 1-2-3'deki verilen ölçü, adet ve özelliklere göre olacaktır.



Şekil 1: Sürgülü Vana Kapak Contası

Tablo 1					
Sürgülü Vana Kapak Contası					
Şekil Kod Sırası	Conta Ölçüleri (mm)	Conta Et Kalınlığı (mm)	Sürekli Çalışma Sıcaklığı °C ve Geçici Tepe Sıcaklığı	Çalışma Basıncı (bar)	Talep Edilen Adet
1	170	2	-100°C , +260°C +380°C	100	30
2	65				
3	80				
4	65				
5	110				
6	140				



T.Ş.F.A.Ş.
KARS ŞEKER
FABRİKASI

TEKNİK ŞARTNAME

Tarih: 30.01.2026

**MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM
TEKNİK ŞARTNAMESİ**

Tablo 2

Sürgülü Vana Kapak Contası

Şekil Kod Sırası	Conta Ölçüleri (mm)	Conta Et Kalınlığı (mm)	Sürekli Çalışma Sıcaklığı °C ve Geçici Tepe Sıcaklığı	Çalışma Basıncı (bar)	Talep Edilen Adet
1	210	2	-100°C , +260°C +380°C	100	30
2	70				
3	85				
4	70				
5	120				
6	180				

Tablo 3

Sürgülü vana kapak contası

Şekil Kod Sırası	Conta Ölçüleri (mm)	Conta Et Kalınlığı (mm)	Sürekli Çalışma Sıcaklığı °C ve Geçici tepe sıcaklığı	Çalışma Basıncı (bar)	Talep Edilen Adet
1	385	2	-100°C , +260°C +380°C	100	30
2	95				
3	100				
4	95				
5	170				
6	320				



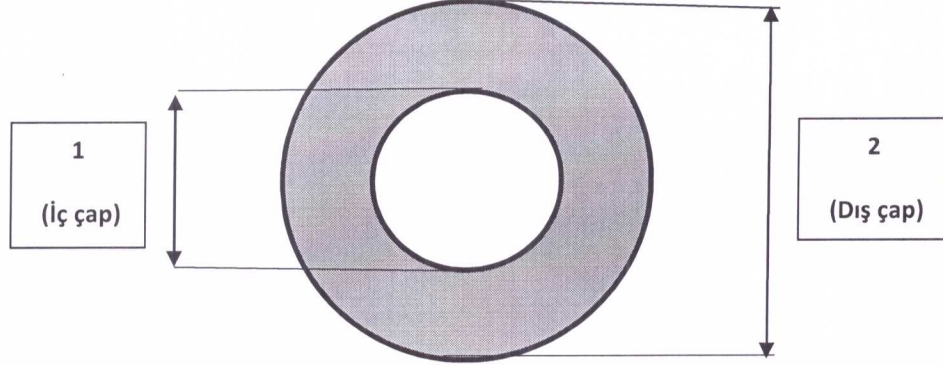
T.Ş.F.A.Ş.
KARS ŞEKER
FABRİKASI

TEKNİK ŞARTNAME

Tarih: 30.01.2026

MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM TEKNİK ŞARTNAMESİ

5.1.2. Aşağıda belirtilen muhtelif çaplarda asbestsiz contaların kesimi şekil 2’de gösterilen numaralara karşılık tablo 4’deki verilen ölçü, adet ve özelliklere göre olacaktır.



Şekil 2: Çember Flanş Contası

Tablo 4						
Çember Conta						
Sıra No	İç Çap (mm) 1	Dış Çap (mm) 2	Et Kalınlığı (mm)	Talep Edilen Adet	Maksimum Çalışma Basıncı (bar)	Sürekli Çalışma ve Geçici Tepe Sıcaklığı (°C)
1	300	370	3	30	100	Sürekli çalışma sıcaklığı: -100 °C ..+260 °C Geçici tepe sıcaklık : +380°C
2	55	100	3	50		
3	150	200	3	50		
4	50	100	3	50		
5	65	125	3	30		
6	80	140	3	90		



T.Ş.F.A.Ş.
KARS ŞEKER
FABRİKASI

TEKNİK ŞARTNAME

Tarih: 30.01.2026

**MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM
TEKNİK ŞARTNAMESİ**

7	100	160	3	200
8	125	185	3	20
9	150	210	3	120
10	200	265	3	160
11	250	315	3	140
12	170	245	3	25
13	320	370	3	5
14	360	430	3	5
15	500	585	3	25
16	590	680	3	10
17	580	700	3	10
18	600	700	3	10
19	220	245	2	50
20	150	210	2	150
21	225	245	2	50
22	115	135	2	10



T.Ş.F.A.Ş.
KARS ŞEKER
FABRİKASI

TEKNİK ŞARTNAME

Tarih: 30.01.2026

**MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM
TEKNİK ŞARTNAMESİ**

23	145	170	2	20
24	170	195	2	20
25	220	245	2	50
26	120	135	2	25
27	100	165	2	100
28	200	260	2	40
29	115	150	2	100
30	80	135	2	200
31	65	120	2	150
32	120	190	2	50
33	53	68	2	10
34	47	63	2	20
35	41	56	2	20
36	39	55	2	20
37	225	245	2	20
38	125	185	2	40



T.Ş.F.A.Ş.
KARS ŞEKER
FABRİKASI

TEKNİK ŞARTNAME

Tarih: 30.01.2026

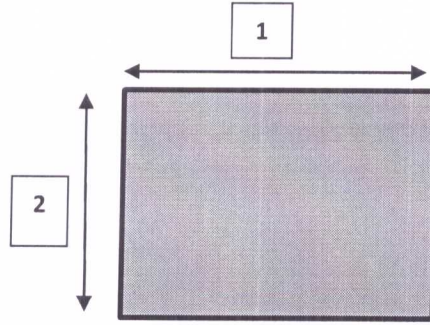
**MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM
TEKNİK ŞARTNAMESİ**

39	75	95	2	50
40	90	110	2	100
41	98	110	2	100
42	112	140	2	100
43	115	135	2	100
44	140	170	2	100
45	140	170	2	100
46	115	135	2	100
47	95	111	2	80
48	75	92	2	50
49	53	67	2	20
50	40	55	2	20
51	26	35	2	50
52	35	45	2	20
53	35	80	2	20
54	30	70	2	200

	T.Ş.F.A.Ş. KARS ŞEKER FABRİKASI	TEKNİK ŞARTNAME	Tarih: 30.01.2026
MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM TEKNİK ŞARTNAMESİ			

55	40	85	2	20		
56	50	105	2	50		
57	90	100	2	20		

5.1.3. Aşağıda belirtilen tabaka halinde contaların şekil 3’de gösterilen numaralara karşılık tablo 5’deki verilen ölçü, adet ve özelliklere göre olacaktır.



Şekil 3: Tabaka Halinde Conta

Tablo 5					
Tabaka Halinde Conta					
Şekil Kod Sırası	Conta Ölçüleri (mm)	Conta Et Kalınlığı (mm)	Sürekli Çalışma Sıcaklığı °C	Çalışma Basıncı (bar)	Talep Edilen Adet
1	1500	2	-100°C +260°C	100	4
2	1500				



T.Ş.F.A.Ş.
KARS ŞEKER
FABRİKASI

TEKNİK ŞARTNAME

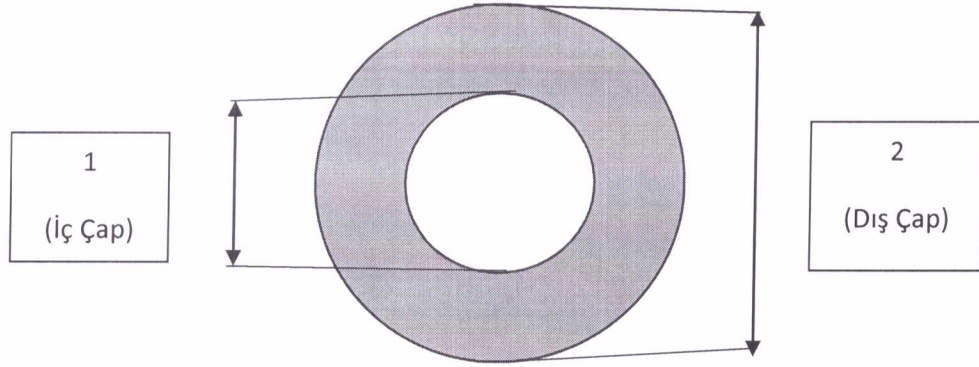
Tarih: 30.01.2026

**MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM
TEKNİK ŞARTNAMESİ**

Tabaka Halinde Conta					
Şekil Kod Sırası	Conta Ölçüleri (mm)	Conta Et Kalınlığı (mm)	Sürekli Çalışma Sıcaklığı °C	Çalışma Basıncı (bar)	Talep Edilen Adet
1	1500	3	-100°C +260°C	100	4
2	1500				

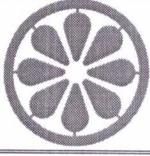
5.2. Kızgın buhar hatlarında kullanılacak contaların teknik detayları aşağıda belirtilmiştir.

5.2.1. Aşağıda belirtilen kızgın buhar hattında kullanılacak muhtelif çaplarda contaların kesimi şekil 4 gösterilen numaralara karşılık tablo 6'da verilen ölçü, adet ve özelliklere göre olacaktır.



Şekil 4: Çember Conta

[Handwritten signatures]



T.Ş.F.A.Ş.
KARS ŞEKER
FABRİKASI

TEKNİK ŞARTNAME

Tarih: 30.01.2026

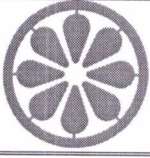
**MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM
TEKNİK ŞARTNAMESİ**

Tablo 6

Çember Conta

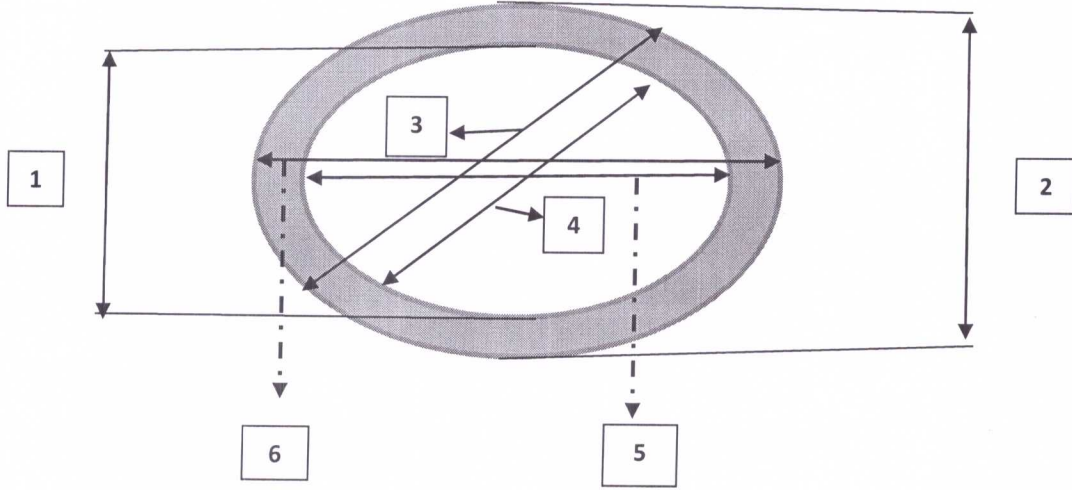
Sıra No	1 İç Çap (mm)	2 Dış Çap (mm)	Et Kalınlığı (mm)	Maksimum Çalışma Basıncı (bar)	Sürekli Çalışma Sıcaklığı °C ve Buhar maksimum sıcaklığı	Talep Edilen Adet
1	25	70	2	100	Sürekli çalışma sıcaklığı: -200 °C ..+500 °C Buhar maksimum sıcaklık : +550°C	200
2	60	125	2			50
3	100	160	2			50
4	125	190	2			50
5	150	280	2			50





**MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM
TEKNİK ŞARTNAMESİ**

5.2.2. Aşağıda belirtilen kızgın buhar hattında kullanılacak muhtelif çaplarda contaların kesimi şekil 5 gösterilen numaralara karşılık tablo 7-8'deki verilen ölçü, adet ve özelliklere göre olacaktır.



Şekil 5: Çember Conta

Tablo 7					
Çember Conta					
Şekil Kod Sırası	Conta Ölçüleri (mm)	Et Kalınlığı (mm)	Maksimum Çalışma Basıncı (bar)	Sürekli Çalışma Sıcaklığı °C ve Buhar maksimum sıcaklığı	Talep Edilen Adet
1	350	2	100	Sürekli çalışma sıcaklığı: -200 °C ..+500 °C Buhar maksimum sıcaklık : +550°C	10
2	420				
3	510				
4	440				
5	450				
6	520				



T.Ş.F.A.Ş.
KARS ŞEKER
FABRİKASI

TEKNİK ŞARTNAME

Tarih: 30.01.2026

**MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM
TEKNİK ŞARTNAMESİ**

Tablo 8

Çember Conta

Şekil Kod Sırası	Conta Ölçüleri (mm)	Et Kalınlığı (mm)	Maksimum Çalışma Basıncı (bar)	Sürekli Çalışma Sıcaklığı °C ve Buhar maksimum sıcaklığı	Talep Edilen Adet
1	350	2	100	Sürekli çalışma sıcaklığı: -200 °C ..+500 °C Buhar maksimum sıcaklık : +550°C	40
2	430				
3	510				
4	430				
5	450				
6	520				

	T.Ş.F.A.Ş. KARS ŞEKER FABRİKASI	TEKNİK ŞARTNAME	Tarih: 30.01.2026
MUHTELİF EBATLARDA CONTA MALZEMESİ ALIM TEKNİK ŞARTNAMESİ			

6. İŞ GÜVENLİĞİ

- 6.1. Yüklenici işin başından itibaren yürürlükte olan İş Sağlığı ve İş Güvenliği ile ilgili tüm mevzuatlara uymakla mükelleftir.
- 6.2. Yukarıda tarifi yapılan ve yeri belirlenip Yükleniciye gösterilen iş ve çalışma alanında iş güvenliği ve iş sağlığı ile ilgili bütün önlemler Yüklenici tarafından sağlanacaktır. Söz konusu güvenlik ve sağlık tedbirlerinin alınmamasından kaynaklanan her türlü zarar verici eylemin sorumluluğu Yükleniciye aittir.
- 6.3. Koruyucu güvenlik malzemelerinin Yüklenicinin çalıştırmış olduğu personel tarafından işin yapımı esnasında kullanılması mecburidir. İş esnasında kullanılacak koruyucu güvenlik malzemeleri Yüklenici tarafından temin edilecektir.
- 6.4. Yapılacak işlerle ilgili işyerlerinde gerekli yerlere emniyet şeridi çekilerek riskli alan belirtmesi ve bir uyarıcı / işaretçi bulundurulması gereken yerlerde işaretçi bulundurulması, gerekli yerlere ikaz-uyarı işaret ve levhaları asılması Yüklenici tarafından yapılacaktır.
- 6.5. Yapılacak işlerle ilgili kullanılacak tüm makine-teçhizat-aletlerin dikkatli kullanılması ve gerekli kontroller yapılmadan kesinlikle kullanılmaması bu makine, cihaz, alet vb iş gereçlerini kullanmasını bilmeyen bu hususta eğitimi, tecrübesi bulunmayan kişilere kesinlikle kullandırılmaması, kişisel koruyucu malzemelerin mutlaka kullandırılması, bu hususun Yüklenici tarafından denetlenmesi gerekmektedir.
- 6.6. Olabilecek iş kazalarından ve bunların neticesinde doğabilecek tüm hukuki sonuçlardan tek başına Yüklenici sorumlu olacaktır. Yüklenici, çalıştırdığı personelin İş Sağlığı ve Güvenliği hususlarındaki tek sorumlusunun kendi olduğu, bu konuda müteselsil sorumlu aranmayacağını şimdiden teyit ve kabul eder.