

ÖZEL DOKUNMUŞ MENSUCAT; TUFTE EDİLMİŞ DOKUMAYA ELVERİŞLİ MENSUCAT; DANTELA, DUVAR HALILARI; ŞERİTÇİ VE KAYTANCI EŞYASI; İŞLEMELER

Fasıl Notları.

- 1.- Bu Fasıla 59. Fasılın 1. notunda bahsedilen emdirilmiş, sıvanmış, kaplanmış veya lamine edilmiş dokumaya elverişli maddelerden mensucat veya 59. Fasılda yer alan diğer eşya dahil değildir.
 - 2.- Atkı ipliklerinin, çözgü ipliklerinin üzerinden kaydırılan kısımları kesilerek uçları kaldırılmamış atkı iplikli kadife ve pelüşler de 58.01 pozisyonunda yer alır.
 - 3.- 58.03 Pozisyonunun tatbikinde "gaz mensucat" tabirinden satırlarının tamamı veya bir kısmı sabit ve hareketli ipliklerden meydana gelen ve içinde atkı ipliklerinin geçeceği bukleler meydana getirecek şekilde yarım dolama, tam dolama veya daha fazla dolama yaparak hareketli ipliğin sabit ipliklerden geçtiği çözgü iplikli mensucat anlaşılır.
 - 4.- 58.04 Pozisyonu 56.08 pozisyonundaki ipten, sicimden veya halattan düğümlü ağ mensucata tatbik edilmez.
 - 5.- 58.06 pozisyonunun tatbikinde "dokunmuş kordelalar" tabirinden:
 - (a) Her iki tarafı kendinden kenarlı (dokunmuş, yapıştırılmış veya başka türlü üretilmiş) olmak üzere eni 30 cm'yi geçmeyen (ister bu şekilde dokunmuş isterse daha geniş parçalardan kesilmiş olsun) dokunmuş mensucat;
 - (b) Boru şeklinde dokunmuş, yassılaştırılmış haldeki genişliği 30 cm'yi geçmeyen mensucat, ve
 - (c) Katları açıldığında genişliği 30 cm'yi geçmeyen, kenarları katlanmış biyeler anlaşılır.
- Dokunarak elde edilen saçaklı kordelalar 58.08 pozisyonunda yer alır.
- 6.- 58.10 pozisyonunda "işlemeler" tabiri diğerleri anlamında, pul, payet, boncuk, mensucat veya diğer maddelerden süsleme mahiyetindeki motiflerin dikilmesi suretiyle yapılan aplikler, metal veya cam ipliklerle dokumaya elverişli mensucat üzerine yapılan ve zemini tamamen kaplamayan işlemeler anlamındadır. Bu pozisyon iğne işi duvar halılarına uygulanmaz (58.05 pozisyonu).
 - 7.- 58.09 Pozisyonundaki eşyaya ilaveten, metal ipliklerle yapılmış olup, giyim eşyasında, döşemecilikte veya benzeri işlerde kullanılan eşya da bu Fasıla dahildir.

GENEL AÇIKLAMALAR

58.09 pozisyonu hariç olmak üzere, bu Fasıl, mamul oldukları dokumaya elverişli maddeler dikkate alınmaksızın sınıflandırılan çeşitli dokuma mamullerini içine almaktadır. Bu ürünlerden bazıları, XI. Bölümün Genel Açıklamaları II. kısmında belirtilen "hazır eşya"dan sayılmadıkları takdirde bu Fasılda yer almakta, diğerleri ise "hazır eşya" olsun olmasın, bu Fasıla dahil bulunmaktadır.

Şurası kayda değer ki, 59. Fasılın Not hükümleri saklı kalmak kaydıyla, 58.03 pozisyonunda yer alan gaz mensucat, 58.06 pozisyonunda yer alan kordelalar, 58.08 pozisyonunda yer alan parçalar halinde şeritçi ve kaytancı eşyası ve kordonlar emdirilmiş, sıvanmış, kaplanmış veya lamine edilmiş iseler 58. Fasıl **haricindedir**. (genellikle **39, 40** veya **59. Fasıllar**). Oysa bu Fasılda yer alan eşyalar aynı işlemlere tabi tutulduğunda 39 veya 40. Fasılda yer alan ürünlerin karakterlerini taşımamak **kaydıyla** bu Fasılda sınıflandırılır.

58.01 - DOKUNMUŞ KADİFE, PELÜŞ VE TIRTIL MENSUCAT (58.02 VEYA 58.06 POZİSYONLARINDAKİ MENSUCAT HARİÇ) (+)

5801.10 - Yünden veya ince hayvan kıllarından olanlar

- Pamuktan

5801.21 -- Kesilmemiş atkı iplikli kadife ve pelüş

5801.22 -- Kesilmiş atkı iplikli (fitilli) kadife ve pelüş

5801.23 -- Atkı iplikli diğer kadife ve pelüş

5801.26 -- Tırtıl mensucat

5801.27 -- Çözümlü iplikli kadife ve pelüş

- Sentetik ve suni liflerden

5801.31 -- Kesilmemiş atkı iplikli kadife ve pelüş

5801.32 -- Kesilmiş atkı iplikli (fitilli) kadife ve pelüş

5801.33 -- Atkı iplikli diğer kadife ve pelüş

5801.36 -- Tırtıl mensucat

5801.37 -- Çözümlü iplikli kadife ve pelüş

5801.90 - Dokumaya elverişli diğer maddelerden

(A) DOKUNMUŞ KADİFE, PELÜŞ MENSUCAT (58.02 POZİSYONUNDA

YER ALAN MENSUCAT HARIÇ)

Dokunmuş kadife ve pelüş mensucat, en az üç seri iplikten oluşur; bunlar zemini teşkil eden gergin vaziyetteki atkı ipliği ve çözgü ipliği serisi ile kadife ve pelüş kısmını teşkil eden çözgü veya atkı iplikleri serisidir. Kadife ve pelüş (hav) kısmı yüzeyin tamamında veya bir kısmında tuftelerden veya buklelerden meydana gelmiştir. Kadife ve pelüş genellikle sadece tek bir yüzeyde, fakat bazen her iki tarafta da olur.

Çözgü iplikli mensucat (kadife, pelüş, moket, vb.), çözgü ipliğinin çözgü ipliğiyle aynı yönde ilave edilmiş olan tellerin üzerine çıkarılması ile elde edilebilir. Bu suretle meydana gelen bukleler ya dokuma sırasında ya da müteakiben kesilir veya nadiren bukleleri veya kadife veya pelüşleri meydana getirir veya bukleli yahut kesilmemiş kadife, pelüş mensucatı meydana getirmek üzere olduğu gibi bırakılır. Kesilmiş çözgü iplikli tufteler veya bukleler zemin dokumasına atkı iplikleri vasıtasıyla tespit edilmiş bulunmaktadır.

Çözgü iplikli kadife ve pelüşler aynı zamanda, bukle veya tufteleri meydana getiren çözgü ipliği serisi müşterek olan yani birinden diğerine geçen iki mensucatın yüz yüze olarak birlikte dokunması suretiyle de elde edilmekte ve dokumayı müteakip çözgü ipliği serisi ortalarından kesilmek suretiyle aynı anda kadife veya pelüş halini almış iki mensucat meydana gelmiş bulunmaktadır.

Kadife kısmı gevşek atkı iplikleri serisi ile meydana getirilen kesilmiş kadife ve pelüşler, atkı iplikleri serisi çözgü ipliklerinden birinin altında geçtikten sonra iki veya daha fazla çözgü ipliğinin üzerinden geçen ve bu şekilde devam etmek suretiyle meydana gelen dokumalardır. Dokumanın ardından, atkı iplikleri çözgü ipliklerinin üzerinden kaydırılan kısımlarından kesilerek uçları kaldırılmakta ve bu suretle kadifeli yüz meydana gelmektedir. Kesme işlemi dokuma sırasında çözgü ipliklerine paralel olarak tezgâha yerleştirilen teller vasıtasıyla da yapılmaktadır. Bu suretle kadife yüzü meydana getiren iplik sapları zemin dokumasına bu dokumanın çözgü iplikleriyle tespit edilmiş olur.

Henüz kafesleri (çözgü ipliğinin dokunmaması nedeniyle oluşan atlamalar) kesilmemiş, yüzlerinde hav bulunmayan yukarıda izah olunduğu şekilde çözgü ipliklerinin üzerinden kaydırılan kısımları kesilerek uçları kaldırılmamış atkı iplikli kadife ve pelüşlerde bu pozisyonda yer alır (Bu Fasılın 2. Not hükmüne bakınız).

(B) TIRTIL MENSUCAT

Tırtıl mensucat 57.02 pozisyonunda yer alan tırtıl iplikli halılara çok benzemekte ve havlı olan yüzü (genellikle her iki yüzü) tırtıllı halılarda olduğu gibi tırtıllı iplikler ile üretilmektedir. Bunlar genellikle zeminin dokunması sırasında ilave atkı ipliği olarak kullanılan tırtıllı ipliklerle veya çeşitli renk veya boydaki tırtıllı ipliklerin dokuma anında çözgü istikametinde araya sokulması suretiyle elde edilmektedir.

Kadife, pelüş ve tırtıl mensucat imalinde kullanılan dokumaya elverişli maddeler çok çeşitlidir; fakat kadife ve pelüş mensucatta en çok ipek, yün, ince hayvan kılı, pamuk ile sentetik ve suni lifler kullanılmaktadır.

Bu pozisyonda yer alan mensucatın yüzleri düz, yollu veya desenli(fasone) olabileceği gibi imalattan sonra üzerine kabartma yapılmış da olabilir. Desenli olan havlı mensucat, yüzünün sadece bir kısmı havla sıvanmış veya yüzünün bir kısmı kesilmiş veya bukle yapılmış (cisele kadifeleri), böylece çok çeşitli desenler ortaya çıkmış olanları kapsar. Kürk taklidi dokunmuş havlı kumaşlar (örneğin, astragan, Caracul (Karagül) veya Leopar derileri) burada tasnif edilmekte, ancak tüylerin dikme veya yapıştırma gibi yöntemlerle imal edildiği taklit kürk bu pozisyon dışında kalmaktadır (**43.04 pozisyonu**).

Bu pozisyona dahil mensucatın çoğu 57.02 pozisyonunda yer alan halılar gibi aynı tarzda imal edilmiş olmakla beraber, bunların, yere serilmeye mahsus olmayıp bilhassa mefruşat veya giyim eşyası imalinde kullanılmaları, daha ince malzemelerden imal edilmiş bulunmaları ve zemin mensucatlarının çok daha yumuşak olmasıyla kolayca ayırt edilebilir.

Bu pozisyon aşağıda yazılı olanları **kapsamaz**:

- (a) Görünüşleri bakımından havlı mensucata benzeyen ve özellikle bukleli (kıvrımlı) mensucat, ratine mensucat ve diğer mensucat. Bunlar, önceden özel (öm; bukleli iplikler ile) dokunmuş veya normal şekilde dokunmuş mensucatin tarazlama veya havlandırma gibi işlemlere tabi tutulması ile elde edilmekte olup genellikle **50 ila 55. Fasıllarda** yer almaktadır.
- (b) **58.02 Pozisyonunda** yer alan havlı cinsi bukleli mensucat ile benzeri dokunmuş havlı cinsi bukleli mensucat ve tuftedilmiş mensucat.
- (c) Kordela tarifine giren kadife, pelüş vb. mensucat (**58.06 pozisyonu**).
- (d) Kesilmiş veya bukleli havlı yüzü olan örme mensucat veya dikilerek birleştirilmiş eşya (duruma göre **60.01** veya **56.02 pozisyonu**).
- (e) XI. Bölüme ait Genel Açıklamalar II. kısmında belirtilen anlamda hazır eşyadan sayılan kadife, pelüş vb mensucat.

Altpozisyon Açıklama Notu.

5801.22 ve 5801.32 Alt pozisyonları.

5801.22 ve 5801.32 alt pozisyonlarının tatbikinde, kesilmiş atkı iplikli (fitilli) kadifeyi diğer kesilmiş çözgü iplikli havlı mensucattan ayırmak için aşağıda gösterilen şekiller kullanılmalıdır.

Atkı iplikli (fitilli) kadife

Atkı Kesilmemiş

Atkı Kesilmiş

Pamuklu Kadife:

Atkı Kesilmemiş.

Atkı Kesilmiş.

58.02- HAVLU CİNSİ BUKLELİ MENSUCAT (58.06 POZİSYONUNDA YER ALAN KORDELALAR HARİÇ); TUFTE EDİLMİŞ MENSUCAT (57.03 POZİSYONUNDA YER ALAN EŞYA HARİÇ):

5802.10 - Pamuktan havlu cinsi bukleli mensucat

5802.20 - Dokumaya elverişli diğer maddelerden havlu cinsi bukleli mensucat

5802.30 - Tuftedilmiş mensucat

(A) HAVLU CİNSİ BUKLELİ MENSUCAT VE BENZERİ DOKUNMUŞ HAVLU CİNSİ MENSUCAT

Bu pozisyonda yer alan mensucat genellikle havlu, bornoz, havlu elbise, banyo için kese, vb. imalinde kullanılan çeşitten olan havlı mensucat olup gergin vaziyetteki atkı iplikleriyle biri gergin ve diğeri gevşek vaziyette bulunan ve gevşek halde olanı dokumanın yüzünde bukleler meydana getiren iki seri çözgü ipliğinden oluşur. Mensucattaki iki çeşit çözgü ipliğinin oranı farklı olabilir. Fakat genellikle bukleli (havlı) yüzeyinin çözgü iplikleri sayısı kadar zemin çözgü iplikleri bulunur.

Bukleler genellikle mensucatin her iki yüzünde ve bazen de yalnız bir yüzünde olur ve genellikle bükülmüş gibi görünür ve bunlar bazen kesilmiş olabilir. Mensucatin yüzünü düz olarak tamamen kaplamış halde bulunabileceği gibi, şerit, kare, baklava biçimi ve daha karmaşık motif veya desenler meydana getirmiş halde de olabilir. Bunun yanı sıra sadece bir yüzeyi havlı olup bütün buklelerin kesildiği mensucat bu pozisyon **dışında kalır. (58.01 pozisyonu).**

Ayrıca aşağıda yazılı olanlar bu pozisyon **haricindedir:**

- (a) Örmeye işi veya tığ işi havlu mensucat (**60.01 pozisyonu**)
- (b) Atkı ipliklerinin olmaması ile belirlenen hat boyunca basit kesme işlemi ile parçalara ayrılmış ayırık saçaklı eşyaya dönüştürülebilen mensucat (**63.02 pozisyonu**).

(B) TUFTE EDİLMİŞ MENSUCAT

Bu mensucat, iğneler ve kancalar yoluyla, bukleler veya iğneler ve kancalar bir kesme aracıyla birlikteyse kesilmiş havlı tufteler oluşturmak amacıyla dokumaya elverişli ipliği önceden var olan bir mensucat zemin (dokunmuş, örülmüş veya tığ işi yapılmış, keçe, dokunmamış vb.) içine ilave edilerek üretilen mensucattır.

Bu pozisyondaki ürünler, 57.03 pozisyonunda yer alan tuftede edilmiş halılardan ve yer kaplamalarından, bunları yer kaplaması olarak kullanılmaya elverişsiz hale getiren örneğin, sertlik, kalınlık ve dayanıklılıklarının olmayışı nedeniyle kolaylıkla ayırt edilebilirler.

Bu mensucat, arka uzunluğu boyunca devamlı dikiş görünümüne sahip dikiş sıraları nitelikleriyle, mensucatin arkasında zincir dikiş sıraları olan 60.01 pozisyonundaki havlı mensucattan ayırt edilebilir.

58.03 - GAZ MENSUCAT (58.06 POZİSYONUNDA YER ALAN KORDELALAR HARİÇ).

Bu Faslin 3 no.lu Notunda "Gaz mensucat" (bazen "tül dokuma" olarak da bilinir) tarif edilmiştir.

Düz gaz mensucatta, büküm iplikleri, her bir sabit ipliğin sırayla sağından ve solundan, her seferinde atkı ipliğinin üzerinden geçerek; fakat sabit ipliklerin altında kesişerek ilerler. Sabit çözgü iplikleri atkı ipliklerinin daima bir tarafında bulunur ve bu suretle birbirine geçmiş vaziyette olmayıp, ancak büküm iplikleri vasıtasıyla bağlanır.

Gaz mensucatin diğer çeşitleri, büküm ipliklerinin birbirlerini çaprazlamaları (kroşe denilen gazlar ve "Marly" diye anılan gaz mensucat) veya büküm ipliği ve sabit ipliğin üzerinde meydana getirdiği buklelerin içinden iki veya daha fazla atkı ipliğinin geçirilmesi suretiyle yahut bir büküm ipliği için birkaç sabit iplik veya bir sabit ipliğe karşılık bir kaç dolama ipliği kullanmak suretiyle ve *aksi şekilde* elde edilir.

Aşağıda yazılı olanlar da bu pozisyonda yer alır:

- (1) Gaz zemine desen verme maksadıyla, dokuma sırasında nakış ipliği denilen ayrı bir iplik ilavesi suretiyle imal olunan nakışlı gaz mensucat.
- (2) Oranları ne olursa gaz kısımları ve herhangi başka bir örgüyle dokunmuş kısımları ihtiva eden mensucat. Bu türlü mensucat genellikle kübik desenler, çözgü iplikleri boyunca şeritler veya diğer desenler gösterir.

Gaz mensucat, genellikle gevşek olarak dokunmuştur ve dolayısıyla hafif olup, özellikle perdelik olarak kullanılmaktadır. Bunların bazı çeşitleri çözgü istikametinde dar şeritler halinde kesilmek suretiyle tırtıl iplikler elde edilmesinde kullanılır.

Çeşitli tiplerdeki gaz mensucat görünüş bakımından birbirinden çok farklı olduğu gibi, dokunuşları sırasında meydana gelen desenler de çok çeşitlidir. Bu nedenle, gaz mensucatı **50 ila 55. Fasıllarda** yer alan nakışlı veya diğer mensucatla ve bu Fasılda yer alan işlemler, el veya makine dantelleri tüller ve diğer ağ mensucat ile karıştırmamalıdır.

Genellikle gaz bezi ismi verilen, gevşek olarak dokunmuş ve bez ayağı örgülü düz mensucat bu pozisyona **dahil değildir**. Başlıca sargı ve pansuman bezi olarak kullanılan bu mensucat, tıbbi, cerrahi, dişçilik veya veterinerlik amaçları için perakende satış için ambalajlanmış veya ilaç emdirilmiş iseler **30.05 pozisyonunda**, diğer hallerde ise **50 ila 55. Fasıllarda** yer alır.

Eleklik mensucat bu Fasıllar haricindedir (**59.11 pozisyonu**).

58.04 - TÜLLER VE DİĞER AĞ MENSUCAT (DOKUNMUŞ VEYA ÖRME MENSUCAT HARİÇ), PARÇA, ŞERİT VEYA MOTİF HALİNDE DANTEL(60.02 İLA 60.06 POZİSYONUNDAKİ MENSUCATLAR HARİÇ) (+)

5804.10 - Tüller ve diğer ağ mensucat

- Makine işi dantela

5804.21 -- Suni ve sentetik liflerden

5804.29 -- Dokumaya elverişli diğer maddelerden

5804.30 - El işi dantela

(I) TÜLLER VE DİĞER AĞ MENSUCAT

Bu ürünler, evde kullanılmaya mahsus perdeler, yatak örtüleri veya ev mefruşatı, peçe ve duvaklar, kadın giyim eşyası, nakış eşyası imalinde kullanılır. Bunlar genellikle ipekten, dokumaya elverişli suni ve sentetik liflerden, pamuk veya ketenden yapılır.

Tüller ve diğer tül mensucat: Tüller çözgü iplikleriyle, bunların etrafında dolanarak dokuma eninin bir



kenarından diğer kenarına diyagonal bir şekilde giden atkı ipliklerinden meydana gelmiş olup, atkı ipliklerinin yarısı bir yönde ve diğer yarısı ise aksi yönde hareket etmek suretiyle çözgü iplikleriyle birlikte açık ağ gözleri meydana getirir (Şekil 1'e bakınız). Bu gözler, düzgün altıgen, kare veya baklava biçiminde ("Neuville" denilen tipteki tüller) olabilir. Gözleri altıgen biçimli olan ve "mechlin" denilen tipteki bir diğer tül çeşidi de, çözgü iplikleriyle bu ipliklerden yalnız ikisi arasında uzunlamasına olarak dolanıp giden bobin ipliği sisteminden meydana gelir (Şekil 2'ye bakınız).

A - Çözgü İplikleri

B ve C - Dolanan Atkı İplikleri

- (B) **Bobino tüller:** Üç dizi iplikten oluşan özel tüllerdir: Basit tüllerde olduğu gibi birbirine paralel, düz çözgü iplikleri, sırayla düz çözgü iplikleri boyunca devam eden ve geçici olarak bunlardan ayrı olarak, başka bir düz ipliğe (genellikle yanındakine) geçen ve böylece yamuk veya diğer biçimlerdeki boşluklar arasına serpiştirilmiş üçgen gözler üreten desen iplikleri (deseni oluşturdıkları için böyle adlandırılırlar) ile düz iplik etrafında büküm yapan ve desen ipliklerini buna bağlayan büküm iplikleri (Şekil 3'e bakınız). Desendeki opak kısımlar, bu üçgen gözlerin birlikte sıkı bir şekilde gruplandırılmasıyla üretilir.

TÜL BOBİNİ

A-Çözgü ipliği

B-Desen ipliği

C-Büküm ipliği

- (C) **Ağ mensucat:** Ağ mensucat üç seri iplikten meydana gelir: birbirine paralel çözgü iplikleri, göz (ağ) iplikleri ve bağlama iplikleri (file ağ gibi). Her bir göz ipliği, sırayla değişik iplikler boyunca bunların birinden diğerine geçerek kare şeklinde gözler oluştururlar. Bağlama iplikleri, belli yerlerde göz ipliklerini çözgü ipliklerine bağlayarak mensucatu bir arada tutar (Şekil 4'e bakınız).

Şekil: 3

BOBİNO TÜLLER

A- Çözgü iplikleri

B- Desen iplikleri

C- Bağlama iplikleri

- (D) **Düğümlü ağ mensucat:** Düğümlü ağ mensucat kare veya baklava biçiminde açık ve muntazam gözleri içeren ve gözlerin şeklini koruması amacıyla iplikleri köşe yerlerinde düğümlenmiş halde olan ağ mensucattır. Bunlar el veya makine ile yapılır.

Aşağıda yazılı olanlar bu pozisyona **dahil değildir**.

- (a) **50 ila 55. Fasıllarda** yer alan gevşek dokunmuş mensucat ve **58.03 pozisyonundaki** gaz mensucat.
- (b) **56.08 pozisyonundaki** ağlar ve fileler.
- (c) Eleklik mensucat (**59.11 pozisyonu**).
- (d) **60. Fasılda** yer alan örme veya nakış işi mensucat.
- (e) XI. Bölümün Genel Açıklama Notlarının II. kısmında belirtildiği gibi hazır eşyadan sayılan tül ve diğer ağ mensucat.

(II) DANTEL

Danteller genellikle aynı şekil ve büyüklükte olan ve belirgin bir örgü zemin oluşturan gözlerle veya dekoratif bir görünüş veren süsleyici bağlarla (nakış bağı) birleştirilen ipliklerin birbirine geçirilmesiyle oluşturulan desenleri olan (az veya çok girift) süsleyici veya dekoratif örgü mensucattır. Dantellerin desen unsurları ve gözler ile süsleyici bağların zemini aynı anda yapılır; fakat bazen desen unsurları ayrı parçalar halinde yapılır ve sonra birleştirilir.

Dantellerin mümeyyiz vasıfları desenlerin mevcut bir zemin üzerinde yapılmamış olmalarıdır. Bu nedenle, bir tül veya ağ mensucatin gözlerinin doldurulması veya işlenmesi suretiyle elde edilen ve hatta bazen dantel diye anılan eşya (örn: file dantel gibi) ile mevcut bir zemin dokuması üzerine dikişle aplikasyonlar yapılmak suretiyle elde edilen eşya (zemin dokuması sonradan kısmen veya tamamen çıkarılmış olsun olmasın) bu pozisyon anlamındaki dantel tabirinin kapsamı dışında kalır. Bu tür eşya işleme olarak ve aynı zamanda üzerine daha sonra işleme yapılmış gerçek dantel ve dikişle aplikasyon yapılmış olan üstü dantel kaplı olarak **58.10 pozisyonuna** dahil olur.

Bundan başka, makine veya elde örülmek suretiyle imal olunan her nevi ajurlu örme eşya bu pozisyon **haricindedir (Fasıl 60)**; bunlar genellikle özellikle düz kısımlarda bulunan örgü ilmeğinin niteliğinden anlaşılır.

Tül, gaz ve diğer gevşek dokunmuş mensucatin aksine olarak, danteller ayrı çözüğü ve atkı ipliklerini içermeyip, genellikle tek bir iplikle meydana gelmekte ve birden fazla iplik kullanıldığı zaman dahi hep aynı işi görmektedir.

Danteller el ile veya makinede yapılmış olabilir.

Elde yapılmış dantellerin başlıcaları şunlardır:

- (A) **İğne işi danteller:** Bu nevi danteller, deseni içeren kağıt veya parşömen tabakası üzerinde iğne ile yapılır. Dantel örgü desen çizgilerini takip eder ve fakat kağıt veya parşömen tabakasını delmeyip üzerinde kalır. Çerçeve iplikler, örneğin dantelin başlangıç kısmını oluşturan iplikler, işi kolaylaştırmak amacıyla geçici olarak çapraz örgü ile kağıt veya parşömen tabakasına tutturulur. İğne işi danteller arasında Alençon, Argentan ve Venedik vb. tipleri belirtilebilir.
- (B) **Bobino danteller (yastık işi dantel):** Bu tür danteller bobinlere (iğlere) sarılı birçok ipliğin dantel modelini içeren yastık veya karo bir mesnet üzerine örülmesi suretiyle elde edilir. Modelin bazı yerlerine işi kolaylaştırmak amacıyla toplu iğneler batırılır.

Yastık işi veya karo danteller arasında Valenciennes, Chantilly, Malines, Bruges, Duchesse ve Puy vb.

tipi danteller belirtilebilir.

(C) **Tığ işi danteller:** (örn; İrlanda işi danteller olarak bilinenler gibi) Tığ işi danteller, yukarda sözü edilen dantel türlerinden farklı olarak, bir desen veya bir mesnet üzerine konulmak suretiyle değil, bir tığ ile doğrudan doğruya elde yapılmaktadır.

(D) **Diğer çeşitli danteller:** Az çok yukarda izah edilen dantelalara benzemekte olan bu danteller arasında aşağıdakiler belirtilebilir;

- (1) **Tenerif (teneriffe)** danteller, iğne işi dantele benzer biçimde yapılır.
- (2) **Kaytan şeritli** danteller, bazı kısımları kaytan şerit kullanılmak suretiyle yapılan iğne işi danteller olup, yastık üzerinde veya makine ile imal olunur.
- (3) **Mekik oyası** danteller, tığ işi dantellere benzerler, fakat desenlerinin yuvarlak oluşu ve ilmeklerinin mekikle yapılmış olması bakımından onlardan ayrılır.
- (4) **Makrame (macramé)**, dizi halinde ipliklerin çeşitli tarzda bir ana ipliğe dik bir şekilde düğümlenmesi suretiyle elde edilen kaba dantellerdir.

Makine dantelleri, genel görünüşleri bakımından el işi dantellere benzemekle birlikte, yastık işi denilen bobino dantelleri hariç olmak üzere, ipliklerin birbirine geçme tarzı oldukça farklıdır ve el işi dantellerden desenlerin daha yeknesak oluşlarıyla ayrılır.

El veya makine işi danteller;

- (i) **Parçalar halinde** veya **herhangi bir uzunlukta şerit halinde** veya
- (ii) **Motifler halinde** yani birbirleriyle birleştirilmek veya gece kıyafetleri, bluz, diğer giyim eşyası, mendil, masa örtüleri ve diğer mefruşat eşyası gibi eşyaların üzerine applike yapılmak amacıyla çeşitli parçalar halinde iseler burada sınıflandırılırlar.

Bu ürünler, dantel imal edenler tarafından ister doğrudan doğruya tek parça halinde imal edilmiş olsun, ister daha büyük parçalardan kesilmiş veya çeşitli dantel parçalarının birleştirilmesi suretiyle elde edilmiş halde bulunsun bu pozisyonda yer alır.

Bu pozisyon dantelden yapılmış eşyayı **kapsamaz**; bunlar, özelliklerine göre sınıflandırılırlar ve genellikle **62. veya 63. Fasıllarda** yer alırlar. (örn; **62.14 pozisyonunda** yer alan dantel şallar, **62.17 pozisyonunda** yer alan kadın giyim eşyası için dantelden yapılmış elbiselerin üst taraflarında yer alan kısımlar ve yakalar, **63.04 pozisyonunda** dantel masa örtüleri).

Altpozisyon Açıklama Notu.

5804.21, 5804.29 ve 5804.30 Altpozisyonları

Makinede yapılan, el yapısı dantel taklitleri görünüşte elle yapılmış olanlara benzer; fakat aşağıda belirtilen kriterlere göre ayırt edilebilirler:

Makinede yapılan danteller, genellikle geniş parçalar halinde üretilirler ve bitme safhasında şerit halinde kesilirler. Bu durumda, kesilen şeritlerin dantel kenarları hemen hemen daima ilmikler veya dokuma tezgâhında



bir şeridi diğeriyle birleştirilen kafes işlemeli mensucattan olan ilmek kısımları görülür. İlmekler veya ilmek kısımları dantelin dış tarafında bulunur. Bunlar, genellikle girinti halinde görünürler ve bunların kenarlarını bozma sırsızın almak çok zordur. İlmeklerin veya ilmek parçalarının varlığı dantelin makinede yapıldığının açık göstergesidir.

Farklılık, ayrıca dantelin dekoratif motiflerinin, kabartma ipliklerinin yönünün ve ipliklerin doldurulmasının incelenmesiyle anlaşılabilir. Elle yapılan dantellerde, bu iplikler serbesttir ve kendi orijinal yönlerinde dönebilirler. Makinede yapılan dantellerde ise iplikleri bu tür ters çevirme mümkün değildir; bu iplikler sağa veya sola dönebilirler, fakat çalışmanın ilerleyen istikametini takip etmek zorundadırlar.

Desenin saydam olmayan kısmındaki doldurma metodu ise, elle yapılan dantel ile makinede yapılan dantel arasındaki farklılığı belirten üçüncü faktördür. Elde yapılmış olan dantelde sadece aşağıdakiler vardır:

- İğne ile işlenen dantel söz konusu olduğunda, düğümlü iğne danteli, yani düğme delikli ilmek veya tarak biçimindeki ilmek şeklindedir.
- Bobino dantellerinde ise kumaş veya kafes (gate) ilmeği şeklindedir.

Kumaş ilmeği, tam olarak düz dokumayı meydana getirir. Kafes "gate" ilmeğinde ise iplikler ikiye ayrılmış çözümlü ipi gibi vazife görürler ve neredeyse 90 derecelik açılmış gibi bir şekil alırlar, atkı ipliği bunun yüzeyini çapraz geçer, ilk dizi ipliklerin üzerinden, bunu hemen takip eden ikinci dizi ipliğin altından geçerek birbirini takip eder.

Makine dantellerinde doldurma işleminde daha çok aşağıdaki metotlar kullanılır:

- Kumaş ilmeğinde iplikler (atkı iplikleri) alışımlışın dışında olarak bir uçtan diğeri kadar uzanmaz, bazı durumlarda sadece kısmen devam eder ve başka bir iplik ile bölümü tamamlamak için buluşur.
- Bobino tüllerindeki doldurma kısımlarının elde edilmesinde kullanılan (düz iplikler, şekil veren iplikler ve bağlayıcı iplikler) yöntemine benzer birleştirme yöntemi;
- Ağ arasından geçirme, çözümlü iplikleriyle düz dokuma oluşturan iplik. Yukarıdaki iki işlemde de ağ, desenin (şeklin) başladığı yerde biter, fakat söz konusu işlem bu durumda geçerli değildir.

Aşağıdaki hususlar elle yapılmış dantelin makinede yapılmış olandan ayırt edilmesine yardımcı olur. Gerçekten, bazı durumlarda, özellikle, elde yapılmış bobino danteller ile makine ile yapılmış bobino dantellerin ayırt edilmesinde bu tür değerlendirmeler ayırım yapılabilecek tek hususu teşkil eder.

- Küçük hatalar, elle yapılmış dantelde bulunur ve boşluklar düzenli olamayan halde ve nadiren benzeri görünümde dirler. Makine dantellerinde imalde kullanılan mekanik aletlerin etkisi nedeniyle düzgün şekilde tekrarlanmışlardır.
- Piko sarması, ağırları meydana getiren ipler ile biçimlendirilen el ile yapılan dantellerin kenarını düzeltir, bazen de duruma göre makine danteli eklenir. Bu durumlarda, daha gevşek tutturulmuşlardır ve dantelin kendisi tahrip olma sırsızın çıkarılabilir. El ile yapılan dantellerde ise bu durum mümkün değildir.
- Sevkiyat veya ambalaj metodu da el ile yapılan dantelleri makine dantellerinden ayıran özelliktir. Elle yapılmış olanlar genellikle 20 m'den büyük uzunluklarda sevk edilmezler ve her parça genellikle farklı modeldedir. Oysa makine ile yapılanlar daha uzun olup, 500 m uzunluğunda (hatta daha uzun) bile olabilir ve bunlar her zaman büyük ölçüde aynı modelde parçalar içerirler.

Bunlara ek olarak kaytan şeritli dantel olarak bilinen "karışık" tipte dantel vardır ve rönesans danteli, prenses

danteli, lüks dantel diye de bilinir. Bu tür dantel imalatı, makinelerde zikzak örgü (kordon) elde edilmesiyle başlar. Bu kordon örnek üzerine düz olarak yerleştirilir ve iplikler deseni takip eder. Kordon, örneği izlemesi için köşelerden tekrar katlanır, yan yana gelen iki parça birleştirilerek dikilir. Kesilen kordonun ucu zarif bir şekilde içine dikilir, ilmekli doldurma ve bukleler sonradan iğneyle yapılır.

Kordonun yukarıda açıklandığı gibi katlanması, kesilmesi ve dikilmesine ek olarak bu şekil danteller bazen desenlerinin çukur kenarlarındaki büzgülerden de tanınabilir.

Bu danteller el yapması dantel olarak kabul edilir.

58.05 - EL İLE DOKUNMUŞ DUVAR HALILARI (GOBELİNS, FLANDERS, AUBUSSON, BEAUVAIS VE BENZERLERİ) İLE İĞNE İŞLEMESİ DUVAR HALILARI (KÜÇÜK NOKTA, KANAVİÇE GİBİ) (HAZIR EŞYA HALİNDE OLSUN OLMASIN).

Bu pozisyon, bir zemin üzerine(genellikle kanaviçe bezi) el ile dokunmuş veya iğne işlemesi yapılarak elde edilmiş olan duvar halılarını içine almaktadır. Bunların esas niteliklerini genellikle ressam tablolarını andıran tam veya tek halde olan desenleri içeren panolar şeklinde olmaları, oluşturur.

(A) EL İLE DOKUNMUŞ DUVAR HALILARI

El ile dokunmuş duvar halıları, dokuma tezgâhı üzerinde gergin vaziyette tertiplenmiş çözümlü ipliklerinin aralarından çeşitli renkte atkı ipliklerinin geçirilerek desenler meydana getirmesi suretiyle elde edilir. Böylece, atkı iplikleri bir taraftan desen oluştururken çözümlü ipliklerini kapatmakta ve bir taraftan da dokunmuş mensucatı meydana getirmektedir.

El ile dokunmuş duvar halılarında çeşitli renkteki atkı iplikleri normal mensucattaki atkı ipliklerinin aksine olarak, oluşturacakları desene yetecek uzunlukta olmaz ve bu nedenle genellikle halının genişliği boyunca devam etmez. Çözümlü ipliklerinin her sırasında farklı renkteki çözümlü iplikleri birbirinin ardından atkı ipliklerini kaplar. Desenlerin arka yüzünde çözümlü ipliklerinin tüylü uç kısımları görülür. Bu dokuma yönteminde atkıda meydana gelen dokunmamış boşluklar dikişlerle giderilir.

Bu çeşit duvar halıları arasında Goblen (Gobelins), Flandr (flandres), Aubusson ve Beauvais denilen tiplerdeki halılar belirtilebilir.

El ile dokunmuş duvar halılarını taklit amacıyla makinede (jakard makinelerinde veya benzeri dokuma tezgâhlarında) imal olunan duvar halıları çözümlü ve atkılı normal mensucattan ibaret bulunmakta ve bunların renkli atkı iplikleri el ile dokunmuş duvar halılarının aksine olarak, dokumanın enini bir baştan bir başa kat etmektedir. Bu nedenle, bu cins duvar halıları, hale göre **hazır eşya veya dokunmuş mensucat olarak** ilgili pozisyonlarda sınıflandırılır.

(B) İĞNE İŞLEMESİ DUVAR HALILARI

İğne işi duvar halılarının (aynı zamanda iğne işlemeli duvar halıları da denilir) mümeyyiz vasfını; bunların genellikle kare şeklindeki küçük gözleri bulunan kanaviçe bezinden (kanava) bir zemin üzerinde yapılması ve bu gözlerin istenilen deseni oluşturacak şekilde çok çeşitli renkte iplikler kullanılarak iğne ile doldurulması, teşkil eder.

İğne işi duvar halılar, bazen iğne işi ile fazlaca işlenmiş olabilmekte ve bunlar işlemlerden **sayılmayıp** bu pozisyonda yer almaktadırlar.

Bu pozisyon, **58.10 pozisyonundaki** işlemlerin çoğundan farklı olarak zemini oluşturan (genellikle kanaviçe bezi)) mensucatin tamamı (bordürlerin yanı, kenar teşkil eden kısımlar hariç) iğne ile yapılır. İğne işi duvar halılarında kullanılan iğne işi türleri, işleme tarzına göre çeşitli isimlerle anılır. Örneğin; küçük nokta iğne işi, büyük nokta iğne işi, kanaviçe, çifte kanaviçe, goblen tarzı iğne işi vb.

El ile dokunmuş duvar halılarıyla iğne işi duvar halıları, döşeme amacıyla duvar, mobilya vb. kaplanmasında kullanılmakta olup, genellikle ipek, yün, sentetik ve suni lifler ve hatta metalize ipliklerden yapılmaktadır.

Bunlar, kıvrılmış, kenarları bastırılmış veya pervazlanmış ise bu pozisyonda yer alır. Bununla birlikte, bu türlü halılardan yapılan eşya (kadın el çantaları, yastık ve minderler, terlikler vb.) kuşkusuz bu pozisyon **haricindedir**.

Aşağıda yazılı olanlar da bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) Kilim (kelem), sumak, karaman ve benzeri yer döşemeleri (**57.02 pozisyonu**).
- (b) Duvar halılarının yapımında kullanılan iplikler ve dokunmuş mensucattan oluşan takımlar (**63.08 pozisyonu**).
- (c) Yaşı 100 yılı geçen duvar halıları (**Fasıl 97**)

58.06 - KORDELALAR (58.07 POZİSYONUNDA YER ALANLAR HARIÇ) PARALEL HALE GETİRİLİP YAPIŞTIRILMIŞ İPLİK VEYA LİFLERDEN ATKI İPLİKSİZ KORDELALAR (BOLDÜKLER).

5806.10 - Kadife, pelüş (havlu cinsi bukleli mensucat dahil) ve tırtıl mensucattan olanlar

5806.20 - Diğer kordelalar (ağırlık itibariyle %5 veya daha fazla elastomerik iplik veya kauçuk iplik içerenler)

- Diğer kordelalar

5806.31 -- Pamuktan

5806.32 -- Sentetik ve suni liflerden

5806.39 -- Dokumaya elverişli diğer maddelerden

5806.40 - Paralel hale getirilip yapıştırılmış iplik veya liflerden atkı ipliksiz kordelalar (boldükler)

(A) KORDELALAR

Bu Fasılın 5 numaralı not hükmü uyarınca, bu pozisyon **kordelaları** içerir.

- (1) Her iki tarafı da kumaş kenarlı olmak şartıyla ve genişliği 30 cm'yi geçmeyen şerit halindeki atkılı ve çözgüli mensucat (düz veya boru şeklinde dokunmuş). Bu kordelalar özel kordela dokuma tezgâhlarında ve genellikle birkaçı aynı anda olarak dokunur. Bazı durumlarda kordelaların bir veya iki kenarı dalgalı şekilde dokunmuş halde olur.
- (2) Çözgü ve atkılı mensucatin geniş parçalarından uzunluğuna veya enine kesilmesi (veya yarılmaması) suretiyle elde edilen ve genişliği 30 cm'yi geçmeyen şeritler (her iki kenarı sahte veya bir kenarı normal dokunmuş, diğer kenarı sahte olmak şartıyla). Sahte kenarlar, kesilen (veya yarılan) yerdeki çözgü atkılı ipliklerinin çözülüp dağılmasını önleme amacına yönelik olup, mensucatin kesilmesinden önce ve dokuma sırasında kesim yerlerine bir sıra gaz armürü yapılması veya şerit kenarlarının yapıştırılması veya kesim yerlerinin basit bir şekilde bastırılması ya da dokumaya elverişli sentetik veya suni liflerden mamul bazı kordelalarda olduğu gibi kesim yerlerindeki iplik uçlarının birbirine termik işlem ile eriterek kaynatılması suretiyle elde edilebilir. Sahte kenarlar mensucatin şeritler halinde kesilme işleminden önce bu şeritlerin kenarlarının çözülüp dağılmasını önleyecek şekilde de oluşturulabilir. Bu durumda kordela ile sahte kenarlar arasında sınır tayininin açık olmasına gerek yoktur. Enli mensucattan kesilmek suretiyle elde edilen ve fakat yanlarında hakiki veya sahte kenar bulunmayan çeşitler bu pozisyona **dahil olmayıp**, sıradan mensucat olarak sınıflandırılır (kenarları katlı biyeler hakkında aşağıdaki 4. paragrafa bakınız).
- (3) Yassılaştırılmış haldeki genişliği 30 cm'yi geçmeyen dikişsiz boru şeklinde dokunmuş çözgüli ve atkılı mensucatlar. Ancak, kenarları birbirine dikiş, yapıştırma veya başka usullerle birleştirilmek suretiyle boru şekline sokulmuş mensucat bu pozisyon **haricindedir**.
- (4) Çapraz biyeler. Bunlar çözgüli ve atkılı mensucattan çaprazlama şekilde kesilmiş olan ve katlanmamış haldeki genişliği 30 cm'yi geçmeyen biyeler olup, enli mensucattan kesilmek suretiyle elde edilmekte ve kenarlarında hakiki veya sahte kenar bulunmamaktadır.

Yukarıda bahsedilen ürünler dokuma kurdele karakteristiğine sahip olan bazı kolonlar gibi kurdeleler ve dokuma şeritlerini de kapsar.

Kordelalar özellikle ipekten, yünden, pamuktan ve sentetik veya suni liflerden (elastik veya kauçuk iplikler içersin içermesin) imal edilmekte olup, iç çamaşırlarında, kadınlara ait giyim eşyasında, şapka ve fantezi yakalarda, kolye ve madalya kordelalarında, dekoratif bağlayıcı madde olarak, döşeme işlerinde vb. kullanılmaktadır.

Bu pozisyon aynı zamanda, giyim eşyasında, döşemecilikte ve benzeri işlerde kullanılan türden olması şartıyla üzerine metal ip sarılmış kordelaları da kapsar (Fasılın 7 nolu Notuna bakınız).

Bu pozisyonda sınıflandırılan kolonlar, dar kordelardır; dokuma şeritler, kalın ve çok dayanıklı dokumalardır ve genellikle pamuk, keten, kendir veya jütten imal edilmekte eyer ve koşum takımlarında, saraciye eşyasında, emniyet kemeri imalinde, sandalyelerdeki yayların altına destek olarak konan kemer, bel kemeri, giysi kemerleri vb. imalinde kullanılır.

Bu pozisyon, jaluziler için kolonları da kapsar. Bunlar düzgün aralıkla dar bantlarla tutturulmuş iki şeritten

oluşturmuştur. Bunun tamamı tek ve devamlı dokuma işlemiyle (yekpare) elde edilir.

Bu pozisyonda yer alan eşya **50 ila 55. Fasıllarda** ya da **58.01 pozisyonunda** yer alan mensucat (kadifeler) ile genellikle aynı dokuma tarzında dokunur. Bunlar adı geçen Fasıllardaki mensucattan ancak yukarıda 1 ila 4 numaralı paragraflarda belirtilen özellikler bakımından farklıdır.

Bu pozisyonda yer alan ürünlerin hareli (moiré), kabartmalı, baskılı, vb. olanları da bu pozisyona dahildir.

(B) **BOLDÜK**

Bu pozisyon genellikle birkaç mm. den 1 cm. ye kadar genişlikte, çözgüden (paralel hale getirilmiş iplikler, monofilamentler veya dokumaya elverişli lifler) oluşan, atkı kullanılmaksızın bir yapıştırıcı vasıtasıyla birleştirilmiş olan dar enli mensucatı da kapsar. Bunlar özellikle paket bağlamada ve bazıları da şapkacılığa mahsus örgülerde kullanılmaktadır.

Bazen bunların üzerinde belirli aralıklarla, kullanıcının ticari adı bulunmaktadır. Bu durum onların bu pozisyonda sınıflandırılmalarını etkilememektedir.

Aşağıda yazılı olanlar bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) İlaç emdirilmiş veya perakende satış için ambalajlanmış sargılar (**30.05 pozisyonu**).
- (b) Dokunmuş saçakları olan kordelalar, örme kordelalar (sutaşlar) ve sırmalı şeritler (**58.08 pozisyonu**).
- (c) Diğer pozisyonlarda daha belirli bir şekilde yer alan kordelalar, örneğin; aşağıda belirtilen özelliklere sahip olanlar;
 - (1) Şerit halinde dokunmuş etiketler, markalar ve benzerleri (**58.07 veya 58.10 pozisyonu**).
 - (2) Lamba, ocak, çakmak, mum ve benzeri eşya için fitiller (**59.08 pozisyonu**).
 - (3) Dokumaya elverişli maddelerden tulumba hortumları ve benzeri hortumlar (**59.09 pozisyonu**).
 - (4) Taşıyıcı kollar veya transmisyon kolonları veya kayışları (**59.10 pozisyonu**)
- (d) **59. Fasılda** yer alan emdirilmiş, kaplanmış, sıvanmış veya lamine edilmiş kordelalar, özellikle dokuma leventlerinin kaplanmasına mahsus emdirilmiş kadifeden yapılmış dar enli mensucat (leventler) (**59.11 pozisyonu**)
- (e) XI. Bölüme ait Genel Açıklama Notları kısım (II) de tarif edildiği gibi hazır eşyadan sayılan kordelalar (yukarıda A bendinin 2 numaralı fıkrasında belirtilenler **hariç**)
- (f) Kayarak işleyen fermuarlar (**96.07 pozisyonu**) ve eşyaya esas niteliğini vermek kaydıyla bant üzerindeki aralıklara tutturulmuş metalden çengeller ve gözler veya çıtçıtılar (**hale göre 83.08 veya 96.06 pozisyonu**).
- (g) Yazı makineleri için mürekkepli şeritler (**96.12 pozisyonu**).

58.07 - DOKUMAYA ELVERİŞLİ MADDELERDEN İŞLENMEMİŞ ETİKETLER, ARMALAR VE BENZERİ EŞYA (PARÇA HALİNDE, ŞERİT HALİNDE VEYA ŞEKLİNE YA DA ÖLÇÜSÜNE GÖRE KESİLMİŞ, İŞLEMELERİ OLMAYAN).

5807.10 - Dokunmuş

5807.90 - Diğerleri

Bu pozisyon aşağıda belirtilen koşullara tabi olarak şunları içine alır.

- (A) **Dokumaya elverişli maddelerden etiketler** (örme olanlar dahil). Bunlar giyim eşyası, yatak çarşafı ve diğer bezler, şilte, çadır, yumuşak oyuncak vb. markalanmasın da kullanılan neviden olan ve bir amaca hizmet eden etiketleri içine almakta olup yazı, motif veya özel işaretleri taşımaktadır. Bunlar arasında imalcilerin ticari unvan veya markalarını ya da ait olduğu eşyanın mamul bulunduğu dokumaya elverişli maddenin cins ve nev'ini (ipek, viskoz ipeğinden (viscose rayon) vb.gösteren ticari etiketler ile özel şahısların (örn; yatılı öğrenciler, askerler vb.) kendilerine ait eşyanın tanınmasını mümkün kılmak amacıyla kullanılan etiketler belirtilebilir. Bu sonuncu neviden olan etiketler bazı şahısların isimlerinin ilk harflerini veya numaralarını ve bazen de sonradan el ile yazılmak üzere çerçeve içine alınmış boş yeri kapsarlar.
- (B) **Bazı dokumaya elverişli maddelerden armalar ve benzeri eşya** (örme olanlar dahil). Bu kategori, giyim eşyası, şapka, bere vb. nin dış yüzüne dikilen neviden olan armalar, markalar, işaretler ve benzeri eşyayı kapsar (spor teşekküllerine, askeri birliklere ait işaretler ile yerel veya ulusal armalar, gençlik kuruluşlarının isimlerini taşıyan bantlar, gemicilerin şapkalarına takılan geminin adını gösteren şeritler vb.).

Yukarıda belirtilen eşya, **sadece** aşağıda yazılı şartlarla bu pozisyonda yer alır:

- (1) Üzerine işleme (nakış) yapılmamış olmalıdır. Bu pozisyonda yer alan eşyanın üzerindeki yazı ve motifler genel olarak dokuma suretiyle (çoğunlukla "nakış" (broché) usulü ile) veya baskı ile elde edilirler.
- (2) Parça veya şerit halinde olmak (genellikle bu şekillerde olur) veya herhangi bir şekilde münferit halde kesilmiş ve fakat hazır eşya şekline sokulmak üzere başka bir işçiliğe tabi tutulmamış bulunmalıdır.

Etiket, marka, arma ve benzeri eşyanın işleme ile elde edilmiş olanları **58.10 pozisyonunda** ve kesmeden başka bir işçiliğe tabi tutularak hazır eşya haline getirilmiş olanları bu pozisyona **dahil değildir**(hale göre **61.17, 62.17** veya **63.07 pozisyonları**).

58.08 - PARÇA HALİNDE KORDONLAR; İŞLEME YAPILMAMIŞ ŞERİTÇİ EŞYASI VE BENZERİ SÜS EŞYASI (ÖRME OLANLAR HARIÇ); SAÇAKLAR, PONPONLAR VE BENZERİ EŞYA.

5808.10 - Parça halinde kordonlar

5808.90 - Diğerleri

(A) **PARÇA HALİNDE KORDONLAR; İŞLEME YAPILMAMIŞ ŞERİTÇİ EŞYASI (ÖRME OLANLAR HARİÇ).**

Bu pozisyonun bu kısmında kordonlardan başka, şeritçi ve süs eşyası adı altında uzunlamasına birçok ürün de yer almaktadır. Bütün bu eşya, giyim eşyasının (kadın elbiseleri, askeri üniformalar, din adamları elbiseleri, tiyatrocu kostümleri vb.) veya mefruşatın (gemilere ve nakil vasıtalarına ait mefruşat dahil) süslenmesinde kullanılır.

Bu grupta yer alan eşya parça halinde bulundukları **takdirde** burada yer almakta ve tali derecede olmak **şartıyla** kopça, çengel, bağ deliği, halka vb ile donatılmış olabilir. Bu eşyanın metal pullar, boncuklar ve benzeri teferuatla süslenmiş olanları da burada yer alır. Ancak bunların dikilerek elde edilen applike işler (**58.10 pozisyonu**) şeklinde olmaması lazımdır.

Burada sınıflandırılan ürünler aşağıdakileri kapsar:

(1) **Kordonlar (yası veya boru şeklinde).**

Bunlar, ipliklerin veya 54. Fasılda yer alan ipliklerin veya monofilamentlerin, şerit ve benzerlerinin diyagonal şekilde birbirine geçirilmesi suretiyle elde edilir.

Yassı şeklindeki kordonlarda iplikler bir kenardan diğer kenara diyagonal şekilde zikzak yaparak veya daha karışık bir şekilde gider. Boru şeklindeki kordonlarda ise iplik helezoni bir tarzda hareket eder. Her iki halde de ipliklerin yarısı bir yönde ve yarısı diğer yönde hareket ederek genellikle oldukça basit olan belli bir örneğe göre birbirine geçer. Bazı kordonlarda ilave iplikler ya kenarların takviyesi ya da belirli bir desen meydana getirmek amacıyla mensucata uzunlamasına geçirilmektedir.

Kordonlar, kaytan veya iç makineleri denilen makinelerde özel olarak imal edilmektedirler.

Kordon çeşitleri, kaytan (çizme veya ayakkabı bağları gibi), biye, sutaşı (soutache), süs kordonu, örgü şerit, vb.yi kapsar. Boru şeklindeki kordonların iç kısmında dokumaya elverişli maddelerden bir gövde bulunabilir.

Kordonlar, bazı giyim eşyası (dekoratif süs ve biye) ile mefruşata (perde bağı gibi) kenarlık yapılmasında veya onları süslemede, elektrik telleri için kılıf imalinde, bazı ayakkabı yapıştırıcılarında, anorak veya idman giysisi kordonları, kaytan kemer, ropdöşambırlar için kemer kordonu vb.lerin yapımında kullanılır.

Yukarıda anılan kordonlar daha gevşek örüldüğü ve daha az sıkı yapıya sahip olduğundan 56.07 pozisyonundaki örülmüş maddelerden farklıdır.

Bununla birlikte, tarifenin diğer pozisyonunda daha belirli bir şekilde yer alan kordonlar ve özellikle aşağıda yazılı olanlar bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) Plastiklerden veya örmeye mahsus diğer malzemelerden, herhangi bir yerindeki kesiti 1 mm. yi geçen monofilamentlerden veya şeritten ve genişliği 5 mm. yi geçen benzerlerinden kordonlar (**46.01 pozisyonu**).
- (b) **56.07** pozisyonunda yer alan örülmüş taklit katgütler ve sicim, ip, kordonlar, halatlar.
- (c) Lamba, soba, mum veya benzerleri için örme fitiller (**59.08 pozisyonu**).
- (d) Tulumba hortumları ve benzeri hortumlar (**59.09 pozisyonu**).
- (e) **59.10** pozisyonunda yer alan taşıyıcı kolonları ile transmisyon kolonları.
- (f) Teknik işlerde kullanılmaya mahsus eşya (**59.11 pozisyonu**) (örn; endüstride paketlenme ya da yağlama

maddesi olarak kullanılan türden örgüler).

- (g) Kayarak işleyen fermuarlar (**96.07 pozisyonu**) ve eşyaya esas niteliğini vermek kaydıyla bant üzerindeki aralıklara tutturulmuş metalden çengeller ve gözler veya çıtçıtlar (**hale göre 83.08 veya 96.06 pozisyonu**).

(2) Milanezler ve benzerleri.

Bunlar, gipe ipliklere benzeyen gipe edilmiş ürünlerdir. Fakat gövdeleri daha kalın olup, iplik demetlerinden veya gipe işlemi sırasında bükülen (fitil halindeki) dokumaya elverişli maddelerden meydana gelmiştir. Bunlar genellikle kendileri gipe halde olan ipliklerle gipe edilmek suretiyle elde edilir. Bunlar, uzunlamasına olduklarında ve hazır eşyanın süslenmesinde, ropdöşambr kuşaklarının imalatında, perde çekeklerinde kullanıldığında burada sınıflandırılırlar.

Dokumaya elverişli madde ile kaplanan metal teller bu grup **haricindedir**. Örneğin:

- (a) Şapka çevresinde kullanılan demir ve çelik teller (şapkacı telleri), saç bigudilerinde ya da yapma çiçeklerde kullanılan saplar (**72.17 pozisyonu**).
- (b) İzole edilmiş elektrik telleri (**85.44 pozisyonu**)

(3) Kenarlarına saçak (bukleli veya kesilmiş) dokunmuş kordelalar.

Bu ürünler, bant imaline mahsus tezgâhlarda dokunur ve saçaklar, kenarlardaki mensucat atkı ipliklerinin işlenmesi veya "roketen" (roquetins) denilen ve gergin halde olmayan kalın çözümlü iplikleri vasıtasıyla elde edilir.

Birinci durumda atkı ipliği dış taraftaki iki çözümlü ipliği ile kenar yapmayıp onları aşmak suretiyle bir bukle meydana getirir. Bu bukleler atkı ipliklerinin, dokuma tezgâhına çözümlü ipliklerine paralel olarak yerleştirilen iki veya daha fazla ince metal tel etrafından geçirilmesi suretiyle elde edilir ve dokumadan sonra ince metal teller çekilerek çıkarılır.

İkinci durumda ise, metal teller vasıtasıyla açıkta tutulan gevşek durumdaki kalın çözümlü iplikleri bazı atkı iplikleri vasıtasıyla kenara belirli aralıklarla dahil olur ve bu suretle bukleleri meydana getirir.

Bu işlemlerle elde edilen bukleler, elde edilmek istenilen süse göre sık veya düzenli ya da düzensiz aralıklı olabilir. Bazen bu bukleler kesilmek suretiyle saçaklı kenar meydana getirilir ve daha sonra düğümlenmek veya püskül, ponpon, vb. takılmak suretiyle süslenebilir.

Bu kordelalar, genellikle mefruşat ile giyim eşyasına kenar yapılmasında veya bunların süslenmesinde kullanılır.

Pikolu veya dantel kenarlı bantlarla sıçandışi kenarlı kordelalar bu pozisyon **haricindedir** (**58.06 pozisyonu**).

(4) Parça halinde diğer şeritçi eşyası.

Bu pozisyon aynı zamanda giyim eşyası ile mefruşat vb. süslenmesinde kullanılmaya elverişli neviden olan uygun uzunluktaki çeşitli birçok dar enli eşyayı içine alır.

Bunlar genellikle kordelalardan, kordonlardan veya yukarıda belirtilen diğer eşyadan birinin dikiş veya diğer usuller ile yahut iki veya daha fazlasının süs teşkil edecek şekilde birleştirilmesi suretiyle elde edilir. Bu nevi eşyaya örnek olarak süslenmiş kenar veya kordon veya şeritli kordelalar ve kordonlar; işlemelerden

sayılan aplikelerden olmamak şartıyla üzerine boy yönünde olarak yer yer püskül veya benzeri diğer süsler iliştirilmiş kordela ve kordonlar belirtilebilir.

Bu pozisyon, **60.02 ila 60.06 pozisyonlarında** yer alan örülmüş veya tığlanmış süs eşyasını **kapsamaz**.

(B) SAÇAKLAR, PONPONLAR VE BENZERİ EŞYA

Bu gruba dahil eşya yukarıda (A) kısmında belirtilen eşyanın aksine olarak kendi başlarına ayrı eşya olup, tüm ebat ve şekildeki saçaklar ve mobilyacılıkta kullanılan kordonlar vb.yi kapsar. Örneğin:

- (1) **Gövdeler (nüveler):** Bunlar genellikle ağaçtan veya diğer maddelerden bir gövde üzerine dokunmaya elverişli ipliklerin muntazam bir şekilde sarılması ve bazen iplik uçlarının sarkacak şekilde bırakılması suretiyle elde edilir. Bunlar dantellerle veya küçük saçaklarla süslü olabilir.
- (2) **Tekstil ipliklerinden basit demetler:** Bunlar, katlanarak bağlanmış ve uçları püskül halinde serbest bırakılmış bulunan dokumaya elverişli iplik demetlerinden oluşmuştur.
- (3) **Zeytin veya ceviz şeklinde gövdeler:** Bu gövdeler ağaçtan, kağıttan ve benzerlerinden olabilir, bunlar dokumaya elverişli maddelerle kaplanırlar. Bunların bazen kayıcı halka gibi kullanılmasını mümkün kılmak amacıyla ortaları delik olabilir.
- (4) **Ponponlar:** Bunlar, orta yerlerinden bir noktada tutturulmuş olan ve her yönde dik duran kısa ipliklerden oluşmuşlardır.

Bütün bu eşya genellikle iliştmeye yarayan ilmeklerle birlikte bulunabilir. Bunlar özellikle mobilyacılıkta ve kısmen de giyim eşyasında kullanılmakta olup, asıl özellikleri her şeyden önce süs oluşlarındadır.

Yukarıda belirtilenler **haricinde kalan** ve kendi başlarına bir bütün teşkil eden diğer eşya bu pozisyona dahil değildir.

Bu pozisyona dahil şeritçi eşyası ve süs eşyasından mamul rozetler **62.17** veya **63.07 pozisyonunda** sınıflandırılırlar. Aynı maddelerden kordonlar, apoletler ve köstekler **62.17 pozisyonunda** sınıflandırılırlar ve uçları saçaklanmayı önlemek amacıyla birleştirilmiş veya açılmasını engelleyecek başka bir işlem görmüş ayakkabı, korse, vb. bağları ile kılıç püskülleri ise **63.07 pozisyonunda** yer alır.

Bu pozisyona dahil eşyanın imalinde kullanılan dokumaya elverişli maddeler çok çeşitlidir, bunlar arasında ipek, yün, ince hayvan kılırları, pamuk, keten, sentetik ve suni lifler ve metalize iplikler belirtilebilir.

Yukarıda belirtilenlerden başka bu pozisyona, kolonlar ve kordela tanımına uyan basit dokunmuş şeritler **dahil değildir. (58.06 pozisyonu)**

58.09 - TARİFENİN BAŞKA BİR YERİNDE BELİRTİLMİYEN VEYA YER ALMAYAN, GİYİM EŞYASINDA, DÖŞEMECİLİKTE VEYA BENZERİ İŞLERDE KULLANILAN, METAL İPLİKLERDEN DOKUNMUŞ MENSUCAT VE 56.05 POZİSYONUNDAKİ METALİZE İPLİKLERDEN DOKUNMUŞ MENSUCAT.

Bu pozisyon giyim, döşemecilik ve benzer amaçlarla kullanılmaya uygun türden mensucat olmaları ve herhangi bir yerde ve özellikle bu Fasılın önceki pozisyonlarında belirtilmemiş veya özellikle bu Fasılın önceki pozisyonlarınca kapsamayan, 56.05 pozisyonundaki metalize ipliklerden ve XIV. veya XV. Bölümde yer alan metal ipliklerden XI. Bölümde ait Genel Açıklama Notunun (I) (C) bölümünde tanımlanan dokunmuş mensucata kapsamaktadır.

Metal iplikler veya metalize ipliklerin ağırlığının diğer tekstil ipliklerinden daha fazla olması **şartıyla** metal iplikler veya metalize ipliklerle beraber dokumaya elverişli diğer ipliklerden imal olunan mensucat da burada sınıflandırılır. Metal iplikler veya metalize iplikler, dokumaya elverişli tek bir madde sayılır ve ağırlığının tayininde olduğu madeni tel ve şeritlerle diğer dokumaya elverişli ipliklerin toplam ağırlığı dikkate alınır (XI. Bölümün Genel Açıklama Notları Kısım (I) (A)'ya bakınız).

Giyim, döşemecilik veya benzeri amaçlar için kullanılmayan çeşitli dokunmuş mensucat bu pozisyon **haricindedir**. Örneğin; demir, çelik, bakır, alüminyum ve kıymetli metallerden dokunmuş mensucat veya gaz mensucat (71.15, 73.14, 74.19, 76.16 pozisyonları vb.).

58.10 - PARÇA, ŞERİT VEYA MOTİF HALİNDE İŞLEMELER.

5810.10 - Görülebilir zemini olmayan işlemler

- Diğer işlemler

5810.91 -- Pamuktan

5810.92 -- Sentetik ve suni liflerden

5810.99 -- Dokumaya elverişli diğer maddelerden

İşlemler, tülenden, fileden, kadifeden, kurdeleden, örme mensucattan, danteladan veya diğer dokunmuş mensucattan, keçeden veya dokunmamış mensucattan mamul bulunan mevcut bir zemin üzerine süslü bir görünüş meydana getirmek amacıyla işleme iplikleri ile işlenerek elde edilir. İşleme iplikleri genellikle dokumaya elverişli maddelerden olur. Bununla beraber, başka maddelerden (örn; metalden, camdan veya rafyadan) mamul ipliklerle yapılan işlemler de bu pozisyonda yer alır. Zemin dokuması genellikle (işlemeden sonra) tamamlanmış işlemin aksamını teşkil ederek kalır. Fakat bazı hallerde işlemin tamamlanmasından sonra zemin dokuması kimyasal bir usul ile veya kesilmek suretiyle çıkarılır ve geriye sadece işleme kısmı kalır. Bazı işlemler, işleme iplikleriyle değil şerit veya kaytanlarla yapılır.

İşlemleri dantellerden ayıran husus, işlemin önceden mevcut bir zemin üzerine yapılmış olmasıdır. Bu nedenle özellikle işlendikten sonra zemini çıkarılmış olan işlemler dantellerle karıştırılmamalıdır. Diğer taraftan üzerinde desenler bulunan ve bu desenler dokuma sırasında nakış iplikleri vasıtasıyla dokunarak elde edilen mensucatı da (plumetis ve diğer nakışlı (broché) mensucat) işlemlerle karıştırmamak lazımdır. İşlemleri bu gibi diğer eşyadan ayıran hususlar bu pozisyona ait Açıklama Notlarında ayrıca belirtilmiş bulunmaktadır.

İşlemler el veya makine ile yapılır. El ile yapılan işlemler, nisbeten küçük ebattadır. Buna karşılık makine ile yapılanların uzunluğu büyük çoğunlukla fazladır.

Bu pozisyonda yer alan işlemler başlıca aşağıda yazılı üç grup altında toplanabilir:

(I) GÖRÜLEBİLEN ZEMİNİ OLMAYAN İŞLEMELER

Bu nevi işlemler, zemin dokumaları kimyevi bir işlem ile yahut kesilmek suretiyle çıkarılmış ve böylece yalnız desen kısmı kalmış olan işlemlerdir.

Bu nedenle bu nevi işlemlerin bilhassa makine işi olanları, 58.04 pozisyonundaki danteller ile karıştırılabilir. Bununla beraber, aşağıdaki noktaların dikkate alınması suretiyle, bunları birbirinden ayırmak mümkündür:

- (A) Dantelalar devamlı tek bir iplikten veya birbirlerini çaprazlayan iki veya daha fazla sayıda devamlı iplikten yapılırlar ve her iki yüzü aynı görünüştedir. Buna karşılık zemin dokuması çıkarılmış olan makine işi işlemler farklı işlevli yani gördükleri iş ayrı olan iki iplikten oluşmuş bulunmakta olup, biri işlemeyi meydana getiren işleme ipliği ve diğeri işlemin tersinde bulunan mekik ipliğidir. Mekik ipliği genellikle işleme ipliğinden daha incedir. Bu nedenle, işlemin yüzü ile tersi birbirinden farklı görünüşte olup, yüzü belirli nispette kabarık ve tersi ise düzdür.
- (B) Zemin dokuması kesilerek çıkarılmış olan işlemlerin kenar kısımlarında genellikle zemin dokumasının tamamen çıkarılmamış olan küçük iplik uçları da bulunur.

(II) İŞLENDİKTEN SONRA ZEMİN DOKUMASIYLA BİRLİKTE

KALAN İŞLEMELER

Bu nevi işlemlerde, genellikle işleme ipliği zemin dokumasının tamamını kaplamayıp zeminin üzerinde veya kenarında yer yer desenler halinde görünür. Kullanılan işleme (dikiş) tarzları çeşitlidir: devamlı dikiş, zincir dikiş, iğneardı dikiş veya kilit dikiş, balık sırtı, birit, piko, ilik dikiş, fisto işi, vb. İşlemlerde kural olarak desenlerin tamamı sadece zemin dokumasının yüzünde görülür. İşlemlerin birçok türleri küçük delikleri veya gevşek örgülü kısımları içermekte ve bunlar kesme veya biz vasıtasıyla zemin dokumasını delme suretiyle yahut zemin dokumasından bir kısım çözgü veya atkı ipliklerini veya her ikisini birden çekip çıkarma ile elde edilmekte ve daha sonra zemin dokuması işlenerek tamamlanmaktadır. Bu, işlemeye bir parlaklık ilave eder veya birincil çekicilik bile teşkil edebilir; örnekler, İngiliz işlemesi (broderie anglaise) ve iplik çekme işi işlemlerdir.

Yalnızca basitçe iplik çekme işlemine tabi tutulmuş maddeler bu pozisyon **haricindedir**.

Bazı işlemlerde işlenecek desenin daha fazla kabarık olmasını temin amacıyla istenilen desenlerin taslakları evvela dolgu iplikleri ile taslak şekline getirilir veya doldurulur.

Makine işi bazı tür işlemler, özellikle saten nakışlı işlemler ve bazı işlemeli muslinler, **50 ila 55. Fasıllarda** sınıflandırılan nakışlı muslinler ve diğer nakışlı mensucata (örneğin plumetis) oldukça benzerler. Ancak, imalat yöntemlerinden oluşan şu özellikleri ile ayırt edilebilirler: Nakışlı mensucatta desenler dokuma işlemi sırasında nakış iplikleri tarafından oluşturulduğu için bir desen çubuğunun her bir unsuru zemin kumaşa ait olan ve tamamıyla aynı olan çözgü veya atkı iplikleridir. İşlemlerde ise bunun tersine desen yüzeyde oluşturulmadan önce zemin kumaş dokunmuştur. Zemin mensucat işleme makinesinde bu desenleri elde edebilmek için gerilir, öyle ki zemin mensucatin gerilimi ve konumu makine iğnelerinin işlemlerin ilgili kısımlarına denk gelen parçalarının tamamını zemin kumaşın aynı çözgü veya atkı iplikleri arasına sokmasına yetecek kadar iyi değildir. Bundan başka, iğneler çoğunlukla zemin kumaşın ipliklerini delerler, bu ise nakışlı mensucatta olmaz.

Nakışlı mensucati işlemeli mensucattan ayıran bu özelliklerin tespiti, desen kenarlarından başlayarak ipliklerin sökülmesi ile mümkündür.

(III) APLİKASYONLAR

Bu tür işlemler, aşağıda yazılı maddelerin zemin vazifesini gören dokumaya elverişli maddelerden bir mensucat veya keçe üzerine işleme işi ile veya basit bir dikişle tutturulmasından meydana gelir.

- (A) Boncuklar, pullar ve benzeri süsleyici aksesuar; bunlar genellikle camdan, jelâtinden, metal veya ağaçtan mamul olup, zemin dokuması üzerine desenler veya serpmeler meydana getirecek şekilde dikilir.
- (B) Dokumaya elverişli maddelerden veya diğer maddelerden dekoratif motifler. Bu motifler genellikle zemin dokumasından farklı bünyedeki mensucattan (dantel dahil) meydana gelmiş olup, zemin dokumasına dikişle tespit edilir. Bazı durumlarda zemin dokumasının motiflerin altına gelen yerleri kesilerek çıkartılır.
- (C) Zemin üzerinde desen teşkil eden kordon, tırtıl iplikleri ve diğer şeritçi eşyası ve benzeri süs eşyası, vb.

Tanımlanan işlemlerin bütün çeşitleri aşağıda yazılı şekillerde bulundukları takdirde bu pozisyonda yer alır.

- (1) **Farklı genişliklerde parça veya şerit halinde.** Bunlar, müteakiben yapılan ayırma işlemi ile hazır eşya haline getirilmek amacıyla olsun olmasın, seri halinde aynı desenleri ihtiva edecek şekilde olabilir (örn; giyim eşyasının markalanmasında kullanılan şerit halindeki işlemeli etiketler veya kesilip bebek önlükleri haline getirilmek üzere düzenli aralıklarla işlenmiş parçalar vb.).
- (2) **Motifler halinde.** Bunlar örneğin ayrı parçalar halinde işlemeli desen olup, örnek olarak iç çamaşırlarına, giyim eşyasına veya mefruşat gibi eşyaya işleme unsurları olarak birleştirilme veya aplikasyon yapılmasından başka işleve sahip değildirler. Motifler, her hangi bir şekilde kesilmiş olabileceği gibi astarlanmış veya diğer şekilde birleştirilmiş olabilirler. Bunlar, armalar, amblemler, göstergeler, baş harfler, rakamlar, yıldızlar, ulusal veya sportif resmi işaretleri kapsar.

Aşağıda yazılı olanlar bu pozisyona **dahil değildir**:

- (a) Dokumaya elverişli olmayan maddeler (örn; deri, sepetçi eşyası, plastikler, karton vb.) üzerine yapılmış işlemler).
- (b) İğne işlemesi duvar halıları (**58.05 pozisyonu**).
- (c) Masa örtüleri, peçeteler veya benzeri eşyaların yapılmasında kullanılan iplik ve dokunmuş mensucattan oluşan takımlar (**63.08 pozisyonu**).
- (d) XI. Bölümün Genel Açıklamalarının (II). kısmında belirtilen şekildeki hazır eşyadan sayılan işlemler (motifler hariç) (kullanım için hazır hale getirilmiş tamamlanmış eşyalar biçiminde olsun olmasın). Ayrı parçalar halindeki işleme eşyası (daha ileri bir işleme lüzum kalmaksızın işlenerek doğruca son şekli verilmiş, kullanıma hazır halde, tamamen bitirilmiş). Çok geniş sayıda olan bu tür eşyalar hazır eşya olarak sınıflandırılır (**Örneğin; Fasil 61,62,63 veya 65**) ve bunlara örnek olarak mendiller, bebek önlükleri, manşetler, yakalar, korseler, elbiseler, tepsi örtüleri, şömen dö tabl denilen örtüler(masa,sehpa vb. üzerine konulan küçük örtüler) , şömine örtüleri, bardak altı örtüleri, perdeler vb. dahildir.
- (e) İşlemleri cam ipliklerinden olan ve zemini görünmeyen işlemler (**70.19 pozisyonu**).

Altpozisyon Açıklama Notu.

5810.10 Alt pozisyonu

Bu altpozisyona İngiliz işlemesi (broderie anglaise) **dahil değildir.**

58.11 - ARALARINA DOLGU MADDESİ KONULAN BİR VEYA DAHA FAZLA DOKUMAYA ELVERİŞLİ MADDE TABAKALARININ DİKİLMESİ VEYA BAŞKA ŞEKİLDE BİRLEŞTİRİLMESİNDEN MEYDANA GELEN PARÇA HALİNDEKİ KAPİTONELİ MENSUCAT (58.10 POZİSYONUNDAKİ İŞLEMELER HARIÇ).

Bu pozisyon, dokumaya elverişli maddelerden parçalar halinde olan ve aşağıda belirtilenleri içeren ürünleri kapsar:

- (1) Normalde örme veya dokuma veya dokunmamış mensucattan olan mensucat katından ve dolgu katından (örn; çoğunlukla tülbent (ağ), keçe, selüloz vatka ve dokumaya elverişli liflerden, köpüklü plastiklerden veya köpüklü kauçuktan) veya
- (2) Bir kat dolgu malzemesi ile ayrılmış, normalde örme veya dokuma yahut dokunmamış mensucattan iki kat veya bunların bileşimleri

Bu tabakalar genellikle iğneleme veya dikişle (dikme-örme dahil) dikişlerin sadece kapitone imali amaçlı olması ve ürüne işleme özelliği vermemiş olması **şartıyla**, düz dikiş veya dekoratif desenler veren dikişle birleştirilir. Bu katlar ürünün dikiş, iğneleme veya dikme-örme suretiyle elde edilen kapitone (kabarık) efektine sahip olması **şartıyla**, düğümlleme veya yapıştırıcı ile veya termal yapıştırma veya başka vasıtalarla biraraya getirilebilir.

Bu pozisyonda yer alan eşya, emdirilmiş, sıvanmış veya kaplanmış olabilir veya imalatında kullanılan mensucat emdirilmiş, sıvanmış veya kaplanmış olabilir.

Bu malzemeler genellikle, kapitoneli giyim eşyasının, yatak ve yatak örtülerinin, somya minderlerinin, giyim eşyasının, perdelerin, yer minderlerinin, masa örtüleri için altlıkların (ses azaltıcılar) imalatında kullanılır.

Bu pozisyon aşağıdakileri **kapsamaz**:

- (a) Dolgulu bir iç kısma dikişle veya ısı kaynağıyla birleştirilmiş kapitoneli plastik tabakalar (**Fasıl 39**).
- (b) Dikişlerin işleme vasfı veren desenleri oluşturduğu dikişli veya kapitoneli mensucat (**58.10 pozisyonu**)
- (c) Bu Bölümde yer alan **hazır eşya** (7 no.lu Bölüm notuna bakınız).
- (d) Doldurulmuş veya içleri teçhiz edilmiş yatak eşyası veya benzeri mefruşat eşyası (**94. Fasıl**).