

9.GRUP (TEKSTİL)

İPLİK ÜRETİMİ (Y.K.:03.03.2014/43)

İPLİK ÜRETİMİNDE:	FİRE ORANI
KARDE PAMUK İPLİĞİ İMALİNDE PAMUK ZAYIATI:	%12-%16
PENYE PAMUK İPLİĞİ İMALİNDE PAMUK ZAYIATI:	%25-%33
ELASTAN (LYCRALI) PAMUK İPLİĞİ İMALİNDE ELASTAN ELYAF(LYCRA)ZAYIATI:	%3
PAMUKLU MAMUL KUMAŞ ÜRETİMİNDE:	
DOKUMAYA HAZIRLIK(İPLİĞİN BOYANMASI) AŞAMASINDA İPLİK ZAYIATI:	%3
DOKUMAYA HAZIRLIK (BÜKÜM+AKTARMA+ÇÖZGÜ+HAŞILLAMA) AŞAMASINDA İPLİK ZAYIATI:	%6-%8
DOKUMA AŞAMASINDA ÇÖZGÜDEN KASARA KADAR KUMAŞ ZAYIATI:	%8-%10
İPLİĞİ BOYALI KUMAŞ TERBIYE(SANFOR, ŞARDONLAMA, İNCELTME VS.) AŞAMASINDA KUMAŞ ZAYIATI:	%9-%11
DÜZ BOYALI KUMAŞ TERBIYE (SANFOR, ŞARDONLAMA, DÜZ BOYA VS.) AŞAMASINDAKİ KUMAŞ ZAYIATI:	%8-%10
AĞARTILMIŞ KUMAŞ TERBIYE (SANFOR, ŞARDONLAMA, AĞARTMA VS.) AŞAMASINDAKİ KUMAŞ ZAYIATI:	%8-%9
PAMUKLU ERKEK VE BAYAN GÖMLEĞİ ÜRETİMİNDE; GÖMLEK ÜRETİMİNDE KUMAŞ ZAYIATI:	%10-%18

YUKARIDAKİ FİRE ORANLARINDAN YOLA ÇIKARAK:

I-) İPLİK BOYANARAK DOKUMA KUMAŞ İÇİN ÜRETİM AŞAMALARI VE FİRE ORANLARI;	
DOKUMAYA HAZIRLIK (İPLİĞİN BOYANMASI) AŞAMASINDA İPLİK ZAYIATI:	%3
DOKUMAYA HAZIRLIK (BÜKÜM+ AKTARMA +ÇÖZGÜ+HAŞILLAMA) AŞAMASINDA İPLİK ZAYIATI :	%6-%8
İPLİĞİ BOYALI KUMAŞ İÇİN HAM BEZ KONTROLE KADAR TOPLAM İPLİK FİRESİ:	%8-%10
DOKUMA AŞAMASINDA ÇÖZGÜDEN KASARA KADAR KUMAŞ ZAYIATI	%8-%10
İPLİĞİ BOYALI KUMAŞ TERBIYE (SANFOR, ŞARDONLAMA, İNCELTME VS.) AŞAMASINDA KUMAŞ ZAYIATI:	%8-%12

II-) DOKUNDUKTAN SONRA BOYANAN DÜZ BOYALI KUMAŞ İÇİN ÜRETİM AŞAMALARI VE FİRE ORANLARI;	
DOKUMAYA HAZIRLIK (BÜKÜM+AKTARMA+ÇÖZGÜ+HAŞILLAMA) AŞAMASINDA KUMAŞ ZAYIATI:	%7-%8
DOKUMA AŞAMASINDA ÇÖZGÜDEN KASARA KADAR KUMAŞ ZAYIATI:	%9-%10
DÜZ BOYALI KUMAŞ TERBIYE (SANFOR, ŞARDONLAMA, DÜZ BOYA VS.) AŞAMASINDA KUMAŞ ZAYIATI:	%8-%11

III-) DOKUNDUKTAN SONRA AĞARTILAN(OPTİK BEYAZ) KUMAŞ İÇİN ÜRETİM AŞAMALARI VE FİRE ORANLARI;	
DOKUMA HAZIRLIK (BÜKÜM+AKTARMA+ÇÖZGÜ+HAŞILLAMA) AŞAMASINDA İPLİK ZAYIATI:	%6-%8
DOKUMA AŞAMASINDA ÇÖZGÜDEN KASARA KADAR KUMAŞ ZAYIATI	%9-%11
AĞARTILMIŞ KUMAŞ TERBIYE (SANFOR, ŞARDONLAMA, AĞARTMA VS.) AŞAMASINDA KUMAŞ ZAYIATI:	%10-%12

KONFEKSİYON İMALİ (Y.K.:03.03.2014/43):

YÜNLÜ, PAMUKLU, SENTETİK İPLİKTEN MAMÜL KUMAŞLARIN KONFEKSİYON HALİNE GETİRİLMESİNDE KESİM VE SAİR İŞLEMLER ESNASINDA

1) TAKMA KOLDA %15

2) REGLANDA %5

3)PANTOLONDA %13 ORANLARINDA FİRE-ZAYIAT VEREBİLECEĞİ, MANİFATURA EMTİASINDA TOPTAN SATIŞLARDA %1,5, PERAKENDE SATIŞLARDA %2,5 FİRE-ZAYIAT VERİR.

KUMAŞ (Y.K.:14.05.2019/56) :

ÖRME KUMAŞTAN (PAMUKLU, POLYESTER, DOKUMA, ÖRME KUMAŞ) KONFEKSİYON ÜRÜNLERİ İMALATINDA OLUŞAN FİRE ORANLARI;

A) AÇIK EN TÜP ŞEKLİNDEKİ ÖRME KUMAŞLARDA KUMAŞ BASKILI VEYA KUMAŞ BOYALI PASTALIN % 26-35 ARALIĞINDA FİRE VE ZAYIAT VEREBİLECEĞİ,

B) FABRİKADAN GELEN KUMAŞLARDA, PASTAL BAŞI, PASTAL SONU VE PASTAL KENARININ ORTALAMA %10 FİRE VE ZAYIAT VEREBİLECEĞİ,

C) KONFEKSİYON KUMAŞ BASKIDA (KUMAŞ KESİM YAPILDIKTAN SONRA BASKIYA GİDEN PARÇA) % 7-10 ARALIĞINDA FİRE VE ZAYIAT VEREBİLECEĞİ,

D) KONFEKSİYON KUMAŞ NAKIŞTA (KUMAŞ KESİM YAPILDIKTAN SONRA NAKIŞA GİDEN PARÇA) % 5-10 ARALIĞINDA FİRE VE ZAYIAT VEREBİLECEĞİ,

E) KONFEKSİYON KUMAŞ DİKİMİNDE % 8-12 ARALIĞINDA FİRE VE ZAYIAT VEREBİLECEĞİ YÖNÜNDE GÖRÜŞ BELİRTİLMİŞTİR.

KUMAŞ TAKIM ELBİSELER (Y.K.:03.03.2014/43)

KONFEKSİYON MAMÜLLERİNDEN ÜÇLÜ TAKIM ÇİFT ENDEN 3 m. KUMAŞ, TEK ENDEN 3.65cm. KUMAŞ, GÖMLEK ÇİFT EN 1.30cm, TEK EN 2.25cm. KUMAŞ, İKİLİ TAKIM TEK EN 3.25cm. KUMAŞ, YARIM KOL ELBİSE 3m. KUMAŞ, ASKILI ELBİSE UZUN 2.75cm. KUMAŞ, ASKILI ELBİSE KISA 2.50cm. KUMAŞ GİDEBİLİR. FİRE ORANI İSE %5-7' DİR, MODELİN AĞIRLIĞINA GÖRE DE DEĞİŞEBİLİR.

JALUZİ, STOR VE DİKEY PERDE ÖLÇÜMLEME FİRESİ (Y.K.:03.03.2014/43):

JALUZİ, STOR VE DİKEY PERDE SİSTEMLERİNDE ASGARİ EN 1 METRE, BOY İSE 2 METRE OLARAK KABUL EDİLİR. TÜM SİSTEMLERDE ÖLÇÜMLEME 10 CM ARALIKLARLA HESAPLANIR.

TEKSTİL (EV TEKSTİLİ DAHİL), DOKUMA ÜRÜNLERİNİN VE AKSESUARLARI (Y.K.:03.03.2014/43):

ÜRETİM ÇEŞİTLİLİĞİNDE VE MODELLERİNDE FARKLI ORANLARDA FİRE OLUŞABİLDİĞİ İÇİN BU BAĞLAMDA, TEKSTİL (EV TEKSTİLİ DAHİL), DOKUMA ÜRÜNLERİNİN VE AKSESUARLARININ İMALATI TOPTAN VE PERAKENDE TİCARETİ KONULARINDA GENEL OLARAK % 10 – 16 ARASINDA FİRE VERİR.

TEKSTİL ÜRÜNLERİ FİRE ORANI (Y.K.:17.03.2014/45):

-İPLIKTEN ÜRETİLMİŞ ÇORAP FİRE ORANININ %12-%19 ARASI,

-İPLIKTEN ÜRETİLMİŞ SECCADE FİRE ORANININ %9-%16 ARASI,

-İPLIKTEN ÜRETİLMİŞ BATTANIYE FİRE ORANININ %9-%16 ARASI,

KONFEKSİYON ÜRETİMİ YAPILIRKEN KULLANILAN YARDIMCI MALZEMELERDEN OLAN;

-DERİ ETİKET FİRE ORANININ %4-%8 ARASI,

-KÂĞIT VE KARTON STİKER ETİKET FİRE ORANININ %5-%9 ARASI,

-DOKUMA ETİKET VE ARMA FİRE ORANININ %8-%12 ARASI,

-METAL FERMUAR, KOPÇA, TOKA, PERÇİN VE RİVET FİRE ORANLARININ %3-%6 ARASI,

-DÜĞME VE ÇİTÇİT FİRE ORANININ %7-%10 ARASI,

-FERMUARLAR (METAL FERMUAR HARIÇ) FİRE ORANININ %7-%10 ARASI,

İKİNCİL İŞLEM GÖRMÜŞ OLAN MALZEMELERDEN OLAN,

İPLİK (SENTETİK VE SUNİ LİF DÖKÜNTÜLERİ), KUMAŞ (KUMAŞ KIRPINTILARI, KUMAŞ KIRPINTISI OLAN PARÇA BEZ, ÜSTÜPÜ, PAMUK DÖKÜNTÜSÜ) VE JÜT İPLİK (JÜT İPLİK TELEFİ) FİRE ORANLARININ %6-%10 ARASINDA OLABİLECEĞİ YÖNÜNDE KARAR VERİLMİŞTİR.

TERLİK (TEK KULLANIMLIK TERLİK) (Y.K.:03.03.2014/43)

TEK KULLANIMLIK TERLİK İMALATINDAKİ MALZEME FİRE ORANLARININ;

KUMAŞ: KALIBA GÖRE PASTAL SERİMİ VE KESİMİNDEKİ BOŞLUKLAR İLE KUMAŞ YANLARINDAKİ FİRE ORANININ, KULLANILAN KUMAŞIN EN BOY ÖZELLİKLERİNE VE YAPILAN MODELE GÖRE FARKLI ORANLARDA GERÇEKLEŞEBİLECEĞİ, BU NEDENLE FİRE ORANININ YAKLAŞIK % 9 İLE % 16 ARASINDA OLABİLECEĞİ,

KARTON: KULLANILAN KARTON EBADINA VE YAPILAN MODELE GÖRE DEĞİŞİKLİK GÖSTERECEĞİNDEN DOLAYI, FİRE ORANININ % 6 İLE % 10 ARASINDA OLABİLECEĞİ,

EVA: YAPILACAK OLAN MODELİN KALIBINA GÖRE, KESİMLERDE DEĞİŞİKLİK GÖSTERDİĞİ İÇİN FİRE ORANININ %12 İLE % 17 ARASINDA OLABİLECEĞİ,

BİYE: MALZEMENİN KESİMİNDEKİ ÖLÇÜLERİN BİYE APARATIYLA UYUMUNDA HATA PAYI ÇOK AZ OLDUĞUNDAN, HATALI KESİMLERDE APARAT BİYİYİ TAM KIVIRAMADIĞI İÇİN BÜYÜK ORANLARDA FİRE OLUŞMAKTA OLDUĞU VE BU ORANIN %18 İLE %20 ARASINDA OLABİLECEĞİ,

İP: ÜRÜNÜN DİKİMİ AŞAMASINDA KULLANILAN İPLİKTE KAYDA DEĞER ÖLÇÜDE FİRE OLUŞMADIĞI, TUTKAL: EVA, KUMAŞ, KAYMAZ TABAN GİBİ MALZEMELERİN YAPIŞTIRILMASINDA KULLANILAN TUTKALLARDA %1 İLE %2 ARASINDA FİRE OLABİLECEĞİ,

BOYA: RENK YAPIMINDA VE SARFIYATIN TAM OLARAK AYARLANAMAMASI NEDENİYLE YAKLAŞIK %2 İLE %3 ARASINDA FİRE OLABİLECEĞİ, AYRICA İMALATTA KULLANILAN PARÇALARIN BİRLEŞTİRİLEREK TEK KULLANIMLIK TERLİK HALİNE GELMESİ AŞAMASINDA DA İŞÇİ, MAKİNE VE MALZEME HATALARI NEDENİYLE DE %1 İLE %3 ARASINDA FİRE OLUŞUR.

[TRİKO İMALATINDA YARI MAMUL \(ÖRME\) VE MAMUL \(DİKME\) \(Y.K.:03.03.2014/43\)](#)

TRİKO İMALATINDA, TEKNOLOJİ, YENİ ÖRGÜ VE MODELLERİN DEVREYE GİRMESİYLE, İPLİĞİN İMALATÇI FİRMAYA GELMESİ, BOBİNE AKTARILMASI, MAKİNADA İŞLENMESİ VE KONFEKSİYON AŞAMALARINDA; İPLİĞİN NEMİ, NUMARASI, CİNSİ, ÖZEL İMALAT, ÖRGÜ CİNSİ, MAKİNE NUMARALARI, ÖZELLİĞİ, MODELLERİN KESİM VE KONFEKSİYON ŞEKLİNE GÖRE FARKLI FİRE VERMESİ SEBEBİYLE TOPLAM %23 İLE %34 ARASINDA FİRE VERİR. AYRICA ÇOK ÖZEL İMALATLARDA BU FİRE ORANI DAHA DA YÜKSELTİLEBİLİR.

[VİTRİNDE SERGİLENEBİLİR TEKSTİL ÜRÜNLERİ\(Y.K.:02.11.2020/129\):](#)

TEKSTİL VE KONFEKSİYON ÜRÜNLERİ SATIŞI YAPILAN BİR İŞLETMEDE GÜNEŞ VE SPOT IŞIKLANDIRMALARI NEDENİYLE RENKLERDE SOLMA, ASKIDA SATILAN ÜRÜNLERDE KİRLENME, LEKELENME DENEMELERDE OLUŞAN DEFORMASYONLAR NEDENİYLE VİTRİNDE VE SATIŞTA BULUNAN ÜRÜNLERİN SATIŞ SÜRECİNDEKİ FİRE ORANININ;

VİTRİN DÜZENLEMESİNDE VE RAFLARDAN AMBALAJLI SATIŞLARDA %0,1 İLE %1 ARASINDA OLABİLECEĞİ,

VİTRİN DÜZENLEMESİNDE VE ASKIDA AMBALajsız OLARAK SATIŞA SUNULAN ÜRÜNLERDE İSE %0,5 İLE %1 ARASINDA OLABİLECEĞİNE OYBİRLİĞİ İLE KARAR VERİLMİŞTİR.