

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:	830527H04129		
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/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 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 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	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 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. NİMET ŞERİN
9 266 4615

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 FİRMA 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/MR ²), EN FAZLA	320 G/MR ²	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 FİRMA 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 FİRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
14	DİKİŞ VERİMİ (%), EN AZ	% 80	FED STD 191A METOT 5110
15	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	140 CM	METRE İLE (KENARLAR HARIÇ İÇTEN İÇE)
16	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR. RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 40 YARDA (36,576 METRE) OLACAKTIR. 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, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), 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 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. 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.)	
17.2	FİZİKSEL MUAYENESİ SONUCU; BELLİ ORANDA KABUL EDİLEBİLİR HATALAR	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) 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)
		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' 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 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	(YD=YARDA) (1 YD = 0,9144 METRE)		

.... / / 2021



Tekstil Müh. Nimet SERİN
9 266 4615

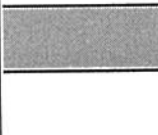
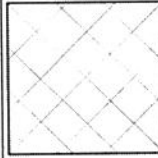
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HB56010	
MALZEMENİN ADI:		GÜÇ TUTUŞUR UÇAK DÖŞEMELİK KUMAŞI	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		2 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME 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/MR ²), EN FAZLA	600 GR/MR ²	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 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	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. 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 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	YIRTILMA 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)
		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; ATKİ HATALARI; ATKİ KAÇIĞI, ATKİ KOPUĞU, ATKİ BANDI, İNCE VEYA KALIN ATKİ, YÜZEN ATKİ, GERGİN ATKİ, GEVŞEK ATKİ, ATKİ ATLAMASI, ATKİ İLMEĞİ		
20 CM' DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN 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

(Signature)
 Tekstil Müh. Nimet SERİN
 9 266 4613

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	 PVC KAPLI KUMAŞ YANMAZI GECİKTİRİLMİŞ ELYAF PVC KAPLI KUMAŞ ŞEKİLDE VE ALIM ESAS NUMUNESİNDE OLDUĞU GİBİ ALT VE ÜST YÜZEYİ PVC KAPLI KUMAŞ, ORTA KISMI YANMASI GECİKTİRİLMİŞ ELYAFTAN OLUŞAN KAPİTONE TABAKA OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
2	KAPİTONE	 ŞEKİLDE 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/M ²)	300 $\pm$ %10 G/M ²	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 $\pm$ 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 $\pm$ 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/5CM, ÇÖZGÜ: 700 N/5CM	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 ŞEKİLDE 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 TAHHÜT 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

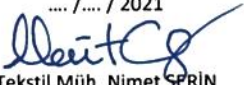
Tekstil Müh. Nimet ERİN

9 266 4615

2021
Tekstil Müh. Nimet SERİN
9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		7920270074229	
MALZEMENİN ADI:		ÜSTÜBÜ	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		GARANTİ İSTENMEYECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		BELGE İSTENMEYECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		PAMUK ÜSTÜBÜ	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	MALZEME CİNSİ	PAMUK	TS 4739
2	ÜRETİM YÖNTEMİ	ÜSTÜBÜ PAMUK İPLİKLERİNİN GELİŞİGÜZEL BİR ARAYA GETİRİLMESİ İLE OLUŞMUŞ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
3	RENK	BEYAZ VEYA KIRIK BEYAZ	GÖZ KONTROLÜ
4	RUTUBET MİKTARI %, EN FAZLA	% 8,5	TS 467
5	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME EN FAZLA 50 KG.LIK ÇUVALLAR HALİNDE TESLİM EDİLECEKTİR. 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.	GÖZ KONTROLÜ
6	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
6.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET ÇUVAL GÖZ MUAYENESİNE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
6.2	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL KRİTERİ	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMELERDE MALZEMENİN KULLANIMINA ENGEL BOYUTTA KÜF, KİR, PAS, YAĞ, LEKE, RAHATSIZ EDİCİ KOKU, YABANCI MADDE OLMAYACAKTIR.	
6.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN 100 GR.LIK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN MALZEME İSTENMEYECEKTİR.	
.... / / 2021  Tekstil Müh. Nihat SERİN 9 266 4615			

7. Kısım

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		8305002053495	
MALZEMENİN ADI:		TÜLBENT KUMAŞ	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		GARANTİ İSTENMEYECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		BELGE İSTENMEYECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		PAMUK TÜLBENT KUMAŞ	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDEN ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	MALZEME CİNSİ	PAMUK	TS 4739
2	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M ²), EN AZ	25 G/M ²	TS EN ISO 2286-2
3	RENK	KIRIK BEYAZ VEYA BEYAZ	GÖZ KONTROLÜ
4	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	80 CM	METRE İLE (KENARLAR DÂHİL DIŞTAN DIŞA)
5	BİR TOPUN MİKTARI (M)	100 METRE (-2, +10 METRE)	METRE İLE
6	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.	GÖZ KONTROLÜ
7	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
7.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET TOPUN %10'U FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
8.2	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL KRİTERİ	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMELERDE MALZEMENİN KULLANIMINA ENGEL BOYUTTA PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, KÜF, KİR, PAS, YAĞ, LEKE, RAHATSIZ EDİCİ KOKU, YABANCI MADDE OLMAYACAKTIR.	
8.3	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.	
NOT	BO = TOP / 1 BO = 100 METRE (-2, +10 METRE)		
.... / / 2021  Tekstil Müh. Nimet SERİN 9 266 4615			

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:	830527H130990
MALZEMENİN ADI:	PAZEN KUMAŞ
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:	GARANTİ İSTENMEYECEKTİR.
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:	BELGE İSTENMEYECEKTİR.
MALZEME TANIMI:	PAZEN 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 YÜZEYİ HAVLI DOKUMA KUMAŞ (PAZEN KUMAŞ)	GÖZ KONTROLÜ
2	MALZEME CİNSİ	PAMUK	TS 4739
3	RENK	KIRIK BEYAZ VEYA BEYAZ	GÖZ KONTROLÜ
4	BİRİM ALAN KÜTLESİ (G/M ²), EN AZ	180 G/M ²	TS EN ISO 2286-2
5	KUMAŞ ENİ (CM), EN AZ	80 CM	METRE İLE (KENARLAR DÂHİL DIŞTAN DIŞA)
6	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA VEYA KENDİ ÜZERİNE SARILMIŞ OLACAKTIR. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
7	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
7.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %1 (YÜZDE BİR)'İ FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
7.2	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL KRİTERİ	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMELERDE MALZEMENİN KULLANIMINA ENGEL BOYUTTA PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK, KÜF, KİR, PAS, YAĞ, LEKE, RAHATSIZ EDİCİ KOKU, YABANCI MADDE OLMAYACAKTIR.	
7.3	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. NİMET SERİN
9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

STOK NUMARASI:		832027H115867	
MALZEMENİN ADI:		PAMUK ELYAFI	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		GARANTİ İSTENMEYECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		BELGE İSTENMEYECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		PRESLENMİŞ PAMUK ELYAFI	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDE ARANACAK HUSUSLAR			
SN	İSTENİLEN TEKNİK ÖZELLİKLER	İSTENİLEN DEĞERLER	DENEY METODU (GÜNCEL VERSİYONA GÖRE YAPILACAKTIR.)
1	MALZEME CİNSİ	PAMUK	TS 4739
2	RENK	BOYANMAMIŞ DOĞAL RENGİNDE	GÖZ KONTROLÜ
3	İLAVE ÖZELLİK	PAMUK ELYAFI İÇERİSİNDE YABANCI MADDE (PAMUK ÇEPERİ, KALINTI, YABANCI MADDE VB.) OLMAYACAKTIR. ELYAF TEMİZLENMİŞ VE BOYANMAMIŞ OLACAKTIR.	
4	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	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.	GÖZ KONTROLÜ
5	KONTROL KRİTERLERİ (FİZİKSEL VE LABORATUVAR MUAYENESİ)		
5.1	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL YÜZDESİ	PARTİNİN EN AZ %1 (YÜZDE BİR)'İ FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. MUAYENE EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.	
5.2	FİZİKSEL MUAYENE KONTROL KRİTERİ	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMELERDE MALZEMENİN KULLANIMINA ENGEL BOYUTTA PAS, YAĞ, LEKE, RAHATSIZ EDİCİ KOKU, YABANCI MADDE OLMAYACAKTIR.	
5.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMEDEN TEKNİK ÜYE TARAFINDAN RASTGELE NOKTALARDAN SEÇİLECEK 100 GR.LIK MALZEME LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE OLARAK ALINACAKTIR. LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN FAZLADAN MALZEME İSTENMEYECEKTİR.	
..... / / 2021  Tekstil Müh. Nimeş SERİN 9 266 4527			

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 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	2 CM² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK
		1	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	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.		
 Tekstil Müh. Nimet SERİN 9 266 4615			

..... / / 2021

 Tekstil Müh. Nimet SERİN
 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)		
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 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.)	
		2 CM² DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK	1 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)	
17.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	10 CM² DEN AZ; KAPLAMA BOZUKLUKLARI (KAPLAMA AYRILMASI, DÜZGÜN KAPLANMAMIŞ BÖLGE, ÇATLAMA, BÜKÜLME, KIRILMA, KABARCIK), RULOLAR AÇILIRKEN KAPLANMIŞ YÜZEYLERİN BİRBİRİNE YAPIŞMASI	2 PUAN
		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 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.		
 Tekstil Müh. N. Mehmet 9 266 4615			

0000 / 0000 / 2021
 Tekstil Müh. Nimet ŞERİN
 9 266 4615

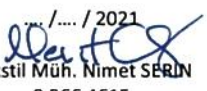
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HA58931	
MALZEMENİN ADI:		PVC KAPLI BRANDA	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		2 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		TURUNCU 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	2 CM" DEN AZ; PATLAK, DELİK, YIRTIK, KESİK, SÖKÜK
		2	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)
		2	10 CM" 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 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 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. N. SERİN 9 266 4615			

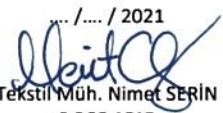
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527H137694	
MALZEMENİN ADI:		TAKVİYE (BİYE) ŞERİTİ	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		2 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.	
MALZEME TANIMI:		KIRMIZI RENKLİ, GENİŞLİĞİ 25 MM, POLYESTER VEYA POLİAMİD, DAR DOKUMA, TAKVİYE (BİYE) ŞERİTİ	
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)	25 ± 1.5 MM	ASTM D 3774 VEYA FED.STD.191 METOD 5020
5	KALINLIK (MM)	0,9 ± % 20 MM	ASTM D 1777 VEYA FED.STD.191 METOD 5030
6	BİRİM AĞIRLIK (G/M), EN FAZLA	25 G/M	ASTM D 3776 VEYA FED.STD.191 METOD 5041
7	KOPMA MUKAVEMETİ (LB), EN AZ	1000 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 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, KIR, 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
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 ŞERİN 9 266 4615			

.... / / 2021


 Tekstil Müh. Nimet ŞERİN
 9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HA88385	
MALZEMENİN ADI:		ELASTİK TEKSTİL ŞERİTİ	
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, GENİŞLİĞİ 50 MM, POLYESTER VEYA POLİAMİD LİFLİ, ELASTİK TEKSTİL ŞERİTİ	
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 VE ELASTAN KARIŞIMI	TS 4739
2	DOKUMA TİPİ	ALIM ESAS NUMUNESİNE UYGUN OLACAKTIR.	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 ± 2 MM	ASTM D 3774 VEYA FED.STD.191 METOD 5020
5	KALINLIK (MM)	1,9 ± %20 MM	ASTM D 1777 VEYA FED.STD.191 METOD 5030
6	% 50 UZAMA SAĞLAMAK İÇİN ODA SICAKLIĞINDA UYGULANACAK YÜK MİKTARI (KG)	3 ± 1,7 KG	17.5 CM UZUNLUĞUNDAKİ NUMUNE ÇÖZGÜ YÖNÜNDE HER İKİ UÇTAN 5 CM İŞARETLENECEKTİR. TEST ALETİNİN ÇENELERİ 7,5 CM AÇILACAK VE BANT HER İKİ UÇTAN İŞARETLENEN YERLEREDEN ÇENELERE BAĞLANACAKTIR. NUMUNE 30 CM/DAK. HIZLA ÇEKİLECEK VE %50 UZAMA İÇİN GEREKLİ OLAN YÜK KAYDEDİLECEKTİR.
7	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME RULOLARA SARILMIŞ OLACAKTIR. RULOLARDAKİ EN KISA PARÇANIN BOYU EN AZ 15 METRE OLACAKTIR. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.) GÖZ KONTROLÜ
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, 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	
8.3	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.	


 Tekstil Müh. Nimet SERİN
 9 266 4615

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HA92539	
MALZEMENİN ADI:		TAKVİYE (BİYE) ŞERİTİ	
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, GENİŞLİĞİ 19 MM, POLYESTER VEYA POLİAMİD, DAR DOKUMA, TAKVİYE (BİYE) ŞERİTİ	
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDEN 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)	19 ± 1.5 MM	ASTM D 3774 VEYA FED.STD.191 METOD 5020
5	KALINLIK (MM)	0,5 ± %20 MM	ASTM D 1777 VEYA FED.STD.191 METOD 5030
6	BİRİM AĞIRLIK (G/M), EN FAZLA	10 G/M	ASTM D 3776 VEYA FED.STD.191 METOD 5041
7	KOPMA MUKAVEMETİ (LB), EN AZ	400 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, RULOLARDAKİ PARÇA SAYISI (VARSA), 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 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)
9.3	LABORATUVAR MUAYENESİ İÇİN NUMUNE MİKTARI	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' DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR	
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 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			
STOK NUMARASI:		830527HB04157	
MALZEMENİN ADI:		TAKVİYE (BİYE) ŞERİTİ	
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, GENİŞLİĞİ 16 MM, POLYESTER VEYA POLİAMİD, DAR DOKUMA, TAKVİYE (BİYE) ŞERİTİ	
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)	16 ± 1.5 MM	ASTM D 3774 VEYA FED.STD.191 METOD 5020
5	KALINLIK (MM)	0,9 ± %20 MM	ASTM D 1777 VEYA FED.STD.191 METOD 5030
6	BİRİM AĞIRLIK (G/M), EN FAZLA	20 G/M	ASTM D 3776 VEYA FED.STD.191 METOD 5041
7	KOPMA MUKAVEMETİ (LB), EN AZ	625 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 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
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 Muh. Nimet ŞERİN 9 266 4615			

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

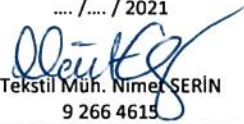
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		4020007536555	
MALZEMENİN ADI:		TAPE,LACING AND TYING	
PARÇA NO:		A-A-52080 VE/VEYA MIL-T-43435 VE/VEYA PIA-T-43435	
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:		2 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.	
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:		TEKNİK ÖZELLİKLER KISMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME 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	ÖZELLİKLERİ	SÖZ KONUSU MALZEME; A-A-52080 VE/VEYA MIL-T-43435 VE/VEYA PIA-T-43435 NR.LI ASKERİ STANDARDI; TYPE I – POLİAMİD FINISH B – WAX IMPREGNATED SIZE 3 – WIDTH(GENİŞLİK)= 0,085 ± %10 İNÇ ÖZELLİKLERİNE UYGUN OLACAKTIR.	BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR.
2	RENK	SİYAH	GÖZ KONTROLÜ
3	MALZEME CİNSİ	NAYLON 6 VEYA NAYLON 6.6	TS 4739
4	KALINLIK (İNÇ)	0,014 ± 0.003 İNÇ	FED.STD.191 METOD 5030
5	KOPMA MUKAVEMETİ (LB), EN AZ	50 LB	FED.STD.191 METOD 4102
6	KOPMA UZAMASI (%), EN FAZLA	% 40	FED.STD.191 METOD 4102
7	AMBALAJLAMA, ETİKETLEME	MALZEME MAKARALARA SARILMIŞ OLACAKTIR. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI, MALZEME ADI, STOK NUMARASI, HER BİR RULODAKİ TOPLAM UZUNLUK VE DEPOLAMA ŞARTLARINI İÇEREN ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	GÖZ KONTROLÜ
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	KABUL EDİLMEMEYEN HATALAR	FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULAN MALZEMENİN BÜTÜNÜNÜ ETKİLEYEN VE KULLANIMINA ENGEL BOYUTTA KESİK, KÜF, KİR, PAS, YAĞ, LEKE, RAHATSIZ EDİCİ KOKU, YABANCI MADDE BULUNMAYACAKTIR.	
8.3	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 1	ALIM EVRAĞINDA İSTENEN BELGELER, ÜRÜN KALİTE SERTİFİKASI VEYA ULUSAL/ULUSLARARASI STANDARDA UYGUNLUK BELGESİ VEYA AKREDİTE EDİLMİŞ ULUSAL/ULUSLARARASI LABORATUVARLARDAN VEYA ULUSAL/ULUSLARARASI KAMU KURUM VE KURULUŞ LABORATUVARLARINDAN ALINMIŞ ONAYLI TEST/ANALİZ RAPORLARINDAN BİRİSİ OLACAKTIR.		
NOT 2	SL: SPOOL (MAKARA VEYA BOBİN) 1 SL: 500 ± %5 YARDA 500 YARDA: 457,2 ± %5 METRE		

.... / / 2021


Tekstil Müh. Nimet SERİN
9 266 4615

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 FİRMA 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 EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA 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 FİRMA DOKÜMANINA DAYANILARAK YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. TAAHHÜDE ATIF YAPILAN DOKÜMAN, ÜRETİCİ FİRMA VEYA YETKİLİ TEMSİLCİSİ/SATICISI FİRMA TARAFINDAN ONAYLANMIŞ (İMZALI VE KAŞELİ) VE TAAHHÜDE EK YAPILMIŞ OLACAKTIR.		

.... / / 2021

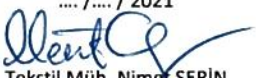


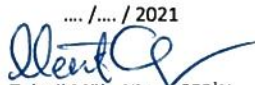
Tekstil Müh. Nime SERİN
9 266 4615

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		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 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.	
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 FİRMA 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 ² 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 ² DEN AZ; SÜRTÜNME İZİ, HAVLANMA, KÜF, KİR, 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)	
13.3	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 FİRMA DOKÜMANINA DAYANILARAK YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. TAAHHÜDE ATIF YAPILAN DOKÜMAN, ÜRETİCİ FİRMA VEYA YETKİLİ TEMSİLCİSİ/SATICISI FİRMA TARAFINDAN ONAYLANMIŞ (İMZALI VE KAŞELİ) VE TAAHHÜDE EK YAPILMIŞ OLACAKTIR.		

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		830527HA88386	
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 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. 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. RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR. TOLERANSTAN (-0,5, +1 METRE) KAYNAKLI FAZLAĞIYIKLAR VEYA EKSİKLİKLER TOPLAM MALZEME MİKTARINI ETKİLEMEYECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
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. N. met SERİN 9 266 4615			

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.)	
		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)	
		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 SERİN 9 266 4615			

.... / / 2021

 Tekstil Müh. NİMET SERİN
 9 266 4615

18.kısım/ 3. kalem

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 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)	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. 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. RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR. TOLERANSTAN (-0,5, +1 METRE) KAYNAKLI FAZLALIKLAR VEYA EKSİKLİKLER TOPLAM MALZEME MİKTARINI ETKİLEMEYECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
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
		2 PUAN	10 CM ² '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.		

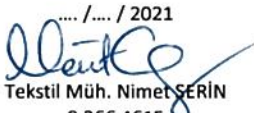
.... / / 2021

 Tekstil Müh. Nimet ŞERİN
 9 266 4615

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. 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. RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR. TOLERANSTAN (-0,5, +1 METRE) KAYNAKLI FAZLALIKLAR VEYA EKSİKLİKLER TOPLAM MALZEME MİKTARINI ETKİLEMEYECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)				
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 TAHHÜT 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.) <table><tr><td>1 PUAN</td><td>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)</td></tr><tr><td>2 PUAN</td><td>20 CM²' DEN AZ; GEVŞEK, GERGİN KENAR, KIVRIK KENAR, BOZUK KENAR, ÇEKİK KENAR</td></tr></table>		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
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 ŞERİN 9 266 4615							

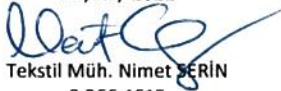
TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:	830527HA89666		
MALZEMENİN ADI:	CIRT BANT		
GARANTİ İLE İLGİLİ HUSUSLAR:	1 YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.		
VARSA İSTENİLEN BELGE, DOKÜMAN:	TEKNİK ÖZELLİKLER KISIMINDA BELİRTİLEN BELGELER MALZEME İLE BİRLİKTE İDAREYE TESLİM EDİLECEKTİR.		
MALZEME TANIMI:	AÇIK KAHVE RENKLİ, GENİŞLİĞİ 25 MM, ERKEK VE DIŞI KISIMDAN OLUŞAN CIRT BANT		
TEKNİK / İLAVE HUSUSLAR VE VARSA MUAYENEDİ 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. 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. RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR. TOLERANSTAN (-0,5, +1 METRE) KAYNAKLI FAZLALIKLAR VEYA EKSİKLİKLER TOPLAM MALZEME MİKTARINI ETKİLEMeyecektir.	GÖZ KONTROLÜ METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
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, 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

18. kısım / 6. kalem

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. 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. RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR. TOLERANSTAN (-0,5, +1 METRE) KAYNAKLI FAZLALIKLAR VEYA EKSİKLİKLER TOPLAM MALZEME MİKTARINI ETKİLEMEYECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
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)
		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.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. Nimet ŞERİN 9 266 4615			

18. kısım / 7. kalem

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:	8315004485663		
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, 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. 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. RULODA EN FAZLA 3 TANE EK OLACAKTIR. TOLERANSTAN (-0,5, +1 METRE) KAYNAKLI FAZLALIKLAR VEYA EKSİKLİKLER TOPLAM MALZEME MİKTARINI ETKİLEMEYECEKTİR.	GÖZ KONTROLÜ METRE İLE (MUAYENE VE KABUL HEYETİ TARAFINDAN RASTGELE SEÇİLECEK EN AZ 1 ADET RULODA KONTROL EDİLECEKTİR.)
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.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		


 Tekstil Müh. Nimet SERİN
 9 266 4615

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	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.	
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 TAHHÜT 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
		2 PUAN	10 CM ² '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. Nime SERİN 9 266 4615			

18. kısım / 9. kalem

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ			
STOK NUMARASI:		831527HA89664	
MALZEMENİN ADI:		CİRT 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 25 MM, ERKEK VE DIŞI KISIMDAN OLUŞAN CİRT 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 <u>TEK RENK</u>	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 EDİLMİYEN KISIMLARIN UYGUNLUĞU YÜKLENİCİ FİRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR.
		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. N. N. N. 9 266 4615			

.... / / 2021

 Tekstil Müh. Nimet SBRİN
 9 266 4615