

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HD34538	
MALZEMENİN ADI:		YENİ NESİL BARIYER AĞI KOLANI	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		2 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		GENİŞLİĞİ 30 MM, POLİAMİD 6.6, SİYAH RENK, DAR DOKUMA KOLAN	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	KONTROL METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	MALZEME CİNSİ	POLİAMİD 6.6	TS 2720 Madde 2.2.2.1 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
2	KOLAN DOKUMA ÖZELLİKLERİ	DOKU, YÜZ VE ARKA OLMAK ÜZERE İKİ ZEMİN ÇÖZGÜSÜ, BAĞLAYICI VE ATKI İPLİĞİNDEN DOKUNMUŞ İKİ KAT BEZAYAĞI (DOUBLE PLAIN) OLACAKTIR.	BÜYÜTEÇ YARDIMIYLA (LABORATUVAR MUAYENESİ)
		SAĞDAKİ ŞEKİLDE GÖSTERİLDİĞİ GİBİ, YÜZ ÇÖZGÜSÜ YÜZDEKİ ATKIYLA, ARKA ÇÖZGÜSÜ ARKADAKİ ATKIYLA VE BAĞLAYICI, İKİ ATKIYI (YÜZ VE ARKA) BAĞLAYACAK ŞEKİLDE DOKUNMUŞ OLACAKTIR.	
		MEKİKSİZ DOKUMALARDA KENAR ÖRGÜSÜ AŞAĞIDAKİ ŞEKİLDE GÖSTERİLDİĞİ GİBİ OLACAKTIR.	
3	KOLAN REÇİNE ÖZELLİKLERİ	KOLAN DOKUMASINDA DOLGU İPLİĞİ KULLANILMAYACAKTIR. KOLANA ULTRAVİYOLE IŞINLARA KARŞI KORUYUCU REÇİNE EMDİRİLMİŞ OLACAKTIR. KOLANA BUTİL RİSİNOLAT İLE PLASTİKLEŞTİRİLMİŞ POLİVİNİL BUTİRAL VEYA RESİN TR-5418-3 VEYA RESİN SOLUCOTE 1013 REÇİNE EMDİRİLMİŞ OLACAKTIR. REÇİNE SU DISPERSİYONU (DAĞILIMI) İLE UYGULANACAK, KURUTULACAK VE KOLAN İPLİKLERİ ÜZERİNE SIKICA YAPIŞIP BİR KATMAN VEYA KAPLAMA OLUŞTURANA DEK KÜRELENECEKTİR.	BU HUSUSLAR YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR. (BELGE KONTROLÜ)
4	KOLAN REÇİNE MİKTARI	KOLANA EMDİRİLEN REÇİNE MİKTARI, KOLAN AĞIRLIĞININ EN AZ % 3,1'İ, EN FAZLA % 8,5'İ KADAR OLACAKTIR.	TS 2720 Madde 2.2.2.18 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
5	İŞİĞA KARŞI RENK HASLIĞI, EN AZ	3-4	FED-STD-191A Metot 5660.1 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
6	YIKAMAYA KARŞI RENK HASLIĞI, EN AZ	3-4	FED-STD-191A Metot 5614.1 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
7	KOPMA ANINDA UZAMASI	%20-%30 ARASINDA OLACAKTIR.	FED-STD-191A Metot 4108 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
8	AŞINMA DİRENCİ	KOLANA AŞINMA İŞLEMİ UYGULANDIKTAN SONRA KOPMA DAYANIMI İLK KOPMA DAYANIMININ EN AZ %75'İ KADAR OLACAKTIR.	TS 2720 Madde 2.2.2.10'E GÖRE BELGELENDİRİLECEKTİR. (BELGE KONTROLÜ)
9	ESKİTME İŞLEMİ SONRASI ÖZELLİK DEĞİŞİMİ	ESKİTME İŞLEMİ SONRASI KOPMA DAYANIMI İLK KOPMA DAYANIMININ EN AZ % 90'İ KADAR OLACAKTIR. ESKİTME İŞLEMİ SONRASI KOLAN YÜZEYİNDE SAKIZLANMA VE/VEYA YAPIŞKANLIK OLMAYACAKTIR.	TS 2720 Madde 2.2.2.7 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
10	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	3-4	TS 2720 Madde 2.2.2.11 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
11	RULONUN UZUNLUĞU (M)	KOLANLARIN TAMAMI KESİNTİSİZ VE EKSİZ, TEK PARÇA 69 (TOLERANS= - 0 , + 10) METRE OLACAKTIR. (KOLAN BOYLARINDA VERİLEN TOLERANS DEĞERLERİ, TOPLAM MİKTARA VE RULO ADEDİNE DÂHİL EDİLMEMEYECİKTİR.)	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA) (LABORATUVAR MUAYENESİ)
12	GENİŞLİK (MM)	30,5 ± 1 MM	RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 5 ADET RULODA BOY ÖLÇÜŞÜ VE EK OLUP OLMADIĞI KONTROL EDİLECEKTİR. GÖZ KONTROLÜ (FİZİKSEL MUAYENE)
13	KALINLIK (MM)	3,2 ± 0,5 MM	FED-STD-191A Metot 5020 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
14	BİRİM AĞIRLIK (G/M)	76 ± % 15 G/M	TS 2720 Madde 2.2.2.5 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
15	İPLİK SIKLIĞI	TAM ENDE ÇÖZGÜ İPLİĞİ SIKLIĞI; 70-160 ADET ARASINDA OLACAKTIR.	TS 2720 Madde 2.2.2.6 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
		ATKI İPLİĞİ SIKLIĞI; EN AZ 6 ADET/CM OLACAKTIR.	TS 2720 Madde 2.2.2.8 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
		TAM ENDE BAĞLAYICI İPLİĞİ EN AZ 12 ADET OLACAKTIR.	TS 2720 Madde 2.2.2.7 (LABORATUVAR MUAYENESİ)
16	KOPMA MUKAVEMETİ (KGF), EN AZ	4100 KGF	
17	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ (FİZİKSEL MUAYENE)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)			
18.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	MUAYENE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 5 ADET RULO FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMEYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
18.2	FİZİKSEL MUAYENESİ SONUCU; BELLİ ORANDA KABUL EDİLEBİLİR HATALAR	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDE YER ALAN HATALAR AŞAĞIDA BELİRTİLDİĞİ ŞEKİLDE PUANLANACAKTIR.	
		FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN HER 5 METRE İÇİN HATA PUANI EN FAZLA 2 OLACAKTIR. (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEME MİKTARINA GÖRE HATA PUANI DOĞRU ORANTILI OLARAK HESAPLANACAKTIR.)	
		2 CM'DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, DOKUMA KUSURLARI (ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGIN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ, ÇÖZGÜ HATALARI; BOŞ ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ KAÇIĞI, ÇÖZGÜ BANDI, KALIN VEYA İNCE ÇÖZGÜ, GERGIN ÇÖZGÜ, GEVŞEK ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ ATLAMASI, ÇÖZGÜ KOPUĞU) (2 CM'DEN FAZLA HATALARDA HER 2 CM 1 PUAN OLARAK HESAPLANACAKTIR.)	
18.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	10 CM'DEN AZ; SÜRTÜNME İZİ, HAVLANMA, KENAR BOZUKLUKLARI (SÖKÜK), KÜF, KİR, PAS, YAĞ, LEKE, RAHATSIZ EDİCİ KOKU, YABANCI MADDE, BOYAMA HATALARI (ABRAJ), DALGALI YER, FARKLI RENKTE BÖLGELER, BOYANMAMIŞ YER) (10 CM'DEN FAZLA HATALARDA HER 10 CM 1 PUAN OLARAK HESAPLANACAKTIR.)	
		TAM ENDE; ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGIN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ	
		20 CM'DEN AZ; GEVŞEK, GERGIN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR (20 CM'DEN FAZLA HATALARDA HER 20 CM 2 PUAN OLARAK HESAPLANACAKTIR.)	
18.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 3 ADET 10 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 6 RULO GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT.1	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRÜN KALİTE SERTİFİKASI VEYA ULUSAL/ULUSLARARASI STANDARDA UYGUNLUK BELGESİ VEYA AKREDİTE EDİLMİŞ LABORATUVARLARDAN VEYA KAMU KURUM VE KURULUŞ LABORATUVARLARINDAN ALINMIŞ ONAYLI TEST/ANALİZ RAPORLARINDAN BİRİSİ OLACAKTIR.		
NOT.2	YÜKLENİCİ TARAFINDAN TAAHHÜT EDİLECEK HUSUSLAR, ÜRETİCİ FİRMA DOKÜMANINA DAYANILARAK YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. TAAHHÜDE ATIF YAPILAN DOKÜMAN, ÜRETİCİ FİRMA VEYA YETKİLİ TEMSİLCİSİ/SATICISI FİRMA TARAFINDAN ONAYLANMIŞ (İMZALI VE KAŞELİ) VE TAAHHÜDE EK YAPILMIŞ OLACAKTIR.		
.... / / 2024			
Tektirli Müh. Gülhan ARSLAN 9 266 4615			

.... / / 2024

Tekstil Müh. Gülhan ARSLAN
9 266 4615