

21/01-07

TEKNİK ŞARTNAMEYE ATIFTA BULUNULAN HUSUSLAR

1. İşin Genel Adı : BALİSTİK YELEK KORUYUCU KUMAŞ ALIMI

2. Garanti ile ilgili Hususlar : İKİ YIL GARANTİ İSTENMEKTEDİR.

3. Kalite Belgeleri ile ilgili Hususlar : TEKNİK ŞARTNAMENİN 3.1.2. MADDESİ; ALIMI YAPILACAK MALZEMELER İÇİN KALİTE BELGESİ VEYA ÜRÜN UYGUNLUK BELGESİ MUAYENE HEYETİNE VERİLECEKTİR.
SAT NÜ

S/N	NSN	Malzemenin Adı	Teknik Özellik	Tek.Şart.Nu.
1	830527HB47576	BALİSTİK YELEK DIŞ KUMAŞI- KAMUFLAJ DESENİ (KUMAS,BALISRIKYELEK)	TEKNİK ŞARTNAMENİN 3.1.1. MADDESİ TİP-2: KAMUFLAJ DESENİ KUMAŞ, KUMAŞ ENİ KENARLAR HARIÇ (İÇTEN İÇE) EN AZ 135 CM, TEKNİK ŞARTNAMENİN 3.3.1. MADDESİ; * MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR. * MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FIRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), RULODAKİ TÜM PARÇALARIN UZUNLUKLARI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR. * RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 20 METRE OLACAKTIR.	8ABFM-K-230 C
2	830527HD34675	BALİSTİK YELEK DIŞ KUMAŞI- SİYAH	TEKNİK ŞARTNAMENİN 3.1.1. MADDESİ TİP-1: TEK RENK KUMAŞ (SİYAH RENK), KUMAŞ ENİ KENARLAR HARIÇ (İÇTEN İÇE) EN AZ 135 CM, TEKNİK ŞARTNAMENİN 3.3.1. MADDESİ; * MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR. * MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR. * AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FIRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), RULODAKİ TÜM PARÇALARIN UZUNLUKLARI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR. * RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 20 METRE OLACAKTIR.	8ABFM-K-230 C

...../...../2021


Nimet SERİN Tek. Müh. 11021/4527

T.C.
MİLLÎ SAVUNMA BAKANLIĞI
8'İNCİ ANA BAKIM FABRİKA MÜDÜRLÜĞÜ
AFYONKARAHİSAR

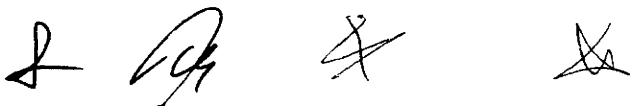
**BALİSTİK YELEK DIŞ KUMAŞI
TEKNİK ŞARTNAMESİ**

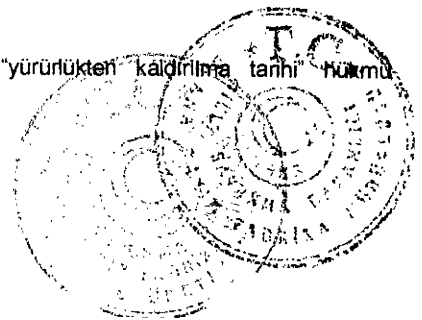
ŞARTNAME NO.:
8ABFM- K-230 C

TARİH :
KASIM 2018

1. Bu onaylı teknik şartname, yayım tarihinden itibaren yürürlüğe girer.
2. Bu onaylı teknik şartnamenin yürürlükten kaldırılma tarihi⁽¹⁾: **31 Aralık 2023**
3. Bu onaylı teknik şartname üzerinde değişiklik yapılamaz.
4. Aralık 2013 tarih ve 8ABMK-K-230 B nu.lu Balistik Yelek Dış Kumaşı Teknik Şartnamesi yürürlükten kaldırılmıştır.
5. Bu onaylı teknik şartname, kapak dâhil toplam 7 (yedi) sayfadan ibarettir.

⁽¹⁾Bu tarihten önce ihalesine çıkmış veya sözleşmesi imzalanmış dosyalarda, "yürürlükten kaldırılma tarihi" hükmü uygulanmayacaktır.





1. KONU

Bu teknik şartname, Türk Silahlı Kuvvetleri ihtiyacı için satın alınacak **Balistik Yelek Dış Kumaşı** teknik özelliklerini, denetim ve muayene metotlarını ve ilgili diğer hususları konu alır.

2. GENEL HUSUSLAR

2.1. Kısaltmalar

2.1.1. Kumaş: Balistik Yelek Dış Kumaşı

2.2. Kullanım Şartı

2.2.1. Balistik yelek imalatında dış kılıf kumaşı olarak kullanılacaktır.

2.3. Sınıflandırma

2.3.1. Tipler

2.3.1.1. Tip-1: Tek Renk Kumaş

2.3.1.2. Tip-2: Kamuflej Desenli Kumaş

3. İSTEK VE ÖZELLİKLER

3.1. Genel İstekler

3.1.1. Satın alınacak kumaşın tipi ve toleransı ile birlikte eni (içten içe), **ihale dokümanında** belirtildiği gibi olacaktır.

3.1.2. Kalite güvence ve ürün kalite belgelerine ilişkin hususlar, yürürlükte olan TSK Mal Alımları Kalite Güvence Hizmetleri Yönergesinde yer alan esaslar dâhilinde, **ihale dokümanında** belirtildiği gibi olacaktır.

3.1.3. Kodlandırma işlemi, yürürlükte olan MSB Millî Kodlandırma Hizmetleri Yönergesi esaslarına göre yapılacaktır.

3.2. Teknik İstekler

3.2.1. Kumaşın **alım esas numunesi** ile (Tip-1 için kumaş rengi ile, Tip-2 için kumaşın kamuflej desenindeki kendi karşılığı renklerle) renk tonu farklılığı, en az 4 (dört) olacaktır.

3.2.2. Tip-2 için kamuflej desen şekli **alım esas numunesindeki** gibi olacaktır.

3.2.3. Tip-2 için kamuflej desen baskısı şablon (raport) büyüklüğü, $\pm\%8$ (artı eksi yüzde sekiz) tolerans dâhilinde **alım esas numunesindeki** gibi olacaktır.

3.2.4. Kumaş malzeme cinsi, kaplama kısmı hariç poliamid 6.6 (altı nokta altı) olacaktır.

3.2.5. İplikleri, tekstürize edilmiş olacaktır. Bu husus, taahhüt edilecektir.

3.2.6. Kumaşın arka yüzü, poliüretan ve/veya akrilik kaplı olacaktır.

3.2.7. Doku tipi, 1/1 (bir bölü bir) bezayağı olacaktır.

3.2.8. Birim alan kütlesi, 365 ± 30 (üç yüz altmış beş artı eksi otuz) g/m² olacaktır.

3.2.9. İplik sıklığı atkı yönünde, en az 11 (on bir) adet/cm olacaktır.

3.2.10. İplik sıklığı çözgü yönünde, en az 13 (on üç) adet/cm olacaktır.

3.2.11. Kopma mukavemeti atkı yönünde, en az 2400 (iki bin dört yüz) N olacaktır.

3.2.12. Kopma mukavemeti çözgü yönünde, en az 2800 (iki bin sekiz yüz) N olacaktır.

3.2.13. Yırtılma mukavemeti atkı yönünde (çözgü yırtılması), en az 440 (dört yüz kırk) N olacaktır.

3.2.14. Yırtılma mukavemeti çözgü yönünde (atkı yırtılması), en az 390 (üç yüz doksan) N olacaktır.

3.2.15. Yıkamadan sonra boyut değişimi atkı yönünde, en fazla %2 (yüzde iki) olacaktır.

3.2.16. Yıkamadan sonra boyut değişimi çözgü yönünde, en fazla %2 (yüzde iki) olacaktır.

3.2.17. pH değeri, 4-9 (dört tire dokuz) arasında olacaktır.

3.2.18. Orijinal kumaşın su geçirmezliği, en az 550 (beş yüz elli) mm su sütunu olacaktır.

3.2.19. 1 (Bir) yıkamadan sonra su geçirmezliği, en az 350 (üç yüz elli) mm su sütunu olacaktır.

3.2.20. 9000 (dokuz bin) devirde aşınma dayanımı testine tabi tutulduğunda atkı ve çözgü ipliklerinde kopma olmayacaktır.



- 3.2.21. Ticari ve ev tipi yıkamaya karşı renk haslığı akmada, en az 4 (dört) olacaktır.
- 3.2.22. Ticari ve ev tipi yıkamaya karşı renk haslığı solmada, en az 4-5 (dört tire beş) olacaktır.
- 3.2.23. Kuru sürtmeye karşı renk haslığı, en az 4-5 (dört tire beş) olacaktır.
- 3.2.24. Yaş sürtmeye karşı renk haslığı, en az 4 (dört) olacaktır.
- 3.2.25. Hava şartlarına karşı renk haslığı, en az 4 (dört) olacaktır.
- 3.2.26. Çizelge-1'de tanımları yapılmış kritik, büyük ve küçük hata olarak sınıflandırılan hataların sayısı, Çizelge-2'deki hata kriterlerine göre "Kabul Edilebilir Hata" sayılarından fazla olmayacaktır.

3.3. Ambalajlama ve Etiketleme İstekleri

- 3.3.1. Ambalajlama ve etiketleme ile ilgili hususlar, **ihale dokümanında** belirtildiği gibi olacaktır.

4. DENETİM VE MUAYENELER İÇİN NUMUNE ALMA

- 4.1. Denetim ve muayeneler için numune alma işlemi, yürürlükte olan TSK Mal Alımları Denetim, Muayene ve Kabul İşlemleri Yönergesi esaslarına göre yapılacaktır.
- 4.2. Bir defada muayeneye sunulan aynı tip ve aynı renk kumaşlar, bir parti sayılacaktır.
- 4.3. Fiziksel muayeneler için kumaştan alınması gereken numune miktarı, Çizelge-2'de belirtildiği gibi olacaktır.
- 4.4. Kumaşın laboratuvar muayenesine bir takım için alınacak numune miktarı Çizelge-3'de belirtildiği gibi olacaktır.

5. DENETİM VE MUAYENE

5.1. Genel Hususlar

- 5.1.1. Denetim ve muayeneler, yürürlükte olan TSK Mal Alımları Denetim, Muayene ve Kabul İşlemleri Yönergesi esaslarına göre yapılacaktır.
- 5.1.2. Yüklenici tarafından karşılanan ve muayenelerde kullanılacak tüm cihaz ve ölçü aletlerinin kalibrasyonlarının yapıldığına dair kalibrasyonu yapan akredite firma/kurum veya kuruluşun verdiği muayene esnasında geçerliliği bulunan belge/sertifika, muayeneler sırasında Muayene ve Kabul Komisyonuna ibraz edilecektir.

- 5.1.3. **Alım esas numunesi**, kendisine atıf yapılan hususlar yönünden geçerli olacaktır.

- 5.1.4. Beyaz renkli kumaşlarda renk haslık özellikleri aranmayacaktır.

- 5.1.5. Teknik şartnamede yer alan yüklenici tarafından yazılı olarak taahhüt edilecek hususlar, üretici firma dokümanına dayanılarak yazılı olarak taahhüt edilecektir. Taahhüde atıf yapılan doküman, üretici firma veya yetkili temsilcisi/satıcısı firma tarafından onaylanmış (imzalı) ve taahhüde ek yapılmış olacaktır. Bu taahhüt, yüklenici tarafından muayene esnasında Muayene ve Kabul Komisyonuna verilecektir.

5.2. Denetim ve Muayene Metotları

5.2.1. Malzeme Cinsi Tayini

- 5.2.1.1. Kumaş Malzeme Cinsinin Tayini: Mart 1986 tarihli TS 4739'a ve/veya 25 Nisan 2015 tarihli 29337 sayılı Resmî Gazetede yayımlanan, Tekstil Elyaf İsimleri ve Tekstil Ürünlerinin Elyaf Kompozisyonlarıyla İlgili Etiketleme ve İşaretleme Hakkındaki Yönetmelik'e göre yapılacaktır. Karışım oranı hesabında; "b" değeri ihmal edilecek, "a" değeri poliamid için "5,75 (beş virgöl yetmiş beş)" olarak alınacaktır.

- 5.2.1.2. Kaplama Malzemesinin Tayini: Enstrümantal metot, yaş kimyasal metotlar veya literatürdeki diğer uygun metotlarla yapılacaktır.

- 5.2.2. Doku Tayini: Bir büyüteç vasıtasıyla ve/veya elle sökülerek yapılacaktır.

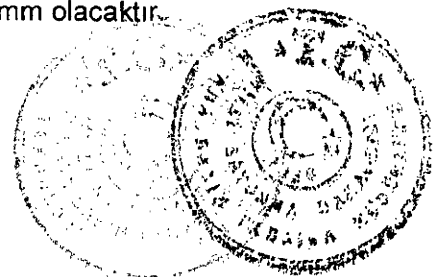
- 5.2.3. Birim Alan Kütlesi Tayini: Aralık 2016 tarihli, TS EN ISO 2286-2 Metot-A'ya göre yapılacaktır.

- 5.2.4. İplik Sıklığı Tayini: Şubat 1996 tarihli, TS 250 EN 1049-2 Metot-A'ya göre yapılacaktır.

- 5.2.5. Kopma Mukavemeti Tayini: Mart 2017 tarihli, TS EN ISO 1421 Metot-1'e göre yapılacaktır. Her bir deney parçası genişliği, 50±0,5 (elli artı eksi sıfır virgöl beş) mm olacaktır.

[Handwritten signatures]

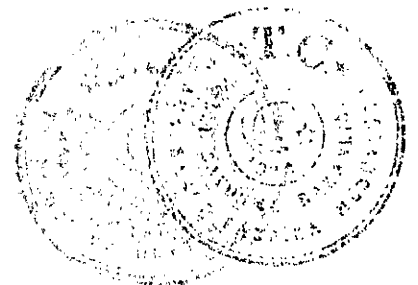
[Handwritten signature]



- 5.2.6. Yırtılma Mukavemeti Tayini: Aralık 2016 tarihli, TS EN ISO 4674-1 Metot-A'ya göre yapılacaktır.
- 5.2.7. Yıkamadan Sonra Boyut Değişimi Tayini
- 5.2.7.1. Numuneler, Aralık 2012 tarihli, TS EN ISO 3759'a göre hazırlanacaktır.
- 5.2.7.2. Haziran 2012 tarihli, TS EN ISO 6330'a göre A2 makine tipinde, Tablo B.1'de yer alan 4N işlem şartlarında, referans deterjan 3 ile yıkanacaktır.
- 5.2.7.3. Haziran 2012 tarihli, TS EN ISO 6330 işlem F'ye göre A 1 makine tipinde kurutulacaktır.
- 5.2.7.4. Boyutlardaki değişme Nisan 2012 tarihli, TS EN ISO 5077'ye göre hesaplanacaktır.
- 5.2.8. pH Değeri Tayini: Şubat 2009 tarihli, TS EN ISO 3071'e göre yapılacaktır.
- 5.2.9. Orijinal Kumaşın Su Geçirmezlik Tayini
- 5.2.9.1. Nisan 1996 tarihli, TS 257 EN 20811'e göre yapılacaktır.
- 5.2.9.2. Deneydeki su basıncındaki artış oranı, 60 ± 3 (altmış artı eksi üç) cm H₂O/dk olacaktır.
- 5.2.10. 1 (Bir) Yıkamadan Sonra Su Geçirmezlik Tayini
- 5.2.10.1. Haziran 2012 tarihli, TS EN ISO 6330'a göre A2 makine tipinde, Tablo B.1'de yer alan 4N işlem şartlarında, referans deterjan 3 ile yıkanacaktır.
- 5.2.10.2. Haziran 2012 tarihli, TS EN ISO 6330 işlem F'ye göre A 1 makine tipinde kurutulacaktır.
- 5.2.10.3. Nisan 1996 tarihli, TS 257 EN 20811'e göre yapılacaktır.
- 5.2.10.4. Deneydeki su basıncındaki artış oranı, 60 ± 3 (altmış artı eksi üç) cm H₂O/dk olacaktır.
- 5.2.11. Aşınma Dayanımı Tayini
- 5.2.11.1. Ocak 2011 tarihli, TS EN 530 Metot-2'ye göre 9 (dokuz) kPa basınçta yapılacaktır.
- 5.2.11.2. 280 (iki yüz seksen) numaralı zımpara kullanılarak yapılacaktır.
- 5.2.12. Ticari ve Ev Tipi Yıkamaya Karşı Renk Haslığı Tayini
- 5.2.12.1. Nisan 2012 tarihli, TS EN ISO 105-C06 Çizelge-4'te belirtilen A1S deney şartına göre işlem yapılacaktır.
- 5.2.12.2. Tek lifli refakat bezi kullanılarak yapılacaktır.
- 5.2.13. Sürtmeye Karşı Renk Haslığı Tayini: Aralık 2016 tarihli, TS EN ISO 105-X12'ye göre yapılacaktır.
- 5.2.14. Hava Şartlarına Karşı Renk Haslığı Tayini
- 5.2.14.1. Ekim 2000 tarihli, TS 4460 EN ISO 105-B04 Metot-2'ye göre yapılacaktır.
- 5.2.14.2. 6 (altı) numaralı mavi yün referans bezi, gri skalaya göre 4 (dört) seviyesine kadar solduğunda deney sonlandırılacaktır.
- 5.2.15. Renk Farkı Tayini
- 5.2.15.1. D65 standart ışık kaynağı altında bakılarak yapılacaktır.
- 5.2.15.2. Nisan 1996 tarihli TS 423-2 EN 20105-A02 Madde 2.5.'e göre değerlendirme yapılacaktır.
- 6. YARARLANILAN KAYNAKLAR**
- 6.1. Teknik şartnamede atıf yapılan doküman.
- 6.2. Aralık 2013 tarih ve 8ABMK-K-230 B numaralı "Balistik Yelek Dış Kumaşı" Teknik Şartnamesi.







7. EKLER

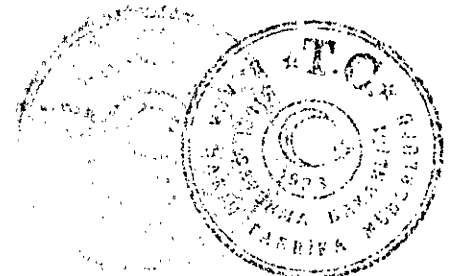
Çizelge-1 Kumaş Hataları

HATANIN İSMİ	AÇIKLAMA	SINIFLANDIRMA		
		Kritik	Büyük	Küçük
Delik, kesik, yırtık, patlak ve tel kaçıkları	Kumaş üzerinde delik, kesik, yırtık, patlak ve tel kaçıkları bulunması	X		
Leke, kir, pas veya yağ	1x1 (bir çarpı bir) cm ve daha büyük hatalar		X	
	1x1 (bir çarpı bir) cm'den daha küçük hatalar			X
Çözüğü veya atkı kaçıkları, boş çözüğü veya atkı atlaması (*)	Yan yana 2 (iki) ve daha fazla tel		X	
	45 (kırk beş) cm ve daha uzun tek tel		X	
	45 (kırk beş) cm'den daha kısa tek tel			X
Gevşek, gergin kenar, kıvrık kenar, bozuk kenar, çekik kenar (*)	30 (otuz) cm'den daha uzun olanlar	X		
	10-30 (on tire otuz) cm arasında olanlar		X	
	10 (on) cm'den daha kısa olanlar			X
Atkı ilmeği (*) Atkı ipliklerinin kendi üzerinde kıvrılarak ufak ilmekler yapması	5 (beş) cm ve daha uzun olanlar		X	
	5 (beş) cm'den daha kısa olanlar			X
Boyama hatası (Tip-1 için)	Hatalı boyama nedeniyle kumaş yüzeyinde görülen dalgalı, farklı renkteki bölgeler	X		
Kamufraj desende bulunan baskı hatası (Tip-2 için)	Herhangi bir boyutta		X	

(*) : Bu hatalar değerlendirilirken, hata uzunluğunun belirtilen hata uzunluğundan fazla olması durumunda; belirtilen hata uzunluğunun her tekrarı (katı), bir hata kabul edilir.

[Handwritten signatures]

[Handwritten signature]



Çizelge-2 Parti Büyüklüğüne göre Fiziksel Muayene İçin Alınacak Numune Miktarı ve Hata Değerlendirme Kriterleri

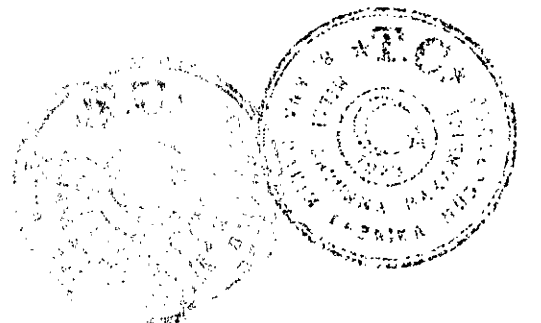
Muayeneye Arz Olunan Parti Büyüklüğü (Metre)	Fiziksel Muayene İçin Numune Olarak Alınacak Miktar (Metre)	Kabul Edilebilir Hata Sayısı (En Fazla)		
		Kritik	Büyük	(Büyük+Küçük)
32-1200	32	0	1	5
1201-3200	50	0	2	7
3201-10000	80	1	3	10
10001-35000	125	2	5	14
35001-110000	200	3	7	21
110001-500000	315	5	10	30
500001 ve daha fazla	500	7	14	42

Çizelge-3 Laboratuvar Muayenesi için Alınacak Numune Miktarı

Fiziksel Muayene İçin Numune Olarak Alınan Miktar (Metre)	Laboratuvar Muayeneleri için Numune Olarak Alınacak Miktar (Adet) [3 (üç) Metrelik Numune]
80 ve daha az	2
81-125	3
126-200	5
201 ve daha fazla	7

[Handwritten signatures]

[Handwritten signature]



HAZIRLAYAN VE ONAYLAYAN MAKAM:



Salih TUTAN
Mak.Tek.
Etüt Prj.Böl.A.liği.

HAZIRLAYANLAR



Serkan ATAN
Mak.Müh.
Etüt Prj.Böl.A.Vek.

İNCELENMİŞTİR



Murat Yaşar NAYİR
Müh.Yb.
Tek. ve Prj.Ynt.Md.

Kmy.Müh. C.BARUT 
Tek.Şart.Hzlm. ve İnc.Uzm



26 KASIM / 2018



Erdiñ DİNÇER
Mühendis Albay
Ana Bakım Fabrika Müdürü



3. Kısım

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HA59132	
MALZEMENİN ADI:		ÇANTALIK (ÇOK AMAÇLI) KUMAŞ	
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:		SİYAH RENK, BİR YÜZÜ PVC VEYA POLİÜRETAN KAPLI, SU İTİCİLİĞİ OLAN, ÇANTALIK KUMAŞ	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	BİR YÜZÜ PVC VEYA POLİÜRETAN KAPLI DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	DOKUMA TİPİ	1/1 BEZAYAĞI	BÜYÜTEÇ YARDIMIYLA
3	KAPLANMAMIŞ KUMAŞ MALZEME CİNSİ	POLYESTER VEYA POLİAMİD	TS 4739
4	KAPLAMA MALZEMESİ CİNSİ	PVC VEYA POLİÜRETAN	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
5	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE KENDİ KARŞILIĞI RENKLER İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
6	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M ²)	375 ± %20 G/M ²	TS EN ISO 2286-2
7	YIRTILMA MUKAVEMETİ (ATKI / ÇÖZGÜ) (N), EN AZ	ATKI: 50 N, ÇÖZGÜ: 100 N	TS EN ISO 13937-2
8	SU İTİCİLİK DEĞERİ, EN AZ	4 (ISO 4)	TS EN ISO 4920
9	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR DAHİL DIŞTAN DIŞA)
10	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 20 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), RULODAKİ TÜM PARÇALARIN UZUNLUKLARI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
11	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
11.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
11.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM ² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, DOKUMA KUSURLARI (ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ, ÇÖZGÜ HATALARI; BOŞ ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ KAÇIĞI, ÇÖZGÜ BANDI, KALIN VEYA İNCE ÇÖZGÜ, GERGİN ÇÖZGÜ, GEVŞEK ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ ATLAMASI, ÇÖZGÜ KOPUĞU)
		2 PUAN	10 CM ² 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)
2 PUAN	TAM ENDE; ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ		
20 CM ² DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR			
11.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		
.... / / 2021  Tekstil Müh. Nime SERİN 9 266 4615			

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:		830527HB04129	
MALZEMENİN ADI:		ÇANTALIK (ÇOK AMAÇLI) KUMAŞ	
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:		HAKİ RENK, BİR YÜZÜ PVC VEYA POLİÜRETAN KAPLI, SU İTİCİLİĞİ OLAN, ÇANTALIK KUMAŞ	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	BİR YÜZÜ PVC VEYA POLİÜRETAN KAPLI DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	DOKUMA TİPİ	1/1 BEZAYAĞI	BÜYÜTEÇ YARDIMIYLA
3	KAPLANMAMIŞ KUMAŞ MALZEME CİNSİ	POLYESTER VEYA POLİAMİD	TS 4739
4	KAPLAMA MALZEMESİ CİNSİ	PVC VEYA POLİÜRETAN	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
5	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4-5	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
6	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M²)	375 ± %20 G/M²	TS EN ISO 2286-2
7	YIRTILMA MUKAVEMETİ (ATKI / ÇÖZGÜ) (N), EN AZ	ATKI: 50 N, ÇÖZGÜ: 100 N	TS EN ISO 13937-2
8	SU İTİCİLİK DEĞERİ, EN AZ	4 (ISO 4)	TS EN ISO 4920
9	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR HARIÇ İÇTEN İÇE)
10	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 20 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
11	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
11.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
11.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, DOKUMA KUSURLARI (ATKI HATALARI; ATKİ KAÇIĞI, ATKİ KOPUĞU, ATKİ BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKİ, YÜZEN ATKİ, GERGİN ATKİ, GEVŞEK ATKİ, ATKİ ATLAMASI, ATKİ İLMEĞİ, ÇÖZGÜ HATALARI; BOŞ ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ KAÇIĞI, ÇÖZGÜ BANDI, KALIN VEYA İNCE ÇÖZGÜ, GERGİN ÇÖZGÜ, GEVŞEK ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ ATLAMASI, ÇÖZGÜ KOPUĞU),
			10 CM² 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),
	2 PUAN	TAM ENDE; ATKİ HATALARI; ATKİ KAÇIĞI, ATKİ KOPUĞU, ATKİ BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKİ, YÜZEN ATKİ, GERGİN ATKİ, GEVŞEK ATKİ, ATKİ ATLAMASI, ATKİ İLMEĞİ,	
		20 CM² DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR,	
11.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 10 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		

.... / / 2021


Tekstil Müh. N. Kesim
9 266 4615

S. Kısım

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:	830527HB26300
MALZEMENİN ADI:	ÇANTALIK (ÇOK AMAÇLI) KUMAŞ
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:	KAMUFLAJ DESENLİ, BİR YÜZÜ PVC VEYA POLİÜRETAN KAPLI, SU İTİCİLİĞİ OLAN, ÇANTALIK KUMAŞ

TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDEN ARANACAK HUSUSLAR

SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	BİR YÜZÜ PVC VEYA POLİÜRETAN KAPLI DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	DOKUMA TİPİ	1/1 BEZAYAĞI	BÜYÜTEÇ YARDIMIYLA
3	KAPLANMAMIŞ KUMAŞ MALZEME CİNSİ	POLYESTER VEYA POLİAMİD	TS 4739
4	KAPLAMA MALZEMESİ CİNSİ	PVC VEYA POLİÜRETAN	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
5	KAMUFLAJ DESEN ŞEKLİ VE ŞABLON BÜYÜKLÜĞÜ	DESEN ŞEKLİ VE ŞABLON BÜYÜKLÜĞÜ ± % 20 TOLERANS DÂHİLİNDE ALIM ESAS NUMUNESİNE UYGUN OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
6	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE KENDİ KARŞILIĞI RENKLER İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
7	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M²)	375 ± %20 G/M²	TS EN ISO 2286-2
8	YIRTILMA MUKAVEMETİ (ATKI / ÇÖZGÜ) (N), EN AZ	ATKI: 50 N, ÇÖZGÜ: 100 N	TS EN ISO 13937-2
9	SU İTİCİLİK DEĞERİ, EN AZ	4 (ISO 4)	TS EN ISO 4920
10	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR DAHİL DIŞTAN DIŞA)
11	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 20 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), RULODAKİ TÜM PARÇALARIN UZUNLUKLARI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
12	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
12.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
12.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, DOKUMA KUSURLARI (ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ, ÇÖZGÜ HATALARI; BOŞ ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ KAÇIĞI, ÇÖZGÜ BANDI, KALIN VEYA İNCE ÇÖZGÜ, GERGİN ÇÖZGÜ, GEVŞEK ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ ATLAMASI, ÇÖZGÜ KOPUĞU)
			10 CM² 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)
		2 PUAN	TAM ENDE; ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ
20 CM² DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR			
12.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		

... / ... / 2021


Tekstil Müh. Nimet SERİN
9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:		830527H137683	
MALZEMENİN ADI:		POLYESTER ASTAR KUMAŞ	
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:		KIRMIZI RENKLİ, POLYESTER ASTAR KUMAŞ	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDEN ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	POLYESTER DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	DOKUMA TİPİ	 RAPOR TEKRARI SOLDAKİ GÖRSELDEKİ GİBİ OLACAKTIR.	BÜYÜTEÇ YARDIMIYLA
3	MALZEME CİNSİ	POLYESTER	TS 4739
4	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4-5	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
5	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/MR²)	60 G/MR² ±%10	FED STD 191A METOT 5041
6	İPLİK SIKLIĞI (ATKI/ÇÖZGÜ) (ADET/CM), EN AZ	ATKI: 20 ADET/CM, ÇÖZGÜ: 30 ADET/CM	FED STD 191A METOT 5050
7	KOPMA MUKAVEMETİ (ATKI/ÇÖZGÜ) (N), EN AZ	ATKI: 450 N, ÇÖZGÜ: 550 N	FED STD 191A METOT 5100
8	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR HARIÇ İÇTEN İÇE)
9	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 15 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
10	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
10.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
10.2	FİZİKSEL MUAYENESİ SONUCU; BELLİ ORANDA KABUL EDİLEBİLİR HATALAR	MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
		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.)	
		1 PUAN	2 CM² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, DOKUMA KUSURLARI (ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ, ÇÖZGÜ HATALARI; BOŞ ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ KAÇIĞI, ÇÖZGÜ BANDI, KALIN VEYA İNCE ÇÖZGÜ, GERGİN ÇÖZGÜ, GEVŞEK ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ ATLAMASI, ÇÖZGÜ KOPUĞU),
		2 PUAN	10 CM² 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),
		2 PUAN	TAM ENDE; ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ,
10.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	20 CM' DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR,	
		FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 10 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	

.... / / 2021

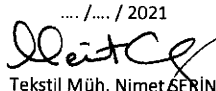


Tekstil Müh. Nimet SERİN

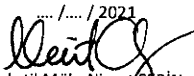
9 266 4615

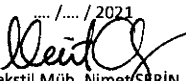
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

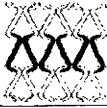
STOK NUMARASI:		830527HA89681	
MALZEMENİN ADI:		POLYESTER ASTAR KUMAŞ	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		2 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		SİYAH RENKLİ, POLYESTER ASTAR KUMAŞ	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	POLYESTER DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	DOKUMA TİPİ	 RAPOR TEKRARI SOLDAKİ GÖRSELDEKİ GİBİ OLACAKTIR.	BÜYÜTEÇ YARDIMIYLA
3	MALZEME CİNSİ	POLYESTER	TS 4739
4	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4-5	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
5	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/MR²)	60 G/MR² ±%10	FED STD 191A METOT 5041
6	İPLİK SIKLIĞI (ATKI/ÇÖZGÜ) (ADET/CM), EN AZ	ATKI: 20 ADET/CM, ÇÖZGÜ: 30 ADET/CM	FED STD 191A METOT 5050
7	KOPMA MUKAVEMETİ (ATKI/ÇÖZGÜ) (N), EN AZ	ATKI: 450 N, ÇÖZGÜ: 550 N	FED STD 191A METOT 5100
8	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR HARIÇ İÇTEN İÇE)
9	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 15 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
10	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
10.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
10.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, DOKUMA KUSURLARI (ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ, ÇÖZGÜ HATALARI; BOŞ ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ KAÇIĞI, ÇÖZGÜ BANDI, KALIN VEYA İNCE ÇÖZGÜ, GERGİN ÇÖZGÜ, GEVŞEK ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ ATLAMASI, ÇÖZGÜ KOPUĞU),
			10 CM² 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),
		2 PUAN	TAM ENDE; ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ,
			20 CM² DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR,
10.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 10 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	

.... / / 2021

 Tekstil Müh. Nimet ŞERİN
 9 266 4615

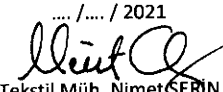
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		8305011566172	
MALZEMENİN ADI:		PAMUKLU SATEN KUMAŞ	
PARÇA NUMARASI:		MIL-C-10296	
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:		HAKİ RENKLİ, MERSERİZE PAMUKLU SATEN KUMAŞ	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	GENEL ÖZELLİKLERİ	MIL-C-10296 VE/VEYA PIA-C-10296 ASKERİ STANDARTLARINDA (CLASS 1/SINIF 1) YER ALAN TÜM GEREKLİLİKLERİ KARŞILAYACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
2	KUMAŞ TİPİ	DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
3	DOKUMA TİPİ	 RAPOR TEKRARI SOLDAKİ GÖRSELDEKİ GİBİ OLACAKTIR.	BÜYÜTEÇ YARDIMIYLA
4	MALZEME CİNSİ	PAMUK	TS 4739
5	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4-5	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
6	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/MR²), EN FAZLA	320 G/MR²	FED STD 191A METOT 5041
7	İPLİK SIKLIĞI (ATKI/ÇÖZGÜ) (ADET/CM), EN AZ	ATKI: 17 ADET/CM, ÇÖZGÜ: 32 ADET/CM	FED STD 191A METOT 5050
8	KOPMA MUKAVEMETİ (ATKI/ÇÖZGÜ) (N), EN AZ	ATKI: 440 N, ÇÖZGÜ: 500 N	FED STD 191A METOT 5100
9	İLAVE BİTİM İŞLEMİ	MERSERİZASYON İŞLEMİ UYGULANMIŞ OLACAKTIR.	MİKROSKOP ALTINDA BAKILACAKTIR
10	İLAVE BİTİM İŞLEMİ	ÇEKMEZLİK (ÖN ÇEKME) İŞLEMİ UYGULANMIŞ OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
11	CLOROFROMDA ÇÖZÜNEN YABANCI MADDE MİKTARI (%), EN FAZLA	% 3	FED STD 191A METOT 2611
12	PH	5-8.5 ARASI	FED STD 191A METOT 2811
13	BOYUTSAL STABİLİTE (%), EN FAZLA	ÇEKMEZLİK VE MERSERİZASYON İŞLEMİ YAPILAN KUMAŞTA ATKI VE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE ÇEKME VE BÜZÜLME MİKTARI EN FAZLA %2 OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
14	DİKİŞ VERİMİ (%), EN AZ	% 80	FED STD 191A METOT 5110
15	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR HARİÇ İÇTEN İÇE)
16	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 40 YARDA (36,576 METRE) OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FIRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	METRE İLE
17	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
17.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
17.2	FİZİKSEL MUAYENESİ SONUCU; BELLİ ORANDA KABUL EDİLEBİLİR HATALAR	MUAYENE EDİLMEYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
		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.)	
		1 PUAN	2 CM² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, DOKUMA KUSURLARI (ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ, ÇÖZGÜ HATALARI; BOŞ ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ KAÇIĞI, ÇÖZGÜ BANDI, KALIN VEYA İNCE ÇÖZGÜ, GERGİN ÇÖZGÜ, GEVŞEK ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ ATLAMASI, ÇÖZGÜ KOPUĞU)
17.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	2 PUAN	TAM ENDE; ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ
		20 CM² DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR	
17.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 4 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT.1	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FIRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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	(YD=YARDA) (1 YD = 0,9144 METRE)		
 Tekstil Müh. Nimet ŞERİN 9 266 4615			

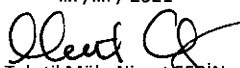
... / ... / 2021

 Tekstil Müh. NİMET ŞERİN
 9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HA61716	
MALZEMENİN ADI:		ALKANTRA KUMAŞ	
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:		GRİ TEK RENK, ÖN YÜZÜ HAVLANDIRILMIŞ, POLYESTER, ÖRME KUMAŞ	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	ÖN YÜZÜ HAVLANDIRILMIŞ ÖRME KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	MALZEME CİNSİ	POLYESTER	TS 4739
3	DOKUMA TİPİ	 ÖRGÜ TİPİ SOLDAKİ GÖRSELDEKİ GİBİ OLACAKTIR.	BÜYÜTEÇ YARDIMIMLA
4	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
5	BİRİM ALAN KÜTLESİ (GR/MR ²)	215 ± 25 GR/MR ²	TS 1534-2 EN ISO 2286-2 METOD A
6	PATLATMA MUKAVEMETİ (kPa), EN AZ	900 kPa	TS EN ISO 13938-1
7	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	135 CM	METRE İLE (KENARLAR DAHİL DIŞTAN DIŞA)
8	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 20 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), RULODAKİ TÜM PARÇALARIN UZUNLUKLARI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
9	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
9.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
9.2	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.)	
		1 PUAN	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, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ, ÇÖZGÜ HATALARI; BOŞ ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ KAÇIĞI, ÇÖZGÜ BANDI, KALIN VEYA İNCE ÇÖZGÜ, GERGİN ÇÖZGÜ, GEVŞEK ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ ATLAMASI, ÇÖZGÜ KOPUĞU)
		2 PUAN	10 CM' DEN AZ; SÜRTÜNME İZİ, HAVLANMA, KENAR BOZUKLUKLARI (SÖKÜK), KÜF, KIR, PAS, YAĞ, LEKE, RAHATSIZ EDİCİ KOKU, YABANCI MADDE, BOYAMA HATALARI (ABRAJ, DALGALI YER, FARKLI RENKTE BÖLGELER, BOYANMAMIŞ YER)
9.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	

..... / / 2021



Tekstil Müh. Nimet ÇERİN
9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HB56010	
MALZEMENİN ADI:		GÜÇ TUTUŞUR UÇAK DÖŞEMELİK KUMAŞI	
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:		GRİ TEK RENK, TEK YÜZÜ HAVLI, DÖŞEMELİK DOKUMA KUMAŞ	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDEN ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	TEK YÜZÜ HAVLI DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	DOKUMA TİPİ	 RAPOR TEKRARI SOLDAKİ GÖRSELDEKİ GİBİ 1/1 PLAIN DOKUMA (BEZAYAĞI DOKUMA) OLACAKTIR.	BÜYÜTEÇ YARDIMIYLA
3	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
4	BİRİM ALAN KÜTLESİ (GR/MR²), EN FAZLA	600 GR/MR²	TS 1534-2 EN ISO 2286-2 METOD A
5	İPLİK SIKLIĞI (ATKI/ÇÖZGÜ) (ADET/CM), EN AZ	ATKI: 10 ADET/CM (İKİ İPLİK TEK İPLİK OLARAK SAYILACAKTIR) ÇÖZGÜ: 15 ADET/CM	TS 250 EN 1049-2 METOD B
6	KOPMA MUKAVEMETİ (ATKI/ÇÖZGÜ) (N), EN AZ	ATKI: 1300 N, ÇÖZGÜ: 450 N	TS EN ISO 13934-1
7	ALEVLİ YANMA SÜRESİ, EN FAZLA	7 SN	TS 3596
8	KÖMÜRLEŞME BOYU, EN FAZLA	175 MM	TS 3596
9	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR DAHİL DIŞTAN DIŞA)
10	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 20 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), RULODAKİ TÜM PARÇALARIN UZUNLUKLARI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
11	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
11.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
11.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KEŞİK, SÖKÜK, DOKUMA KUSURLARI (ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ, ÇÖZGÜ HATALARI; BOŞ ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ KAÇIĞI, ÇÖZGÜ BANDI, KALIN VEYA İNCE ÇÖZGÜ, GERGİN ÇÖZGÜ, GEVŞEK ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ ATLAMASI, ÇÖZGÜ KOPUĞU)
		2 PUAN	10 CM² DEN AZ; SÜRTÜNME İZİ, HAVLANMA, KENAR BOZUKLUKLARI (SÖKÜK), KÜF, KIR, PAS, YAĞ, LEKE, RAHATSIZ EDİCİ KOKU, YABANCI MADDE, BOYAMA HATALARI (ABRAJ, DALGALI YER, FARKLI RENKTE BÖLGELER, BOYANMAMIŞ YER)
			TAM ENDE; ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ 20 CM² DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR
11.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		
.... / / 2021  Tekstil Müh. Nimet SERİN 9 266 4615			

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:	830527HD01009
MALZEMENİN ADI:	GÜÇ TUTUŞUR KUMAŞ
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:	HAKİ RENK, GÜÇ TUTUŞUR (YANMASI GECİKTİRİLMİŞ) DOKUMA KUMAŞ

TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDEN ARANACAK HUSUSLAR

SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	DOKUMA TİPİ	2/1 SOL VEYA SAĞ DİMİ	BÜYÜTEÇ YARDIMIYLA
3	MALZEME CİNSİ	MODAKRİLİK, PAMUK VE ANTİSTATİK ELYAF KARIŞIMI	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
4	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
5	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M ²)	250 ± %20 G/M ²	TS 251
6	KOPMA MUKAVEMETİ (ATKI / ÇÖZGÜ) (N), EN AZ	ATKI: 600 N, ÇÖZGÜ: 800 N	TS EN ISO 13934-1
7	YIRTIлма MUKAVEMETİ (ATKI / ÇÖZGÜ) (N), EN AZ	ATKI: 12 N, ÇÖZGÜ: 15 N	TS EN ISO 13937-2
8	ALEVLİ YANMA SÜRESİ, EN FAZLA	15 SN	ASTM D 6413
9	DAMLAMA OLUŞTUKTAN SONRA SÖNME SÜRESİ, EN FAZLA	5 SN	ASTM D 6413
10	KÖMÜRLEŞME BOYU, EN FAZLA	203 MM	ASTM D 6413
11	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR DAHİL DIŞTAN DIŞA)
12	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 20 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), RULODAKİ TÜM PARÇALARIN UZUNLUKLARI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
13	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
13.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
13.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM ² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, DOKUMA KUSURLARI (ATKI HATALARI; ATKİ KAÇIĞI, ATKİ KOPUĞU, ATKİ BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKİ, YÜZEN ATKİ, GERGİN ATKİ, GEVŞEK ATKİ, ATKİ ATLAMASI, ATKİ İLMEĞİ, ÇÖZGÜ HATALARI; BOŞ ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ KAÇIĞI, ÇÖZGÜ BANDI, KALIN VEYA İNCE ÇÖZGÜ, GERGİN ÇÖZGÜ, GEVŞEK ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ ATLAMASI, ÇÖZGÜ KOPUĞU)
			10 CM ² 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)
		2 PUAN	TAM ENDE; ATKİ HATALARI; ATKİ KAÇIĞI, ATKİ KOPUĞU, ATKİ BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKİ, YÜZEN ATKİ, GERGİN ATKİ, GEVŞEK ATKİ, ATKİ ATLAMASI, ATKİ İLMEĞİ
13.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		

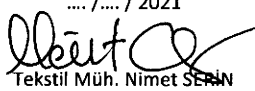
.... / / 2021

Nimet
Tekstil Müh. Nimet SEİN

9 266 4615

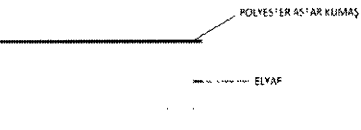
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HD01000	
MALZEMENİN ADI:		GÜÇ TUTUŞUR KUMAŞ	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		2 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		SİYAH RENK, GÜÇ TUTUŞUR (YANMASI GECİKTİRİLMİŞ) DOKUMA KUMAŞ	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	DOKUMA TİPİ	2/1 SOL VEYA SAĞ DİMİ	BÜYÜTEÇ YARDIMIYLA
3	MALZEME CİNSİ	MODAKRİLİK, PAMUK VE ANTİSTATİK ELYAF KARIŞIMI	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
4	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
5	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M ²)	250 ± %20 G/M ²	TS 251
6	KOPMA MUKAVEMETİ (ATKI / ÇÖZGÜ) (N), EN AZ	ATKI: 600 N, ÇÖZGÜ: 800 N	TS EN ISO 13934-1
7	YIRTIлма MUKAVEMETİ (ATKI / ÇÖZGÜ) (N), EN AZ	ATKI: 12 N, ÇÖZGÜ: 15 N	TS EN ISO 13937-2
8	ALEVLİ YANMA SÜRESİ, EN FAZLA	15 SN	ASTM D 6413
9	DAMLAMA OLUŞTUKTAN SONRA SÖNME SÜRESİ, EN FAZLA	5 SN	ASTM D 6413
10	KÖMÜRLEŞME BOYU, EN FAZLA	203 MM	ASTM D 6413
11	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR DAHİL DIŞTAN DIŞA)
12	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 20 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
13	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
13.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMEYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
13.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM ² 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)
			10 CM ² 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)
		2 PUAN	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 ² DEN AZ; GEVŞEK, GERGIN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR			
13.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		

.... / / 2021

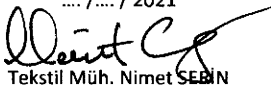


Tekstil Müh. Nimet ŞAHİN

9 266 4615

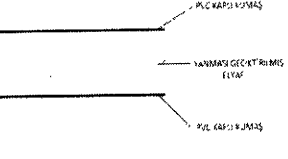
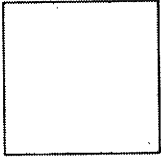
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		8305270383661	
MALZEMENİN ADI:		KAPİTONELİ TABAKA	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		GARANTİ İSTENMEYECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		BELGE İSTENMEYECEKTİR.	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU
1	GENEL ÖZELLİK	 ŞEKİLDE VE ALIM ESAS NUMUNESİNDE OLDUĞU GİBİ ÜST YÜZEYİ POLYESTER ASTAR KUMAŞ, ALT KISMI ELYAFTAN OLUŞAN KAPİTONE TABAKA OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
2	KAPİTONE	 ŞEKİLDE VE ALIM ESAS NUMUNESİNDE OLDUĞU GİBİ ASTAR KUMAŞ VE ELYAF KAPİTONE YAPILMIŞ OLACAKTIR. KAPİTONE DİKİŞLE VEYA ISIYLA YAPILMIŞ OLACAKTIR. KAPİTONE ÖLÇÜLERİ ALIM ESAS NUMUNESİNE UYGUN OLACAKTIR. (±%20)	GÖZ KONTROLÜ VE METRE
3	KUMAŞ RENGİ	HAKİ VEYA LACİVERT	GÖZ KONTROLÜ
4	KUMAŞ MALZEME CİNSİ	POLYESTER	TS 4739
5	ELYAF CİNSİ	NONWOVEN POLYESTER ELYAF	TS 4739
6	BİRİM AĞIRLIK (G/M ²)	180 ± %20 g/m ²	TS 251
7	KAPİTONELİ TABAKA ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR HARIÇ İÇTEN İÇE)
8	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME TOP HALİNDE (KENDİ ÜZERİNE SARILMIŞ) OLACAKTIR. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI VEYA TEDARİKÇİ FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR. TOPTAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 5 METRE OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
9	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL MUAYENE)		
9.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMEYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
9.2	KABUL EDİLMEYECEK HATALAR	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMELERDE MALZEMENİN KULLANIMINA ENGEL BOYUTTA DELİK, KESİK, YIRTIK VS. OLMAYACAKTIR.	
9.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 50 CM. LİK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN MALZEME İSTENMEYECEKTİR.	

.... / / 2021

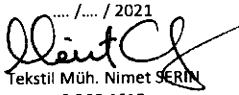


Tekstil Müh. Nimet SEBİN

9 266 4615

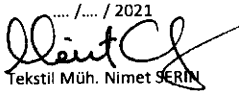
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HA72870	
MALZEMENİN ADI:		KAPİTONELİ TABAKA	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		GARANTİ İSTENMEYECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		BELGE İSTENMEYECEKTİR.	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU
1	GENEL ÖZELLİK	 ŞEKLİNDE VE ALIM ESAS NUMUNESİNDE OLDUĞU GİBİ ALT VE ÜST YÜZEYİ PVC KAPLI KUMAŞ, ORTA KISMI YANMASI GEÇİKTİRİLMİŞ ELYAFTAN OLUŞAN KAPİTONE TABAKA OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
2	KAPİTONE	 ŞEKLİNDE VE ALIM ESAS NUMUNESİNDE OLDUĞU GİBİ PVC KAPLI KUMAŞ VE ELYAF KAPİTONE YAPILMIŞ OLACAKTIR. KAPİTONE DİKİŞLE YAPILMIŞ OLACAKTIR. KAPİTONE ÖLÇÜLERİ ALIM ESAS NUMUNESİNE UYGUN OLACAKTIR. (±%20)	GÖZ KONTROLÜ VE METRE
3	KUMAŞ TİPİ	İKİ YÜZÜ PVC KAPLAMALI DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
4	KUMAŞ KAPLAMA MALZEMESİ CİNSİ	PVC	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
5	KUMAŞIN ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
6	KUMAŞ BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M²)	300 ± %10 G/M²	TS 251
7	KUMAŞ SU GEÇİRME DİRENCİ, EN AZ	1000 MMSS	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
8	KUMAŞ ISIYA DAYANIMI	TEST SONUCU KUMAŞIN KAPLAMASINDA YUMUŞAMA, YAPIŞMA, SARKMA, DEĞİŞİKLİK OLMAYACAKTIR VE KAPLAMA ÖZELLİĞİNİ KAYBETMEYECEKTİR.	ATKI VE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE 10 CM X 10 CM EBATLARINDAKİ NUMUNELERİN 24 SAAT 70 ±2 °C 'DE BEKLETİLDİĞİ VE BU SÜRE SONUNDA ODA SICAKLIĞINA ALINDIĞI VE İSTENİLEN HUSUSLARI KARŞILADIĞI YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
9	KUMAŞ SOĞUĞA DAYANIMI	TEST SONUCU BURUŞTURULAN VE KATLANAN KUMAŞIN YÜZEY KAPLAMASINDA KIRILMA, SOYULMA, DÖKÜLME OLMAYACAK VE KAPLAMA ÖZELLİĞİNİ KAYBETMEYECEKTİR.	ATKI VE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE 10 CM X 10 CM EBATLARINDAKİ NUMUNELERİN 1 SAAT -30 ±2 °C 'DE BEKLETİLDİĞİ VE BU SÜRE SONUNDA ODA SICAKLIĞINA ALINDIĞI VE İSTENİLEN HUSUSLARI KARŞILADIĞI YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
10	KOPMA KUVVETİ (N/5 CM), EN AZ (ATKI/ÇÖZGÜ)	ATKI: 500 N/SCM, ÇÖZGÜ: 700 N/SCM	TS EN ISO 1421 METOT 1'E GÖRE BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
11	YIRTILMA DAYANIMI (N), EN AZ (ATKI/ÇÖZGÜ)	ATKI: 20 N, ÇÖZGÜ: 20 N	TS EN ISO 13937-2'YE GÖRE BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
12	ALEV DİRENCİ TESTİ SONRASI ALEV SÖNME SÜRESİ (SN), EN FAZLA	5 SN	ASTM D 6413'E GÖRE BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
13	ALEV DİRENCİ TESTİ SONRASI KÖMÜRLEŞME BOYU(MM), EN FAZLA	178 MM	ASTM D 6413'E GÖRE BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
14	ELYAF CİNSİ	NONWOVEN POLYESTER ELYAF	TS 4739
15	KAPİTONELİ TABAKA BOYUTLARI (ENXBOY), EN AZ	135 CM X 10 METRE	METRE İLE (KENARLAR DAHİL DIŞTAN DIŞA)
16	FONKSİYONU	TEKNİK ÜYE TARAFINDAN MALZEME KULLANIM YERİ OLAN FASBAT BEZ DERİ ATÖLYESİ UÇAK İÇ DÖŞEME İŞİNDE DENENEREK KULLANIM YERİNE UYGUNLUĞU KONTROL EDİLECEKTİR.	FONKSİYON MUAYENESİ
17	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKLİNDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI VEYA TEDARİKÇİ FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
18	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE FONKSİYON MUAYENESİ)		
19.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
19.2	KABUL EDİLMEMEYEN HATALAR	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMELERDE MALZEMENİN KULLANIMINA ENGEL BOYUTTA DELİK, KESİK, YIRTIK VS. OLMAYACAKTIR.	
19.3	LABORATUVAR VE FONKSİYON MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 50 CM.LİK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN MALZEME İSTENMEYECEKTİR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		

..... / / 2021



Tekstil Müh. Nimet SERİN

9 266 4615

..... / / 2021

 Tekstil Müh. Nimet ŞERİN
 9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:		8305270062556	
MALZEMENİN ADI:		PVC KAPLI BRANDA	
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:		KIRMIZI RENKLİ, İKİ YÜZÜ PVC KAPLI, 650 GR.LIK BRANDA	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	İKİ YÜZÜ PVC KAPLAMALI DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	KAPLANMAMIŞ KUMAŞ MALZEME CİNSİ	POLYESTER VEYA POLİAMİD	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	KAPLAMA MALZEMESİ CİNSİ	PVC	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
4	LAK KAPLAMASI	BİR YÜZÜ LAK KAPLI OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
5	UV KATKILI	UV KATKILI OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
6	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
7	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M²)	650 ± %10 G/M²	TS EN ISO 2286-2
8	SU GEÇİRME DİRENCİ, EN AZ	1000 MMSS	TS 257 EN 20811
9	ISIYA DAYANIM	TEST SONUCU KUMAŞIN KAPLAMASINDA YUMUŞAMA, YAPIŞMA, SARKMA, DEĞİŞİKLİK OLMAYACAKTIR VE KAPLAMA ÖZELLİĞİNİ KAYBETMEYECEKTİR.	ATKI VE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE 10 CM X 10 CM EBATLARINDAKİ NUMUNELER HAZIRLANACAK VE 24 SAAT 70 ±2 °C 'DE BEKLETİLECEKTİR. SÜRE SONUNDA ODA SICAKLIĞINA ALINACAK VE İSTENİLEN HUSUSLAR KONTROL EDİLECEKTİR.
10	SOĞUĞA DAYANIM	TEST SONUCU BURUŞTURULAN VE KATLANAN KUMAŞIN YÜZEY KAPLAMASINDA KIRILMA, SOYULMA, DÖKÜLME OLMAYACAK VE KAPLAMA ÖZELLİĞİNİ KAYBETMEYECEKTİR.	ATKI VE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE 10 CM X 10 CM EBATLARINDAKİ NUMUNELER HAZIRLANACAK VE 1 SAAT -30 ±2 °C 'DE BEKLETİLECEK, SÜRE SONUNDA ODA SICAKLIĞINA ALINACAK VE İSTENİLEN HUSUSLAR KONTROL EDİLECEKTİR.
11	KOPMA KUVVETİ (N/5 CM), EN AZ (ATKI/ÇÖZGÜ)	ATKI: 2500 N/5 CM, ÇÖZGÜ: 3000 N/5 CM	TS EN ISO 1421 METOT 1
12	YIRTILMA DAYANIMI (N), EN AZ (ATKI/ÇÖZGÜ)	ATKI: 150 N, ÇÖZGÜ: 200 N	TS EN ISO 13937-2
13	ALEV DİRENCİ TESTİ SONRASI ALEV SÖNME SÜRESİ (SN), EN FAZLA	5 SN	ASTM D 6413
14	ALEV DİRENCİ TESTİ SONRASI KÖMÜRLEŞME BOYU (MM), EN FAZLA	115 MM	ASTM D 6413
15	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR DÂHİL DIŞTAN DIŞA)
16	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 15 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
17	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
17.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAHHÜT EDİLECEKTİR. FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDE YER ALAN HATALAR AŞAĞIDA BELİRTİLDİĞİ ŞEKİLDE PUANLANACAKTIR.	
17.2	FİZİKSEL MUAYENESİ SONUCU; BELLİ ORANDA KABUL EDİLEBİLİR HATALAR	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.)	
		1	2 CM² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK
		2	10 CM² 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 CM² DEN AZ; KAPLAMA BOZUKLUKLARI (KAPLAMA AYRILMASI, DÜZGÜN KAPLANMAMIŞ BÖLGE, ÇATLAMA, BÜKÜLME, KIRILMA, KABARCIK), RULOLAR AÇILIRKEN KAPLANMIŞ YÜZEYLERİN BİRBİRİNE YAPIŞMASI
17.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	20 CM² DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR	
		FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		

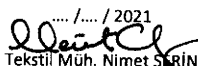
2021
Tekstil Müh. Nimet KENN
9 266 4615

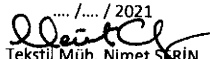
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:		830527H115323	
MALZEMENİN ADI:		PVC KAPLI BRANDA	
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:		HAKİ RENKLİ, İKİ YÜZÜ PVC KAPLI, 650 GR.LIK BRANDA	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	İKİ YÜZÜ PVC KAPLAMALI DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	KAPLANMAMIŞ KUMAŞ MALZEME CİNSİ	POLYESTER VEYA POLİAMİD	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	KAPLAMA MALZEMESİ CİNSİ	PVC	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
4	LAK KAPLAMASI	BİR YÜZÜ LAK KAPLI OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
5	UV KATKILI	UV KATKILI OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
6	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
7	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M²)	650 ± %10 G/M²	TS EN ISO 2286-2
8	SU GEÇİRME DİRENCİ, EN AZ	1000 MMSS	TS 257 EN 20811
9	ISIYA DAYANIM	TEST SONUCU KUMAŞIN KAPLAMASINDA YUMUŞAMA, YAPIŞMA, SARKMA, DEĞİŞİKLİK OLMAYACAKTIR VE KAPLAMA ÖZELLİĞİNİ KAYBETMEYECEKTİR.	ATKI VE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE 10 CM X 10 CM EBATLARINDAKİ NUMUNELER HAZIRLANACAK VE 24 SAAT 70 ±2 °C 'DE BEKLETİLECEKTİR. SÜRE SONUNDA ODA SICAKLIĞINA ALINACAK VE İSTENİLEN HUSUSLAR KONTROL EDİLECEKTİR.
10	SOĞUĞA DAYANIM	TEST SONUCU BURUŞTURULAN VE KATLANAN KUMAŞIN YÜZEY KAPLAMASINDA KIRILMA, SOYULMA, DÖKÜLME OLMAYACAK VE KAPLAMA ÖZELLİĞİNİ KAYBETMEYECEKTİR.	ATKI VE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE 10 CM X 10 CM EBATLARINDAKİ NUMUNELER HAZIRLANACAK VE 1 SAAT -30 ±2 °C 'DE BEKLETİLECEK, SÜRE SONUNDA ODA SICAKLIĞINA ALINACAK VE İSTENİLEN HUSUSLAR KONTROL EDİLECEKTİR.
11	KOPMA KUVVETİ (N/5 CM), EN AZ (ATKI/ÇÖZGÜ)	ATKI: 2500 N/5 CM, ÇÖZGÜ: 3000 N/5 CM	TS EN ISO 1421 METOT 1
12	YIRTILMA DAYANIMI (N), EN AZ (ATKI/ÇÖZGÜ)	ATKI: 150 N, ÇÖZGÜ: 200 N	TS EN ISO 13937-2
13	ALEV DİRENCİ TESTİ SONRASI ALEV SÖNME SÜRESİ (SN), EN FAZLA	5 SN	ASTM D 6413
14	ALEV DİRENCİ TESTİ SONRASI KÖMÜRLEŞME BOYU (MM), EN FAZLA	115 MM	ASTM D 6413
15	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR DÂHİL DIŞTAN DIŞA)
16	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 15 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
17	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
7.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
7.2	FİZİKSEL MUAYENESİ SONUCU; BELLİ ORANDA KABUL EDİLEBİLİR HATALAR	MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
		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.)	
		1 PUAN	2 CM² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK
			10 CM² 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)
2 PUAN	10 CM² DEN AZ; KAPLAMA BOZUKLUKLARI (KAPLAMA AYRILMASI, DÜZGÜN KAPLANMAMIŞ BÖLGE, ÇATLAMA, BÜKÜLME, KIRILMA, KABARCİK), RULOLAR AÇILIRKEN KAPLANMIŞ YÜZEYLERİN BİRBİRİNE YAPIŞMASI		
	20 CM² DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR		
7.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
OT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		

9/.../2021
 Tekstil Müh. Nimet SEKİ
 9 266 4615

17. Kim

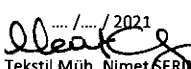
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527H741652	
MALZEMENİN ADI:		PVC KAPLI BRANDA	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		2 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		KOYU GRİ RENK, İKİ YÜZÜ PVC KAPLI, 300 GR.LIK BRANDA	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDEN ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	İKİ YÜZÜ PVC KAPLAMALI DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	KAPLANMAMIŞ KUMAŞ MALZEME CİNSİ	POLYESTER VEYA POLİAMİD	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	KAPLAMA MALZEMESİ CİNSİ	PVC	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
4	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
5	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M²)	300 ± %10 G/M²	TS EN ISO 2286-2
6	SU GEÇİRME DİRENCİ, EN AZ	1000 MMSS	TS 257 EN 20811
7	ISIYA DAYANIM	TEST SONUCU KUMAŞIN KAPLAMASINDA YUMUŞAMA, YAPIŞMA, SARKMA, DEĞİŞİKLİK OLMAYACAKTIR VE KAPLAMA ÖZELLİĞİNİ KAYBETMEYECEKTİR.	ATKI VE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE 10 CM X 10 CM EBATLARINDAKİ NUMUNELER HAZIRLANACAK VE 24 SAAT 70 ±2 °C 'DE BEKLETİLECEKTİR. SÜRE SONUNDA ODA SICAKLIĞINA ALINACAK VE İSTENİLEN HUSUSLAR KONTROL EDİLECEKTİR.
8	SOĞUĞA DAYANIM	TEST SONUCU BURUŞTURULAN VE KATLANAN KUMAŞIN YÜZEY KAPLAMASINDA KIRILMA, SOYULMA, DÖKÜLME OLMAYACAK VE KAPLAMA ÖZELLİĞİNİ KAYBETMEYECEKTİR.	ATKI VE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE 10 CM X 10 CM EBATLARINDAKİ NUMUNELER HAZIRLANACAK VE 1 SAAT -30 ±2 °C 'DE BEKLETİLECEK, SÜRE SONUNDA ODA SICAKLIĞINA ALINACAK VE İSTENİLEN HUSUSLAR KONTROL EDİLECEKTİR.
9	KOPMA KUVVETİ (N/5 CM), EN AZ (ATKI/ÇÖZGÜ)	ATKI: 500 N/5CM, ÇÖZGÜ: 700 N/5CM	TS EN ISO 1421 METOT 1
10	YIRTILMA DAYANIMI (N), EN AZ (ATKI/ÇÖZGÜ)	ATKI: 20 N, ÇÖZGÜ: 20 N	TS EN ISO 13937-2
11	ALEV DİRENCİ TESTİ SONRASI ALEV SÖNME SÜRESİ (SN), EN FAZLA	5 SN	ASTM D 6413
12	ALEV DİRENCİ TESTİ SONRASI KÖMÜRLEŞME BOYU(MM), EN FAZLA	178 MM	ASTM D 6413
13	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR DÂHİL DIŞTAN DIŞA)
14	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 15 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
15	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
15.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
15.2	FİZİKSEL MUAYENESİ SONUCU; BELLİ ORANDA KABUL EDİLEBİLİR HATALAR	MUAYENE EDİLMEYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
		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.)	
		1 PUA N	2 CM² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK
15.2		2 PUA N	10 CM² 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)
		2 PUA N	10 CM² DEN AZ; KAPLAMA BOZUKLUKLARI (KAPLAMA AYRILMASI, DÜZGÜN KAPLANMAMIŞ BÖLGE, ÇATLAMA, BÜKÜLME, KIRILMA, KABARCİK), RULOLAR AÇILIRKEN KAPLANMIŞ YÜZEYLERİN BİRBİRİNE YAPIŞMASI
15.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		
..... / / 2021  Tekstil Müh. Nimet SARIN 9 266 4615			

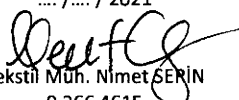
..... / / 2021

 Tekstil Müh. N. N. N.
 9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HA58931	
MALZEMENİN ADI:		PVC KAPLI BRANDA	
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:		TURUNCU RENK, İKİ YÜZÜ PVC KAPLI, 500 GR.LIK BRANDA	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	İKİ YÜZÜ PVC KAPLAMALI DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	KAPLANMAMIŞ KUMAŞ MALZEME CİNSİ	POLYESTER VEYA POLİAMİD	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	KAPLAMA MALZEMESİ CİNSİ	PVC	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
4	LAK KAPLAMASI	BİR YÜZÜ LAK KAPLI OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
5	UV KATKILI	UV KATKILI OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
6	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
7	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M ²)	500 ± %10 G/M ²	TS EN ISO 2286-2
8	SU GEÇİRME DİRENCİ, EN AZ	1000 MMSS	TS 257 EN 20811
9	ISIYA DAYANIM	TEST SONUCU KUMAŞIN KAPLAMASINDA YUMUŞAMA, YAPIŞMA, SARKMA, DEĞİŞİKLİK OLMAYACAKTIR VE KAPLAMA ÖZELLİĞİNİ KAYBETMEYECEKTİR.	ATKI VE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE 10 CM X 10 CM EBATLARINDAKİ NUMUNELER HAZIRLANACAK VE 24 SAAT 70 ± 2 °C'DE BEKLETİLECEKTİR. SÜRE SONUNDA ODA SICAKLIĞINA ALINACAK VE İSTENİLEN HUSUSLAR KONTROL EDİLECEKTİR.
10	SOĞUĞA DAYANIM	TEST SONUCU BURUŞTURULAN VE KATLANAN KUMAŞIN YÜZEY KAPLAMASINDA KIRILMA, SOYULMA, DÖKÜLME OLMAYACAK VE KAPLAMA ÖZELLİĞİNİ KAYBETMEYECEKTİR.	ATKI VE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE 10 CM X 10 CM EBATLARINDAKİ NUMUNELER HAZIRLANACAK VE 1 SAAT -30 ± 2 °C'DE BEKLETİLECEK, SÜRE SONUNDA ODA SICAKLIĞINA ALINACAK VE İSTENİLEN HUSUSLAR KONTROL EDİLECEKTİR.
11	KOPMA KUVVETİ (N/5 CM), EN AZ (ATKI/ÇÖZGÜ)	ATKI: 700 N/5CM, ÇÖZGÜ: 900 N/5CM	TS EN ISO 1421 METOT 1
12	YIRTILMA DAYANIMI (N), EN AZ (ATKI/ÇÖZGÜ)	ATKI: 20 N, ÇÖZGÜ: 20 N	TS EN ISO 13937-2
13	ALEV DİRENCİ TESTİ SONRASI ALEV SÖNME SÜRESİ (SN), EN FAZLA	5 SN	ASTM D 6413
14	ALEV DİRENCİ TESTİ SONRASI KÖMÜRLEŞME BOYU(MM), EN FAZLA	178 MM	ASTM D 6413
15	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR DÂHİL DIŞTAN DIŞA)
16	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 15 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR. TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), RULODAKİ TÜM PARÇALARIN UZUNLUKLARI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN	
17	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
17.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMEYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
17.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM ² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK
			10 CM ² 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)
			2 PUAN
20 CM ² DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR			
17.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		

2021
Tekstil Müh. Nimet SABRİN
9 266 4615

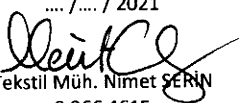
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HB75450	
MALZEMENİN ADI:		PVC KAPLI BRANDA	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		2 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		AÇIK YEŞİL RENK, İKİ YÜZÜ PVC KAPLI, 300 GR. LİK BRANDA	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	İKİ YÜZÜ PVC KAPLAMALI DOKUMA KUMAŞ	GÖZ KONTROLÜ
2	KAPLANMAMIŞ KUMAŞ MALZEME CİNSİ	POLYESTER VEYA POLİAMİD	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	KAPLAMA MALZEMESİ CİNSİ	PVC	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
4	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
5	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M ²)	300 ± %10 G/M ²	TS EN ISO 2286-2
6	SU GEÇİRME DİRENCİ, EN AZ	1000 MMSS	TS 257 EN 20811
7	ISIYA DAYANIM	TEST SONUCU KUMAŞIN KAPLAMASINDA YUMUŞAMA, YAPIŞMA, SARKMA, DEĞİŞİKLİK OLMAYACAKTIR VE KAPLAMA ÖZELLİĞİNİ KAYBETMEYECEKTİR.	ATKI VE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE 10 CM X 10 CM EBATLARINDAKİ NUMUNELER HAZIRLANACAK VE 24 SAAT 70 ±2 °C 'DE BEKLETİLECEKTİR. SÜRE SONUNDA ODA SICAKLIĞINA ALINACAK VE İSTENİLEN HUSUSLAR KONTROL EDİLECEKTİR.
8	SOĞUĞA DAYANIM	TEST SONUCU BURUŞTURULAN VE KATLANAN KUMAŞIN YÜZEY KAPLAMASINDA KIRILMA, SOYULMA, DÖKÜLME OLMAYACAK VE KAPLAMA ÖZELLİĞİNİ KAYBETMEYECEKTİR.	ATKI VE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE 10 CM X 10 CM EBATLARINDAKİ NUMUNELER HAZIRLANACAK VE 1 SAAT -30 ±2 °C 'DE BEKLETİLECEK, SÜRE SONUNDA ODA SICAKLIĞINA ALINACAK VE İSTENİLEN HUSUSLAR KONTROL EDİLECEKTİR.
9	KOPMA KUVVETİ (N/5 CM), EN AZ (ATKI/ÇÖZGÜ)	ATKI: 500 N/5CM, ÇÖZGÜ: 700 N/5CM	TS EN ISO 1421 METOT 1
10	YIRTILMA DAYANIMI (N), EN AZ (ATKI/ÇÖZGÜ)	ATKI: 20 N, ÇÖZGÜ: 20 N	TS EN ISO 13937-2
11	ALEV DİRENCİ TESTİ SONRASI ALEV SÖNME SÜRESİ (SN), EN FAZLA	5 SN	ASTM D 6413
12	ALEV DİRENCİ TESTİ SONRASI KÖMÜRLEŞME BOYU(MM), EN FAZLA	178 MM	ASTM D 6413
13	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR DÂHİL DIŞTAN DIŞA)
14	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 15 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FIRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
15		KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)	
15.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMEYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
15.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM ² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK 10 CM ² 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)
		2 PUAN	10 CM ² DEN AZ; KAPLAMA BOZUKLUKLARI (KAPLAMA AYRILMASI, DÜZGÜN KAPLANMAMIŞ BÖLGE, ÇATLAMA, BÜKÜLME, KIRILMA, KABARCİK), RULOLAR AÇILIRKEN KAPLANMIŞ YÜZEYLERİN BİRBİRİNE YAPIŞMASI 20 CM ² DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR
15.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FIRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		


 Tekstil Müh. Nimet SERİN
 9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:	8305270281160		
MALZEMENİN ADI:	SUNİ DERİ		
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:	GRİ RENK, BİR YÜZÜ PVC KAPLI, SUNİ DERİ		
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	BİR YÜZÜ PVC KAPLAMALI ÖRME KUMAŞ (ÖRME KUMAŞ PVC KAPLAMADAN KOLAYCA AYRILMAYACAKTIR)	GÖZ KONTROLÜ
2	KAPLANMAMIŞ KUMAŞ MALZEME CİNSİ	POLYESTER VEYA PAMUK	TS 4739
3	KAPLAMA MALZEMESİ CİNSİ	PVC KAPLAMA	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
4	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
5	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M ²)	375 ± %20 G/M ²	TS EN ISO 2286-2
6	PATLATMA MUKAVEMETİ (KG/CM ²), EN AZ	4,5 KG/CM ²	TS 393 EN ISO 13938-1
7	SU GEÇİRME DİRENCİ (MMSS), EN AZ	1000 MMSS	TS 257 EN 20811
8	YAPIŞMA TESTİ	BRANDAYA YAPIŞMA TESTİ UYGULANDIĞINDA NUMUNE ÜZERİNDE ÇATLAK VEYA DELİK MEYDANA GELMEYECEKTİR.	TS 8663
9	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR DAHİL DIŞTAN DIŞA)
10	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 20 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
11	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
11.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMEYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
11.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM ² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, DOKUMA KUSURLARI (ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ, ÇÖZGÜ HATALARI; BOŞ ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ KAÇIĞI, ÇÖZGÜ BANDI, KALIN VEYA İNCE ÇÖZGÜ, GERGİN ÇÖZGÜ, GEVŞEK ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ ATLAMASI, ÇÖZGÜ KOPUĞU)
		2 PUAN	10 CM ² 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)
11.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR.	
		LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		
.... / / 2021  Tekstil Muh. Nimet SERİN 9 266 4615			

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:		830527H137703	
MALZEMENİN ADI:		MİFLONLU BRANDA	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		2 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELERİ MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		PARLAK GRİ RENK, BİR YÜZÜ PVC KAPLI, MİFLONLU BRANDA	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	KUMAŞ TİPİ	BİR YÜZÜ PVC KAPLAMALI ÖRME KUMAŞ (ÖRME KUMAŞ PVC KAPLAMADAN KOLAYCA AYRILMAYACAKTIR)	GÖZ KONTROLÜ
2	KAPLANMAMIŞ KUMAŞ MALZEME CİNSİ	POLYESTER VEYA PAMUK	TS 4739
3	KAPLAMA MALZEMESİ CİNSİ	PVC KAPLAMA	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
4	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
5	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M ²)	375 ± %20 G/M ²	TS EN ISO 2286-2
6	PATLATMA MUKAVEMETİ (KG/CM ²), EN AZ	4,5 KG/CM ²	TS 393 EN ISO 13938-1
7	SU GEÇİRME DİRENCİ (MMSS), EN AZ	1000 MMSS	TS 257 EN 20811
8	YAPIŞMA TESTİ	BRANDAYA YAPIŞMA TESTİ UYGULANDIĞINDA NUMUNE ÜZERİNDE ÇATLAK VEYA DELİK MEYDANA GELMEYECEKTİR.	TS 8663
9	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR DAHİL DIŞTAN DIŞA)
10	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 20 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FIRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
11	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
11.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
11.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM ² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, DOKUMA KUSURLARI (ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ, ÇÖZGÜ HATALARI; BOŞ ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ KAÇIĞI, ÇÖZGÜ BANDI, KALIN VEYA İNCE ÇÖZGÜ, GERGİN ÇÖZGÜ, GEVŞEK ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ ATLAMASI, ÇÖZGÜ KOPUĞU)
			10 CM ² 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)
		2 PUAN	TAM ENDE; ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ
20 CM ² DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR			
11.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FIRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		

.... / / 2021

 Tekstil Müh. Nimet ŞERİN
 9 266 4615

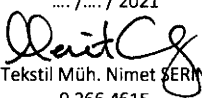
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:		833027H115869		
MALZEMENİN ADI:		GIYSİLİK DERİ		
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		1 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.		
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.		
MALZEME TANIMI:		SİYAH RENKLİ, TABAKA HALİNDE, ELBİSELİK DERİ		
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDEN ARANACAK HUSUSLAR				
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER		İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	GIYSİLİK DERİ GENEL ÖZELLİKLERİ		GIYSİLİK DERİ; TABAKA HALİNDE, KOYUN VEYA KUZU DERİSİ OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
2	TS 230'A GÖRE SINIFI		GIYSİLİK DERİ	BU HUSUSLAR TS 230'A GÖRE BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	TS 230'A GÖRE TİPİ		TİP 1-ANILIN DERİ	BU HUSUSLAR TS 230'A GÖRE BELGELENDİRİLECEKTİR.
4	TS 216'YA GÖRE	KALİTE SINIFI	I.KALİTE	BU HUSUSLAR TS 216'YA GÖRE BELGELENDİRİLECEKTİR.
		KALİTE DERECE	A	
5	RENK		SİYAH	GÖZ KONTROLÜ
6	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ		4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5(D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
7	KALINLIK (MM)		0,75 ± 0,15 MM	TS EN ISO 2286-3
8	YÜZEY ALANI (DE), EN AZ		50 DESİ (TOLERANSTAN KAYNAKLANAN FAZLALIKLAR TOPLAM MALZEME MİKTARINA DÂHİL EDİLMEMEYECİTİR.)	TABAKA ÜZERİNDE YAZILI OLAN DESİ CİNSİNDEN ÖLÇÜ KONTROL EDİLECEKTİR.
9	TOPLAM MİKTAR (DE), EN AZ		6200 DESİ (EN AZ 124 ADET TABAKA)	TABAKA SAYISI 124 ADET OLACAK ŞEKİLDE SAYILACAKTIR.
10	FONKSİYONU		TEKNİK ÜYE TARAFINDAN MALZEME KULLANIM YERİ OLAN PİLOT KASKI İÇ DÖŞEME İŞİ İÇİN DENENEREK UYGUNLUĞU VE KASK DÖŞEME SIRASINDA KOLAYLIKLA YIRTILMADIĞI KONTROL EDİLECEKTİR.	FONKSİYON MUAYENESİ
11	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
			AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, PAKET MİKTARI VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
			HER BİR TABAKA ÜZERİNDE DESİ CİNSİNDEN ÖLÇÜSÜ YAZILMIŞ OLACAKTIR.	
12	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL (GÖZ VE ÖLÇÜ), FONKSİYON VE LABORATUVAR MUAYENESİ)			
12.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ		PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
12.2	KABUL EDİLMEMEYECİ HATALAR		- TABAKA ÜZERİNDE DESİ ÖLÇÜSÜ YAZILI OLMAMASI DURUMUNDA MALZEME REDDEDİLECEKTİR. - GÖZ VE ÖLÇÜ MUAYENESİNE TABİ TUTULAN MALZEMELERDE DELİK, KESİK, YIRTIK VEYA KULLANIMINA ENGEL BİR SORUN OLMASI DURUMUNDA MALZEME REDDEDİLECEKTİR.	
12.3	LABORATUVAR VE FONKSİYON MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI		LABORATUVAR VE FONKSİYON MUAYENESİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR. GÖZ VE ÖLÇÜ MUAYENESİNE TABİ TUTULAN MALZEMENİN KULLANILAMAYACAK KISMINDAN (OYUNTULU YERLERİNDEN) 2 ADET 10 CM X 10 CM EBATINDA PARÇA LABORATUVAR VE FONKSİYON MUAYENESİ İÇİN ALINACAKTIR.	
NOT.1	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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	DE = DESİ			

.... / / 2021


Tekstil Müh. Nihat ERİN
9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:	830527H137685		
MALZEMENİN ADI:	YÜN KEÇE		
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:	GARANTİ İSTENMEYECEKTİR.		
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:	BELGE İSTENMEYECEKTİR.		
TANIMI:	8 MM KALINLIĞINDA, PRESLİ YÜN KEÇE		
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU
1	KEÇE TİPİ	PRESLİ YÜN KEÇE	GÖZ KONTROLÜ
2	MALZEME CİNSİ	EN AZ % 80 YÜN İÇERECEKTİR.	TS 493
3	KALINLIK, MM	8 ± 0,5 MM	TS 493
4	BİRİM ALAN KÜTLESİ, (KG/M²), EN AZ	3,00 KG/M²	TS 493
5	KEÇENİN RENGİ	BEYAZ VEYA KREM RENGİ VEYA GRİ	GÖZ KONTROLÜ
6	LEVHA KEÇENİN ENİ (CM), EN AZ	95 CM	METRE İLE
7	LEVHA KEÇENİN BOYU (CM) , EN AZ	175 CM	METRE İLE
8	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	KEÇE LEVHA HALİNDE OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		LEVHA TEK PARÇA OLACAKTIR, PARÇALI OLMAYACAKTIR.	
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI VEYA TEDARİKÇİ FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, PAKET MİKTARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
9	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL (GÖZ VE ÖLÇÜ) VE FONKSİYON MUAYENESİ)		
9.1	GÖZ VE ÖLÇÜ MUAYENESİ (FİZİKSEL MUAYENE) KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN TAMAMI GÖZ VE ÖLÇÜ MUAYENESİNE TABİ TUTULACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
9.2	KABUL EDİLMEYECEK HATALAR	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMELERDE YIRTIK, KESİK, DELİK, DAĞILMA, KİR, YAĞ, LEKE, İSTENMEYEN KOKU, ISLAKLIK VEYA KULLANIMINA ENGEL BİR SORUN BULUNMAYACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
.... / / 2021  Tekstil Müh. Nimet ŞERİN 9 266 4615			

.... / / 2021


Tekstil Müh. Nimet ŞERİN
9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ				
STOK NUMARASI:		8305014484165		
MALZEMENİN ADI:		EMNİYET KEMERİ 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:		SİYAH RENKLİ, GENİŞLİĞİ 50 MM, POLYESTER VEYA POLİAMİD, DAR DOKUMA, KOLAN		
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR				
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)	
1	MALZEME CİNSİ	POLYESTER VEYA POLİAMİD	TS 4739	
2	DOKUMA TİPİ	ALIM ESAS NUMUNESİNE UYGUN OLACAKTIR. (KENAR DOKUMASI MEKİKLİ VEYA MEKİKSİZ OLABİLİR.)	BÜYÜTEÇ YARDIMIYLA	
3	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4-5	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA)	
4	GENİŞLİK (MM)	50 ± 1,5 MM	ASTM D 3774 VEYA FED.STD.191 METOD 5020	
5	KALINLIK (MM)	1,40 ± %20 MM	ASTM D 1777 VEYA FED.STD.191 METOD 5030	
6	BİRİM AĞIRLIK (G/M)	65 ± %20 G/M	ASTM D 3776 VEYA FED.STD.191 METOD 5041	
7	KOPMA MUKAVEMETİ (LB), EN AZ	6000 LİBRE	ASTM D 5035 VEYA FED.STD.191 METOD 4108	
8	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ	
		RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 15 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)	
		MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ	
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.		
9	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)			
9.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.		
9.2	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.)		
		1 PUAN	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, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ, ÇÖZGÜ HATALARI; BOŞ ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ KAÇIĞI, ÇÖZGÜ BANDI, KALIN VEYA İNCE ÇÖZGÜ, GERGİN ÇÖZGÜ, GEVŞEK ÇÖZGÜ, ÇÖZGÜ ATLAMASI, ÇÖZGÜ KOPUĞU)	
		2 PUAN	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)	
9.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	20 CM' DEN AZ; TAM ENDE; ATKI HATALARI; ATKI KAÇIĞI, ATKI KOPUĞU, ATKI BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKI, YÜZEN ATKI, GERGİN ATKI, GEVŞEK ATKI, ATKI ATLAMASI, ATKI İLMEĞİ	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 5 METRELİK LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
		20 CM' DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR		
NOT	1 RULO = 100 YARDA = 91,44 METRE			
 /.... / 2021 Tekstil Müh. Nimet ŞERİN 9 266 4615				

21/01-13

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

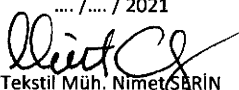
S/N	NSN	Malzemenin Adı	Teknik ; İlave Hususlar ve Varsa Muayenede Aranacak Hususlar	Garanti ile ilgili Hususlar ve İstenen Kalite Belgeleri
1	533027H805398	YAĞ EMME BEZİ (PED)	1. MALZEME "YAĞ EMME BEZİ (PED) OLACAKTIR. AŞAĞIDA BELİRTİLEN HUSUSLAR YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR. 1.1. % 100 POLİPROPİLENDEN ÜRETİLMİŞ OLUP SEKİZ KATMANLI OLACAKTIR. 1.2. UÇAKLARDA YAĞ VE PETROL TÜREVLERİNİ TEMİZLEYECEK ÖZELLİKTE OLACAKTIR VE SUYU KESİNLİKLE EMMEMEYECİTİR. 1.3. DOYMUŞ OLSA BİLE YIRTIILMAZ VE EMDİĞİ SIVIYI BIRAKMAYACAK VE İNCE LİFLİ YAPISI SAYESİNDE YÜKSEK EMİŞ SAĞLAYACAKTIR. 2. RENGİ BEYAZ VE BEYAZ TONLARINDA OLACAKTIR. 3. KÜÇÜK VE DAR ALANLARDA RAHATLIKLA KULLANILABİLECEK ESNEKLİĞE SAHİP OLACAKTIR. 4. EBATLARI 40 CM (±%5) X 50 CM (± %5) OLACAKTIR. 5. 350 GR/METREKARE İÇİN EN AZ 1 LİTRE EMİŞ YAPACAKTIR. 6. PED ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE AMBALAJLANMIŞ VE ORJİNAL AMBALAJLARIN ÜZERİNDE ÜRÜNÜN TANITICI BİLGİSİ, EBAT BİLGİLERİ, ÜRETİCİ ADI BİLGİLERİ YAZILMIŞ OLACAK, BU HUSUS FİZİKİ KONTROLLERDE DİKKATE ALINACAKTIR.	7. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.

17.03.2021



Tahsin GÜNEŞ Met.Müh. 10004/5091

26. Kısım

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		4020270372985	
MALZEMENİN ADI:		NAYLON HALAT	
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:		3 KOLLU, BÜKÜMLÜ, POLİAMİD 6 VEYA POLİAMİD 6.6 HALAT	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	HALAT İMALAT TARİHİ	HALATIN İMALATINDA KULLANILAN İPLİĞİN İMAL TARİHİ İLE HALATIN İHTİYAÇ MAKAMINA TESLİM TARİHİ ARASINDAKİ SÜRE, EN FAZLA 1,5 YIL OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.
2	HALAT İMALİNDE KULLANILAN İPLİK	HALAT, TESLİM TARİHİNDEN EN FAZLA 6 AY ÖNCE İMAL EDİLMİŞ OLACAKTIR. HALAT İMALATINDA KULLANILAN İPLİĞE VE HALATA AĞARTMA İŞLEMİ YAPILMAMIŞ OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.
3	HALAT GENEL ÖZELLİKLERİ	HALAT BOYANMAMIŞ, DOĞAL RENGİNDE OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.
4	MALZEME CİNSİ	POLİAMİD 6 VEYA POLİAMİD 6.6	TS 4739
5	HALAT TÜRÜ	HALAT ÜÇ KOLLU, BÜKÜMLÜ HALAT OLACAKTIR.	BÜYÜTEÇ VASITASIYLA
6	KOPMA MUKAVEMETİ (KGF), EN AZ	4000 KGF	TS EN ISO 2307
7	KOPMA ANINDA UZAMASI (%), EN FAZLA	% 40	TS EN ISO 2307
8	HALAT DOĞRUSAL YOĞUNLUĞU (G/M)	139 ± %10 G/M	TS EN ISO 2307
9	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULO VEYA MAKARAYA SARILMIŞ OLACAKTIR. RULO VEYA MAKARADAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 50 METRE OLACAKTIR. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FIRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.) GÖZ KONTROLÜ
10	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
10.1	GÖZ VE ÖLÇÜ MUAYENESİ (FİZİKSEL MUAYENE) KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMEYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
10.2	GÖZ 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.) 1 PUAN 2 CM ² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, DIŞARI ÇIKAN HERHANGİ BİR İÇ İPLİK UCU VEYA GEVŞEK UÇ, KOPUK UÇ, DÜZGÜN KESİLMEMİŞ UÇ, 10 CM ² DEN AZ; SÜRTÜNME İZİ, HAVLANMA, KÜF, KİR, PAS, YAĞ, LEKE, RAHATSIZ EDİCİ KOKU, YABANCI MADDE 2 PUAN BOZUK SARIM (BOZUK SARILMIŞ HER BİR MAKARA İÇİN AYRI AYRI)	
10.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 4 ADET 5 METRELİK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	YÜKLENİCİ TARAFINDAN TAAHHÜT EDİLECEK HUSUSLAR, ÜRETİCİ FIRMA DOKÜMANINA DAYANILARAK YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. TAAHHÜDE ATIF YAPILAN DOKÜMAN, ÜRETİCİ FIRMA VEYA YETKİLİ TEMSİLCİSİ/SATICISI FIRMA TARAFINDAN ONAYLANMIŞ (İMZA VE KAŞELİ) VE TAAHHÜDE EK YAPILMIŞ OLACAKTIR.		
.... / / 2021  Tekstil Müh. N. Sarin 9 266 4615			

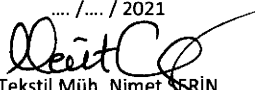
27.10.2021

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:		402027H906865	
MALZEMENİN ADI:		NAYLON HALAT	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		2 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	HALAT İMALAT TARİHİ	HALATIN İMALATINDA KULLANILAN İPLİĞİN İMAL TARİHİ İLE HALATIN İHTİYAÇ MAKAMINA TESLİM TARİHİ ARASINDAKİ SÜRE, EN FAZLA 1,5 YIL OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.
2	HALAT İMALİNDE KULLANILAN İPLİK	HALAT, TESLİM TARİHİNDEN EN FAZLA 6 AY ÖNCE İMAL EDİLMİŞ OLACAKTIR. HALAT İMALATINDA KULLANILAN İPLİĞE VE HALATA AĞARTMA İŞLEMİ YAPILMAMIŞ OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.
3	HALAT GENEL ÖZELLİKLERİ	HALAT BOYANMAMIŞ, DOĞAL RENGİNDE OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.
4	HALAT ÇAPI (MM)	11,7 ± 0,6 MM	TS EN ISO 2307
5	KOPMA MUKAVEMETİ (KGF), EN AZ	2340 KGF	TS EN ISO 2307
6	HALATIN 70 KGF' LUK BİR ÖN YÜKLEME İLE 1640 KGF YÜK ALTINDA UZAMA YÜZDESİ (%)	% 33 ± 6	TS EN ISO 2307
7	HALAT DOĞRUSAL YOĞUNLUĞU (G/M)	70-83 G/M ARASINDA OLACAKTIR.	TS EN ISO 2307
8	HALAT ÖRGÜ ADIMI (ADET)	16 ± 1	TS EN ISO 2307
9	HALAT YAPISI	HALAT GÖBEĞİ VE HALAT GÖBEĞİNİ SARAN DIŞ ÖRGÜ KILIFTAN OLUŞACAKTIR.	BÜYÜTEÇ VASITASIYLA
10	HALAT GÖBEĞİ ÖZELLİKLERİ	MALZEME CİNSİ POLİAMİD 6 VEYA POLİAMİD 6.6 OLACAKTIR.	TS 4739
		3 ADET ÖRGÜ HALATTAN OLUŞACAKTIR.	BÜYÜTEÇ VASITASIYLA
		HER BİR ÖRGÜ HALATIN ÖRGÜ ADIMI; 4 ± 1 OLACAKTIR.	TS EN ISO 2307
		HER BİR ÖRGÜ HALAT 8 TAŞIYICIDAN OLUŞACAKTIR.	BÜYÜTEÇ VASITASIYLA
		HER TAŞIYICIDA 2 İPLİK BULUNACAKTIR.	BÜYÜTEÇ VASITASIYLA
		TAŞIYICILARINDA BULUNAN HER BİR İPLİK 4 KATLI OLACAKTIR.	BÜYÜTEÇ VASITASIYLA
		TAŞIYICILARINDA BULUNAN İPLİKLERDE YALANCI BÜKÜM (BÜKÜMSÜZ) OLACAKTIR.	BÜYÜTEÇ VASITASIYLA
		TAŞIYICILARINDA BULUNAN İPLİKLERİN YARISI S (SOL), DİĞER YARISI Z (SAĞ) BÜKÜMLÜ OLACAKTIR.	BÜYÜTEÇ VASITASIYLA
		TAŞIYICILARINDA BULUNAN İPLİKLERİN NUMARASI; (8800/4) ± %5 DTEX OLACAKTIR.	FED.STD.191A Metot 4021
11	HALAT DIŞ KILIFI	HALAT GÖBEĞİ DOĞRUSAL YOĞUNLUĞU; 47,5-52 G/M ARASINDA OLACAKTIR..	TS EN ISO 2307
		HER BİR ÖRGÜ HALATIN BÜZÜLMESİ EN FAZLA %5 (YÜZDE BEŞ) OLACAKTIR.	FED.STD.191A Metot 6010
		MALZEME CİNSİ POLİAMİD 6.6 OLACAKTIR.	TS 4739
		TAŞIYICI SAYISI 32 ADET OLACAKTIR.	BÜYÜTEÇ VASITASIYLA
		HER TAŞIYICIDA 2 İPLİK BULUNACAKTIR.	BÜYÜTEÇ VASITASIYLA
		TAŞIYICILARINDA BULUNAN İPLİKLER 2 KATLI OLACAKTIR.	BÜYÜTEÇ VASITASIYLA
		TAŞIYICILARINDA BULUNAN İPLİKLERİN NUMARASI; (2800/2) ± %5 DTEX OLACAKTIR.	FED.STD.191A Metot 4021
		TAŞIYICILARINDA BULUNAN İPLİKLERİN BÜKÜMÜ 2,7 ± 1 TUR/İNÇ OLACAKTIR.	FED.STD.191A Metot 4054
		TAŞIYICILARINDA BULUNAN İPLİKLERİN YARISI S (SOL), DİĞER YARISI Z (SAĞ) BÜKÜMLÜ OLACAKTIR.	BÜYÜTEÇ VASITASIYLA
12	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	DIŞ KILIF DOĞRUSAL YOĞUNLUĞU; 23,5- 31 G/M ARASINDA OLACAKTIR..	TS EN ISO 2307
		DIŞ KILIF BÜZÜLMESİ EN FAZLA %5 (YÜZDE BEŞ) OLACAKTIR.	FED.STD.191A Metot 6010
		MALZEME RULO VEYA MAKARAYA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		RULO VEYA MAKARADAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 50 METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
13	GÖZ VE ÖLÇÜ MUAYENESİ (FİZİKSEL MUAYENE) KONTROL YÜZDESİ	MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKLİDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ
		AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FIRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
KONTROL KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)			
13.1	GÖZ VE ÖLÇÜ MUAYENESİ (FİZİKSEL MUAYENE) KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.
13.2	GÖZ 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.)	
		1 PUAN	2 CM" DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, DIŞARI ÇIKAN HERHANGİ BİR İÇ İPLİK UCU VEYA GEVŞEK UÇ, KOPUK UÇ, DÜZGÜN KESİLMEMİŞ UÇ
		2 PUAN	10 CM" DEN AZ; SÜRTÜNME İZİ, HAVLANMA, KÜF, KIR, PAS, YAĞ, LEKE, RAHATSIZ EDİCİ KOKU, YABANCI MADDE
13.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	BOZUK SARIM (BOZUK SARILMIŞ HER BİR MAKARA İÇİN AYRI AYRI)	
		FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 4 ADET 5 METRELİK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN 20 METRE, GELEN MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR. ANCAK LABORATUVAR İÇİN NUMUNE MAL SEÇİMİ İDARE TARAFINDAN YAPILACAKTIR.	
NOT	YÜKLENİCİ TARAFINDAN TAAHHÜT EDİLECEK HUSUSLAR, ÜRETİCİ FIRMA DOKÜMANINA DAYANILARAK YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. TAAHHÜDE ATIF YAPILAN DOKÜMAN, ÜRETİCİ FIRMA VEYA YETKİLİ TEMSİLCİSİ/SATICISI FIRMA TARAFINDAN ONAYLANMIŞ (İMZALI VE KAŞELİ) VE TAAHHÜDE EK YAPILMIŞ OLACAKTIR.		

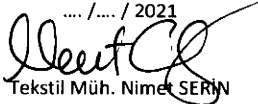
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:		830527HA88401	
MALZEMENİN ADI:		CIRT BANT	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		1 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		BEYAZ RENKLİ, GENİŞLİĞİ 25 MM, ERKEK VE DIŞI KISIMDAN OLUŞAN CIRT BANT	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	MUHTEVİYAT	BANT; ERKEK VE DIŞI OLMAK ÜZERE İKİ KISIMDAN OLUŞACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
2	MALZEME CİNSİ	POLİAMİD VEYA POLYESTER	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	DESEN VE RENK ÖZELLİĞİ	BEYAZ TEK RENK	GÖZ KONTROLÜ
4	GENİŞLİK (MM)	25 ± 1 MM	METRE İLE
5	KOPMA MUKAVEMETİ (N), EN AZ	700 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
6	SIYRILMA GÜCÜ (N), EN AZ	95 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
7	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		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, RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
		RULODAKİ MALZEME 25 (-0,5, +1 METRE) METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR.	
		TOLERANSTAN (-0,5, +1 METRE) KAYNAKLI FAZLALIKLAR VEYA EKSİKLİKLER TOPLAM MALZEME MİKTARINI ETKİLEMEYECEKTİR.	
8	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
8.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
8.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM' DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK
		2 PUAN	10 CM' DEN AZ; SÜRTÜNME İZİ, HAVLANMA, KENAR BOZUKLUKLARI (SÖKÜK), KÜF, KIR, PAS, YAĞ, LEKE, RAHATSIZ EDİCİ KOKU, YABANCI MADDE, BOYAMA HATALARI (ABRAJ, DALGALI YER, FARKLI RENKTE BÖLGELER, BOYANMAMIŞ YER)
8.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 25 CM. LİK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		

..... / / 2021

 Tekstil Müh. Nimet SERİN
 9 266 4615

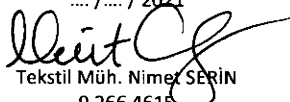
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HA88403	
MALZEMENİN ADI:		CIRT BANT	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		1 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		BEYAZ RENKLİ, GENİŞLİĞİ 50 MM, ERKEK VE DIŞI KISIMDAN OLUŞAN CIRT BANT	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDEN ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	MUHTEVİYAT	BANT; ERKEK VE DIŞI OLMAK ÜZERE İKİ KISIMDAN OLUŞACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
2	MALZEME CİNSİ	POLİAMİD VEYA POLYESTER	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	DESEN VE RENK ÖZELLİĞİ	BEYAZ TEK RENK	GÖZ KONTROLÜ
4	GENİŞLİK (MM)	50 ± 2 MM	METRE İLE
5	KOPMA MUKAVEMETİ (N), EN AZ	1400 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
6	SIYRILMA GÜCÜ (N), EN AZ	170 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
7	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		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, RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		RULODAKİ MALZEME 25 (-0,5, +1 METRE) METRE OLACAKTIR.	
		RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR.	
TOLERANSTAN (-0,5, +1 METRE) KAYNAKLI FAZLALIKLAR VEYA EKSİKLİKLER TOPLAM MALZEME MİKTARINI ETKİLEMEYECEKTİR.			
8	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
8.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
8.2	FİZİKSEL MUAYENESİ SONUCU; BELLİ ORANDA KABUL EDİLEBİLİR HATALAR	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN 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.)	
		1 PUAN	2 CM ² ' DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK 10 CM ² ' 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)
		2 PUAN	20 CM'DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR
8.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 25 CM. LİK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		

.... / / 2021

 Tekstil Müh. Nimet SERİN
 9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HA88404	
MALZEMENİN ADI:		CIRT BANT	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		1 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		HAKİ RENKLİ, GENİŞLİĞİ 50 MM, ERKEK VE DIŞI KISIMDAN OLUŞAN CIRT BANT	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	MUHTEVİYAT	BANT; ERKEK VE DIŞI OLMAK ÜZERE İKİ KISIMDAN OLUŞACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
2	MALZEME CİNSİ	POLİAMİD VEYA POLYESTER	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
4	GENİŞLİK (MM)	50 ± 2 MM	METRE İLE
5	KOPMA MUKAVEMETİ (N), EN AZ	1400 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
6	SIYRILMA GÜCÜ (N), EN AZ	170 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
7	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		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, RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
		RULODAKİ MALZEME 25 (-0,5, +1 METRE) METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR.	
		TOLERANSTAN (-0,5, +1 METRE) KAYNAKLI FAZLALIKLAR VEYA EKSİKLİKLER TOPLAM MALZEME MİKTARINI ETKİLEMEYECEKTİR.	
8	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
8.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMEYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
8.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK 10 CM² 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)
		2 PUAN	20 CM² DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR
8.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 25 CM. LİK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		

.... / / 2021

 Tekstil Müh. Nimeh SERİN
 9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:		830527HA89666	
MALZEMENİN ADI:		CIRT BANT	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		1 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		AÇIK KAHVE RENKLİ, GENİŞLİĞİ 25 MM, ERKEK VE DIŞI KISIMDAN OLUŞAN CIRT BANT	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	MUHTEVİYAT	BANT; ERKEK VE DIŞI OLMAK ÜZERE İKİ KISIMDAN OLUŞACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
2	MALZEME CİNSİ	POLİAMİD VEYA POLYESTER	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
4	GENİŞLİK (MM)	25 ± 1 MM	METRE İLE
5	KOPMA MUKAVEMETİ (N), EN AZ	700 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
6	SIYRILMA GÜCÜ (N), EN AZ	95 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
7	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		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, RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
		RULODAKİ MALZEME 25 (-0,5, +1 METRE) METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR.	
		TOLERANSTAN (-0,5, +1 METRE) KAYNAKLI FAZLALIKLAR VEYA EKSİKLİKLER TOPLAM MALZEME MİKTARINI ETKİLEMEYECEKTİR.	
8	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
8.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
8.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM ² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK
			10 CM ² 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)
		2 PUAN	20 CM ² DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR
8.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 25 CM. LİK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		
.... / / 2021  Tekstil Müh. Nimet ÇERİN 9 266 4615			

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		8315004052264	
MALZEMENİN ADI:		CIRT BANT	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		1 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		HAKİ RENKLİ, GENİŞLİĞİ 38 MM, DIŞI KISIMDAN OLUŞAN CIRT BANT	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	MUHTEVİYAT	BANT; DIŞI KISIMDAN OLUŞACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
2	MALZEME CİNSİ	POLİAMİD VEYA POLYESTER	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
4	GENİŞLİK (MM)	38 ± 2 MM	METRE İLE
5	KOPMA MUKAVEMETİ (N), EN AZ	900 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
6	SIYRILMA GÜCÜ (N), EN AZ	120 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
7	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		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, RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
		RULODAKİ MALZEME 25 (-0,5, +1 METRE) METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR.	
8	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
8.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMEYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
8.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM ² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK
			10 CM ² 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)
8.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 25 CM.LİK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR.	
NOT.1	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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	1 YARDA: 0,9144 METRE		

.... / / 2021

 Tekstil Müh. Nimey SERİN
 9 266 4615

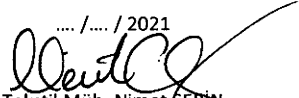
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:		8315004485663	
MALZEMENİN ADI:		CIRT BANT	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		1 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISIMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		HAKİ RENKLİ, GENİŞLİĞİ 38 MM, ERKEK KISIMDAN OLUŞAN CIRT BANT	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	MUHTEVİYAT	BANT; ERKEK KISIMDAN OLUŞACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
2	MALZEME CİNSİ	POLİAMİD VEYA POLYESTER	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	ALIM ESAS NUMUNESİ İLE RENK TONU FARKLILIĞI, EN AZ	4	TS 423-2 EN 20105-A02 MADDE 2.5 (D65 STANDART IŞIK KAYNAĞI ALTINDA BAKILARAK)
4	GENİŞLİK (MM)	38 ± 2 MM	METRE İLE
5	KOPMA MUKAVEMETİ (N), EN AZ	900 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
6	SIYRILMA GÜCÜ (N), EN AZ	120 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
7	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		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, RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
		RULODAKİ MALZEME 25 (-0,5, +1 METRE) METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR.	
		TOLERANSTAN (-0,5, +1 METRE) KAYNAKLI FAZLALIKLAR VEYA EKSİKLİKLER TOPLAM MALZEME MİKTARINI ETKİLEMEYECEKTİR.	
8	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
8.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
8.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM ² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK
			10 CM ² 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)
8.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 25 CM. LİK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR.	
NOT.1	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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	1 YARDA: 0,9144 METRE		

.... / / 2021

 Tekstil Müh. İsmet SERİN
 9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		8315009264930	
MALZEMENİN ADI:		CIRT BANT	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		1 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		SİYAH RENKLİ, GENİŞLİĞİ 50 MM, ERKEK VE DIŞI KISIMDAN OLUŞAN CIRT BANT	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	MUHTEVİYAT	BANT; ERKEK VE DIŞI OLMAK ÜZERE İKİ KISIMDAN OLUŞACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
2	MALZEME CİNSİ	POLİAMİD VEYA POLYESTER	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	DESEN VE RENK ÖZELLİĞİ	SİYAH TEK RENK	GÖZ KONTROLÜ
4	GENİŞLİK (MM)	50 ± 2 MM	METRE İLE
5	KOPMA MUKAVEMETİ (N), EN AZ	1400 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
6	SIYIRILMA GÜCÜ (N), EN AZ	170 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
7	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		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, RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
		RULODAKİ MALZEME 25 (-0,5, +1 METRE) METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR.	
8	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
8.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	
		MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
8.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM ² ' DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK 10 CM ² ' 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)
		2 PUAN	20 CM'DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR
8.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 25 CM.LİK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		
..... / / 2021  Tekstil Müh. Nimet GERİN 9 266 4615			

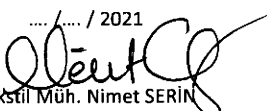
.... / / 2021

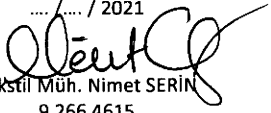


Tekstil Müh. Nimet GERİN

9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		831527HA89664	
MALZEMENİN ADI:		CIRT BANT	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		1 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISIMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		SIYAH RENKLİ, GENİŞLİĞİ 25 MM, ERKEK VE DIŞI KISIMDAN OLUŞAN CIRT BANT	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	MUHTEVİYAT	BANT; ERKEK VE DIŞI OLMAK ÜZERE İKİ KISIMDAN OLUŞACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
2	MALZEME CİNSİ	POLİAMİD VEYA POLYESTER	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
3	DESEN VE RENK ÖZELLİĞİ	SIYAH TEK RENK	GÖZ KONTROLÜ
4	GENİŞLİK (MM)	25 ± 1 MM	METRE İLE
5	KOPMA MUKAVEMETİ (N), EN AZ	700 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
6	SIYRILMA GÜCÜ (N), EN AZ	95 N/TAM ENDE	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
7	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
		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, RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	
		RULODAKİ MALZEME 25 (-0,5, +1 METRE) METRE OLACAKTIR.	METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
		RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR.	
8	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
8.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %10 (YÜZDE ON)'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR.	MUAYENE EDİLMEYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.
8.2	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.)	
		1 PUAN	2 CM' DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK 10 CM' DEN AZ; SÜRTÜNME İZİ, HAVLANMA, KENAR BOZUKLUKLARI (SÖKÜK), KÜF, KIR, PAS, YAĞ, LEKE, RAHATSIZ EDİCİ KOKU, YABANCI MADDE, BOYAMA HATALARI (ABRAJ, DALGALI YER, FARKLI RENKTE BÖLGELER, BOYANMAMIŞ YER)
		2 PUAN	20 CM'DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR
8.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 2 ADET 25 CM.LİK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR.	
NOT	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRETİCİ FİRMANIN KALİTE KONTROL TEST RAPORLARI/TEST SONUÇLARI VEYA 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.		
..... / / 2021  Tekstil Müh. Nimet SERİN 9 266 4615			

.... / / 2021

 Tekstil Müh. Nimet SERİN
 9 266 4615