



TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ

BELGELENDİRME MERKEZİ BAŞKANLIĞI

Rapor No	3172061/02	Rapor Tarihi	10/10/2025
----------	------------	--------------	------------

TS EN 942/ MART 2009 MUAYENE VE DENEY RAPORU

Belgelendirme Birimi	YAPI MALZEMELERİ SEKTÖRÜ MÜDÜRLÜĞÜ
----------------------	------------------------------------

Başvuru Sahibi/Belgeli Kuruluş Unvanı	ÖZACAR KARDEŞLER ORMAN ÜRÜNLERİ İNŞAAT TURİZM NAKLİYE SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ
Merkez Adresi	FERHATPAŞA MAH. SEYİTNİZAM CAD. OZ ACAR KARDESLER NO:26 ATAŞEHİR İSTANBUL
Üretim Yeri Unvanı	ÖZACAR KARDEŞLER ORMAN ÜRÜNLERİ İNŞAAT TURİZM NAKLİYE SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ
Üretim Yeri Adresi	KARAMUKLU KÖYÜ KINIKÖNÜ MEVKİİ 31 ADA 36 PARSEL ÇERKEŞ/ÇANKIRI
Standart/Kriter No	TS EN 942/ MART 2009
İnceleme Türü	MARKA MÜRACAATI
İnceleme Tarihi	10/10/2025
Numunenin Tanımı (Ticari Marka, Model, Sınıf, Tip, Tür vb.)	J30 SINIFI MASİF SARI ÇAM DOĞRAMALIK KERESTE Boyut: 37x82x3000mm ÖZACAR KARDEŞLER ORMAN ÜRÜNLERİ ^Şekil) markalı
Numunenin Alındığı Yer/Tarih	ÜRETİM YERİ-3.9.2025
Deney Sonuçları Değerlendirmesi	NU: Bu numuneye uygulanmaz U(Uygun):Deney/muayene sonucu olumlu UD(Uygun Değil):Deney/muayene sonucu olumsuz
Rapor Sonucu	OLUMLU ☒ OLUMSUZ ☐

RAPORU DÜZENLEYEN/LER

Ad ve Soyad

Ünvan

VATAN TATAR

KIDEMLİ MÜHENDİS

İmza

NOT 1: Bu rapor sadece muayene/deneyi yapılan numune (ler) için geçerlidir.

NOT 2: Bu muayene ve deney raporu iki nüsha olarak düzenlenmiş olup, TSE'nin izni olmadan tamamen ve/veya kısmen çoğaltılamaz. İmzasız raporlar geçersizdir.

ESAS ALINAN MUAYENE /DENEY RAPORLARI/TUTANAKLARI

LABORATUVAR ÜNVANI

RAPOR NO VE TARİH



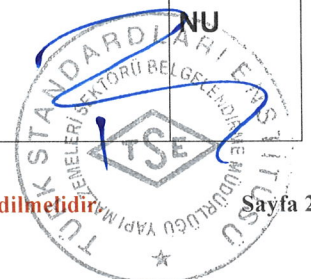
BELGELENDİRME MERKEZİ BAŞKANLIĞI

Rapor No	3172061/02	Rapor Tarihi	10/10/2025
----------	------------	--------------	------------

--	--

Standard/Kriter No:		Bulunan Sonuç/Esas alınan Rapor	Değerlendirme
Madde No	İstenilen Özellikler		

Madde	Standarta İstenilen	BULUNAN	SONUÇ
4 4.1	4 Temel prensipler 4.1 Görünüm sınıfları Doğramalık kereste, Madde 5'te verilen ve Çizelge 1'de özetlenen bir dizi temel kusura atıfta bulunularak sınıflandırılır. İlâve olarak, Madde 4'ün müteakip bölümlerinde verilen diğer bir dizi faktör de dikkate alınır. Saklı yüzdeki herhangi bir kusur, mamulün kullanılabilirliğine etki etmemesi kaydıyla, kabul edilir.	Numunelerin J30 sınıfı özelliklerine uygun olduğu görülmüştür.	UYGUN
4.2	4.2 Ağaç türleri Doğramalık kereste, kullanım amacına uygun olmalıdır. Not 1 - Doğramalık kereste tanımlama kılavuzu Ek C de, kereste türü seçimi Ek D'de verilmiştir. Not 2 - Kerestenin performansını etkileyen bir faktör olan dayanıklılık, EN 335-2, EN350-2, EN 460 ve EN 351-1'de verilmiştir. Not 3 - Renk değişikliğinin tür içerisinde olacağı gibi, diri odun ve özodunu arasında da olabileceğine dikkat edilmelidir. Renk uyumuna dair özel şartlar ön anlaşma ile belirlenmelidir. Not 4 - Aynı kısımda veya alt-birleşimlerde iki veya daha fazla tür kullanılacaksa, çarpıklığı önlemek için çalışmaları farklı olmayan türler seçilmelidir.	Masif SARI çam.	UYGUN
4.3	4.3 Yoğunluk Kullanılan kerestenin yoğunluğu, mekanik performanslar üzerinde önemli bir etkide bulunur. Yaygın olarak kullanılan türler için referans yoğunluklar EN 350-2'de verilmiştir.	Çam, 0,55 g/cm ³	UYGUN
4.4	4.4 Büyüme halkaları Büyüme halkalarına dair sınırlar tasnif kurallarında belirtilmemiştir. Büyüme halkalarının sayı ve genişlikleri belirtilecekse, ölçme metodu EN 1310'da verilen metot	-	UYGUN





BELGELENDİRME MERKEZİ BAŞKANLIĞI

Rapor No	3172061/02	Rapor Tarihi	10/10/2025
----------	------------	--------------	------------

	olacaktır. Not - Büyüme halkalarının sayısı ve genişliğinin bir mamulün veya fabrikada imal edilmiş tutkallı elemanların (lamine profiller) mekanik performansını etkileyebileceği durumlarda, uygun mamul standardına atıf yapılmalıdır.		
4.5	4.5 Yüzey kalitesi Görülebilir yüzlerdeki kereste yüzeyi, hafif zımparalanmadan daha ileri bir işlemi gerektirmeden, boyama sistemini kabul edebilir nitelikte olmalıdır.	Yüzey düzeyi düzgün.	UYGUN
4.6	4.6 Rutubet muhtevası Bir mamuldeki kerestenin rutubet muhtevasının ölçülmesi, mamulün imalâtının tamamlandığı zaman ve boyama işleminden önce yapılır. Kerestenin rutubet muhtevası (%) ilgili mamul standardı ve ulusal gereklere uygun olmalıdır. Not 1 - İlgili mamul standardının veya ulusal gereklerin mevcut olmaması halinde, Ek-B'de verilen rutubet muhtevası kılavuzunun kullanılması tavsiye edilir. Rutubet muhtevası, EN 13183-2'de veya EN 13183-3'te tarif edilen metot kullanılarak tahmin edilir. Kullanılacak metot konusunda anlaşmazlık olursa, EN 13183-1'de tarif edilen metot (tahrip edici metot) kullanılır. Not 2 - EN 13183-1'de tarif edilen tahrip edici metot daha doğru sonuç vermekle birlikte her zaman uygun olmayabilir.	Ortalama %13 rutubet- Dış Doğrama-	UYGUN
4.7	4.7 Kama dişli birleştirme, uç birleştirme, yan birleştirme ve tabakalı birleştirme (lamine) Aksine anlaşma olmadığı sürece, kama dişli birleştirme, uç birleştirme ve yan birleştirmeye Çizelge 1'e göre J10, J20, J30, J40 ve J50 sınıflarında müsaade edilir. Ancak, mamul standardınca müsaade edilmedikçe, J2 ve J5 sınıflarında müsaade edilmez. Kama dişli birleştirmeler ve uç birleştirmelerin merkezleri arasındaki mesafe, en az 150 mm olmalıdır. Herhangi bir sınıftaki lamine bölümlere (tabakalı birleştirmelere), aksine anlaşma olmadıkça, müsaade edilir.	-	NU





BELGELENDİRME MERKEZİ BAŞKANLIĞI

Rapor No	3172061/02	Rapor Tarihi	10/10/2025
----------	------------	--------------	------------

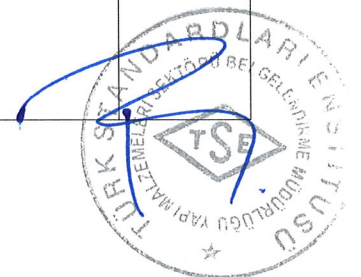
Madde	Standarda İstenilen	BULUNAN	SONUÇ
5 5.1	5 Kusurların sınıflandırılması 5.1 Genel Çizelge 1'deki görünüm sınıfları ağaç türlerinden bağımsızdır. Özel bir sınıfa dair her kusur için Çizelge 1'de ortaya konan sınırlar, özel bir sınıf belirtildiği zaman, aşılmaz. Çizelge D.1'de verilen her kusur için bir sınıf beyan edilerek, kusurların sınıflandırılmasından imtina edilebilir (Çizelge D.2'deki örnek). Çizelge 1, çeşitli kereste sınıfları için, teslim zamanında aşağıdaki kusurların nerede ve hangi ölçüde bulunmasına müsaade edilebileceğini göstermektedir. Not 1 - Teslim zamanı, doğramalık kerestenin imalatçı tarafından ilk alıcıya teslimi zamanıdır. Not 2 - Çizelge 1'deki sınıflar genellikle görülebilir yüzlere uygulanır. Aksi belirtilmedikçe, aynı mamuldeki yarı saklı yüz bir alt sınıfta, saklı yüz ise her hangi bir sınıfta sınıflandırılabilir. Aşağıdaki kusurlar Çizelge 1'de tarif edilmiştir: - Lif kıvrıklığı, - Lif eğimi, - Düşen veya çürük budak, - Budaklar, - Kabuk keseleri, - Reçine keseleri, - İnce ve kalın çatlaklar, - Açık öz, - Diri odunda renk bozukluğu, - Ambrosia böceği tahribatı. İmalâtçının Çizelge 1'de müsaade edilen düzeltme işlerini yaptığı durumlarda, bu işlem Madde 6'ya göre yapılır. Kusurların ölçülmesi EN 1310'da verilen "genel metot" a göre yapılır. Not - Konuyla ilgili kılavuz Madde C.2'de verilmiştir. Aşağıdaki kusurlara genellikle müsaade edilmez: - Reaksiyon odunu, - Yarıklar, - Biyolojik zarar, - Sulama.	Numune doğramalık kerestelerin görünüş sınıflarına (Çizelge-1)'e göre J30 sınıf özelliklerini karşıladığı görülmüştür.	UYGUN



BELGELENDİRME MERKEZİ BAŞKANLIĞI

Rapor No	3172061/02	Rapor Tarihi	10/10/2025
----------	------------	--------------	------------

Madde	Standarda İstenilen	BULUNAN	SONUÇ
5.2.1	5.2-Budak ve Budak Grupları 5.2.1 Tipler Budaklar ve budak grupları, boyut ve dağılım olarak Madde 5.2.2 ve Madde 5.2.3'e göre sınırlandırılır. Kapatılmış yüzeyler dışında, düşen veya çürük budaklar bulunmaz. Görülen bir yüzeyde mevcut olmaları durumunda kereste, Madde 6'ya göre düzeltilmelidir. Kenar budakları bulundukları her iki yüzün gereklerine uygunluk göstermelidir. Not - Tamamıyla sağlam olmadıkça kenar budaklarının tamir edilmesi mümkün olmayabilir.	Numunelerin budak dağılımı standarda uygundur.	UYGUN
5.2.2	5.2.2 Ölçü İlgili mamul standardında veya şartnamede aksi belirtilmedikçe, ölçüye dair sınır, üzerinde budak veya budak grubu bulunan mamul parçanın toplam genişliğinin veya kalınlığının bir yüzdesi olarak ve en büyük budak ölçüsü olarak belirtilir.Mamul parçaların boyutlarının ölçümü Ek A'da gösterilmiştir.Hiçbir münferit budak veya budak grubu, aşağıdaki hususlara uygun olarak, Çizelge 1'de gösterilen sınırdeğerleri aşmamalıdır: a) Kereste sınıfı, b) Yüzey kategorisi (görünen, yarı saklı veya saklı). Bu ölçü sınırları, kereste parçası tabakalı birleştirme (lamine) veya uç birleştirmesi ile imal edilmiş olsa da uygulanır	Numunelerin budak yapısı standarda uygundur.	UYGUN
5.2.3	5.2.3 Dağılım Görünen yüzeylerde, 10 mm'den büyük budak veya budak grupları, kereste parçasının boyunca ölçüldüğünde, birbirine ortalama olarak 150 mm'den daha yakın olmamalıdır. Budakların dağılımı değerlendirilirken, bütün sınıflar için, 10 mm veya daha küçük budaklar dikkate alınmaz.	Numunelerin budak dağılımı standarda uygundur.	UYGUN
6 6.1	6 Düzeltme işlemi 6.1 Tıpa ve dolgu maddeleri Çizelge 1'de belirtildikleri yerlerde, aşağıdaki kusurlar imalatçı tarafından bir tıpa veya dolgu maddesi yoluyla düzeltilir: - Düşen veya çürük budaklar, - Genişliği 0,5 mm'den büyük çatlaklar, - Reçine keseleri, - Kabuk keseleri, - Açığa çıkmış öz, - Ambrosia böcek tahribatı. Not - 0,5 mm'den daha dar çatlakların doldurulması pratik değildir. Çizelge 1'e göre J2 ve J5 sınıflarındaki görülebilir yüzlerin düzeltilmesine müsaade edilmez, J2 ve J5 sınıflarındaki yarı saklı yüzlerin düzeltilmesi kabul edilebilir.	Numuneler üzerinde düzeltme işlemi yapılmamıştır.	UYGUN

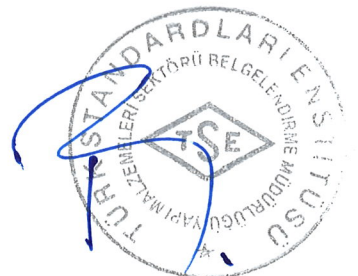




BELGELENDİRME MERKEZİ BAŞKANLIĞI

Rapor No	3172061/02	Rapor Tarihi	10/10/2025
----------	------------	--------------	------------

Madde	Standarta İstenilen	BULUNAN	SONUÇ
6.2	6.2 Gereklr Herhangi bir tıpa; a) Çevresini kaplayan tür ile aynı veya benzeri türden olmalı, b) Uygun bir yapışkanla iyice sağlamlaştırılmış olmalı, c) Yapıştırıcı imalatçısının tavsiye ettiği rutubet muhtevası aralığında olmalı, d) Deliğin derinliğini mümkün olabildiğince kapatmalı, e) Lifleri uygulandığı parçanın lifleri ile mümkün olabildiğince aynı istikamette olmalı, Not 1 - Bir budak görüntüsü vermek için tıpa, dal malzemesinden üretilebilir. f) Belirlenmiş sınıf için verilen en büyük budak ebadından en fazla 6 mm daha geniş olmalı (Silindirik olmayan tıpanın genişliği 30 mm'den fazla olmamalı), g) Kenar budağını doldurmada kullanıldığında çapının 2/3'ü yüzde olmalı. Anormal olarak uzanmış bir budak veya kusurun varlığı durumunda, 2'den fazla tıpa kullanılmamalıdır. Şeffaf yüzey tamamlamasının altındaki tek bir kusurun tamiri için birden fazla tıpa kullanılmamalıdır. Not 2 - Yamaların kesişmesine müsaade edilir. Not 3 - Bir yamanın silindirik olması zorunlu değildir. Tamir edilmiş bir budak kaynamış sağlam budak olarak sınıflandırılır. Yüzeylerin veya kusurların doldurulmasının gerekli olduğu durumlarda, dolgu kerestenin nihai kullanımına uygun olmalı ve deliği veya çatlağı tamamen doldurmalıdır. Not 4 - Dolgu maddesi ile herhangi bir yüzey tamamlama işleminin uygunluğuna dikkat edilmelidir	Numune üzerinde tıpa yoktur.	NU





BELGELENDİRME MERKEZİ BAŞKANLIĞI

Rapor No	3172061/02	Rapor Tarihi	10/10/2025
----------	------------	--------------	------------

Sonuçların Hükümleri

Bu Madde Numuneye Uygulanmaz	: NU
İnceleme Sonucu Uygun	: UYGUN (U)
İnceleme Sonucu Uygun Değil	: UYGUN DEĞİL (UD)

SONUÇ VE DÜŞÜNCELER :

“ ÖZACAR KARDEŞLER ORMAN ÜRÜNLERİ İNŞAAT TURİZM NAKLİYE SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ” kuruluşunun, “ ÖZACAR KARDEŞLER ORMAN ÜRÜNLERİ ^Şekil” markalı.+(Şekil)” markalı ürününe ait “ J30 SINIFI MASİF SARI ÇAM DOĞRAMALIK KERESTE” numuneleri, “ TS EN 942 (19.03.2009) ” Standardına **UYGUNDUR.**

Bu rapor sadece deneyi yapılan numune için geçerlidir.

İş bu rapor 10.10.2025 tarihinde 7 sayfa ve 2 nüsha olarak düzenlenmiştir. TSE'nin izni olmadan kısmen çoğaltılamaz.

