

**VATKA, KEÇE VE DOKUNMAMIŞ MENSUCAT; ÖZEL İPLİKLER; SICİM, KORDON,
İP, HALAT VE BUNLARDAN MAMUL EŞYA**

Fasıl Notları.

1.- Bu Fasıl, aşağıda yazılı olanları kapsamaz:

- (a) Dokumaya elverişli madde sadece mesnet olarak kullanıldığında, maddeler veya müstahzarlar (Fasıl 33 deki parfüm ve kozmetik, 34.01 pozisyonundaki sabun veya deterjanlar, 34.05 pozisyonundaki cila, krem vb. müstahzarlar, 38.09 pozisyonundaki kumaş yumuşatıcıları gibi) ile emdirilmiş, sıvanmış veya kaplanmış vatka, keçe veya dokunmamış mensucat;
- (b) 58.11 pozisyonundaki dokumaya elverişli ürünler;
- (c) Mesnedi keçe veya dokunmamış mensucat olan tabii veya suni aşındırıcı toz veya taneler (68.05 pozisyonu);
- (d) Mesnedi keçe veya dokunmamış mensucat olan aglomere edilmiş veya terkip yoluyla elde edilmiş mika (68.14 pozisyonu);
- (e) Mesnedi keçe veya dokunmamış mensucat olan metal yaprak (genellikle Bölüm XIV veya XV) veya;
- (f) 96.19 pozisyonundaki hijyenik havlular ve tamponlar, bebek bezleri ve benzeri hijyenik eşya

2.- "Keçe" tabiri, dokumaya elverişli liflerden meydana gelen bir kumaştan ve birleşimi bizzat o kumaştan çekilmiş lifler aracılığıyla ve dikiş-trikotaj usulüyle takviye edilmiş iğne işi keçeyi ve mensucata kapsar.

3.- Yapısı nasıl olursa olsun (kompakt veya hücreli), plastik veya kauçuk emdirilmiş, sıvanmış, kaplanmış veya bu maddelerle lamine edilmiş olan keçe 56.02 pozisyonunda ve dokunmamış mensucat 56.03 pozisyonunda yer alır.

Ayrıca 56.03 pozisyonu plastik veya kauçuğun bağlayıcı madde olarak kullanıldığı dokunmamış mensucata da içine alır.

Bununla beraber 56.02 ve 56.03 pozisyonlarına aşağıda yazılı olanlar dahil değildir:

- (a) Plastik veya kauçuğa tamamen batırılmış dokumaya elverişli maddelerin veya keçenin ağırlık itibarıyla % 50 veya daha azını içeren plastik veya kauçuk emdirilmiş, sıvanmış, kaplanmış veya bu maddelerle lamine edilmiş keçe (Fasıl 39 veya 40);
- (b) Plastik veya kauçuk maddelerin içine tamamen batırılmış olan veya her iki yüzü bu maddelerle tamamen sıvanmış veya kaplanmış olan dokunmamış mensucat. Ancak bu işlemler sonucunda ortaya çıkan herhangi bir renk değişikliği dikkate alınmaksızın, sıvama veya kaplama çıplak gözle görülebilmelidir (Fasıl 39 veya 40); veya
- (c) Dokumaya elverişli maddenin sadece mesnet olarak kullanılması halinde, keçe veya dokunmamış mensucatla birleştirilmiş hücreli plastik veya hücreli kauçuktan levhalar, yapraklar veya şeritler (Fasıl 39 veya 40).

4.- 56.04 pozisyonu, emdirme, sıvama veya kaplama işlemlerinin çıplak gözle görülemediği dokumaya elverişli iplikleri, 54.04 veya 54.05 pozisyonunda yer alan şeritleri ve benzerlerini kapsamaz (genellikle 50 ila 55. Fasıllar); bu hükmün tatbikinde ortaya çıkan herhangi bir renk değişikliği dikkate alınmaz.

Bu Fasıll, dokumaya elverişli maddelerden elde edilen özel karakteri olan bazı ürünler (vatka, keçe, dokunmamış mensucat, özel iplikler, kordonlar) ile bunlardan mamul bazı eşyayı kapsar.

56.01 - DOKUMAYA ELVERİŞLİ MADDELERDEN VATKA VE VATKADAN MAMUL EŞYA; UZUNLUĞU 5 MM.'Yİ GEÇMEYEN DOKUMAYA ELVERİŞLİ LİFLER (KIRPINTILAR), DOKUMAYA ELVERİŞLİ MADDELERİN TOZ VE TARAZLARI

- Dokumaya elverişli maddelerden vatkalar ve bunlardan mamul eşya:

5601.21 -- Pamuktan

5601.22 -- Dokumaya elverişli sentetik ve suni liflerden

5601.29 -- Diğerleri

5601.30 - Dokumaya elverişli maddelerin kırpıntı, toz ve tarazları

(A) DOKUMAYA ELVERİŞLİ MADDELERDEN VATKA VE VATKADAN MAMUL EŞYA

Burada bahsedilen **vatkalar**; dokumaya elverişli madde liflerinden meydana gelen birkaç tabakanın (karde edilmiş veya üfleme işlemlerine tabi tutulmuş lif tabakaları) üst üste konularak liflerin birbirine iyice geçmesini temin etmek amacıyla sıkıştırılması suretiyle elde edilir. Vatkalar bazen hafifçe delinerek liflerin birbirine daha sıkı tutunması, bazen de vatka tabakasının dokunmuş veya diğer dokumaya elverişli mensucattan bir mesnet üzerine oturtulması sağlanır.

Vatka, aynı kalınlıkta olan liflerin kolayca ayrılabilir durumda olduğu esnek, süngerimsi ve yüksek hacimli bir tabaka şeklini alır. Bunlar genellikle pamuk liflerinden (hidrofil pamuktan veya başka pamuklardan vatkalar gibi) veya suni devamsız liflerden imal edilmektedir. Düşük dereceli vatka karde veya ditme suretiyle elde edilen döküntülerden yapılırlar ve genellikle bir oranda artık veya iplik döküntüleri taşır.

Vatkalar; beyazlatılmış, boyanmış veya baskı yapılmış olsun olmasın bu pozisyonda yer alır. Bu pozisyon, ayrıca yüzey liflerinin birbirine tutunmasını artırmak amacıyla az miktarda yapıştırıcı maddenin yayıldığı vatkayı da kapsar. Dokunmamış mensucatin aksine, vatkaların iç tabakalarını teşkil eden lifler kolayca ayrılabilir.

Bununla beraber iç tabakalara nüfuz ettirilen ve yapıştırıcı ile işlem görmüş vatkalar, iç tabakalarındaki lifler kolayca ayrılabilir olsa da dokunmamış mensucat olarak **56.03 pozisyonunda** sınıflandırılırlar.

Dahili veya harici dokumaya elverişli bir mesnede hafifçe zımbalamak suretiyle birleştirilmiş olan vatkalar ve bir veya iki yüzü (dikişle veya yapıştırmak suretiyle) kağıttan, dokumaya elverişli maddeler veya diğer maddelerden bir tabaka ile kaplanmış bulunan vatkalar, mümeyyiz vasıfları itibarıyla vatka olarak kalmak ve **58.11 pozisyonundaki** ürünleri teşkil etmemek **şartıyla** bu pozisyonda sınıflandırılırlar.

Vatkalar özelliklerine göre başlıca dolgu maddesi olarak (örn; terzi eşyasından omuz vatkaları, giyim eşyası için astarlar, mücevher kutularına ait yastıkların imalinde, döşemecilikte ve çamaşırhanelerde kullanılan ütü makinelerinde vb.) ambalaj maddesi olarak veya sıhhi amaçlı kullanılmaktadır.

Bu pozisyon aynı zamanda parçalar halinde veya uzunlamasına kesilmiş vatkalar ile tarifinin diğer pozisyonlarında daha belirli bir şekilde yer alanlardan **başka** vatkadandan mamul eşyaları da kapsar (aşağıda yazılı olan istisnalara bakınız).

Vatkadan mamul eşyalar aşağıda belirtilmiştir:

- (1) Kapı ve pencere kenarlarına vb yerlere hava akımına mani olma amacıyla konulan üzeri iplikle helezoni şekilde sarılmış rulo halindeki vatkalar. Bunların üzeri tamamen dokumaya elverişli mensucatla kaplanmış halde olanları bu pozisyon **haricinde kalır (63.07 pozisyonu)**.
- (2) **95. Fasılda** sınıflandırılacak özellikte olanların **haricinde** kalan, dekorasyon amacıyla kullanılan vatkadandan eşya.

Aşağıda yazılı olan vatkadandan eşya bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) Eczacılık maddeleri emdirilmiş veya sıvanmış veya tıpta, cerrahide, dişçilikte ve veterinerlikte kullanılmak amacıyla perakende olarak satılacak hale getirilmiş veya ambalajlanmış vatkalar ve vatkadandan mamul eşya (**30.05 pozisyonu**).
- (b) Dokuma maddesinin sadece taşıyıcı vasıta olarak yer aldığı çeşitli maddeler veya müstahzarlarla emdirilmiş, sıvanmış, kaplanmış vatkalar (örn; parfüm ve kozmetik (**Fasıl 33**), sabun ve deterjan (**34.01 pozisyonu**), cila, krem vb. müstahzarlar (**34.05 pozisyonu**), mensucat yumuşatıcısı (**38.09 pozisyonu**)).
- (c) Selüloz votka ve bunlardan mamul eşya (genellikle **Fasıl 48**).
- (d) Kuaförler tarafından kullanılan karde edilmiş şerit halinde pamuklar (örneğin, "berber vatkası" gibi) (**52.03 pozisyonu**).
- (e) Votka ile birleştirilen bir veya daha fazla dokumaya elverişli madde tabakalarının dikilmesi veya başka şekilde birleştirilmesinden meydana gelen parça halindeki kapitoneli tekstil ürünleri (58.10 pozisyonundaki işlemler **hariç**) (**58.11 pozisyonu**).
- (f) Elbise vatkaları (**61.17 veya 62.17 pozisyonları**).
- (g) Yapma çiçekler, yapraklı dallar ve meyvelerle aksamı (**67.02 pozisyonu**).
- (h) Tiyatrolarda kullanılan vatkadandan mamul takma saç ve sakallar ile **67.04 pozisyonuna** dahil benzeri diğer eşya.
- (ij) Vatkadandan mamul festival, karnaval ve diğer eğlence ürünleri, yılbaşı ağacı dekorasyonları (süslemeleri) ve **95. Fasılda** yer alan diğer eşya (örn; yapma bebek perukları).
- (k) 96.19 pozisyonundaki hijyenik havlular ve tamponlar, bebek bezleri ve benzeri hijyenik eşya

(B) **UZUNLUĞU 5 MM.'Yİ GEÇMEYEN DOKUMAYA ELVERİŞLİ LİFLER (KIRPINTILAR),**
DOKUMAYA ELVERİŞLİ MADDELERİN TOZLARI

"Dokumaya elverişli maddelerin kırpıntıları" uzunluğu 5 mm.yi geçmeyen dokumaya elverişli liflerden (ipek, yün, pamuk, dokumaya elverişli sentetik ve suni lifler vb.) oluşan mensucatın çeşitli finisaj işlemlerinden ve özellikle kadifelerin yzlerinin tıraŐ edilmesinden meydana gelir. Bunlar aynı zamanda dokumaya elverişli liflerin veya lif demetlerinin kesilmesi suretiyle de imal edilmektedir. Dokumaya elverişli maddelerin tozları, bu maddelerin tabi tutuldukları iŐlemlerden meydana gelen döküntülerden veya dokumaya elverişli liflerin Ğütölmesi suretiyle elde edilir. Dokumaya elverişli maddelerin kırpıntı ve tozları, aĐartılmıŐ, boyanmış veya lifleri suni olarak kıvrılmıŐ olsa dahi bu pozisyonda yer alır.

Bu ürünler çok çeşitli amaçlar için kullanılır (örn; diğer liflerle karıŐtırmak suretiyle iplik imalinde, taklit süet imalinde, sıvama veya duvar kağıtları dekorasyonunda, tuvalet pudraları ve makyaj malzemelerinde temel madde olarak vb.).

Ancak parfümlü dokumaya elverişli kırpıntı ve tozlar bu pozisyon **haricinde kalır (33.07 pozisyonu)**.

Bu pozisyondaki kırpıntılar, paavralardan yapılan, yatak ve yastıkları doldurmak için kullanılan kırpıntılarla karıŐtırılmamalıdır. Bu tip kırpıntılar; "döküntü" olarak **50 ila 55. Fasıllarda** sınıflandırılır.

(C) **DOKUMAYA ELVERİŞLİ MADDELERDEN TARAZLAR**

Bunlar ipek, pamuk, yün, sentetik ve suni lifler ve benzerlerinden mamul muntazam Şekilde küçük yuvarlaklar (bazen bir dereceye kadar uzanmıŐ) olup, genellikle liflerin iki disk arasında yuvarlatılması suretiyle elde edilir. Bunlar beyazlatılmış veya boyanmış olabilir ve el ile eğirme suretiyle elde edilen ipliklerin taklitleri gibi fantezi iplik imalatı için kullanılırlar.

56.02 - KEÇELER (EMDIRİLMİŐ, SIVANMIŞ, KAPLANMIŞ VEYA LAMİNE EDİLMİŞ OLSUN OLMASIN)

5602.10 - İĞne işi keçe ve dikiş-trikotaj usulü ile elde edilen lif mensucat

- Diğer keçeler (emdirilmemiŐ, sıvanmamıŐ, kaplanmamıŐ veya lamine edilmemiŐ)

5602.21 -- Yünden veya ince hayvan kıllarından

5602.29 -- Dokumaya elverişli diğer maddelerden

5602.90 - Diğerleri

Keçeler, dokumaya elverişli maddelerin liflerinden meydana gelen birkaç tabakanın (genellikle karde etme veya üfleme ve emme işlemlerinden elde edilen lif tabakalarının) üst üste konularak genellikle su buharı veya sabunlu sıcak su ile tavlandırılması ve daha sonra ağır bir basınç altında ovalama veya dövme işlemlerine tabi tutulması suretiyle elde edilir. Bu işlemler liflerin birbirine bağlanmasını ve aynı kalınlıkta tabakalar üretilmesini sağlar, vatkalara oranla daha yoğun ve sıkı bir tabaka meydana getirir ve bu suretle liflerin vatkalara göre birbirinden ayrılması daha çok güçleşir. Bunlar keçelenmiş dokunmuş mensucattan da belirgin bir şekilde ayrılmaktadır (genellikle **50 ila 55. Fasıllar**).

Keçeler; genellikle yünden, diğer hayvan kıllarından veya bu liflerin diğer tabii liflerle (Örn; bitki lifleri, at kılı) veya sentetik ve suni liflerle karıştırılmasıyla üretilir.

Keçeler, şapka, giyim eşyası, ayakkabı ve ayakkabı tabanlıkları, piyano çekiçleri, mefruşat eşyası, fantezi eşya vb. imalinde ve aynı zamanda çeşitli teknik işlerde, ses ve ısıyı izole etmede, vb. kullanılmaktadır.

İğne işi keçeler de bu pozisyonda yer alır; bunlar aşağıdaki yollarla elde edilir:

- (1) İğneli tezgâhlarda imal edilen bu nevi keçeler, dokumaya elverişli mensucattan bir zemin olmaksızın dokumaya elverişli devamsız lif tabaka veya kumaşın çentikli iğnelerle batırılarak geçirilmesi yoluyla veya
- (2) Bu tür dokumaya elverişli mensucat veya diğer maddelerin zemini (sonuçta az veya çok lifler tarafından gizlenmiş olanlar) üzerine bu tür dokumaya elverişli lifleri iğnelemek yoluyla.

Uygulanan iğne işi tekniği, keçeleşme özelliği olmayan bitkisel liflerden (örn; jütten) veya suni liflerden keçe elde edilmesine olanak sağlar.

İğnelemenin, birleştirmenin diğer tiplerine bir tamamlayıcı olduğu devamsız liflerden iğnelenmiş kumaşlar ve filament tabanlı iğnelenmiş kumaşlar, dokunmamış mensucat olarak kabul edilir (**56.03 pozisyonu**).

Dikiş-trikotaj usulüyle elde edilen mensucat da bu pozisyonda yer alır. Bunların temel özelliği tekstil iplikleri aracılığıyla değil, kumaştaki liflerle güçlendirilmiş kohezyondaki dokumaya elverişli lif dokularından meydana gelmiş olmasıdır. Lifler, iğnelerle dokumadan çekilir ve yüzeyde bir dizi zincirleme dikiş şekli meydana getirir. Bu mensucatin bazılarının yüzü kadife gibi (kesilmiş olsun olmasın) ve dokumaya elverişli maddeler ya da başka maddelerden bir zeminle takviye edilmiş olabilir. **Dikiş-trikotaj** usulüyle örme işlemi 60. Fasılin Genel Açıklama Notlarında tarif edilmiştir.

Tarifenin başka pozisyonlarında daha özel şekilde yer almış olanlar **hariç**, katlanmış veya ambalajlanmış olsun olmasın (örneğin; perakende satış için) keçenin uzunlamasına kesilmesi ya da daha büyük parçalardan ileri bir işlem görmeksizin dikdörtgen şeklinde (kare dahil) kesilmesiyle elde edilen eşyalar (örn; bazı toz bezleri ve battaniyeler) ve parçalar halindeki keçeler bu pozisyonda yer alır.

Bu pozisyonda yer alan keçeler; boyanmış, baskılı, emdirilmiş, sıvanmış, kaplanmış, lamine edilmiş veya takviye edilmiş (örn; tekstil iplikleri veya tel ile) yahut bir veya iki yüzün kağıt, mukavva, tekstil mensucat vb. ile kaplanmış (örneğin; dikilmek veya yapıştırılmak suretiyle) olabilir. **Ancak** eşyanın esas karakterini keçe teşkil etmelidir.

Bununla birlikte bu pozisyon **39 veya 40. Fasıllarda** yer alan ve aşağıda belirtilen ürünleri kapsamaz:

- (a) Tamamen plastik ya da kauçuğa batırılmış keçe veya ağırlık itibariyle % 50 veya daha az dokumaya elverişli madde içeren kauçuk veya plastik emdirilmiş, sıvanmış, kaplanmış veya lamine edilmiş keçe.

- (b) Dokumaya elverişli maddenin yalnızca takviye amaçlı olarak kullanıldığı keçe ile birleşmiş hücreli kauçuk ve hücreli plastikten levhalar, tabakalar ve şerit. (39. Fasıla ait Genel Açıklama Notunun “**Plastik ve Dokumaya Elverişli Maddeler Bileşimleri**” başlıklı kısmına ve 40.08 pozisyonu Açıklama Notu (A) maddesine bakınız).

Bu pozisyon, normal keçeye sonradan zift ve benzeri maddeler emdirilmek suretiyle elde edilen **çatı keçelerini** de kapsar.

Aşağıda yazılı olanlar bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) Dokuma maddesinin sadece taşıyıcı vasıta olarak yer aldığı ve çeşitli maddeler veya müstahzarlarla (örn; parfüm ve kozmetik (**Fasıl 33**) sabun ve deterjan (**34.01 pozisyonu**), cila, krem vb. müstahzarlar (**34.05 pozisyonu**), mensucat yumuşatıcısı (**38.09 pozisyonu**)) emdirilmiş, sıvanmış veya kaplanmış keçeler.
- (b) Eyer örtüleri ve eyer dolgusu (**42.01 pozisyonu**).
- (c) Keçeden halılar ve diğer yer kaplamaları (**Fasıl 57**),
- (d) **58.02 pozisyonunda** yer alan tuftedilmiş keçeler,
- (e) Parça, şerit veya motif halinde nakışlı keçeler (**58.10 pozisyonu**),
- (f) 58.10 pozisyonundaki işlemler **hariç** olmak üzere aralarına dolgu maddesi konulan bir veya daha fazla dokumaya elverişli madde tabakalarının dikilmesi veya başka şekilde birleştirilmesinden meydana gelen parça halindeki kapitoneli dokumaya elverişli ürünler (**58.11 pozisyonu**),
- (g) Bir sıvama veya kaplama maddesinin keçeden mesnet üzerine tatbiki suretiyle elde edilen yer kaplamaları (kesilerek şekil verilmiş olsun olmasın) (**59.04 pozisyonu**),
- (h) Karde garnitürlerinde kullanılan türden kauçuk, deri veya diğer maddeler ile sıvanmış, kaplanmış veya tabaka halinde tertiplenmiş keçe ve diğer teknik işlerde kullanılmaya mahsus benzeri mensucat (**59.11 pozisyonu**)
- (ij) Aşındırıcı toz veya küçük taneler kaplanmış keçe (**68.05 pozisyonu**) ya da aglomere edilmiş veya terkip yoluyla elde edilmiş mikayla kaplanmış keçe (**68.14 pozisyonu**).
- (k) Asfalt vb. maddelerle tamamen kaplanmış birkaç kat dokumaya elverişli madde liflerinden inşaat kaplamaları (**68.07 pozisyonu**).
- (l) Mesnedi metal yaprak olan keçe (**genellikle Bölüm XIV veya XV**),

56.03 - DOKUNMAMIŞ MENSUCAT (EMDİRİLMİŞ, SIVANMIŞ, KAPLANMIŞ VEYA LAMİNE EDİLMİŞ OLSUN OLMASIN)

- Dokumaya elverişli sentetik ve suni filamentlerden

5603.11 -- m² ağırlığı 25 gr. veya daha az olanlar

5603.12 -- m² ağırlığı 25 gr.'i geçen fakat 70 gr.'i geçmeyenler

5603.13 -- m² ağırlığı 70 gr.'i geçen fakat 150 gr.'i geçmeyenler

5603.14 -- m² ağırlığı 150 gr.'ı geçenler

- Diğerleri

5603.91 -- m² ağırlığı 25 gr. veya daha az olanlar

5603.92 -- m² ağırlığı 25 gr.'ı geçen, fakat 70 gr.'ı geçmeyenler

5603.93 -- m² ağırlığı 70 gr.'ı geçen, fakat 150 gr.'ı geçmeyenler

5603.94 -- m² ağırlığı 150 gr.'ı geçenler

Dokunmamış mensucat, ağırlıklı olarak dokumaya elverişli liflerin doğrudan veya rastgele yönlendirilmesi ve tutturularak bir araya getirilmesiyle oluşan tabaka veya kumaştır. Bu lifler, tabii veya sentetik ve suni olabilir. Bunlar devamsız liflerden (tabii ya da sentetik ve suni) veya sentetik ve suni filamentlerden veya olduğu şekilde bulunanlardan oluşabilir.

Dokunmamış mensucat çeşitli yollarla üretilebilir. Üretim üç aşamada gerçekleşir: Liflerden tülbent oluşturulması, liflerin birbirine tutturulması (Fiksaj) ve finisaj.

I. Tülbent Üretimi

Dört temel metodu vardır:

- Dokumaya elverişli lifler karde edilerek veya aerodinamik (üfleme ve emme) yöntemle tabaka haline getirilir. Bu lifler birbirine paralel, çapraz veya gelişigüzel yönlendirilmiş olabilirler (kuru serme işlemi).
- Doğrudan yönlendirilen, soğutulan ve tülbent halinde serilen filamentlerin ekstrüzyonu veya koagüle edilen (pıhtılaştırılan), yıkanan ve işlemin ıslak şeklinde doğrudan tülbent serilmesi (filamentlerden tülbent üretimi)
- Liflerin suda asılı kalması veya dağılması, elek bant üzerine alınması ve suyun uzaklaştırılması ile tülbentin oluşturulması (ıslak yolla tülbent üretimi).
- Lif üretiminin, tülbent oluşturulmasının ve genellikle tutturma işleminin aynı anda olduğu farklı özel teknolojiler kullanılarak (yerinde üretim).

II. Liflerin birbirine bağlanması (Fiksaj)

Tülbent şekline getirilen lifler daha sonra, tülbent şeklini almış tabakanın kalınlığına ve genişliğine (devamlı metot) ya da parça parça birleştirilirler (aralıklı metot).

Üç tip bağlama şekli vardır:

- (a) Kimyasal fiksaj, lifler bağlayıcı bir madde ile birleştirilirler. Çözelti veya emülsiyon içinde toz halindeki plastikleri ısıtma işlemi ile veya çözücülerle ya da kauçuk, zambak, nişasta, tutkal veya plastik gibi bir yapıştırıcı madde ile emdirilerek bu işlem uygulanır. Bağlayıcı lifler, kimyasal fiksaj için de kullanılabilir.
- (b) Termal fiksaj, lifleri fırın ya da ısıtılmış silindireler arasından geçirerek (bölgesel bağlama) veya ısıtılmış kabartma silindireler (noktasal bağlama) veya bir ısıtıcı (veya ultrasonik) işleminden geçirerek birleştirmek. Bağlayıcı lifler termal fiksaj için de kullanılabilirler.
- (c) Mekanik fiksaj, bu çeşit fiksajda tülbenti oluşturan liflerin fiziksel olarak dolaşıklığı ile ağ şeklindeki tülbentin mukavemeti artırılır. Bu işlem, yüksek basınçlı hava veya su fışkırtmak suretiyle yapılabilir. Ayrıca bu işlem için iğneleme de kullanılabilir. Ancak dikiş-trikotaj usulü uygun değildir. Bununla beraber iğnelenmiş ürünler dokunmamış mensucat olarak kabul edilip şunlarla sınırlıdır.
 - Filament esaslı tülbentler;
 - Devamsız liflerden tülbentler (iğnelemenin diğer fiksaj şekillerinde tamamlayıcı olduğu).

Bu çeşit fiksaj işlemleri sık sık bir arada kullanılabilirler.

III. Finisaj

Dokunmamış mensucat boyanmış, baskı yapılmış, emdirilmiş, sıvanmış, kaplanmış veya lamine edilmiş olabilir. Bir veya iki yüzü yapıştırma, dikme veya diğer bir işlemle dokumaya elverişli mensucat veya diğer maddelerden bir tabaka ile kaplanmış bulunan dokunmuş mensucat, esas karakterleri dokunmamış mensucat olarak kalmak şartıyla bu pozisyonda yer alır.

Bu pozisyonda yer alan ürünler arasında, *diğerleri meyanında* plastikten, kauçuktan veya bunların karışımı olan bir başka maddeden olan yapıştırıcı ile sıvanmış dokunmamış mensucattan olan yapışkan bantlar (seloteyp) da bulunur.

Bu pozisyonda ayrıca "çatı keçeleri" de bulunur. Bu keçeleri oluşturan dokumaya elverişli lifler katranla veya benzeri bir maddeyle aglomere edilir. "Bitümlü keçe" diye bilinen bazı ürünler aynı şekilde elde edilir; fakat az miktarda mantar kırıntıları içerirler.

Bununla beraber bu pozisyon, **39** veya **40. Fasıllarda** yer alan aşağıda belirtilen ürünleri **kapsamaz**:

- (a) Plastik veya kauçuk içine tamamen gömülü veya bu maddelerle her iki yüzü tamamen kaplanmış ya da sıvanmış, sıvama ve kaplaması ortaya çıkan renk değişikliği dikkate alınmaksızın çıplak gözle görülebilir olan dokunmamış mensucat.
- (b) Dokumaya elverişli maddenin yalnızca takviye amacıyla bulunduğu dokunmamış mensucat ile birleştirilmiş gözenekli kauçuk ya da gözenekli plastikten şerit, tabakalar ya da levhalar (39. Fasılın Genel Açıklama Notunun "**Plastik ve Dokumaya Elverişli Madde Bileşimleri**") başlığına ve 40.08 pozisyonunun Açıklama Notunda (A) maddesine bakınız).

Dokunmamış mensucat, imalat veya fiksaj metotlarına göre, liflerin veya filamentlerin yoğunluğuna ve tülbentlerin (tabaka) sayısına bağlı olarak kalınlık ve karakteristik özellikleri (esneklik, elastikiyet, yırtılma mukavemeti, emicilik, sağlamlık vb. gibi) açısından farklılık arz ederler. Bazı dokunmamış mensucat; kağıt, karton, selüloz vatka, güderi ya da 56.01 pozisyonunda yer alan vatkaları andırır. Bunlar; kağıt, karton veya selüloz vatkadan dokumaya elverişli liflerin imalat sırasında bozulmamış halde kalmış bulunmaları ile ayırt edilir.

Sonuç olarak dokumaya elverişli lifler ve filamentler tülbentlerin veya tabakaların kalınlıkları ve genellikle de

genişlikleri boyunca bağlanmış olmaları da bunların 56.01 pozisyonunda (bu pozisyonun Açıklama Notuna bakınız) yer alan bazı vatka tiplerinden ayırt edilmesine yardım eder.

Bazı dokunmamış mensucat, diğer dokumaya elverişli mensucat gibi yıkanabilir veya sıkılabilir.

Tarifenin başka pozisyonlarında daha özel şekilde yer almış olanlar **hariç**, katlanmış veya ambalajlanmış (örneğin; perakende satış için) olsun olmasın dokunmamış mensucattan parçalar halinde olanlar, uzunlamasına veya basitçe dikdörtgen (kare dahil) şeklinde büyük parçalardan başka bir işlem görmeksizin kesilmiş olanları içine alır. Bunlar arasında; lamine edilmiş plastiklerle birleştirilmeye mahsus kaplama tabakaları (tülben şeklinde); bir defalık kullanıma mahsus bez ve sıhhi havlu imali için top-tabakalar, elbise astarı ve koruyucu giysi imaline mahsus mensucat, sıvıları veya havayı filtre etmede, dolgu maddesi olarak, ses izolasyonunda, karayolu inşaatında filtrasyon ve ayırma amaçlı veya diğer inşaat mühendisliği işlerinde kullanılan tabakalar; asfaltlı çatı kaplamaları imalinde kullanılan alt tabaka; tuftedilmiş halılar için kullanılan birincil ve ikincil destekler, mendiller, yatak örtüleri, masa örtüleri vb. vardır.

Aşağıdakiler bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) Tıbbi madde ihtiva eden veya perakende satışa hazır halde bandajlar (**30.05 pozisyonu**).
- (b) Dokumaya elverişli maddenin sadece taşıyıcı bir vasıta olarak yer aldığı ve çeşitli maddeler veya müstahzarlarla (parfümler ve kozmetikler gibi (**Fasıl 33**), sabun ya da deterjanlar (**34.01 pozisyonu**), cila, krem ya da benzeri müstahzarlar (**34.05 pozisyonu**), mensucat yumuşatıcıları (**38.09 pozisyonu**)) emdirilmiş, sıvanmış veya kaplanmış dokunmamış mensucat.
- (c) İğne işi (iğnelenmiş) keçeler (**56.02 pozisyonu**).
- (d) **57. Fasılda** yer alan dokunmamış mensucattan halılar ve diğer yer kaplamaları.
- (e) Tuftedilmiş dokunmamış mensucat (**58.02 pozisyonu**).
- (f) Boldükler (**58.06 pozisyonu**)
- (g) Parça, şerit veya motif halinde işlemeli dokunmamış mensucat (**58.10 pozisyonu**).
- (h) Bir veya daha fazla dokumaya elverişli madde tabakalarının dikilmesi veya diğer şekilde dolgu maddesi ile birleştirilmiş parça halindeki kapitoneli dokumaya elverişli ürünler (58.10 pozisyonundaki işlemler **hariç**) (**58.11 pozisyonu**).
- (ij) **59.11 pozisyonunda** yer alan teknik işlerde kullanılmaya mahsus dokunmamış mensucat.
- (k) Aşındırıcı küçük taneler veya tozlarla kaplanmış dokunmamış mensucat (**68.05 pozisyonu**) ya da aglomere edilmiş veya terkip yoluyla elde edilmiş mika ile kaplanmış dokunmamış mensucat (**68.14 pozisyonu**).
- (l) Dokunmamış mensucat mesnetli metal yapraklar (**genellikle Bölüm XIV veya XV**),

56.04 - DOKUMAYA ELVERİŞLİ MADDELERLE KAPLANMIŞ KAUÇUK İP VE HALATLAR; DOKUMAYA ELVERİŞLİ İPLİK VE 54.04 VEYA 54.05 POZİSYONLARINDAKİ ŞERİT VE BENZERLERİ (KAUÇUK VEYA PLASTİK EMDİRİLMİŞ, KAPLANMIŞ VEYA SIVANMIŞ)

5604.10 - Dokumaya elverişli maddelerle kaplanmış kauçuk ip ve halatlar

5604.90 - Diğerleri

(A) DOKUMAYA ELVERİŞLİ MADDELERLE KAPLANMIŞ KAUÇUK İP VE HALATLAR

Bu grupta dokumaya elverişli maddelerle kaplanmış olmak kaydıyla (örn; gipe etmek veya örmek) bu grup; enine kesiti ne olursa olsun kauçuk ipler (tek katlı) ve bu iplerden yapılmış kauçuk halatlar (çok katlı) kapsar.

(B) TEKSTİL İPLİĞİ VE 54.04 VEYA 54.05 POZİSYONLARINDAKİ ŞERİT VE BENZERLERİ (KAUÇUK VEYA PLASTİKLE EMDİRİLMİŞ, KAPLANMIŞ, SIVANMIŞ)

Bu grupta emdirilmiş, kaplanmış ya da sıvanmış iplik olmak **şartıyla** 54.04 veya 54.05 pozisyonunda yer alan kauçuk veya plastik emdirilmiş, sıvanmış veya kaplanmış tekstil ipliği, şerit, vb. yer almaktadır. Bu ipliklerin emdirilmiş, sıvanmış ve kaplanmış oldukları, renk değişiklikleri dikkate alınmaksızın çıplak gözle görülebilmelidir.

Emdirilmiş tekstil ipliklerine, eşyanın imali sırasında kauçuğa yapışmasını kolaylaştırmak üzere yüzeyi işlem görmüş olan ipliklerden meydana gelen daldırılmış iplikler de dahildir. Bunlar, tekerlek lastiği, makine kayışı ve kemerleri ve boru gibi eşyanın imalatı sırasında bilahare birleştirilirler.

Bu gruba dahil olan ürünler arasında plastikte sıvanmış tekstil ipliklerinden oluşan katgüt taklitleri de vardır. Bunlar niteliklerindeki farklılıklara göre üretimde örn; spor raketleri, olta, kayış, şerit, döşemelik mensucat üretiminde ve cerrahide kullanım vb. ile plastik bir kılıf içine yerleştirilmiş tekstil ipliğinden oluşan çamaşır ipleri yapımında kullanılır.

Aşağıdakiler bu pozisyona **dahil değildir**:

- (a) Kauçukla aglomere edilmiş birbirine paralel tekstil ipliklerinden oluşan mensucat (**59.06 pozisyonu**).
- (b) Olta uçları takılmış veya başka şekilde oltaları oluşturan taklit katgütler (**95.07 pozisyonu**).

56.05 - DOKUMAYA ELVERİŞLİ İPLİKLERDEN METALİZE İPLİKLER (GİPE EDİLMİŞ OLSUN OLMASIN), İP, ŞERİT VEYA TOZ ŞEKLİNDEKİ METALLE BİRLEŞTİRİLMİŞ VEYA METALLE KAPLANMIŞ 54.04 VEYA 54.05 POZİSYONUNDAKİ ŞERİT VE BENZERLERİ.

Bu pozisyon aşağıdakileri kapsar:

- (1) **Dokumaya elverişli her nevi maddenin (monofilamentler, şeritler, vb. ile kağıt iplikler dahil) metal tel veya şeritlerle birleştirilmesinden meydana gelen iplikler.** Metal oranı ne olursa olsun birleştirme işlemi bükme, kable veya gipe (sarma) işlemlerinden biriyle olur. Gipe edilmiş iplikler, metal ipliğin veya şeridin, metalle beraber bükülmeyen dokumaya elverişli iç kısmın çevresinde helezoni şekilde sarılması ile elde edilir. Çoğunlukla kıymetli metaller veya kaplamalı metaller kullanılır.
- (2) **Başka şekilde metalle kaplanmış (monofilamentler, şeritler, vb. ile kağıttan iplikler dahil) her nevi dokumaya elverişli maddelerden metalize iplikler.** Bu kategori üzerleri elektriksel kaplama (galvanoplasti) usulü ile metalle kaplanmış iplikler (yaldızlı iplikler) veya üzerlerine önce yapıştırıcı bir madde (örn; jelatin gibi) sıvanmak ve sonra metal bir toz (örn; alüminyum veya bronz gibi) püskürtülmek suretiyle elde edilen iplikleri içerir.

Bu pozisyon ayrıca, iki plastik film tabakasının arasında yapıştırıcı madde bulunması suretiyle yapılan metal tozlarıyla kaplanmış plastik filmin iç kısmı veya metal yapraklı (genellikle alüminyumdan) iç kısımdan oluşan ürünleri de kapsar.

Bu pozisyon, yukarıda belirtildiği şekildeki ipliklerden çok katlı bükülü (rötor) veya katlı bükülü kablo (kable) iplikleri de kapsar (Örneğin; yukarıda açıklandığı gibi, şekilde iki veya daha fazla metalize ipliğin beraberce bükülmesinden elde edilen şekercilerin kullandığı fantezi iplikler). Bundan başka aynı yolla yapılan ve benzer amaçlar için kullanılan, iki veya daha fazla paralel metalize ipliğin, metal bir iplik veya şeridin birleştirilmesiyle bir araya gelen ve iplik veya iplik demetlerinin bu pozisyonda anlatılan iplikle gipe edilmesinden oluşan bazı diğer iplik biçimleri de bu pozisyon kapsamındadır.

Bu pozisyonda yer alan metalize iplikler gipe edilmiş olabilirler. Bunlar süsleme eşyası ile dantelâ ve diğer bazı mensucat, fantezi iplik vb. imalinde kullanılır.

Aşağıdakiler bu pozisyona **dahil değildir**:

- (a) Antistatik etki veren metal lifleri ve dokumaya elverişli maddelerin karışımından oluşan iplikler (duruma göre; **Fasıl 50 ila 55**).
- (b) Metal iplikle takviye edilmiş iplikler (**56.07 pozisyonu**).
- (c) Kordonlar, sırmalı şeritler ve diğer şeritçi ve süs eşyası (**58.08 pozisyonu**).
- (d) Altın, gümüş, bakır, alüminyum ve diğer metallerden tel veya şeritler (**XIV ve XV. Bölüm**).

56.06 - GİPE İPLİKLER, 54.04 VEYA 54.05 POZİSYONUNDAKİ ŞERİT VE BENZERLERİ (GİPE EDİLMİŞ) (56.05 POZİSYONUNDAKİLER İLE GİPE EDİLMİŞ AT KILINDAN İPLİKLER HARİÇ); TIRTIL İPLİK (KITIK, ŞENİL İPLİKLER DAHİL); ŞENET İPLİK (CHAINETTE)

(A) GİPE İPLİKLER VE 54.04 VEYA 54.05 POZİSYONUNDAKİ ŞERİT VE BENZERLERİ (GİPE EDİLMİŞ) (56.05 POZİSYONUNDAKİLER İLE GİPE EDİLMİŞ AT KILINDAN İPLİKLER HARİÇ)

Gipe iplikler, genel olarak bir veya daha fazla tekstil ipliğinden oluşan iç kısım üzerine bir veya daha fazla ipliğin helezoni şekilde sarılması suretiyle elde edilir. Sarma iplikleri, çoğunlukla iç kısmı tamamen kaplar; fakat bazen helezonun döngüleri aralıklı sarılmış halde de olabilir. Bu sonuncu haldeki iplikler en çok **50 ila 55. Fasıllarda** yer alan rötör, kablo veya fantezi ipliklere benzemekte ise de, bu çeşit ipliklerden, iç kısımdaki ipliklerin sarma iplikleri ile birlikte bükülmüş olmamaları bakımından ayrılır.

Bu pozisyonda yer alan gipe ipliklerin iç kısmını teşkil eden iplikler, genel olarak pamuktan, diğer bitkisel liflerden veya sentetik ve suni liflerden yapılır. Sarma iplikleri ise genellikle daha ince ve daha parlak olur (ipek, merserize pamuk veya sentetik ve suni liflerden mamul iplikler gibi).

Dokumaya elverişli maddelerden mamul eşyanın esas vasfını taşımak **şartıyla** iç kısımları diğer maddelerden olan gipe iplikler de bu pozisyonda yer alır.

Gipe iplikler, süsleme eşyası olarak kullanıldığı gibi diğer süs eşyasının imalinde de yaygın olarak kullanılır. Bununla beraber bu ipliklerin bazıları diğer maksatlara da elverişli olup, örn; düğme iliklerinde, işlemlerde veya paket bağlamada, vb. kullanılmaktadır.

Aşağıdakiler bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) At kılından gipe iplikler (**51.10 pozisyonu**).
- (b) Dokumaya elverişli maddelerle gipe edilmiş kauçuk ipler (**56.04 pozisyonu**).
- (c) Gipe edilmiş metalize iplikler (**56.05 pozisyonu**).
- (d) **58.08 pozisyonunda** yer alan milanezler ve benzeri sicimler ve gipe edilmiş dokumaya elverişli diğer ürünler
- (e) Gipe edilmiş metal teller, örnek olarak:
 - (i) Şapka kafesi (kadın şapkaclarının kullandığı tel) yapımında kullanılan çelik veya demir tel ya da yapma çiçekler veya saç bigudileri için demir ve çelik gövdeler (**72.17 pozisyonu**).
 - (ii) İzole edilmiş elektrik teli (**85.44 pozisyonu**).

(B) TIRTIL İPLİKLER (KITIK ŞENİL İPLİKLER DAHİL)

Tırtıl iplikler, iki veya daha fazla tekstil ipliğinin beraber bükülmesi ve bu ipliklerin kısa uçlarının dikey şekilde tutturulmasıyla oluşur; iplikler bazen dokuma tezgâhında şekillenen ilmikler halinde bulunurlar. Her durumda, bu iplikler uzunlukları boyunca pelüş iplikleri ile tuftedilmiş iplikler gibi görünür. Tırtıl iplikler genel olarak özel tezgâhlarda (örn. Raşel örgü makineleri ve bilezikli eğirme tezgâhları) doğrudan doğruya imal edilmekte veya bu maksatla yapılmış özel leno mensucatin her bir grup çözgü iplikleri istikametinde kesilmesi suretiyle elde edilmektedir. Leno mensucattan kesilerek elde edilen tırtıl ipliklerde, çözgü grubu iplikler (zemin ve kesişmeyi yapan iplikler) mesnedi ve atkı iplikleri de pelüşleri teşkil eder.

Bu pozisyon, aynı zamanda dokumaya elverişli iplikten bir çekirdek üzerine dokumaya elverişli bir havın tutturulmasıyla elde edilen tırtıl ipliklerini de kapsar. Bu işlemlerde mesnet iplik bir tutkal banyosundan ve

müteakiben dokumaya elverişli havların yüksek gerilimli elektrostatik alanın etkisi altındaki iç kısma radyal bir şekilde tutturulduğu bir bölmeden geçer.

Tırtıl iplikler, diğerleri meyanında, **58.01 pozisyonunda** yer alan tırtıl mensucat imalatında veya mobilya, halı, giyim eşyası, süsleme amaçlı eşya imalatında da kullanılır.

(C) ŞENET İPLİK

Şenet iplikler, dairesel örgü makinelerinde dokunan silindirik yapıda iplikler olup, üstlerine bastırılıp düz hale getirildikleri zaman genişlikleri 1.5 ila 2 mm olur. Bu iplikler, saçak yapımında ve diğer dokunmuş mensucat aksesuarı olarak, ayrıca klasik atkı ve çözümlü dokuma tezgâhlarında dokunmuş mensucat imali için kullanılır.

56.07 - SİCİMLER, KORDONLAR, İP VE HALATLAR (ÖRÜLMÜŞ OLSUN OLMASIN) (KAUÇUK VEYA PLASTİK EMDİRİLMİŞ, SIVANMIŞ VEYA KAPLANMIŞ OLSUN OLMASIN)

- Sisalden veya Agave cinsi dokumaya elverişli diğer liflerden

5607.21 -- Biçer-bağlar ipleri

5607.29 -- Diğerleri

- Polietilen veya polipropilenden

5607.41 -- Biçer-bağlar ipleri

5607.49 -- Diğerleri

5607.50 - Diğer sentetik liflerden

5607.90 - Diğerleri

Bükme suretiyle ya da örülerek elde edilen sicim, kordon, ip ve halatlar bu pozisyonda yer alır.

(1) Örülmemiş sicim, kordon, ip ve halatlar.

XI. Bölüme ait Genel Açıklamalar başlığı altındaki kısım (I)in (B) bendinin (1) ve (2) (özellikle tablo) no lu fıkraları, tek katlı ipliklerle çok katlı bükülü (rötor) veya katlı bükülü kablo (kable) ipliklerin hangi şartlar

altında bu pozisyona dahil olan sicim, kordon, ip ve halatlardan sayılacağını belirtmiş bulunmaktadır.

Metal ipe takviye edilmiş tekstil iplikleri daima bu pozisyonda yer almakta ve bunlar **56.05 pozisyonundaki** metalize ipliklerden, metal tellerin genellikle daha kalın olup, sadece takviye maddesi olarak kullanılmaları ve herhangi bir süs maksadı taşımamaları ile ayırt edilmektedir.

Bu grupta bükülerek az çok filamentlere ayrılmış olan şeritlerin bir araya gelmesi ile elde edilen sicim, kordon, ip ve halatlar da yer almaktadır.

(2) Örne suretiyle elde edilen sicim, kordon, ip ve halatlar.

Metre başına ağırlığına bakılmaksızın örme suretiyle elde edilen sicim, kordon, ip ve halatlar daima bu pozisyonda yer alır. Bunlar genellikle silindirik yapıda örgüler olup, 58.08 pozisyonunda yer alan örgülerden daha kaba maddelerden yapılmıştır. Bununla beraber, bu pozisyonun örgü ürünleri, bunları sicim, kordon, ip veya halat olarak kullanılmaları için elverişli hale getiren sıkıca örülmüş olmalarından ziyade, kullanılan ipliğin özelliğinden dolayı 58.08 pozisyonundakilerden farklılık gösterir. İlave olarak bunlar genellikle renksizdirler.

Sicim, kordon, ip veya halat imalinde en çok kendir, jüt, sisal, pamuk, koko (Hindistan cevizi) lifleriyle sentetik lifler kullanılır.

Kağıt ipliklerinden mamul, sicim, kordon, ip ve halatlar **ancak** örme suretiyle elde edildikleri veya metal ipe takviye edilmiş buldukları takdirde bu pozisyonda yer alır.

Sicim, kordon, ip ve halatlar, ambalajlama, bağlama, yükleme ve çekme işlerinde (örneğin bazı çekme halatları gibi) de kullanılır. Bunların enine kesiti genellikle yuvaraktır; fakat bazıları ve özellikle transmisyon halatları kare, yamuk veya üçgen şeklindedir. Sicim, kordon, ip ve halatlar normal olarak ağartılmamışlardır, fakat çürümeyi önlemek amacıyla boyanmış veya emdirilmiş olabileceği gibi, çeşitli renkteki ipliklerden oluşturulmuş veya kauçuk ya da plastik emdirilmiş, sıvanmış veya kaplanmış olabilirler.

Bütün bu ürünler belli uzunluklarda kesilmiş halde olsun olmasın bu pozisyonda yer alır.

Aşağıdakiler bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) **56.05 pozisyonunda** şekerlemeci, çiçekçi vb. 'nin kullandığı fantezi ipler.
- (b) **56.06 pozisyonunda** tırtıl iplikler, şenet iplikler, gipe edilmiş iplikler.
- (c) **56.09 pozisyonunda** yer alan eşya.
- (d) **58.08 pozisyonunda** yer alan milanez ve benzer sicimler ile gipe edilmiş dokumaya elverişli diğer ürünler.
- (e) Sanayide, yağlama veya ambalaj maddesi olarak kullanılan ip, şerit, vb. (emdirilmiş, sıvanmış veya metalle takviye edilmiş olsun olmasın) (**59.11 pozisyonu**).
- (f) Sicim, kordon, ip ve halat döküntüleri (**63.10 pozisyonu**).
- (g) Aşındırıcı sıvanmış sicim ve ip (**68.05 pozisyonu**).
- (h) Jimnastik yapmaya mahsus eşya (**95.06 pozisyonu**).

Altpozisyon Açıklama Notları.

5607.21 Altpozisyonu

Bu pozisyonda sisal'den ya da Agave cinsi diğer dokumaya elverişli liflerden mamul tek katlı, "Z" bükülü sicimler (minimum kopma mukavemeti aşağıda belirtilen formüle göre hesaplanmış) yer alır.

$$R = \frac{17,400}{n} \cdot 18$$

R= Dekanewton olarak (daN) sicimin kopma mukavemeti ve n= sicimin her kg.da kaç metre sicim bulunduğu.

Örn; minimum kopma mukavemeti, 150 sicim sayısı (her kg.da 150 m. sicim bulunuyor) için 98 Dekanewton (daN)'dur. 200 sicim sayısı için (her kg.da 200 m. sicim bulunuyor) 69 Dekanewton (daN)'dur ve 300 sicim sayısı için (her kg.da 300 m. bulunuyor) 40 Dekanewton (daN)'dur.

5607.41 Altpozisyonu

Güneş ışığı ile meydana gelecek vasıf kaybına karşı işlemden geçirilmiş polipropilen ya da polietilenden mamul tek katlı "Z" bükülü sicimler bu altpozisyonda yer alır ve

(a) Aşağıdaki formüle göre minimum kopma mukavemeti hesaplanır.

$$R = \frac{32,400}{n}$$

(R= Dekanewton (daN) olarak sicimin kopma mukavemeti ve n= sicimin her kg.da kaç metre sicim bulunduğu);

(b) Dügümlerin ortalama minimum kopma mukavemeti aşağıdaki formüle göre hesaplanır.

$$R' = 0.58 R$$

(R' = Dekanewton (daN) olarak düğümlerin ortalama kopma mukavemeti).

Örneğin sicimin minimum kopma mukavemeti 98 Dekanewton ve ortalama düğümlerin kopma mukavemeti 57 dekanewton (daN), sicim sayısı 330 olduğunda (her kg.da 330 m.) uygulanır.

56.08 - SİCİM, İP VEYA HALATTAN DÜĞÜMLÜ AĞLAR; DOKUMAYA ELVERİŞLİ MADDELERDEN HAZIR BALIK AĞLARI VE DİĞER HAZIR AĞ VE FİLELER

- Dokumaya elverişli sentetik ve suni maddelerden

5608.11 -- Hazır balık ağları

5608.19 -- Diğerleri

5608.90 - Diğerleri

(1) Sicim, kordon veya ipten düğümlü ağlar.

Bu ürünler uzun ağlar olup, örn; ağ şeklinde el ya da makinede imal edilen açık ağ gözlü mensucattır. Bunlar 58.04 pozisyonunda yer alan ağ mensucattan farklı olup, 56.07 pozisyonundaki sicim, kordon veya ipten yapılmışlardır.

(2) Dokumaya elverişli maddelerden yapılmış hazır balık ağları ve diğer hazır ağlar ve fileler.

Yukarıda belirtilen ürünlerden farklı olarak, bu gruptaki hazır eşyalar iplikten yapılabilir ve açık ağ gözleri düğümlenme veya başka suretle elde edilebilir.

Hazır ağlar, kullanılmaya hazır olsun olmasın, doğrudan ağ parçacıklarının birleştirilmesi ve şekil verilmesi ile meydana gelen ağlardır. Bunların üzerinde tutamaçlar, ziller, ağırlıklar, yüzdürücü mantarlar, büzme ipleri veya diğer teferruatı bulunması bu eşyaların bu pozisyondaki yerini değiştirmez.

Hazır ağlardan bu pozisyona ancak tarifinin diğer pozisyonlarında daha özel bir şekilde yer almamış olanlar ve bu pozisyona balık ağları, gizleme (kamuflej) ağları, emniyet ağları, tiyatro dekorlarına mahsus fileler, alışveriş fileleri ve benzeri taşıma hizmeti gören fileler (tenis ve futbol toplarını taşımaya mahsus fileler gibi), hamaklara, balonlara ve diğer hava gemilerine mahsus ağlar, böceklerden korunmaya mahsus ağlar vb. dahildir.

Bu pozisyonda yer alan file ve ağlar örn; hava tesirlerine veya suya karşı mukavemetlerini artırmak amacıyla emdirilmiş halde olsalar dahi bu pozisyonda kalırlar.

Aşağıda yazılı olanlar bu pozisyon **haricindedir**:

- Örgü ya da kroşe işi ile üretilen parça halinde file (60.02'den 60.06'ya kadarki pozisyonlar)
- Saç fileleri (**65.05 pozisyonu**),
- 95. Fasılda** yer alan diğer fileler, balıkçılıkta kullanılan ağ kepeçeler, spor faaliyetlerinde kullanılan fileler (örn; tenis fileleri, gol filesi).

56.09 - TARİFENİN BAŞKA YERİNDE YER ALMAYAN VEYA BELİRTİLMİYEN, 54.04 VEYA 54.05 POZİSYONLARINDAKİ İPLİKTEN, ŞERİTTEN VEYA BENZERLERİNDEN, SİCİMLERLERDEN, KORDONLARDAN, İPLERDEN VEYA HALATLARDAN EŞYA

Bu pozisyonda, 50 ila 55. Fasıllardaki ipliklerden, 54.04 ilâ 54.05 pozisyonlarındaki şerit, vb.den ve de 56.07 pozisyonunda yer alan sicim, kordon, ip veya halattan mamul eşya ile tarifenin diğer pozisyonlarında daha belirli bir şekilde gösterilmeyen eşya yer alır.

Bu pozisyonda uzunlamasına kesilmiş ve bir veya her iki ucuna ilmek yapılmış veya madeni uç, halka, kanca, vb. takılmış olan sicim, ip ve halatlar (Örn; ayakkabı bağları, çamaşır ipleri ve çekme halatları gibi) gemilerin rıhtım vb. yerlerine çarpmasını önlemeye mahsus tamponlar, gemi ve diğer vasıtalarda eşya boşaltmada kullanılan yastıklar, ip merdivenler, yükleme bucurgatları, ikiye katlanmış ve katlama yerinden bağlanmış iplik demetlerinden oluşan bulaşık bezleri vb. yer alır.

Bu pozisyon aşağıdakileri **kapsamaz**:

- (a) **42.01 pozisyonunda** yer alan saraciye eşyası (başlık, dizgin, yular, koşum takımı vb.).
- (b) Jakard ve diğer makinelerde kullanılan türden olan uzunlamasına kesilmiş sicim ve ipler (uçları düğümlü, ilmekli ya da metalden veya camdan halka takılı)(**59.11 pozisyonu**).
- (c) Dokumaya elverişli maddelerden mensucat ve bu mensucattan mamul eşya. Bunlar uygun oldukları pozisyonlarda yer alır (örn; örme kordondan mamul ayakkabı bağları **63.07 pozisyonunda** yer alır).
- (d) İpten mamul sandalet tabanları (**64.06 pozisyonu**).
- (e) İpten jimnastik malzemesi ve **95. Fasılda** yer alan diğer eşya.