



HACETTEPE ÜNİVERSİTESİ
SAĞLIK, KÜLTÜR VE SPOR DAİRE BAŞKANLIĞI
SOSYAL TESİS VE İŞLETMELERİ MÜDÜRLÜĞÜ
SATINALMA BİRİMİ

Konu: Teklif Mektubu

30/07/2026

Üniversitemiz Sağlık, Kültür ve Spor Daire Başkanlığı Sosyal Tesis ve İşletmeleri Müdürlüğü'ne bağlı birimlerde kullanılmak üzere ihtiyaç duyulan Mutfak Araç Gereçleri alımı, 4734 sayılı Kamu İhale Kanunu'nun 22'nci maddesinin (d) bendi gereğince temin edilecektir.

Müessesenizce temini mümkün ise S.K.S.D.B. Sosyal Tesis ve İşletmeler Müdürlüğü Satınalma Birimine K.D.V. Hariç birim fiyatını belirtir şekilde teklifinizi en geç **03/08/2026 saat 12:00'a** kadar göndermenizi rica ederiz.

Ramazan TURAL
Şube Müdürü

- Tek alım yapılacaktır.
- Fiyat vermek isteyenlerin Beytepe ve Sıhhiye Kafeterya birimleri ile görüşerek Teknik Şartnameye uygun olarak fiyat vermeleri gerekmektedir.
- Ödeme fatura tarihinden itibaren 90 takvim günü içinde yapılacaktır.
- Teslimatlar Beytepe ve Sıhhiye Depo birimlerine yapılacaktır.

Hacettepe Üniversitesi
Sağlık, Kültür ve Spor Daire Başkanlığı
Sosyal Tesis ve İşletmeler Müdürlüğü
Satınalma Birimi
Hacettepe Üniversitesi Hastanesi
7 nolu kapı karşısı öğretim üyeleri kafeterya binası
Satınalma Birimi
Sıhhiye / ANKARA
Tel: 0312 305 20 05
Email: sosyaltessatinalma@hacettepe.edu.tr

Ek: İhtiyaç Listesi (2 sayfa)
Teknik Şartname (18 Sayfa)

SIRA NO	ADI - MUTFAK ARAÇ GEREÇLERİ GRUBU	ÖZELLİKLERİ	ÖLÇÜ BİRİMİ	ÖĞRETİM ÜYELERİ MÜTEFAK	BEYAZ EV	VADİ RESTORAN	BEYTEPE TOPLAM MİKTAR	GENEL TOPLAM MİKTAR
1	Gastronom çelik tüvet	1/1 x 100' lık ebat, Deliksiz	ADET	50	10		60	60
2	Gastronom çelik tüvet	1/1 x 150' lık ebat, Deliksiz	ADET	40	10		50	50
3	Gastronom çelik tüvet	1/1 x 200' lık ebat, Deliksiz	ADET	20	10		30	30
4	Gastronom çelik tüvet	2/1 x 200' lık ebat, Delikli	ADET	3	10		13	13
5	Gastronom çelik tüvet	1/1 x 200' lık ebat, Delikli	ADET	3	10		13	13
6	Gastronom çelik tüvet	1/1 x 150' lık ebat, Delikli	ADET	3	10		13	13
7	Gastronom çelik tüvet kapacağı	boy 53 cm'ın 32,5 cm	ADET					
8	Baklava tepsisi (1 kg'lık)	1 kg'lık	ADET			5	5	5
9	Alüminyum kurupasta tepsisi (Firm Tepsisi)	Boy 60 cm'ın 40 cm *yükseklik 1 cm	ADET		10		10	10
10	Alüminyum kurupasta tepsisi (Firm Tepsisi)	Boy 60 cm'ın 40 cm *yükseklik 2 cm	ADET	10	5		15	15
11	Alüminyum bökce tepsisi	Boy 60 cm'ın 40 cm *yükseklik 4 cm	ADET	20	5		25	25
12	Kepçe 1 Numara	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET	40	5		45	45
13	Kepçe 2 Numara	305 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET	10	15		25	25
14	Kepçe 3 Numara	306 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET	10	15		25	25
15	Kepçe 4 Numara	307 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		10		10	10
16	Kevgir 1 numara	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		10		10	10
17	Kevgir 2 numara	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		15		15	15
18	Kevgir 3 numara	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		10	2	12	12
19	Kevgir 4 numara	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		10	3	13	13
20	Kevgir 6 numara	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		10	3	13	13
21	Kevgir 8 numara	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET			1	1	1
22	Kevgir 9 numara	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		1		1	1
23	Derin Kepçe Seyrek (28 cm)	28 cm.304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		1		1	1
24	Seyrek Kevgir (22 cm)	22 cm.304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET	10	2		12	12
25	Seyrek Kevgir (24 cm)	24 cm.304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET	10	2		12	12
26	Seyrek Kevgir (28 cm)	28 cm.304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET	10	2		12	12
27	Sık Kevgir (24 cm)	24 cm.304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET	10	2		12	12
28	El Kevgir Süzgeç Paslanmaz Çelikten üretilmiş olmalıdır	32 cm. paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET			2	12	12
29	Çırpma teli 1 numara	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		10		12	12
30	Çırpma teli 2 numara	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		10	1	11	11
31	Çırpma teli 4 numara	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		10	1	11	11
32	Krep Omlet Tavası	28 cm çapında olak (Alüminyum Yapışmaz Yüzey oleak)	ADET		10		11	11
33	Tatlı Spatulası	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET	15	10		25	25
34	Sebzeye doğrama bıçağı	21 cm	ADET	5	10		15	15
35	Sebzeye doğrama bıçağı	13.5 cm	ADET		10	2	12	12
36	Döner Bıçağı (plastik saplı)	55 cm	ADET		5	1	6	6
37	Kasap bıçağı	21 cm, dar	ADET	5	1		6	6
38	Satır	Paslanmaz çelik olmalıdır	ADET		10	4	14	14
39	Pasta sıvama bıçağı numuneye uygun 30 cm (eğik spatula)	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET	2	2	1	5	5
40	Pasta sıvama bıçağı numuneye uygun 30 cm	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		2		2	2

41	Masat	Mikro ov-12, 30 cm	ADET		2	2	4	4
42	Sebze Meyve Soyacağı	Metal	ADET	10	5	2	17	17
43	Çelik mündolin	Boy 40 cm*en 11 cm	ADET		2	2	2	2
44	Sebze Meyve kesme taltısı	30*50*5, polietilen	ADET	5	2	2	9	9
45	Metal saplı kaşerola	24 cm	ADET			2	2	2
46	Silt süzgeç	22 cm çapında 304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır. Paslanmaz çelik saplı olmalıdır.	ADET	10	10		20	20
47	Tel süzgeç	27 cm çapında 304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır. Paslanmaz çelik saplı olmalıdır.	ADET		10	2	12	12
48	Tel süzgeç	15 cm çapında 304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır. Paslanmaz çelik saplı olmalıdır.	ADET		10		10	10
49	Bez krema torbası	Temizliği oldukça pratik elde veya makinede yıkanabilir olmalıdır. • Beyaz renkli olmalıdır. • Beyaz kumu yırtık ve delik olmayacaktır. • Metal kısımlar paslanmaz çelik olacaktır. • Büyük boy olacaktır. Bez kumunun uzunluğu 55 cm olacaktır.	ADET	10	20		30	30
50	Üstten Kulplu Alüminyum Çaydantık	4 litre	ADET					
51	Çelik Spatula (servis için No : 2)	(servis için No : 2)	ADET		2		2	2
52	Çelik Spatula Delikli (servis için No : 2)	(servis için No : 2)	ADET	6	2		8	8
53	Servis kaşık çelik (No : 1)	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET	6	2		8	8
54	Patetes Ezici (71 cm)	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET	10	2		12	12
55	Dondurma Kepçesi	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET	2	1		3	3
56	Kollu Konserve Açıcı	305 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		10		10	10
57	Konserve Açıcı	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		2	1	3	3
58	Kömür Maşası	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET	2	2	1	5	5
59	Uzun Izgara Maşası	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		5		5	5
60	Maşa salata Makarna Pasta Borek için uygun olması	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		10		10	10
61	Izgara Demiri Temizleme Tel Fiş	304 kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.	ADET		20	2	22	22
62	Nusret Izgara Demiri Profesyonel	Çelik Tahta saplı	ADET		10		10	10
63	Cam Baharatlık 2 kg'lık uygun olması	Steak Izgara 40*60 cm	ADET		2		2	2
64	Joker Soshuk Milka	2 kg'lık uygun olması	ADET		20		20	20
65	Toprak Sırtlaç Çömleği	Milka	ADET		200		200	200
66	Polyenit İstif Rafi	3.8 cm Genişlik 11.5 cm	ADET	150	150		300	300
67	Polyenit İstif Rafi	Raf aralığı 6 cm raf adedi 6 lı olacak Polyeniten imal edilmiş olacak	ADET	2	2		4	4
68	Rulet 8 pıcalıklı	Raf aralığı 4 cm raf adedi 6 lı olacak Polyeniten imal edilmiş olacak	ADET	2	2		4	4
69	Tahta kaşık	8 Bıçaklı olacak paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır. Gıda temasına uygun olacaktır.	ADET	3	1		4	4
70	Melamin 10x7cm Lolanta Sarpma Kalıvaltıda İdeal tabak	30 cm	ADET		10		10	10
71	Plastik Servis Arması 3 Katlı Açık Siyah	10*7 CM Melamin kalıvaltı Tabak kırılmaz	ADET		1000		1000	1000
		PSA 3 Katlı Açık	ADET	10	6	2	18	18



HACETTEPE ÜNİVERSİTESİ
SAĞLIK, KÜLTÜR VE SPOR DAİRE BAŞKANLIĞI
SIHHİYE-BEYTEPE ÖĞRETİM ÜYELERİ KAFETERYASI
MUTFAK MALZEMELERİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

ÜRÜNLERİN GENEL ÖZELLİKLERİ

1. Ürünlerin orijinal ambalajı üzerinde satıcı firma adı, unvanı, malın cinsi, TS numarası, tipi yazılmış olmalıdır.
2. Ürünlerin kullanma klavuzu, etiketi ve garanti belgeleri olmalıdır.
3. Piyasanın birinci kalite ürünü olmalıdır.
4. Ürünlerin nakliyesinde, muayenesi, teslimatı ve taşınmasında zarar gören ürünler yüklenici firma tarafından eksiksiz tamamlanacaktır.
5. Teslim edilen ürünlerde yırtık, patlak, bozulmuş vb. kusur ve hatalar olduğu tespit edilen ürünler yükleniciye iade edilecek olup, yüklenici kusurlu/hatalı ürünleri teknik şartnameye uygun ürünlerle değiştirmelidir.
6. Firma istenilen ürünlerin numunelerini birimlerde görerek ya da kuruma numuneleri getirerek kullanıcıların isteğine uygun ürünlere teklif vermelidir.

STANDARTLAR

Ürünler TS, CE, TSE, TSEK belgelerinden herhangi birine sahip olmalıdır.

ÖZEL HÜKÜMLER

1. GASTRONOM ÇELİK KÜVET (1/1 100'lük, Deliksiz)

- Çelik Küvetlerin gövde ve kapakları pres baskılı ile yekpare olarak, imalat hatası bulunmayacak şekilde imal edilecektir. İç ve dış yüzeylerinde sıvama hatalarından meydana gelmiş çizik ve buruşukluklar olmayacaktır.
- Küvetin **530x325 mm** dış ölçülerine, **100 mm** iç derinliğe ve en az **13 litre(±0,5L)** sıvı hacmine sahip olmalıdır.
- Küvetlerin taban ve yan yüzeyleri **deliksiz (düz)** yapıda olmalıdır.
- Çelik Küvetlerde çentik, pürüz, çapak ve keskin kenar bulunmayacaktır.
- Çelik Küvet gövdesi ve kapağının dış yüzeylerine polisaj yapılmış olacaktır.
- Çelik Küvet gövdesi ve tabanı **paslanmaz çelikten AISI-304 (18/10)** imal edilmiş olacaktır.
- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke, çizik vb deformasyon olmayacaktır.

2. GASTRONOM ÇELİK KÜVET (1/1 150'lik, Deliksiz)

- Çelik Küvetlerin gövde ve kapakları pres baskılı ile yekpare olarak, imalat hatası bulunmayacak şekilde imal edilecektir. İç ve dış yüzeylerinde sıvama hatalarından meydana gelmiş çizik ve buruşukluklar olmayacaktır.



- Küvet, **530x325 mm** dış ölçülerine, **150 mm** iç derinliğe ve ortalama **20 litre** sıvı hacmine sahip olmalıdır.
- Küvetlerin taban ve yan yüzeyleri **deliksiz (düz)** yapıda olmalıdır.
- elik Küvetlerde entik, pürüz, apak ve keskin kenar bulunmayacaktır.
- elik Küvet gövdesi ve kapağının dış yüzeylerine polisaj yapılmış olacaktır.
- elik Küvet gövdesi ve tabanı **paslanmaz elikten AISI-304 (18/10)** imal edilmiş olacaktır.
- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke, izik vb deformasyon olmayacaktır.

3. GASTRONOM ÇELİK KÜVET (1/1 200'lk, Deliksiz)

- elik Küvetlerin gövde ve kapakları pres baskılı ile yekpare olarak, imalat hatası bulunmayacak şekilde imal edilecektir. İ ve dış yüzeylerinde sıvama hatalarından meydana gelmiş çizik ve buruşukluklar olmayacaktır.
- Küvet, **530x325 mm** dış ölçülerine, **200 mm** (20 cm) iç derinliğe ve ortalama **26-28 litre** sıvı hacmine sahip olmalıdır.
- Küvetlerin taban ve yan yüzeyleri **deliksiz (düz)** yapıda olmalıdır.
- elik Küvetlerde entik, pürüz, apak ve keskin kenar bulunmayacaktır.
- elik Küvet gövdesi ve kapağının dış yüzeylerine polisaj yapılmış olacaktır.
- elik Küvet gövdesi ve tabanı **paslanmaz elikten AISI-304 (18/10)** imal edilmiş olacaktır.
- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke, izik vb deformasyon olmayacaktır.

4. GASTRONOM ÇELİK KÜVET (1/1 150'lik, Delikli)

- elik Küvetlerin gövde ve kapakları pres baskılı ile yekpare olarak, imalat hatası bulunmayacak şekilde imal edilecektir. İ ve dış yüzeylerinde sıvama hatalarından meydana gelmiş çizik ve buruşukluklar olmayacaktır.
- Küvet, **530x325 mm** dış ölçülerine, **150 mm** iç derinliğe ve ortalama **20 litre** sıvı hacmine sahip olmalıdır.
- Küvetin taban ve yan yüzeyleri; gıdaların (sebze, makarna vb.) suyunun hızlıca szlmesi, buharlı pişirme veya şoklama işlemlerinin etkin yapılabilmesi amacıyla **perfore (delikli)** yapıda olmalıdır.
- Delik çapları ve aralıkları, gıda parçalarının dışarı kaçmasını önleyecek ve küvetin yapısal mukavemetini (eğilme/bükülme) bozmayacak ölçülerde, pürüzsüz ve apaksız olarak imal edilmiş olmalıdır.
- elik Küvetlerde entik, pürüz, apak ve keskin kenar bulunmayacaktır.
- elik Küvet gövdesi ve kapağının dış yüzeylerine polisaj yapılmış olacaktır.
- elik Küvet gövdesi ve tabanı **paslanmaz elikten AISI-304 (18/10)** imal edilmiş olacaktır.
- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke, izik vb deformasyon olmayacaktır.

5. GASTRONOM ÇELİK KÜVET (1/1 200'lk, Delikli)

- elik Küvetlerin gövde ve kapakları pres baskılı ile yekpare olarak, imalat hatası bulunmayacak şekilde imal edilecektir. İ ve dış yüzeylerinde sıvama hatalarından meydana gelmiş çizik ve buruşukluklar olmayacaktır.



- Küvetlerin dıştan dışa üst kenar ölçüleri standart **530x325 mm**, net i  derinliği **200 mm** ve nominal sıvı kapasitesi (hacmi) en az **26-28 Litre** olmalıdır.
- Küvetin taban ve yan yüzeyleri; gıdaların (sebze, makarna vb.) suyunun hızlıca s z lmesi, buharlı pişirme veya şoklama işlemlerinin etkin yapılabilmesi amacıyla **perfore (delikli)** yapıda olmalıdır. Delik çapları ve aralıkları, gıda parçalarının dışarı kaçmasını önleyecek ve küvetin yapısal mukavemetini (eğilme/bükülme) bozmayacak ölçülerde, pürüzsüz ve  apaksız olarak imal edilmiş olmalıdır.
-  elik Küvetlerde  entik, pürüz,  apak ve keskin kenar bulunmayacaktır.
-  elik Küvet gövdesi ve kapağının dış yüzeylerine polisaj yapılmış olacaktır.
-  elik Küvet gövdesi ve tabanı **paslanmaz  elikten AISI-304 (18/10)** imal edilmiş olacaktır.
- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke,  izik vb deformasyon olmayacaktır.

6. GASTRONOM ÇELİK KÜVET (2/1 200'l k, Delikli)

-  elik Küvetlerin gövde ve kapakları pres baskılı ile yekpare olarak, imalat hatası bulunmayacak şekilde imal edilecektir. İ  ve dış yüzeylerinde sıvama hatalarından meydana gelmiş çizik ve buruşukluklar olmayacaktır.
- Küvetlerin dıştan dışa üst kenar ölçüleri standart **650x530 mm**, net i  derinliği **200 mm** ve nominal sıvı kapasitesi (hacmi) en az **55-58 Litre** olmalıdır.
- Küvetin taban ve yan yüzeyleri; gıdaların (sebze, makarna vb.) suyunun hızlıca s z lmesi, buharlı pişirme veya şoklama işlemlerinin etkin yapılabilmesi amacıyla **perfore (delikli)** yapıda olmalıdır. Delik çapları ve aralıkları, gıda parçalarının dışarı kaçmasını önleyecek ve küvetin yapısal mukavemetini (eğilme/bükülme) bozmayacak ölçülerde, pürüzsüz ve  apaksız olarak imal edilmiş olmalıdır.
-  elik Küvetlerde  entik, pürüz,  apak ve keskin kenar bulunmayacaktır.
-  elik Küvet gövdesi ve kapağının dış yüzeylerine polisaj yapılmış olacaktır.
-  elik Küvet gövdesi ve tabanı **paslanmaz  elikten AISI-304 (18/10)** imal edilmiş olacaktır.
- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke,  izik vb deformasyon olmayacaktır.

7. GASTRONOM ÇELİK KÜVET KAPAĞI

- Küvet kapakları, imalat hatası barındırmayacak şekilde pres baskılı ve yekpare (tek parça) olarak üretilmiş olacaktır. İ  ve dış yüzeylerinde sıvama/pres hatalarından meydana gelmiş çizik, buruşukluk veya form bozukluğu olmayacaktır.
- Kapakların dıştan dışa ölçüleri standart **530x325 mm (GN 1/1)**  l  lerindeki küvetlere tam uyumlu ve sızdırmazlığı destekleyecek şekilde imal edilmiş olacaktır.
- Küvet kapakları, gıda güvenliğine uygun, yüksek kaliteli **AISI-304 (18/10) kalite paslanmaz  elik** malzemeden imal edilmiş olacaktır.
- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke,  izik vb deformasyon olmayacaktır.



8. ALÜMİNYUM BAKLAVA TEPSİSİ

- Alüminyum Baklava Tepsisi, gövde ve kapakları pres baskılı ile yekpare olarak, imalat hatası bulunmayacak şekilde imal edilecektir. İç ve dış yüzeylerinde sıvama hatalarından meydana gelmiş çizik ve buruşukluklar olmayacaktır.
- Alüminyum Baklava Tepsisi, çentik, pürüz, çapak ve keskin kenar bulunmayacaktır.
- Alüminyum Baklava Tepsisi, gövdesi ve tabanı **Gıda sınıfı alüminyumdan** imal edilmiş olacaktır.
- Alüminyum Baklava Tepsisi ölçüsü **45cm*35cm** ve **1kg**'lık olacaktır.

9. ALÜMİNYUM BÖREK TEPSİSİ (60cm × 40cm × 4cm)

- Alüminyum Börek Tepsisi, gövde ve kapakları pres baskılı ile yekpare olarak, imalat hatası bulunmayacak şekilde imal edilecektir. İç ve dış yüzeylerinde sıvama hatalarından meydana gelmiş çizik ve buruşukluklar olmayacaktır.
- Alüminyum Börek Tepsisi, çentik, pürüz, çapak ve keskin kenar bulunmayacaktır.
- Alüminyum Börek Tepsisi, gövdesi ve tabanı **Gıda sınıfı alüminyumdan** imal edilmiş olacaktır.
- Alüminyum Börek Tepsisi ölçüleri; Boy: **60 cm (±2 mm tolerans)**, En: **40 cm (±2 mm tolerans)** Yükseklik: **4cm (±1 mm tolerans)** olacaktır.

10. ALÜMİNYUM KURUPASTA TEPSİSİ (60cm × 40cm × 1cm)

- Alüminyum Kuru pasta Tepsisi, gövde ve kapakları pres baskılı ile yekpare olarak, imalat hatası bulunmayacak şekilde imal edilecektir. İç ve dış yüzeylerinde sıvama hatalarından meydana gelmiş çizik ve buruşukluklar olmayacaktır.
- Alüminyum Kuru pasta Tepsisi, çentik, pürüz, çapak ve keskin kenar bulunmayacaktır.
- Alüminyum Kuru pasta Tepsisi, gövdesi ve tabanı **Gıda sınıfı alüminyumdan** imal edilmiş olacaktır.
- Alüminyum Börek Tepsisi ölçüleri; Boy: 60 cm, En:40 cm Yükseklik:1cm olacaktır.

11. ALÜMİNYUM KURUPASTA TEPSİSİ (60cm × 40cm × 2cm)

- Alüminyum Kuru pasta Tepsisi, gövde ve kapakları pres baskılı ile yekpare olarak, imalat hatası bulunmayacak şekilde imal edilecektir. İç ve dış yüzeylerinde sıvama hatalarından meydana gelmiş çizik ve buruşukluklar olmayacaktır.
- Alüminyum Kuru pasta Tepsisi, çentik, pürüz, çapak ve keskin kenar bulunmayacaktır.
- Alüminyum Kuru pasta Tepsisi, gövdesi ve tabanı **Gıda sınıfı alüminyumdan** imal edilmiş olacaktır.
- Alüminyum Börek Tepsisi ölçüleri; Boy: 60 cm, En:40 cm Yükseklik:2cm olacaktır.

12. KEVGİR 1 NUMARA

- Kevgir Çapı (Ağız Genişliği) 12 cm ve sap uzunluğu ~35-40 cm olmalıdır.
- **AISI-304 (18/10) Paslanmaz çelikten** imal edilmiş olacaktır.
- Ergonomik tasarımı sap kısmı elin rahat bir şekilde kavramasını sağlamalıdır ayrıca kancalı olmalıdır.



- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke, çizik vb deformasyon olmayacaktır.

13. KEVGİR 2 NUMARA

- **Kevgir Çapı (Ağız Genişliği)** 14 cm ve sap uzunluğu 40 cm olmalıdır.
- **AISI-304 (18/10) Paslanmaz çelikten** imal edilmiş olacaktır.
- Ergonomik tasarımlı sap kısmı elin rahat bir şekilde kavramasını sağlamalıdır ayrıca kancalı olmalıdır.
- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke, çizik vb deformasyon olmayacaktır.

14. KEVGİR 3 NUMARA

- **Kevgir Çapı (Ağız Genişliği)** 16 cm ve sap uzunluğu 42 cm olmalıdır.
- **AISI-304 (18/10) Paslanmaz çelikten** imal edilmiş olacaktır.
- Ergonomik tasarımlı sap kısmı elin rahat bir şekilde kavramasını sağlamalıdır ayrıca kancalı olmalıdır.
- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke, çizik vb deformasyon olmayacaktır.

15. KEVGİR 4 NUMARA

- **Kevgir Çapı (Ağız Genişliği)** 18 cm ve sap uzunluğu ~43-45 cm olmalıdır.
- **AISI-304 (18/10) Paslanmaz çelikten** imal edilmiş olacaktır.
- Ergonomik tasarımlı sap kısmı elin rahat bir şekilde kavramasını sağlamalıdır ayrıca kancalı olmalıdır.
- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke, çizik vb deformasyon olmayacaktır.

16. KEVGİR 6 NUMARA

- **Kevgir Çapı (Ağız Genişliği)** 22 cm ve sap uzunluğu 50 cm olmalıdır.
- **AISI-304 (18/10) Paslanmaz çelikten** imal edilmiş olacaktır.
- Ergonomik tasarımlı sap kısmı elin rahat bir şekilde kavramasını sağlamalıdır ayrıca kancalı olmalıdır.
- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke, çizik vb deformasyon olmayacaktır.

17. KEVGİR 8 NUMARA

- **Kevgir Çapı (Ağız Genişliği)** 26 cm ve sap uzunluğu ~60-65 cm olmalıdır.
- **AISI-304 (18/10) Paslanmaz çelikten** imal edilmiş olacaktır.
- Ergonomik tasarımlı sap kısmı elin rahat bir şekilde kavramasını sağlamalıdır ayrıca kancalı olmalıdır.



- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke, çizik vb deformasyon olmayacaktır.

18. KEVGİR 9 NUMARA

- Kevgir Çapı (Ağız Genişliği) 28-30 cm ve sap uzunluğu ~60-65 cm olmalıdır.
- AISI-304 (18/10) Paslanmaz çelikten imal edilmiş olacaktır.
- Ergonomik tasarımı sap kısmı elin rahat bir şekilde kavramasını sağlamalıdır ayrıca kancalı olmalıdır.
- Yüzey pürüzsüz parlak olacak üzerinde desen bulunmayacaktır. Leke, çizik vb deformasyon olmayacaktır.

19. DERİN KEPÇE SEYREK

- Kepçe ağız çapı 28 cm (± 0.5 cm) ve derin/seyrekle yapıda olmalıdır.
- Gövde, hazne ve sap dahil olmak üzere tamamı AISI-304 (18/10) kalite paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
- Sap uzunluğu endüstriyel kazan/tencere kullanımına uygun boyutta (~65 cm), ergonomik tasarımı olmalı; elden kaymayı önlemeli ve uç kısmı kancalı yapıda olmalıdır.
- Gövde ve sap birleşim noktaları yüksek dayanımlı ve pürüzsüz kaynaklı/perçinli olmalıdır.
- Yüzey pürüzsüz parlak olacak, üzerinde desen bulunmayacaktır. Üründe çapak, keskin kenar, çizik, leke veya imalat hatasından kaynaklı hiçbir deformasyon bulunmamalıdır.

20. SEYREK DERİN KEVGİR (22 cm)

- Kevgir ağız çapı 22 cm (± 0.5 cm) olmalı, derin ve seyrekle delikli yapıda imal edilmelidir.
- Sap uzunluğu endüstriyel mutfak kullanımına uygun ölçüde (~50-55cm), ergonomik ve elden kaymayı önleyecek yapıda olmalı; uç kısmı kancalı tasarlanmalıdır.
- Gövde, hazne ve sap dahil olmak üzere tamamı AISI-304 (18/10) kalite paslanmaz çelikten üretilmelidir.
- Tüm yüzeyler pürüzsüz parlak olmalı; çapak, keskin kenar, çentik, çizik, leke veya imalat hatası bulunmamalıdır. Sap ve hazne birleşim noktaları pürüzsüz ve yüksek dayanımlı olmalıdır.

21. SEYREK DERİN KEVGİR (24 cm)

- Kevgir ağız çapı 24 cm (± 0.5 cm) olmalı, derin ve seyrekle delikli yapıda imal edilmelidir.
- Sap uzunluğu endüstriyel mutfak kullanımına uygun ölçüde (~55-60cm), ergonomik ve elden kaymayı önleyecek yapıda olmalı; uç kısmı kancalı tasarlanmalıdır.
- Gövde, hazne ve sap dahil olmak üzere tamamı AISI-304 (18/10) kalite paslanmaz çelikten üretilmelidir.
- Tüm yüzeyler pürüzsüz parlak olmalı; çapak, keskin kenar, çentik, çizik, leke veya imalat hatası bulunmamalıdır. Sap ve hazne birleşim noktaları pürüzsüz ve yüksek dayanımlı olmalıdır.

22. SEYREK DERİN KEVGİR (28 cm)

- Kevgir ağız çapı 28 cm (± 0.5 cm) olmalı, derin ve seyrekle delikli yapıda imal edilmelidir.
- Sap uzunluğu endüstriyel mutfak kullanımına uygun ölçüde (~60-65 cm), ergonomik ve elden kaymayı önleyecek yapıda olmalı; uç kısmı kancalı tasarlanmalıdır.



- Gövde, hazne ve sap dahil olmak üzere tamamı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten üretilmelidir.
- Tüm yüzeyler pürüzsüz parlak olmalı; çapak, keskin kenar, çentik, çizik, leke veya imalat hatası bulunmamalıdır. Sap ve hazne birleşim noktaları pürüzsüz ve yüksek dayanımlı olmalıdır.

23. SIK DERİN KEVGİR (24 cm)

- Kevgir ağız çapı 24 cm ($\pm 0,5$ cm) olmalı, küçük taneli gıdaların süzülmesine uygun **sık delikli** ve derin yapıda imal edilmelidir.
- Sap uzunluğu endüstriyel kazan/tencere kullanımına uygun ölçüde ($\sim 55-60$ cm), ergonomik ve elden kaymayı önleyecek yapıda olmalı; uç kısmı kancalı tasarlanmalıdır.
- Gövde, hazne ve sap dahil olmak üzere tamamı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten üretilmelidir.
- Tüm yüzeyler pürüzsüz parlak olmalı; çapak, keskin kenar, çentik, çizik, leke veya imalat hatası bulunmamalıdır. Sap ve hazne birleşim noktaları pürüzsüz ve yüksek dayanımlı olmalıdır.

24. EL KEVGİRİ (32 cm)

- Kevgir ağız çapı 32 cm ($\pm 0,5$ cm) olmalı; Fritöz, kızartma tencereleri ve geniş kazanlarda yüzeyden gıda toplamaya, kızartmaları ezmeden tek seferde süzmeye uygun **yassı, geniş ve yayvan (düz tabanlı el kevgiri)** formunda imal edilmelidir.
- Gövde, süzme yüzeyi ve sap dahil olmak üzere tamamı yüksek korozyon direnci sağlayan **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
- Sap uzunluğu endüstriyel kazan/tencere kullanımına uygun ölçüde ($\sim 60-65$ cm), ergonomik ve elden kaymayı önleyecek yapıda olmalı; uç kısmı kancalı tasarlanmalıdır.
- Tüm yüzeyler pürüzsüz parlak olmalı; çapak, keskin kenar, çentik, çizik, leke veya imalat hatası bulunmamalıdır. Sap ve hazne birleşim noktaları pürüzsüz ve yüksek dayanımlı olmalıdır.

25. ÇIRPMA TELİ (1Numara-45cm)

- Toplam uzunluğu 45 cm (± 1 cm) olmalıdır.
- Küçük ve orta boy tencerelerde, SOS ve çorba hazırlığında, sosis ve küçük karıştırma kaplarında homojen çırpma sağlamak amacıyla tasarlanmış olmalıdır.
- Tel kalınlığı **en az 2,0 mm** olmalı, çırpma esnasında deforme olmayan ancak tencere tabanına uyum sağlayan esnek yapıda **AISI-304 paslanmaz çelik** tellerden imal edilmelidir.
- Formunu koruması ve topaklanmayı hızlı çözmesi için **en az 8 telli (4 loop/halka)** yapıda olmalıdır.
- Sap kısmı uzun süreli kullanımlarda bile bileği yormayacak ergonomide kalınlaştırılmış paslanmaz çelikten imal edilmeli; sap iç tüpü yıkanma esnasında su almayacak şekilde **sabit sızdırmaz dolgu maddesi ile mühürlenmiş** olmalıdır.
- Tamamı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten üretilmeli; pürüzsüz polisajlı yüzeye sahip olmalıdır.

26. ÇIRPMA TELİ (2Numara-55-60cm)

- Toplam uzunluğu 55-60 cm (± 1 cm) olmalıdır.
- Orta ve büyük boy kazanlarda, derin tencerelerde, benmarilerde ve geniş pastacılık küvetlerinde hamur, krema, sos ve çorba çırpma/karıştırma işlemleri için tasarlanmış olmalıdır.



- Tel kalınlığı **en az 2,2 mm** olmalı; yoğun kıvamlı karışımlara ve sürekli kuvvete karşı bükülmeyen, yüksek mukavemetli **AISI-304 paslanmaz çelik** tellerden imal edilmelidir.
- Topaklanmayı önleyici ve havayı karışımın içine hızlı hapseden **en az 8-10 telli** yapıda olmalıdır.
- Sap kısmı uzun süreli kullanımlarda bile bileği yormayacak ergonomide kalınlaştırılmış paslanmaz çelikten imal edilmeli; sap iç tüpü yıkanma esnasında su almayacak şekilde **sabit sızdırmaz dolgu maddesi ile mühürlenmiş** olmalıdır.
- Tamamı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten üretilmeli; pürüzsüz polisajlı yüzeye sahip olmalıdır.

27. ÇIRPMA TELİ (4Numara-72 cm)

- Toplam uzunluğu 72 cm (± 1 cm) olmalıdır.
- Endüstriyel ana yemek kazanlarında, yüksek kapasiteli çorba/sos kazanlarında ve dev devrilir tavalarda dip tutmayı önlemek ve yüksek hacimli karışımları homojen çırpma için tasarlanmış olmalıdır.
- Ağır yemek yüklerine ve yoğun kıvamlara dayanması için tel kalınlığı **en az 2,5 mm** olmalıdır.
- Çırpma tellerinin kök birleşimi yüksek kuvvete karşı **takviyeli/güçlendirilmiş halka yapısıyla** desteklenmiş olmalı, teller kullanımla birbirinden ayrılmamalı veya kopmamalıdır.
- Derin kazan kullanımına uygun uzun ve güçlendirilmiş paslanmaz çelik saplı olmalıdır. Sap ile tel birleşim noktası tamamen sızdırmaz (hijyenik epoksi/silikon dolgulu) olmalı, küf veya bakteri üremesine izin verecek boşluk barındırmamalıdır.
- Tamamı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten, endüstriyel bulaşık makinesinde yıkamaya tam uygun yapıda üretilmelidir.

28. KREP OMLET TAVASI

- Tava ağız çapı 28 cm ($\pm 0,5$ cm), taban çapı ısı dağılımını dengleyecek formda ve kenar yüksekliği omlet/krep çevirmeyi kolaylaştıracak şekilde alçak/eğimli yapıda olmalıdır.
- İç yüzey, yüksek sıcaklığa, çizilmeye ve aşınmaya karşı dirençli **en az 3 kat güçlendirilmiş granül/titanyum takviyeli PTFE** (Politetrafloroetilen-yapışmaz) kaplama olmalıdır.
- Kaplama içeriğinde kesinlikle **PFOA**(Perflorooktanoik Asit), **kurşun ve kadmiyum gibi zararlı kimyasal maddeler bulunmamalıdır** (gıda temas sertifikasına sahip olmalıdır).
- Sapın gövdeye bağlantısı endüstriyel kullanımdaki ağır yüklere ve sürekli kullanıma dayanıklı, **sallanma/gevşeme yapmayacak perçinli veya yüksek mukavemetli montajlı** olmalıdır.
- Sap kısmı yüksek ısıya dayanıklı (bakalit veya paslanmaz çelik) ve elden kaymayı önleyen ergonomik yapıda olmalıdır.

29. TATLI SPATULASI

- Tepsi ve kaplardan tatlı, pasta, börek ve kek dilimlerinin formunu bozmadan, tabana yapışan kısımları rahatça sıyrarak porsiyonlayıp servis etmeye uygun **esnek fakat dayanıklı, yassı bıçak ağızlı** yapıda olmalıdır.
- Bıçak/spatula ağız uzunluğu en az 12-15cm, ağız genişliği 5-7 cm ve sap uzunluğu 10-12 cm olmalıdır.
- Uç kısmı tepsilerin köşe birleşim yerlerine rahatça girebilmesi için **açılı/dikdörtgen veya hafif yuvarlatılmış formda** tasarlanmalıdır.
- Spatulanın çalışan metal yüzeyi yüksek korozyon direnci ve esneklik sağlayan **AISI-304 (18/10)** veya yüksek kaliteli paslanmaz yay çeliğinden üretilmiş olmalıdır.
- Metal yüzey polisajlı (parlak) olmalı, eğilme sonrasında eski formunu koruyacak esnekliğe sahip olmalıdır.



- Sap ve metal ağız birleşimi bakteri birikmesine imkan vermeyecek şekilde **tamamen mühürlü (aralıksız/boşluksuz)** yapıda olmalıdır.
- Yüzeyde çapak, keskin çentik, çizik veya deformasyon bulunmamalıdır.

30. SEBZE DOĞRAMA BIÇAĞI (13,5cm)

- Kesme ağız uzunluğu net 13,5 cm($\pm 0,5$ cm) olmalıdır.
- Tezgah üstü hassas kesim, ayıklama, soyma ve küçük/orta boy sebze-meyve doğrama işlerine uygun, pratik ve çevik kullanım sunan formda imal edilmelidir.
- Yüksek korozyon direnci ve uzun süreli keskinlik sağlayan **yüksek karbonlu paslanmaz çelikten** (örneğin DIN 1.4116 / AISI 420 veya muadili) imal edilmiş olmalıdır.
- Bıçak ağız hassas bilenmiş, parlatılmış ve kullanım esnasında gıdayı ezmeden düzgün kesim yapacak yapıda olmalıdır.
- Sap kısmı, ıslak ve yağlı ellerde kaymayı önleyen, uzun süreli doğramalarda bileği yormayan **sert PPC (Polipropilen Kopolimer) alt gövde üzerine yumuşak TPE (Termoplastik Elastomer) kaplamalı** ergonomik yapıda olmalıdır.
- Hijyen standartları gereği sap ile çelik bıçak birleşimi boşluksuz, su geçirmez ve bakteri birikimine izin vermeyecek şekilde enjekte edilmiş olmalıdır.

31. SEBZE DOĞRAMA BIÇAĞI (21cm)

- Kesme ağız uzunluğu net 21 cm ($\pm 0,5$ cm) olmalıdır.
- Yoğun mutfak temposunda büyük boy sebze/meyvelerin (lahana, karpuz, kavun, kabak vb.) dilimlenmesi, kıyılması (chiffonade/julienne) ve şef bıçağı formunda seri tezgah üstü doğrama işleri için tasarlanmış olmalıdır.
- Ağır yük altında bükülmeyen, yüksek keskinlik ömrüne sahip **yüksek karbonlu paslanmaz çelikten** üretilmelidir.
- Kesici ağız boyunca dengeli bileme yapılmış olmalı, parlatılmış yüzeyi sayesinde gıda parçalarının bıçağa yapışmasını en aza indiren formda olmalıdır.
- Güçlü kavrama sağlayan, elden kaymayan **sert PPC(Polipropilen Kopolimer) üzeri yumuşak TPE (Termoplastik Elastomer) kaplama** ergonomik saplı olmalıdır. Bıçak ağırlığı ile sap ağırlığı arasında el dengesini (balans) sağlayacak merkezleme bulunmalıdır. Sap-çelik birleşimi sıfır boşluklu (mühürlü) yapıda olmalıdır.

32. DÖNER BIÇAĞI

- Bıçak kesme ağız uzunluğu net 55 cm ($\pm 0,5$ cm) olmalıdır.
- Endüstriyel döner ocaklarında ve yüksek kapasiteli döner tezgahlarında, pişen döner etlerini yapısını bozmadan uzun, ince ve pürüzsüz şeritler halinde yaprak kesmeye uygun formda tasarlanmış olmalıdır.
- Yüksek korozyon direnci, lekelenmesizlik ve uzun süreli keskinlik tutma özelliği sağlayan **yüksek karbonlu paslanmaz çelikten** (örneğin DIN 1.4116 / AISI 420 veya muadili) üretilmiş olmalıdır.
- Bıçak ağız, döner kederine takılmadan yağlı ve sıcak et yüzeyinde rahat kayması için hassas taşlanmış, parlatılmış (polisajlı) ve özel bilenmiş kesici ağıza sahip olmalıdır.
- 55 cm'lik uzunluğa rağmen sıcak et karşısında bükülmeye karşı esnekliğini ve doğrusal yapısını koruyacak **dengeli çelik et kalınlığına** sahip olmalıdır.
- Sap kısmı, yoğun kesim esnasında sıcak yağ ve nemden kaynaklı elden kaymayı önleyen hijyenik **sert PPC (Polipropilen Kopolimer) alt gövde üzerine Yumuşak TPE (Termoplastik**



- Elastomer)** kaplamalı veya yüksek yoğunluklu kaymaz gıdaya uygun polipropilenden imal edilmiş olmalıdır. Uzun süreli bilek kullanımını destekleyen ergonomik parmak korumalı yapıda olmalıdır.
- Bıçak çeliği ile plastik sap birleşimi, sıcak yağ ve su sızmasını önleyecek, bakteri üremesine imkan vermeyecek şekilde **tamamen mühürlü (aralıksız/boşluksuz enjeksiyon)** olmalıdır.
 - Yüzeyinde çapak, çizik, mikro çatlak veya imalat hatasından kaynaklı deformasyon bulunmamalıdır.

33. KASAP BIÇAĞI

- Kesme ağzı uzunluğu net 21 cm ($\pm 0,5$ cm) olmalı ve **dar kavisli (sıyırma/fleto)** kesici gövde yapısında imal edilmelidir.
- Et hazırlık tezgahlarında karkas eti kemikten ayırma, sinir/yağ dokularını temizleme, hassas fleto çıkarma ve dar kesme alanı gerektiren kasaphane işleri için özel tasarlanmış olmalıdır.
- Yüksek korozyon direnci, lekelenmesizlik ve uzun süreli keskinlik tutma özelliği sağlayan **yüksek karbonlu paslanmaz çelikten** (örneğin DIN 1.4116 / AISI 420 veya muadili) üretilmiş olmalıdır.
- Dar gövde yapısına rağmen sert et ve kıkırdak temaslarında bükülmeye ve kırılmaya karşı dirençli optimum çelik et kalınlığına sahip olmalıdır.
- Sap kısmı, yoğun kesim ve kemikleme esnasında kan, su ve yağdan kaynaklı elden kaymayı önleyen hijyenik **sert PPC (Polipropilen Kopolimer) alt gövde üzerine yumuşak TPE (Termoplastik Elastomer)** kaplamalı ergonomik yapıda olmalıdır.
- Gıda asitlerine, lekelenmeye ve endüstriyel bulaşık makinelerinde yıkamaya uygun olmalı; yüzeyinde çapak, çizik veya imalat hatasından kaynaklı deformasyon bulunmamalıdır.

34. SATIR

- Çelik boyu 21.5 cm ($\pm 0,5$ cm), çelik kalınlığı net 4 mm olmalı; et ve kemik kırma işlerine uygun dengeli ağırlıkta imal edilmelidir.
- Ağır darbelere, kırılmaya ve korozyona dayanıklı **yüksek karbonlu paslanmaz çelikten** üretilmiş olmalıdır.
- Sap kısmı darbe emici, elden kaymayan **sert PPC üzeri yumuşak TPE kaplamalı** ergonomik yapıda olmalı; çelik ile sap birleşimi boşluksuz ve hijyenik olmalıdır.

35. PASTA SIVAMA BIÇAĞI

- Çalışan oval uçlu çelik boyu net 30cm, kaymaz sap boyu 12 cm olmalı; ürün tasarımı ve genel kullanım özellikleri **idarenin numunesi esas alınarak/değerlendirilerek** kabul edilecektir.
- Esnek yapıda, bükülmelere dayanıklı ve korozyona karşı dirençli **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
- Sap kısmı krema ve yağlı kullanımda elden kaymayan, hijyenik ve ergonomik malzemeden üretilmeli; çelik ile sap birleşimi boşluksuz olmalıdır.
- Endüstriyel bulaşık makinelerinde yıkamaya ve gıda temas koşullarına uygun olmalıdır.

36. PASTA SIVAMA BIÇAĞI (Eğik Spatula)

- Çalışan oval uçlu çelik boyu net 30 cm, kaymaz sap boyu 12 cm olmalıdır.
- Pasta ve kek yüzeylerini rahatça sıvamak ve pürüzsüzleştirmek için **eğik (açılı) spatula** formunda tasarlanmış olmalıdır.



- Ürün formu, ergonomisi ve esnekliği **idarece görülecek numune kriterlerine uygun** nitelikte olmalıdır.
- Pürüzsüz polisajlı, bükülmelere karşı esnekliğini koruyan ve korozyona dirençli **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
- Sap kısmı gıda yağlarına ve kremaya karşı elden kaymayan, hijyenik malzemeden imal edilmeli; çelik-sap birleşimi boşluksuz (mühürlü) yapıda olmalıdır.
- Endüstriyel bulaşık makinelerinde yıkamaya ve gıda temas koşullarına uygun olmalıdır.

37. MASAT

- Toplam uzunluğu 30 cm (± 1) çalışan çelik ağız uzunluğu 25 cm ($\pm 0,5$ cm) ve kaymaz sap uzunluğu 13 cm ($\pm 0,5$ cm) olmalıdır.
- Yüksek kaliteli paslanmaz çelikten üretilmiş, üzeri **sert krom kaplamalı**, kırılmaya, bükülmeye ve aşınmaya karşı ekstra dayanıklı yapıda olmalıdır.
- Bıçak ağızlarına zarar vermeden hızlı ve hassas bileme sağlayan mikro dişli/ovalamalı yüzey yapısına sahip olmalıdır.

38. SEBZE MEYVE SOYACAĞI

- Toplam uzunluğu 15–18 cm ($\pm 0,5$ cm), kesici bıçak ağız uzunluğu **4–6 cm** ($\pm 0,5$ cm) olmalıdır.
- Sebze ve meyvelerin kıvrımlarına uyum sağlayarak gereksiz kabuk israfını önleyen **oynar (hareketli) çift yönlü bıçak ağız** yapısına sahip olmalıdır.
- Kesici bıçak kısmı ve gövdesi yüksek korozyon direnci sağlayan **AISI-304 (18/10)** veya yüksek kaliteli paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
- Sap kısmı ıslak kullanımda elden kaymayan, ergonomik ve gıdaya uygun malzemeden üretilmelidir.
- Uç kısmında patates vb. sebzelerin çürük/göz kısımlarını temizlemeye yarayan **oyma/ayıklama ucu (sivri turnak)** bulunmalıdır.
- Endüstriyel bulaşık makinelerinde yıkamaya ve gıda temas koşullarına uygun olmalı.

39. ÇELİK MANDOLİN

- Gövde, bıçaklar ve ayar mekanizmaları yüksek kaliteli **AISI-304 (18/10)** paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
- Dilimleme, jülyen ve cips kesimlerine uygun, kolayca değiştirilebilir veya ayarlanabilir bıçak setine sahip olmalıdır.
- Gövde uzunluğu 40 cm (± 2 cm), eni 12 cm (± 1 cm), olmalıdır.
- Dilimleme kalınlığı 0.5 mm ile 10 mm ($\pm 0,5$ cm), arasında hassas olarak ayarlanabilmelidir.
- Kullanıcının elini kesilmelere karşı koruyan **ergonomik çelik/plastik gıda tutucu (itici/koruma aparatı)** bulunmalıdır.
- Tezgah üstü kaymaları önlemek için katlanabilir ve **kauçuk/silikon kaymaz ayaklı** desteğe sahip olmalıdır.
- Pres baskılı yekpare çelik yüzeyde çapak, çentik, keskin kenar veya imalat hatası bulunmamalı; gıdanın rahat kaymasını sağlayan pürüzsüz yapıda olmalıdır.
- Endüstriyel bulaşık makinelerinde yıkamaya ve gıda temas koşullarına uygun olmalı.

40. SEBZE MEYVE KESME TAHTASI

- Ebatları **30x50 cm (± 1 cm)**, kalınlığı net **5 cm ($\pm 0,2$ cm)** olmalıdır.
- Mutfakta çapraz bulaşmayı önlemek amacıyla Uluslararası HACCP standartlarına uygun **SARI (sebze ve meyve kullanımı için)** renkte olmalıdır.
- Bıçak darbesiyle parça koparmayan, kokusuz, leke tutmayan, gözeneksiz ve yüksek yoğunluklu **HDPE 500 (High-Density Polyethylene)** malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- 5 cm'lik blok kalınlığı sayesinde yoğun kütük/doğrama temposunda bükülme, çatlama veya esneme yapmamalı; bıçak ağızlarını körletmeyecek esneklik ve sertlik dengesinde olmalıdır.
- Kenar ve köşeleri yaralanmaları ve gıda artığı birikimini önlemek amacıyla **yuvarlatılmış (pah kırılmış)** olmalıdır.

41. METAL SAPLI KAÇEROLA(24cm)

- Üst iç çapı net **24 cm ($\pm 0,5$ cm)**, derinliği **10–12 cm ($\pm 0,5$ cm)** olmalıdır.
- Orta ve geniş boy sos, çorba, krema ve sosiyer hazırlığına uygun hacimde tasarlanmış olmalıdır.
- Gövdesi **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten imal edilmelidir.
- Isıyı tabana eşit dağıtan ve direkt ısı kaynağında yanma/oturtma yapmayan **üç katmanlı kapsül tabanlı (Sandwich Taban)** olmalıdır.
- Sap kısmı fırın kullanımına da imkan veren uzun, fırınlanmış/döküm **paslanmaz çelik metal saplı** olmalıdır.
- Sapın gövdeye bağlantısı endüstriyel kullanımdaki ağır yüklere dayanıklı, sallanma/gevşeme yapmayacak **çok noktalı punta kaynaklı veya yüksek mukavemetli perçinli** olmalıdır.
- İç ve dış yüzeyi pürüzsüz mat/polisajlı olmalı; gıda artığı birikecek keskin kenar veya çapak barındırmamalıdır.

42. SÜT SÜZGEÇ

- Ağız iç çapı net **22 cm ($\pm 0,5$ cm)**, olmalıdır.
- Sütü ve sıvı gıdaları tortu, kaymak ve yabancı maddelerden tamamen arındıracak **çok ince gözenekli (mikro delikli)** paslanmaz tel dokumaya sahip olmalıdır.
- Süzgeç teli, destek çemberi ve sap kısmı süt asidine, korozyona ve paslanmaya karşı yüksek dirençli **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
- Kazan, tencere veya güğüm üzerine rahatça oturmasını sağlayan ve kaymasını önleyen **en az 2 adet destek tırnağı/kancası** bulunmalıdır.
- Sap kısmı döküm veya bükme paslanmaz çelikten, uzun süreli kullanıma ve ağır sıvı yüklerine dayanıklı, boşluksuz mühürlü/kaynaklı yapıda olmalıdır.
- Tel birleşim noktalarında gıda kalıntısı ve bakteri birikimine imkan vermeyecek pürüzsüz işçiliğe sahip olmalı.

43. TEL SÜZGEÇ(15cm)

- Ağız içi çapı net **15 cm ($\pm 0,5$ cm)** olmalıdır.
- Sos, çorba, yumurta veya küçük ölçekli gıdaları süzmeye uygun **ince gözenekli paslanmaz tel dokumaya** sahip olmalıdır.
- Süzgeç teli, çemberi ve sapı korozyona ve gıda asitlerine dayanıklı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.



- Kap veya tencere kenarına sabitlemeyi sağlayan **en az 1 adet destek tırnağı/kancası** bulunmalıdır.
- Sap kısmı tutmayı kolaylaştıran, bükülmeye dayanıklı ve teli sağlam tutan çelik yapıda olmalıdır.
- Tel ile çember birleşimi gıda artığı tutmayacak pürüzsüzlükte olmalı.

44. TEL SÜZGEÇ(27cm)

- Ağız içi çapı net 27 cm ($\pm 0,5$ cm) olmalıdır.
- Hacimli haşlama sebze, makarna veya yoğun çorba/stok süzme işlerine uygun, sarkma yapmayan **çift kat tel veya takviyeli paslanmaz tel dokumaya** sahip olmalıdır.
- Süzgeç teli, çemberi ve sapı korozyona ve gıda asitlerine dayanıklı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
- Kap veya tencere kenarına sabitlemeyi sağlayan **en az 2 adet destek tırnağı/kancası** bulunmalıdır.
- Sap kısmı yüksek sıvı yükünü taşıyacak mukavemette, içi dolu veya takviyeli paslanmaz çelikten imal edilmeli; gövdeye çok noktalı kaynakla bağlanmalıdır.
- Gözenek aralarında gıda artığı ve bakteri birikimini önleyen pürüzsüz işçilikte olmalı.

45. BEZ KREMA TORBASİ(BEYAZ)

- Torba uzunluğu net **55 cm** (± 1 cm) olmalıdır.
- Yoğun seri imalatlarda, büyük boy pasta ve tatlı süslemelerinde yüksek kremasyon ve hamur hacmini tek seferde sıkıma uygun kapasitede olmalıdır.
- Yüksek basınca ve yırtılmaya dayanıklı, sık dokunmuş **pamuklu bez üzeri gıdaya uygun poliüretan/silikon kaplamalı** veya pamuk/keten karışımı sızdırmaz kumaştan üretilmiş olmalıdır.
- Yağ, krema ve gıda sıvılarını dışarı sızdırmamalı; iç yüzeyi kremayı kolay kaydıran, dış yüzeyi ise elden kaymayan dokuda olmalıdır.
- Torba ile birlikte verilecek veya torba ucuna entegre duy (uç) kısmı yüksek korozyon direnci sağlayan **AISI-304 (18/10) kalite paslanmaz çelikten** imal edilmiş olmalıdır.
- Metal duy uçlarında çapak, keskin çentik veya deformasyon bulunmamalı; krema akışını pürüzsüz sağlamalıdır.
- Kaynar suyla sterilizasyona, deterjanlı yıkamaya ve kurutmaya dayanıklı olmalı; koku yapmayan ve bakteri üretmeyen yapıda imal edilmelidir.
- Dikiş/birleşim yerleri yüksek basınca karşı çift dikişli veya termal kaynaklı takviyeli olmalıdır.

46. ÜSTTEN KULPLU ALÜMİNYUM ÇAYDANLIK (4lt)

- Sıvı hacmi net **4 Litre (0,2lt)** olmalıdır.
- Yüksek ısı iletkenliğine sahip, bükülme ve darbelere dayanıklı **en az 2 mm çeper kalınlığında** gıdaya uygun alüminyum malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- Taşıma ve döküm kolaylığı sağlamak amacıyla **üstten hareketli (oynar) kemer kulp** yapısında olmalıdır.
- Emzik (ibrik) kısmı döküm esnasında damlatma yapmayacak açıda kaynaklanmış olmalı; iç birleşiminde çay çöplerini tutan **dahili süzgeç (süzme delikleri)** bulunmalıdır.
- İç ve dış yüzeyi pürüzsüz polisajlı olmalı; çapak, girinti veya imalat hatası barındırmamalıdır.

47. ÇELİK SERVİS SPATULASI (NO: 2)

- Çalışan çelik ağız yüzeyi **No: 2** standart boyutlarında (yaklaşık 8*15 cm($\pm 0,5$ cm), toplam uzunluğu **28-30 cm** (± 1 cm) olmalıdır.



- Tepsi, gastronom veya servis k vetlerinden yemek (köfte, börek, tatlı, porsiyon et vb.) almayı ve dağıtmayı kolaylaştıracak **düz/hafif açılı servis spatulası** formunda imal edilmiş olmalıdır.
- Eğrilme ve bükülmelere karşı dayanıklı, korozyona dirençli ve parlak polisajlı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
- Sap kısmı sıcak servis esnasında el yakmayan, kaymaz, hijyenik ve gıdaya uygun sert plastik (PPC/ABS) veya paslanmaz  elik malzemeden olmalıdır.
-  elik gövde ile sap birleşimi, yemek artıklarının girmesini ve bakteri oluşumunu önleyecek şekilde **tamamen mühürlü (boşluksuz)** olmalıdır.

48. DELIKLİ ÇELİK SERVİS SPATULASI(NO:2)

-  alışan  elik ağız yüzeyi **No: 2** standart boyutlarında (yaklaşık 8*15 cm($\pm 0,5$ cm), toplam uzunluğu **28–30 cm** (± 1 cm) olmalıdır.
- Yağlı, soslu veya sulu yemeklerin (köfte, börek, sebze vb.) fazla sıvısını süzerek servis etmeyi sağlayan **delikli/oluklu servis spatulası** formunda imal edilmiş olmalıdır.
- Eğrilme ve bükülmelere karşı dayanıklı, korozyona dirençli ve pürüzsüz polisajlı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
- Sap kısmı sıcak servis esnasında el yakmayan, kaymaz, hijyenik ve gıdaya uygun sert plastik (PPC/ABS) veya paslanmaz  elik malzemeden olmalıdır.
-  elik gövde ile sap birleşimi gıda artığı birikimini ve bakteri oluşumunu önleyecek şekilde **tamamen mühürlü (boşluksuz)** yapıda olmalıdır.

49. ÇELİK SERVİS KAşIĞI (NO: 1)

- Hazne (ağız) büyüklüğü **No: 1** standart boyutlarında (yaklaşık 7*10cm ($\pm 0,5$ cm), toplam uzunluğu **30–33 cm** (± 1 cm) olmalıdır.
- Sulu yemek, çorba, pilav ve tatlı servislerinde porsiyonlamayı kolaylaştıracak ergonomik derinlikte imal edilmiş olmalıdır.
- B k lmelere ve darbelere karşı dayanıklı, korozyona dirençli ve parlak polisajlı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
- Sap kısmı sıcak servis esnasında el yakmayan, kaymaz, hijyenik ve gıdaya uygun sert plastik (PPC/ABS) veya yekpare paslanmaz  elik malzemeden olmalıdır.
- Sap ucu tezgah/benmari kenarına asılmayı sağlayan **askı kancalı/delikli** yapıda olmalı; sap- elik birleşimi boşluksuz ve mühürlü olmalıdır.
- Yüzeyinde  apak, keskin kenar veya imalat hatası bulunmamalı; endüstriyel bulaşık makinelerinde yıkamaya ve yüksek sıcaklık dezenfeksiyonuna uygun olmalıdır.

50. PATATES EZİCİ

- Toplam uzunluğu net **71 cm** (± 2 cm) olmalıdır.
- Ezici taban (baskı) yüzeyi çapı veya genişliği **12–15 cm** (± 1 cm) boyutlarında olmalıdır.
- Ezici taban, mil ve sap dahil tüm aksamı gıda asitlerine, korozyona ve yüksek kuvvete dayanıklı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
- Ezici taban kısmı delikli veya dalgalı/ızgara formda olmalı; yoğun ezme gücüne karşı **bükülme, yamulma veya kırılma yapmayacak takviyeli kalınlıkta** imal edilmelidir.

51. DONDURMA KEPÇESİ

- Kaşık hazne çapı **5–6 cm** ($\pm 0,3$) (yaklaşık 1/20 veya 1/24 porsiyon ölçeğinde) olmalıdır.
- Hazne içindeki dondurmayı tek harekette tam küre şeklinde ve yapışmadan porsiyonlamayı sağlayan **yaysız/yaylı sıyrıcı mekanizmaya (tetikli sistem)** sahip olmalıdır.



- Hazne, mekanizma, sıyrıcı dil ve sap dahil tüm aksamı korozyona, sert dondurma direncine ve gıda asitlerine dayanıklı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
- Hazne içi pürüzsüz polisajlı olmalı; mekanizma birleşim yerleri gıda kalıntısı tutmayacak ve kolay temizlenebilir nitelikte imal edilmelidir.

52. KOLLU KONSERVE AÇICI

- Tezgah/masa kenarına sabitlenebilir **ağır hizmet (sanayi) tipi** olmalıdır.
- Manuel kol çevirme mekanizması ile çalışmalı; dairesel kesme bıçağı ve dişli çark vasıtasıyla konserve kutularını talaş/çapak bırakmadan pürüzsüzce açmalıdır.
- Ayarlanabilir mil boyu sayesinde en az **30–50 cm (± 2 cm)** yüksekliğe kadar olan tüm standart ve büyük boy (A12, 5 kg vb.) endüstriyel konserve kutularını açabilmelidir.
- Gövde, sabitleme ayağı ve dikey mil korozyona dayanıklı **AISI-304 paslanmaz çelikten** veya ağır hizmet tipi döküm üzerine gıdaya uygun nikel/krom kaplamadan imal edilmiş olmalıdır.
- Tezgah üstüne cıvata ile sabitlenebilir veya mengeneli sistemle tezgah kenarına sıkıştırılabilir yapıda olmalıdır.
- Bıçak ve dişli mekanizması temizlik veya değişim için kolayca sökülebilir yapıda olmalıdır.

53. KONSERVE AÇICI

- Kelebek/döner kulak mekanizması ile dişli çark ve dairesel kesici bıçak vasıtasıyla konserve kutularını zorlanmadan, keskin çapak veya metal kıymığı bırakmadan pürüzsüzce açmalıdır.
- Kesici bıçak, dişli mekanizması ve gövde aksamı gıda asitlerine, korozyona ve paslanmaya karşı yüksek dirençli **AISI-304 (18/10)** paslanmaz çelikten veya sertleştirilmiş kaplamalı paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
- Tutma sapları elden kaymayan, baskı esnasında avucu tahriş etmeyen ergonomik yapıda (paslanmaz çelik veya gıdaya uygun sert plastik kaplamalı) olmalıdır.
- Dönüş kulakçığı (çevirme kısmı) az kuvvet harcayarak rahatça dönebilecek mekanik rahatlıkta tasarlanmış olmalıdır.

54. KÖMÜR MAŞASI

- Toplam uzunluğu **40–50 cm (± 2 cm)** olmalıdır.
- Yüksek sıcaklığa, direkt ateşe ve deformasyona dayanıklı **en az 1,5-2 mm et kalınlığında** paslanmaz çelikten veya ısıya dayanıklı dövme/siyah çelikten üretilmiş olmalıdır.
- Uç (kavrama) kısımları büyük kömür ve köz parçalarını kaydırmadan sağlam tutacak **tırtıklı, çentikli veya genişletilmiş ağız yapısına** sahip olmalıdır.

55. UZUN IZGARA MAŞASI

- Toplam uzunluğu net **40–45 cm (± 2 cm)** olmalıdır.
- Izgara, döküm yüzey ve yüksek ısıya sahip ocak başlarında personelin elini ısıdan koruyacak güvenli mesafede kullanım imkanı sunmalıdır.
- Gövde ve maşa uçları direkt ateşe, yüksek sıcaklığa ve korozyona dayanıklı **en az 1,2-1,5 mm et kalınlığında AISI-304 (18/10)** paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
- Maşa uçları et, tavuk, köfte ve sebze gibi gıdaları ezmeden ve kaydırmadan kavramayı sağlayan **tırtıklı / tırtıklı-oluklu ağız formuna** sahip olmalıdır.



56. SERVE VE SUNUM MAŞASI (Salata, Makarna, Börek ve Pasta İçin)

- Toplam uzunluğu **24–30 cm (± 1 cm)** olmalıdır.
- Çok amaçlı kullanıma uygun; salata, makarna, börek, poğaç ve yaş/kuru pasta servislerinde gıdayı ezmeden kolayca kavramayı sağlayan **geniş ve oluklu/taraklı ağız yapısına** sahip olmalıdır.
- Korozyona, gıda asitlerine ve sıcak servise dayanıklı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
- Avuç içi kullanımına uygun, elde kaymayan ergonomik gövde yapısında olmalıdır.
- Yüzeyi pürüzsüz polisajlı olmalı; kenarlarında çapak, keskin çentik veya gıda kalıntısı birikecek boşluklar barındırmamalıdır.

57. AHŞAP SAPLI ÇELİK IZGARA FIRÇASI

- Toplam uzunluğu **30–40 cm (± 2 cm)** olmalıdır.
- Izgara dökümleri, oluklu demirler ve tezgah üstü pleyt yüzeylerdeki yanmış yağ ve karbonlaşmış gıda kalıntılarını kolayca kazımaya uygun genişlikte fırça başlığına sahip olmalıdır.
- Fırça kılları, yüksek ısıya ve baskıya dayanıklı, dökülme yapmayan sert **paslanmaz çelik teldan** imal edilmiş olmalıdır.
- Sap kısmı yüksek sıcaklıktan etkilenmeyen, elde kaymayan, avucu tahriş etmeyen ve kuvvet uygulamaya elverişli **fırınlanmış sert ahşaptan (tahta)** üretilmiş olmalıdır.

58. NUSRET TİPİ PROFESYONEL STEAK IZGARA DEMİRİ (40x60 cm)

- Dış ölçüleri net **40*60cm (± 1 cm)** olmalıdır.
- Et üzerinde mühürleme izi (ızgara izi) bırakan, yüksek ısı depolama kapasitesine sahip **V açılı (oluklu) profesyonel steak ızgara** formunda imal edilmiş olmalıdır.
- Yüksek sıcaklığa, aşınmaya ve yoğun ticari kullanıma dayanıklı **masif döküm demir (pik döküm)** veya **kalin etli AISI-304 paslanmaz çelik/lama** malzemeden üretilmiş olmalıdır.
- V açılı oluklar, etten sızan yağları ateşe damlatıp alev almasını önleyecek eğimde tasarlanmış olmalıdır.
- Izgara ön kısmında, akar yağları biriktiren dahili **yağ toplama oluğu/haznesi** bulunmalıdır.
- Izgara ocaklarına tam oturmalı, pişirme esnasında kayma veya sallanma yapmamalıdır.
- Gıdaya uygun, zararlı kimyasal içermeyen kaplama/yüzey işleme sahip olmalı; korozyona karşı direnç göstermelidir.

59. CAM BAHARATLIK KAVANOZU (2 kg / Büyük Boy)

- Sıvı/dolum kapasitesi net **2 kg / 2000 ml (± 50 ml)** olmalıdır.
- Gıdaya uygun, kokusuz, leke tutmayan ve içeriği net gösteren **yüksek şeffaflıkta 1. sınıf kalın cam** malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- Ağız kısmı hava ve nem geçirmeyen, baharatların tazeliğini ve kokusunu koruyan **vakumlu / silikon contalı / vidalı kapak** sistemine sahip olmalıdır.
- Kapak aksamı paslanmaz çelik, ahşap (bambu) veya gıdaya uygun sert plastikten üretilmeli; nemli mutfak ortamında paslanma veya koku yapmamalıdır.

60. JOKER SOSLUK

- Sıvı/sos kapasitesi **100–150 ml (± 10 ml)** (veya idarenin belirleyeceği 50-200 ml porsiyon standartlarında) olmalıdır.
- Benmari, açık büfe, servis tezgahı ve tabak kenarı sunumlarında kullanıma uygun ergonomik joker/kase formunda imal edilmiş olmalıdır.



- Gıdaya uygun, BPA içermeyen, şeffaf veya kristal görünümlü **yüksek kaliteli mika (polistiren - PS / SAN)** malzemeden üretilmiş olmalıdır.
- Cam şeffaflığında ve şıklığında olmalı; ancak düşme ve çarpmalara karşı kırılmaya, çatlamaya dayanıklı esneklikte ve sağlamlıkta olmalıdır.
- Sıcak ve soğuk sos servislerine uygun nitelikte olmalıdır.

61. TOPRAK SÜTLAÇ ÇÖMLEĞİ (KASE)

- Sıvı hacmi net **200–250 ml (± 20 ml)** (fırın sütlac porsiyon standardında) olmalıdır.
- Ağız çapı **11–12 cm ($\pm 0,5$ cm)**, derinliği **4–5 cm ($\pm 0,5$ cm)** boyutlarında olmalıdır.
- Gıdaya uygun, zararlı ağır metaller (kurşun, kadmiyum vb.) içermeyen **1. sınıf doğal pişmiş kilden (güveç toprağı)** imal edilmiş olmalıdır.
- İç ve dış yüzeyi pürüzsüz işlenmiş olmalı; sütlacın suyunu aşırı çekip kurutmayacak ve tat/koku sindirmeyecek nitelikte olmalıdır.

62. POLİAMİT (POLİEMİT) TAVUK / ET İSTİF RAFI (6 KATLI-6 cm RAF ARALIKLI)

- Toplam **6 katlı (6 raflı)** istifleme yapısında olmalıdır.
- İki raf arası net yüksekliği/mesafesi **6 cm ($\pm 0,5$ cm)** olmalıdır.
- Mutfak, soğuk hava deposu ve hazırlık alanlarında tepsilerin, et/tavuk küvetlerinin veya gıda kaplarının düzenli ve hava sirkülasyonunu engellemeyecek şekilde istiflenmesini sağlamalıdır.
- Şasi/karkas aksamı yüksek mukavemetli **AISI-304 paslanmaz çelikten** veya korozyona dayanıklı eloksallı alüminyum profil malzemeden üretilmiş olmalıdır.
- Raf rayları, kılavuzları veya raf yüzeyleri gıda tüzüğüne uygun, darbelere, kırılmaya ve asitlere dayanıklı **1. sınıf poliamit (PA / Poliemit)** malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- Hareketli (arabalı) tip olması durumunda; 2'si frenli, 360 derece dönebilen, paslanmaz maşalı ve iz bırakmayan endüstriyel tekerleklere sahip olmalıdır.

63. POLİAMİT (POLİEMİT) TAVUK / ET İSTİF RAFI (6 KATLI- 4 cm RAF ARALIKLI)

- Toplam **6 katlı (6 raflı)** istifleme yapısında olmalıdır.
- İki raf arası net yüksekliği/mesafesi **6 cm ($\pm 0,5$ cm)** olmalıdır.
- Mutfak, soğuk hava deposu ve hazırlık alanlarında tepsilerin, et/tavuk küvetlerinin veya gıda kaplarının düzenli ve hava sirkülasyonunu engellemeyecek şekilde istiflenmesini sağlamalıdır.
- Şasi/karkas aksamı yüksek mukavemetli **AISI-304 paslanmaz çelikten** veya korozyona dayanıklı eloksallı alüminyum profil malzemeden üretilmiş olmalıdır.
- Raf rayları, kılavuzları veya raf yüzeyleri gıda tüzüğüne uygun, darbelere, kırılmaya ve asitlere dayanıklı **1. sınıf poliamit (PA / Poliemit)** malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- Hareketli (arabalı) tip olması durumunda; 2'si frenli, 360 derece dönebilen, paslanmaz maşalı ve iz bırakmayan endüstriyel tekerleklere sahip olmalıdır.

64. 8 BİÇAKLI RULET (PASLANMAZ ÇELİK HAMUR KESİCİ)

- Toplam **8 adet dairesel dönel bıçağı (tekerleğe)** sahip olmalıdır.
- Bıçaklar akordiyon / akordeon sistemli (genişleyip daralabilen) mekanizmaya sahip olmalı; bıçaklar arası mesafe eşit şekilde ayarlanabilir yapıda tasarlanmalıdır.
- Mantı, börek, kruvasan, milföy ve bisküvi gibi hamurları tek seferde eşit genişlikte ve şeritler halinde kesebilmelidir.
- Bıçaklar, gövde, ayar mekanizması ve bağlantı perçinleri dahil tüm aksamı gıda asitlerine, korozyona ve paslanmaya dayanıklı **AISI-304 (18/10)** kalite paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.



- Bıçak aralıkları istenilen ölçüye getirildiğinde sabitlemeyi sağlayan **kelebek somunlu veya mekanik kilit sistemine** sahip olmalıdır.
- Çift yönlü tutma sapı veya üst baskı gövdesi, hamur kesimi esnasında elden kaymayan ve eşit kuvvet uygulamaya imkan veren ergonomide olmalıdır.

65. TAHTA SERVİS VE YEMEK KAŞIĞI (30 cm - AHŞAP)

- Toplam uzunluğu net **30 cm (± 1 cm)** olmalıdır.
- Gıda ile temasa uygun, çatlama veya kıymıklanma yapmayan **1. sınıf sert ağaçtan (şimşir, zeytin, gürgen veya kayın)** eksiz/yekpare olarak imal edilmiş olmalıdır.
- Üretiminde zararlı kimyasal vernik, cila veya sentetik boya kullanılmamış olmalı; yüzeyi gıdaya uygun doğal koruyucu yağlar (örneğin keten tohumu veya zeytinyağı) ile emprenye edilmiş olmalıdır.
- Sıcak yemek içinde beklediğinde koku, renk veya tat salınımı yapmamalı; yüksek ısıya dayanıklı olmalıdır.

66. MELAMİN REÇELLİK / SERPME KAHVALTI TABAĞI (10x7 cm)

- Dış ölçüleri net **10*7 cm ($\pm 0,5$ cm)** boyutlarında olmalıdır.
- Serpme kahvaltı servisinde reçel, bal, tereyağı, zeytin, meze ve sos ikramına uygun dikdörtgen/oval formda tasarlanmış olmalıdır.
- Ürün, Türk Gıda Kodeksi ve AB standartlarına uygun olarak BPA, ftalat, serbest formaldehit ve ağır metaller dahil insan sağlığına zararlı hiçbir toksik veya kanserojen kimyasal madde içermeyen, gıda ile temasa %100 uygun, 1. sınıf gıdaya uygun malzemeden üretilmiş olmalıdır.
- Yoğun lokanta ve restoran kullanımına dayanıklı, düşme ve çarpmalara karşı **kırılmaya ve çatlamaya ekstra dirençli (kırılmaz)** yapıda olmalıdır.
- Porselen görünümünde şık, parlak ve pürüzsüz yüzey kaplamasına sahip olmalıdır.
- İç yüzeyi reçel, domates, zeytinyağı veya sosların rengini, lekesini ve kokusunu emmeyecek nitelikte olmalıdır.

67. 3 KATLI AÇIK SMOOTH PLASTİK SERVİS ARABASI (SİYAH)

- Toplam **3 adetten oluşan açık raf/tahta** yapısına sahip olmalıdır.
- Tablalar smooth (pürüzsüz) yüzeyli, kenarları sıvı dökülmelerini ve taşınan malzemelerin kayıp düşmesini önleyecek bariyerli/yükseltilmiş formda olmalıdır.
- Gövde tablaları darbelere, çizilmelere, gıda asitlerine ve deterjanlara dayanıklı **1. sınıf yüksek yoğunluklu polipropilen (PP / Sert Plastik)** malzemeden imal edilmiş olmalıdır.
- Arabanın toplam taşıma kapasitesi en az **120-150 kg** (raf başına en az 40-50kg) olmalıdır.
- Plastik yüzeyler leke tutmayan, koku yapmayan, nemli ortamlarda küflenmeyen ve kolay temizlenebilir nitelikte olmalıdır.
- Zemin izi bırakmayan, gürültüsüz çalışan, 360 derece dönebilen **4 adet endüstriyel döner tekerleğe** sahip olmalıdır.
- Tekerleklerin en az 2 adedi emniyetli sabitleme sağlayan **fren mekanizmalı** olmalıdır.

Şakir AKKUZU
Depo Sorumlusu

Hamdi ANKITÇI
Aşçıbaşı

Şükriye KAYALI
Gıda Mühendisi