

TR31/15/İGF01/0012 referans numaralı “Kınık’ta Sanayi ve Tarım Makinelerinin Üretim Kapasitesinin Artırılması” projemiz kapsamında 05/02/2016 tarihinde yapılacak olan ihalemiz kapsamında hazırlanmış olan ihale dosyasının 17. Sayfasında yer alan “Sözleşme bedeli ve Ödemeler” kısmı, 18. Sayfada yer alan “Anlaşmazlıkların Giderilmesi” ve 37. sayfasında yer alan “Teknik Şartname” bölümlerinde sehven yapılan hata sebebiyle aşağıdaki yer alan maddeler altında sarı ile boyalı olarak gösterilen şekilde değiştirilmiştir.

### **Anlaşmazlıkların giderilmesi**

İş bu sözleşme, bir tanesi Sözleşme Makamı diğeri ise Yüklenicide kalacak şekilde, iki asıl nüsha olarak hazırlanmıştır.

(İş bu sözleşme, tek nüsha olarak hazırlanmıştır)

### **Sözleşme Bedeli ve Ödemeler**

Sözleşme kapsamında ön ödeme yapılacaktır. Ön ödeme miktarı sözleşme bedelinin %10’u olan ..... TL’dir. Ön ödeme, sözleşme imza tarihinden sonra 3 gün içerisinde avans teminat mektubunun sunulmasını takiben yapılacaktır.

Sözleşme kapsamında ön ödeme sözleşme bedelinin %10’u olan .....TL ön ödeme yapılacaktır.

Sözleşme kapsamında geriye kalan ödemeler sözleşme konusu malın tesliminde faturaya istinaden 30 gün içinde ödenir

(Sözleşme kapsamında ön ödeme yapılmayacaktır. Sözleşme kapsamında ödemeler sözleşme konusu malın tesliminden sonra faturaya istinaden 15 gün içinde ödenir)

### **Teknik Şartname**

1-CNC otomatik gaz kontrollü en az 260a hassas plazma kesme torcu, tezgah ölçüleri minimum genişlik en az 1500mm uzunluk en az 5000 mm olmalıdır.

(1-Makine 260 A güç kaynağına sahip olmalıdır. CnC otomatik gaz kontrollü 260 A hassas plazma kesme torcu bulunmalıdır. Tezgah ölçüleri minimum genişlik en az 1500 mm, Uzunluk, en az 6000 mm olmalıdır)

2-Tüm durumlarda yüksek hassasiyeti pozisyona imhan veren lineer ray sistemli donanımı olmalıdır.

(Tüm durumlarda yüksek hassasiyeti pozisyona imkan veren lineer ray sistemli donanımı veya Tüm eksenlerde çift taraflı kromlu mil sistemi olmalıdır).