



**TENSAFORM
ÖN YETERLİLİK**

 **tensaform**

HAKKIMIZDA

Tensaform Membran Yapılar Sanayi Ticaret A.Ş. günümüz mimari yaklaşımlarının en yaratıcı uygulamalarından biri olan "Asma germe membran yapılar ve konstrüksiyonlar" konusunda faaliyet göstermektedir. Tensaform'u mimari membran konusunda tercih edilir kılan en önemli farklılık, tasarımdan uygulamaya dek uzanan anahtar teslim çözüm yaklaşımıdır. Bu yaklaşımı, uygulamalar sırasında edinilen deneyim kadar, akademik çalışmalarla da zenginleştiren Tensaform, yurtiçinde ve yurtdışında, birbirinden başarılı bir çok projeye imza atmıştır. Hızlı, profesyonel ve yaratıcı ekip, günümüz ihtiyaçlarına tam uyumlu teknolojik altyapı, yüksek üretim kapasitesi, spesifik makina parkı ve müşterilerden alınan heyecan verici geri bildirimler, Tensaform'un rotasını, sektörümüzde sadece Türkiye'nin değil, dünyanın en iyi firmalarından biri olmak şeklinde değiştirmesine sebep olmuştur.

Faaliyetlerin uluslararası kalite standartlarında gerçekleştirilmesinin garantisi olan ISO 9001 Belgesi ve çalışma prensipleriyle, inşaat sektörünün en seçkin firmalarının çözüm ortağı olmayı başaran Tensaform, ihracat hacmi ile de ülkemiz ekonomisine ölçülemez bir itibar ve ekonomik katkı sağlamaktadır.



MERKEZ OFİS

Şerifali Mah. Hendem Cad. No:61 S.Türkmen Plaza
34775 Ümraniye/İSTANBUL/ Türkiye



MEMBRAN FABRİKASI

Malkara Org. San. Bölgesi Arda Cad. No:6
Malkara/ TEKİRDAĞ/ Türkiye



You can reach it from Google maps by clicking here.

Tensaform'u mimari membran konusunda tercih edilir kılan en önemli farklılık, tasarımdan uygulamaya dek uzanan anahtar teslim çözüm yaklaşımıdır. Bu yaklaşımı, uygulamalar sırasında edinilen deneyim kadar, akademik çalışmalarla da zenginleştiren Tensaform, yurtiçinde ve yurtdışında şuana kadar 16 farklı ülkede birbirinden başarılı birçok projeye imza atmıştır.

TÜRKİYE
TÜRKMENİSTAN
AZERBAJCAN
SUUDI ARABİSTAN
IRAK

GÜRCİSTAN
YUNANİSTAN
RUSYA
BULGARİSTAN
FRANSA

GİNE
İRAN
KAZAKİSTAN
KUVEYT
LİBYA

MISIR
PAPUA YENİ GİNE
ROMANYA
UKRAYNA
AVUSTRALYA



FAALİYETLERİMİZ

Tensaform 'u tekstil mimarisi ve membran kabuk yapılar konusunda tercih edilir kılan en önemli farklılık, tasarımdan uygulamaya dek uzanan anahtar teslim çözüm yaklaşımıdır. PVC, PTFE, ETFE membran yapılar ile çelik ve alüminyum yapıların proje danışmanlık, projelendirme, imalat, montaj ve servis ve bakım konularında, hızlı, yaratıcı ve profesyonel ekipleriyle ve günümüz ihtiyaçlarına tam uyumlu, teknolojik makine parkuru ile yıllık 300.000 m2 PVC, 150.000 m2 PTFE ve 100.000 m2 ETFE üretim kapasitesi ile sektöründe yalnızca Türkiye de değil, dünyanın en büyük firmaları arasına girmiştir.

1

PVC & PTFE YAPILAR

Stadyumlar, amfiyatrolar, asma germe yapılar, ters şemsiyeler, AVM giriş kanopileri v. s.

2

SİSTEMLER

Modern stadyumlarda en çok tercih edilen kaplama türleri arasındadır.

3

TEKSTİL CEPHE SİSTEMLERİ

Malzeme yapısı, renkler, güneş kırıcı, uzak - yakın algı, form çeşitliliği, daha güzel yapılar için.

4

GERME YAPILAR

Hafif, dayanıklı ve bir çok kez sökülüp takılabilir ,asma germe sistemler.

5

MODÜLER SİSTEMLER

Su geçirmezlik, alev geciktirici ve 100 PVC Dtex iplikler ve yüzlerce farklı çözelti gibi birçok özellik.

6

KİRALIK ALÜMİNYUM ÇADIR SİSTEMLERİ

Modern mimaride, Alüminyum Sistemlerinin kullanılabileceği pek çok alan var. Günlük hayatımızda fuarlar, etkinlikler, organizasyonlar, konserler v. s.

HİZMET ALANLARIMIZ

1 PROJE DANIŞMANLIK

Genel olarak membran kabuk ve alabileceği şekiller ile altyapı olarak kullanılacak betonarme ve çelik yapılar konusunda yeterli bilgi sahibi olmayan proje sahiplerinin yönlendirmesiyle estetik, fonksiyonel, güvenlik ve ekonomiklik ilkelerini baz alarak tasarımlar yapıyoruz.

2 PROJELENDİRME

Son versiyon yazılım ve ekipmanlarla donanmış ekiplerimizle germe mimarisi adına her çeşit çelik + betonarme + membran kabuk projelerini gerçekleştirmekteyiz. Çözümlendiğimiz projelerimizde genellikle form bulma, sonlu eleman analizleri, şablonlama, bağlantı detayı tasarlama sıralamasını takip ediyoruz.

3 FABRİKA

Tekirdağ / Malkara konumunda bulunan fabrikamız, 6.000 m2 kapalı alan ve 4.000 m2 açık alanıyla dünyanın en büyük tekstil Membran işleme tesisi olup, en gelişmiş makine parkuru, tecrübeli mühendis ve eğitimli personeli ile yıllık 300.000 m2 PVC, 150.000 m2 PTFE, 100.000 m2 ETFE işleme kapasitesiyle yalnızca Türkiye'de değil tüm dünya da yapılmakta olan tekstil mimarisi projelerine çözüm olmaktadır.

4 MONTAJ

Tecrübeli, eğitimli ekiplerimizin ve teknisyenlerimizin kendilerine verilen montaj şemalarına uygun olarak, gereken ekipman ve araçlarla uygun süreçlerde ve bağlı buldukları şantiye kurallarına riayet ederek kaliteli saha imalatı ortaya koymaları için her türlü imkanı sağlamaktayız.

5 SERVİS VE BAKIM

İmalat ve montajı tarafımızdan yapılan işlerimiz için genellikle çelik konstrüksiyon ve membran örtü imalat ve montaj hatalarının garantisini ilk iki yıl için vermekteyiz. Sonrasında istenirse (özellikle ETFE uygulamalarında) özel bakım ve servis anlaşmamız ile çelik + membran ve ETFE örtü sistemlerinin çok daha uzun ömürlü olabilmesi adına yıllık 6 ayda bir bakım ve tadilat ve parça yenileme işlemlerini gerçekleştiriyoruz.

MEMBRAN FABRİKASYON

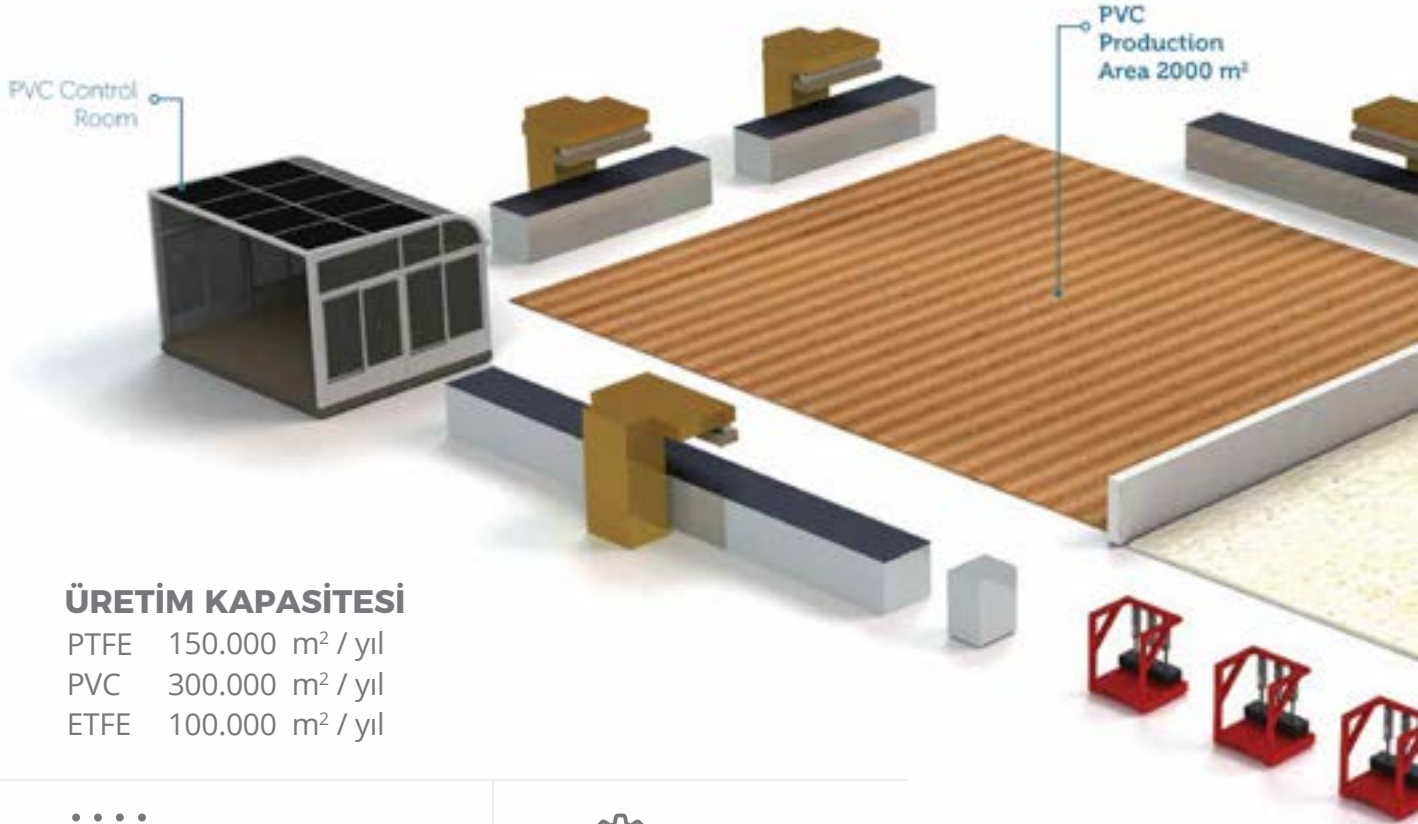
Tensaform 'u tekstil mimarisi ve membran kabuk yapılar konusunda tercih edilir kılan en önemli farklılık, tasarımdan uygulamaya dek uzanan anahtar teslim çözüm yaklaşımıdır. PVC, PTFE, ETFE membran yapılar ile çelik ve alüminyum strüktürlerin proje danışmanlık, projelendirme, imalat , montaj ve servis ve bakım konularında , hızlı, yaratıcı ve profesyonel ekipleriyle ve günümüz ihtiyaçlarına tam uyumlu, teknolojik makine parkuru ile senelik 300.000 m2 PVC, 150.000 m2 PTFE ve 100.000 m2 ETFE üretim kapasitesi ile sektöründe yalnızca Türkiye de değil, dünyanın en büyük firmaları arasına girmiştir.

Faaliyetlerinin uluslararası kalite standartlarında gerçekleştirilmesinin garantisi olan ISO 9001 belgesi ve çalışma prensipleriyle , İnşaat sektörünün en seçkin firmalarının çözüm ortağı olmayı başaran Tensaform, yüksek ihracat hacmi ile ülkemiz ekonomisine ölçülemez bir itibar ve ekonomik katkı sağlamaktadır.





FABRİKA İMALAT PROSESİ



ÜRETİM KAPASİTESİ

PTFE	150.000 m ² / yıl
PVC	300.000 m ² / yıl
ETFE	100.000 m ² / yıl



ETFE İMALAT ÇALIŞAN SAYISI

Üretim Şefi	01
Teknisyen	06
İmalat İşçisi	08
Kalite Kontrol	01



ETFE MAKİNE PARKURU

Etfе Yapıştırma Makinesi	: 1 Adet
-----------------------------	----------



PVC İMALAT ÇALIŞAN SAYISI

Üretim Şefi	01
Teknisyen	04
İmalat İşçisi	16
Kalite Kontrol	01



PVC MAKİNE PARKURU

Hf Makinesi	: 4 Adet Fostrom 22 m Masa Uzunluğu
Hf Makinesi	: 1 Adet Uhf Makinesi 3 m Masa Genişliği
Kesim Makinesi	: 24 m Masa Uzunluğu 3 m Masa Genişliği
Fıtıl Yapıştırma Makinesi	: 1 Adet
Ferrari Taşlama Makinesi	: 1 Adet
Dijital Kaynak Makinesi	: 9 Adet
Dikiş Makinesi	: 3 Adet

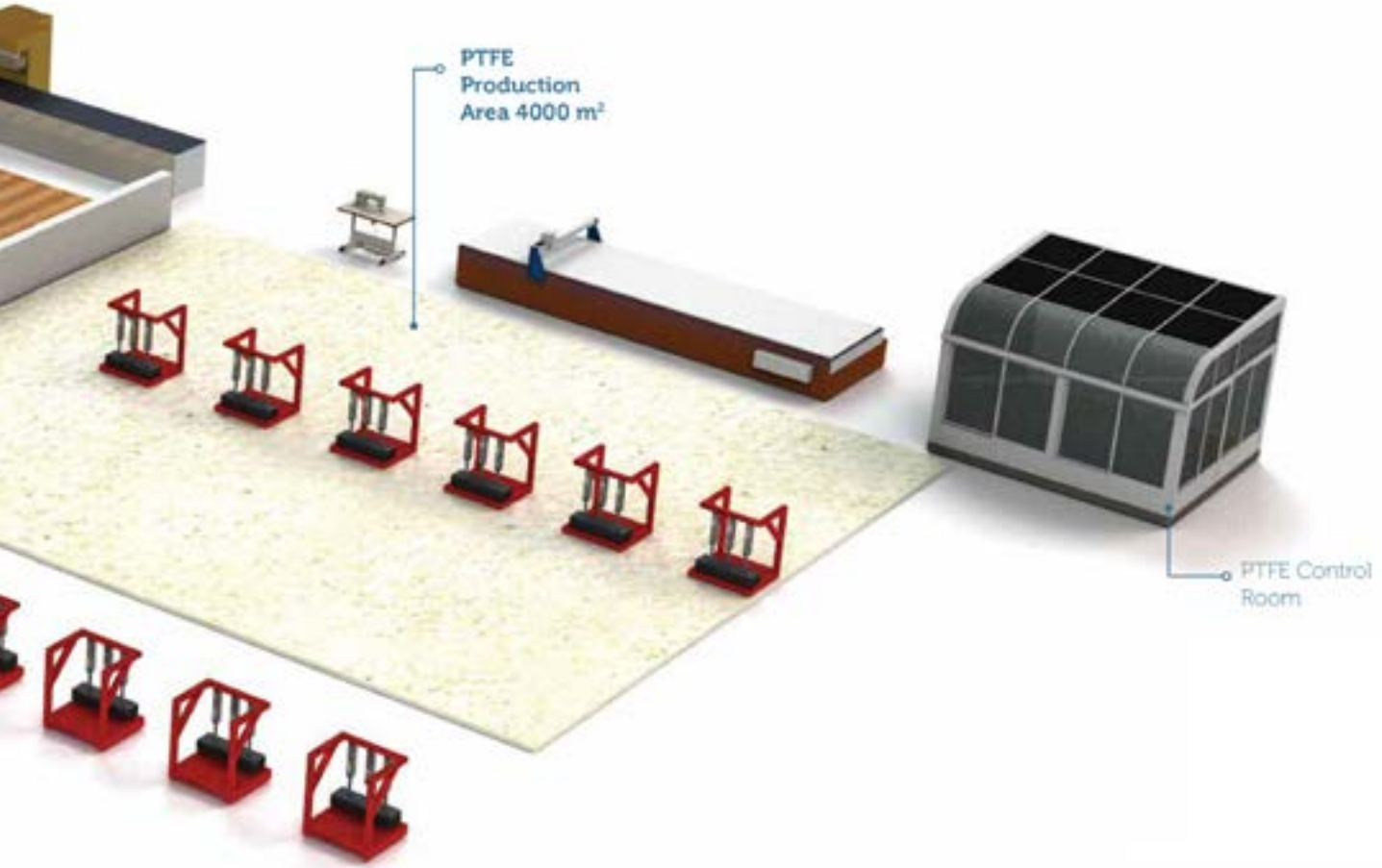
UNICERT
ISO 14001



UNICERT
OHSAS 18001



UNICERT
ISO 9001:2000



PTFE İMALATI ÇALIŞAN SAYISI

Üretim Şefi	01
Teknisyen	06
İmalat İşçisi	23
Kalite Kontrol	01



PTFE MAKİNE PARKURU

Büyük Ütü	: 22 Adet
Küçük Ütü	: 21 Adet
Sıcak Kesim	: 15 Adet
Büyük Pres	: 23 Adet
Küçük Pres	: 8 Adet
Özel Ütü	: 2 Adet
Kesim Makinesi	: 1 Adet
22 m Masa Uzunluğu 5 m Genişlik	

KONUM

Tensaform merkezi bir konumdadır. Konum itibariyle Asya ile Avrupa'nın arasındadır. Bazı ülkelere ulaşım süreleri aşağıdadır;



B.A.E.	2	15-20 Gün	28 Gün
İtalya	2	5-6 Gün	6 Gün
Fransa	2	5-6 Gün	9 Gün
Almanya	2	4 - 5 Gün	12 Gün
İspanya	2	6-7 Gün	7 Gün
Rusya	2	3-4 Gün	22 Gün
Gürcistan	2	2-3 Gün	4 Gün
Ukrayna	2	2-3 Gün	3 Gün
Libya	2	-	10 Gün
Lübnan	2	9-10 Gün	5 Gün
Mısır	2	9-10 Gün	5 Gün
Cezayir	2	10-11 Gün	8 Gün
Bahreyn	2	10-12 Gün	23 Gün
Katar	2	10-12 Gün	25 Gün
Yemen	2	10-12 Gün	20 Gün
Kuveyt	2	10-12 Gün	20 Gün
Irak	2	5-6 Gün	23 Gün



PTFE ÜRETİM PROSESİ



01

Tedarik edilen malzemelerin kontrol edilmesi

Genel olarak, kumaş tedarikçisi tarafından aşağıdaki kalite ve muayene sertifikaları sağlanır:

- Hammadde – Uygunluk Beyanı 3.1.B EN 10204
- Kaplamalı Kumaş – Uygunluk Beyanı 3.1.B EN 10204
- Malzeme muayenesi neticesinde sertifikaları

Aşağıdaki bilgiler talep edilir:

- İplik sıklığı (DIN 53830)
- Atkı İpliği (DIN 53853)
- Örgü (DIN 61101)
- Ham mamul ağırlığı (DIN 53854)
- Kaplama özelliği
- Kaplamalı kumaşın toplam ağırlığı (DIN 53352)
- Kopma dayanımı (DIN 53354)
- Yırtılma direnci (DIN 53363)
- Yapışma dayanımı (DIN 53357)

İşıklı masadaki malzeme muayenesi, tedarikçinin yerinde Tensaform temsilcisi ile birlikte gerçekleştirilir. Komple yüzey, yansıyan arka ışıkta kontrol edilir; durumu, ebadı ve kusur türünü tam olarak belgeleyen bir muayene raporu hazırlanır.

02

Tedarik edilen malzemenin kurum içi değerlendirilmesi

Kumaş kesme süreci sırasında gözle muayene edilir. Burada, kumaş, dokuma kusurları, şartnamelere uymayan hasarlar ve değişimler gibi, yüzeysel kusurlarla birlikte geçirimli ışık altındaki kusurların algılanması için ışıklı bir yüzeye serilir. Burada, kumaş tedarikçinin muayene sertifikasına karşılık kontrol edilir ve kumaş kusurları listelenerek işaretlenir. Değişimlerin resimleri çekilir, resim rulo numarası ve sürekli kusur numarası ile dosyalanır ve tedarikçinin muayene sertifikasında veya dahili muayene sertifikasında listelenir.

03

İmalat öncesi testler

Bağımsız, yeterli laboratuvarlar tarafından yürütülecek testlerle ilgili projeye özgü gereklilikler, imalat sürecine dahil edilebilir. Testler, müşteri ve test laboratuvarı arasında kararlaştırılan projeye ilgili test planına dayanır.

- 23 °C kaplamalı kumaşın kopma dayanımı (DIN 53354)
- 23°C kaynaklı dikişli kaplamalı kumaşın kopma dayanımı (DIN 53354)



02



03



04



05



06

04

Kumaşın kesilmesi

Kesme makinesine ve mastarlara ait CAD dosyasının dosya adı aşağıdaki bilgileri gösterir:

- Proje Numarası
- Kumaş tipi
- Membran numarası
- Segment numarası
- Telafi (kompanzasyon) değerleri
- Tarih
- İmalatçı

Kesme dosyası / mastar (şablon) takımına göre uygun kumaşın kullanılması temin edilmelidir. Kesme makinesi kullanıldığında, kumaşın tamamen düz olmasına ve kesme alanı içerisinde işaretlenmiş kusurların bulunmamasına dikkat edilmelidir. Kesme makineleri kumaş üzerindeki tüm bilgileri ve sistem noktalarını, proje numarasını, membran numarasını, segment numarasını ve katman numarasını yazmak zorundadır. Kesme işlemi için mastarlar kullanıldığında, mastarlar kumaş üzerine düz bir şekilde yerleştirilmeli ve ağırlıklarla sabitlenmelidir. Mastarlar ilgili çözgü/atık işaretleriyle tam hizalanmalıdır (+/- 3°). Kesme alanında işaretli hiçbir kusur olmamalıdır. Kumaş üzerindeki işaret, kumaşın tipine göre uygun bir marker / kalem ile yapılır. Kesilen tüm kumaş katları rulo haline getirilir ve hemen işleme tabi tutulmayacak olmaları halinde kat, membran ve segment numarası ile açık bir şekilde işaretlenir. Özel, projeye ilgili bir alandepolanır.

05

Kumaşların Birleştirilmesi

PTFE/cam elyafı, dokumanın çok dikkatli bir şekilde işleme tabi tutulması gereklidir. Kumaş birleştirme işlemi sırasında bükme, katlama, sivri uçlarla dokunma gibi düzensiz işlemlerden kesinlikle kaçınılmalıdır. İmalata başlamak için, aşağıdaki dokümanlar hazır olmalıdır:

- Genel plan : tüm membran katlarını lokasyon ve dikişlerin ve detayların türü, köşe detayları vb., ile birlikte gösterir.
- Kaynak bindirme planı : farklı dikişlerin bindirme yönünü tanımlar.
- İmalat çizimleri : tüm dikişlerin ve membran detaylarının
- Boyutlar ve ölçme şartları : imalat ve kalite kontrol şartları

PTFE/cam elyafı dokumalar, dikişin içinde uzanan kalın bir kaynak filmi FEP ile kaynaklanır. Kaynak basınç ve sıcaklık (320 – 410 °C) kombinasyonu ile gerçekleştirilir. İki adım gereklidir:

1. Kumaşın üzerinde dikiş genişliğinin işaretlenmesi, FEP kaynak filminin kaynaklaması ile tespit edilmesi, kumaş katlarının birbiri üzerine bindirilmesi ve küçük el kaynak aletleri ile tespit edilmesi. Tespit işlemi, kumaş katları taşıma ve kaynak sırasında ayrılmayacak kadar sağlam olmalıdır.

2. Nihai kaynak, PTFE/cam elyafı dokumaya özel kaynak makineleri, uzun kaynak lamalı yüzey dikişleri, detaylar ve kısa kaynak lamalı eğri dikişlerle gerçekleştirilir. İşin deneyimli personelce yapılması gereklidir. Tüm kaynak adımları belgelenir Kaynak işlemi başlamadan önce, basınç, süre ve sıcaklık gibi makine parametrelerinin kesin olarak ayarlanması gerekir Bu amaçla, soyma örnekleri alınır ve test edilir. Ancak tekrarlanan soyma testleri başarılı olduktan sonra, kaynak işi başlayabilir. Kaynak işinin tamamlanmasından hemen sonra, kaynağın tamlığı bakımından yapışmanın ve ölçülerinin kontrol edilmesi gereklidir. Tamamlandıktan sonra, bütün membran alanı temizlenir ve tüm detaylar, dikişler ve komple yüzey her iki taraftan kontrol edilir

06

Membranın paketlenmesi

Tamamlanmış membran ancak aşağıdaki şartların gerçekleşmesinden sonra paketlenabilir:

Projeye özgü paketleme talimatları :

Genel paketleme tipini, paketleme malzemesini, işaretleme, paketleme, membranın taşınması ve depolanması hususlarını açıklar.

Katlama planı: Membranı nakliye boyutlarına getirmek üzere katlamak için gerekli katlama talimatları / boyutlar

Paketleme, ürünün kalitesinde bir düşme olmasını engellemek için sahada taşıma ile koordineli yapılır.

PVC ÜRETİM PROSESİ





01

01

Tedarik edilen malzemenin kurum içi değerlendirmesi

Kumaş kesme süreci sırasında gözle muayene edilir. Burada, kumaş, dokuma kusurları, şartnamelere uymayan hasarlar ve değişimler gibi, yüzeysel kusurlarla birlikte geçirimli ışıkaltındaki kusurların algılanması için ışıklı bir yüzeye serilir.

Burada, kumaş tedarikçinin muayene sertifikasına karşılık kontrol edilir ve kumaş kusurları listelenerek işaretlenir. Değişimlerin resimleri çekilir, resim rulo numarası ve sürekli kusur numarası ile dosyalanır ve tedarikçinin muayene sertifikasında veya dahili muayene sertifikasında listelenir.



02

02

PVC Kumaşın kesilmesi

Kesme makinesine ve mastarlara ait CAD dosyasının dosya adı aşağıdaki bilgileri gösterir:

- Proje Numarası
- Kumaş tipi
- Membran numarası
- Segment numarası
- Telafi (kompanzasyon) değerleri
- Tarih
- İmalatçı

Kesme dosyası / master (şablon) takımına göre uygun kumaşın kullanılması temin edilmelidir. Kesme makinesi kullanıldığında, kumaşın tamamen düz olmasına ve kesme alanı içerisinde işaretlenmiş kusurların bulunmamasına dikkat edilmelidir.

Kesme makineleri kumaş üzerindeki tüm bilgileri ve sistem noktalarını, proje numarasını, membran numarasını, segment numarasını ve katman numarasını yazmak zorundadır.



03



04



Kesme işlemi için mastarlar kullanıldığında, mastarlar kumaş üzerine düz bir şekilde yerleştirilmeli ve ağırlıklarla sabitlenmelidir. Mastarlar ilgili çözgü/atkı işaretleriyle tam hizalanmalıdır (+/- 3°). Kesme alanında işaretli hiçbir kusur olmamalıdır. Kumaş üzerindeki işaret, kumaşın tipine göre uygun bir marker / kalem ile yapılır.

Kesilen tüm kumaş katları rulo haline getirilir ve hemen işleme tabi tutulmayacak olmaları halinde kat, membran ve segment numarası ile açık bir şekilde işaretlenir. Özel, projeye ilgili bir alanda depolanır.

03

Kumaşların Birleştirilmesi

Kumaş birleştirme işlemi sırasında bükme, katlama, sivri uçlarla dokunma gibi düzensiz işlemlerden kesinlikle kaçınmalıdır.

İmalata başlamak için, aşağıdaki dokümanlar hazır olmalıdır:

- Genel plan : Tüm membran katlarını lokasyon ve dikişlerin ve detayların türü, köşe detayları vb., ile birlikte gösterir.
 - Kaynak bindirme planı : Farklı dikişlerin bindirme yönünü tanımlar.
 - İmalat çizimleri : Tüm dikişlerin ve membran detaylarının
 - Boyutlar ve ölçme şartları : İmalat ve kalite kontrol şartları

Kaynak işlemi başlamadan önce, basınç, süre ve frekans gibi makine parametrelerinin kesin olarak ayarlanması gerekir. Bu amaçla, soyma örnekleri alınır ve test edilir. Ancak tekrarlanan soyma testleri başarılı olduktan sonra, kaynak işi başlayabilir.

Bir araya getirilen şablonlar yüksek kaynak mukavemeti sağlaması açısından High Frequency makinelerinde yapıştırılır. Kaynak işlemi kumaş katları taşıma ve kaynak sırasında ayrılmayacak kadar sağlam olmalıdır.

Kaynak işinin tamamlanmasından hemen sonra, kaynağın tamlığı bakımından yapışmanın ve ölçülerinin kontrol edilmesi gereklidir.

Tamamlandıktan sonra, bütün membran alanı temizlenir ve tüm detaylar, dikişler ve komple yüzey her iki taraftan kontrol edilir.

04

Membranın paketlenmesi

Tamamlanmış membran ancak aşağıdaki şartların gerçekleşmesinden sonra paketlenir:

- Projeye özgü paketleme talimatları : genel paketleme tipini, paketleme malzemesini, işaretleme, paketleme, membranın taşınması ve depolanması hususlarını açıklar.
- Katlama planı : Membranı nakliye boyutlarına getirmek üzere katlamak için gerekli katlama talimatları / boyutlar.

Paketleme, ürünün kalitesinde bir düşme olmasını engellemek için sahada taşıma ile koordineli yapılır.

ETFE ÜRETİM PROSESİ



01



01

Tedarik edilen malzemenin kurum içi değerlendirmesi

Kesme makinesine ve mastarlara ait CAD dosyasının dosya adı aşağıdaki bilgileri gösterir:

- Proje Numarası
- Kumaş tipi
- Membran numarası
- Segment numarası
- Telafi (kompanzasyon) değerleri
- Tarih
- İmalatçı

02



Kesme dosyası / master (şablon) takımına göre

uygun kumaşın kullanılması temin edilmelidir.

Kesme makinesi kullanıldığında, kumaşın tamamen düz olmasına ve kesme alanı içerisinde işaretlenmiş kusurların bulunmamasına dikkat edilmelidir. Kesme makineleri kumaş üzerindeki tüm bilgileri ve sistem noktalarını, proje numarasını, membran numarasını, segment numarasını ve katman numarasını yazmak zorundadır.

Kesme işlemi için masterlar kullanıldığında, masterlar kumaş üzerine düz bir şekilde yerleştirilmeli ve ağırlıklarla sabitlenmelidir.

Masterlar ilgili çözgü/atki işaretleriyle tam hizalanmalıdır (+/- 3°). Kesme alanında işaretli hiçbir kusur olmamalıdır.

03



Kumaş üzerindeki işaret, kumaşın tipine göre uygun bir marker / kalem ile yapılır.

Kesilen tüm kumaş katları rulo haline getirilir ve hemen işleme tabi tutulmayacak olmaları halinde kat, membran ve segment numarası ile açık bir şekilde işaretlenir. Özel, projeye ilgili bir alanda depolanır.

02

Kumaşın birleştirilmesi

Kumaş birleştirme işlemi sırasında bükme, katlama, sivri uçlarla dokunma gibi düzensiz işlemlerden kesinlikle kaçınılmalıdır.

İmalata başlamak için, aşağıdaki dokümanlar hazır olmalıdır:

- Genel plan : Tüm membran katlarını lokasyon ve dikişlerin ve detayların türü, köşe detayları vb., ile birlikte gösterir.
- Kaynak bindirme planı : Farklı dikişlerin bindirme yönünü tanımlar.
- İmalat çizimleri : Tüm dikişlerin ve membran detaylarının
- Boyutlar ve ölçme şartları : İmalat ve kalite kontrol şartları Kaynak işlemi başlamadan önce, basınç, süre ve sıcaklık gibi makine parametrelerinin kesin olarak ayarlanması gerekir.

Bir araya getirilen şablonlar yüksek kaynak yapıştırılır. Kaynak işlemi kumaş katları taşıma ve kaynak sırasında ayrılmayacak kadar sağlam olmalıdır.

Kaynak işinin tamamlanmasından hemen sonra, kaynağın tamlığı bakımından yapışmanın ve ölçülerinin kontrol edilmesi gereklidir.

Tamamlandıktan sonra, bütün ETFE alanı temizlenir ve tüm detaylar, diyaşmalar ve komple yüzey her iki taraftan kontrol edilir.

03

ETFE'nin paketlenmesi

Tamamlanmış ETFE katmanları ancak aşağıdaki şartların gerçekleşmesinden sonra paketlenebilir:

- Projeye özgü paketleme talimatları : Genel paketleme tipini, paketleme malzemesini, işaretleme, paketleme, membranın taşınması ve depolanması hususlarını açıklar.
- Katlama planı : Membranı nakliye boyutlarına getirmek üzere katlamak için gerekli katlama talimatları / boyutlar.

Paketleme, ürünün kalitesinde bir düşme olmasını engellemek için sahada taşıma ile koordineli yapılır.

EKİBİMİZ

Tensaform gücünü, yenilikçi ortaklık ruhu, mimari ve mühendislik disiplinlerini bir araya getirerek, uzman bir ekiple ve yüksek teknolojiyle desteklemesinden almaktadır.

Proje Bölümü
6 İnşaat Mühendisi, 4 Mimar,
4 Teknisyen

Pazarlama, İdari işler
PR Departmanı : 10 Personel

Membran Üretim Bölümü:
3 İnşaat Mühendisi, 4 Teknisyen 60
Üretim Personeli

Kalite Kontrol Bölümü:
2 Personel

Montaj Bölümü:
2 İnşaat Mühendisi, 4 Teknisyen,
15 Süpervizör 20 Montaj Personeli



Proje Bölümü
14 Personel



Pazarlama ve idari
işler,
10 Personel



Membran Üretim
Bölümü 67 Personel

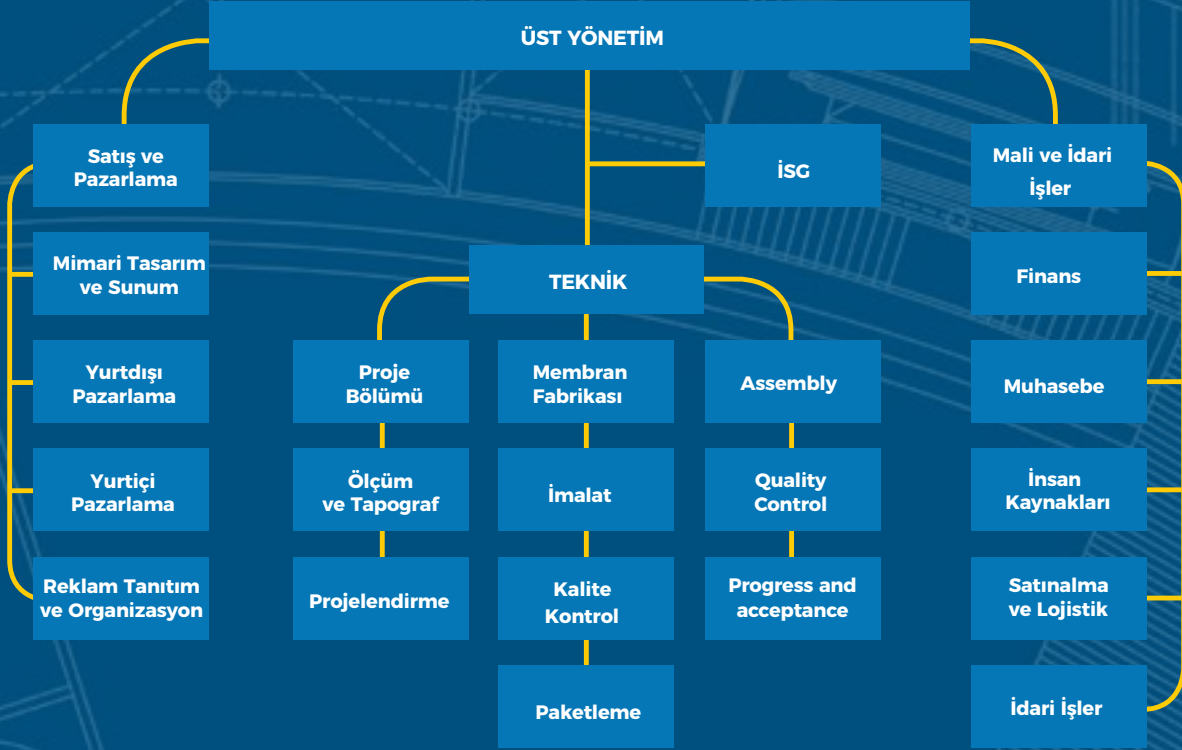


Kalite Kontrol
Bölümü 2 Personel

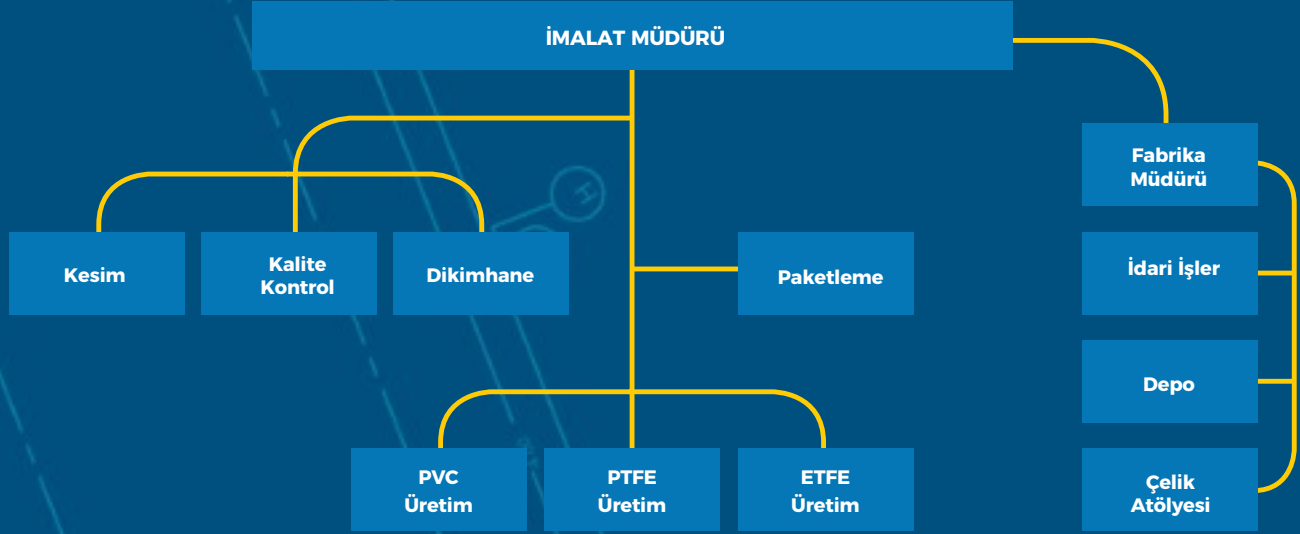


Montaj Bölümü
41 Personel

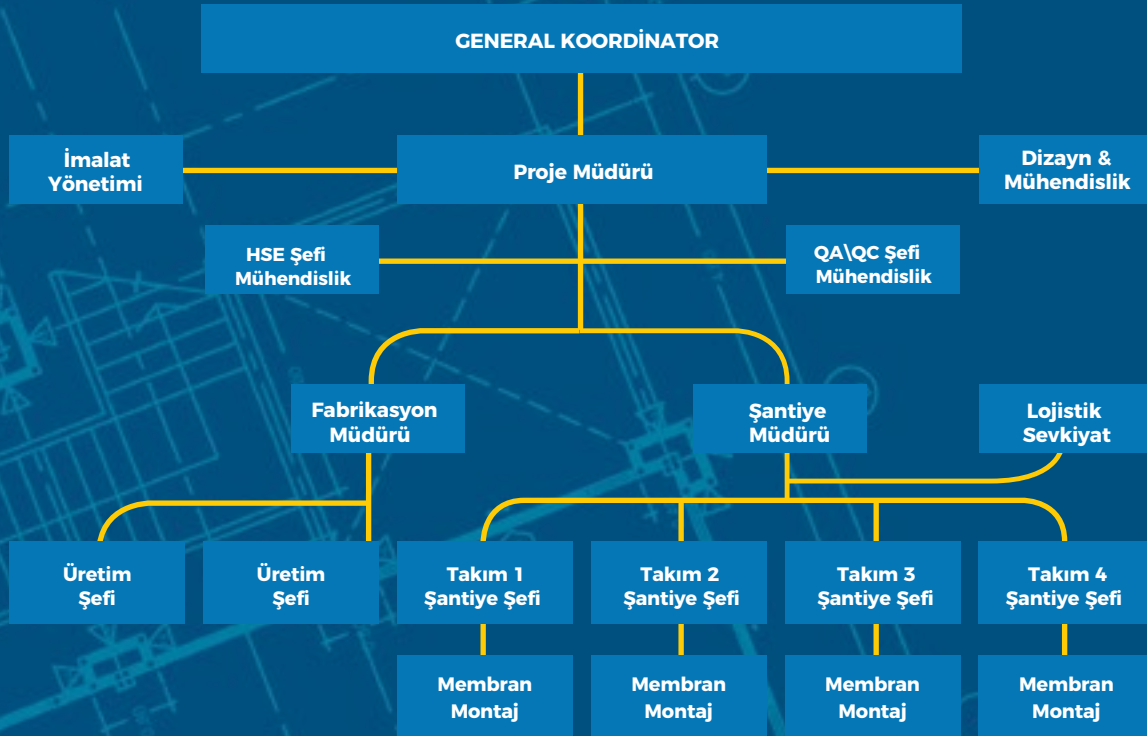
TENSAFORM ORGANİZASYON ŞEMASI




FABRİKA ORGANİZASYON ŞEMASI



STADYUM ORGANİZASYON ŞEMASI





MONTAJ METODOLOJİSİ

SAHA ORGANİZASYONU

STOK ALANI

İyi organizasyon ve temiz bir çalışma yeri ilerlemenin bir parçasıdır! Stok alanında en az iki adam bulunmalıdır. Bunlardan en az birinin bir forklift işletme ruhsatı ve vinç donatısı lisansına sahip olması gerekmektedir.

Stok alanında yetkilendirilen kişilerin sorumlulukları:

- Stoktaki alet ve materyallerin miktarının ayarlanması (Stok Listesi)
- Güncel stok listesi her daim takip edilmeli ve proje müdürleri ile ve montaj müdürleri için hazır olmalıdır.
- Sevkiyatı karşılama (Stok listesini güncelleme)
Günlük malzeme kullanımını hesaplamak/belirlemek(firmanın ilerideki referansı için)
- İşçilere alet ve ekipmanların sağlanması
- Bir alet yada materyal stok alanından eksildiğinde, stok listesine not düşülmelidir. Araç ve gereçler işçilere teslim edildiğinde, tüm teslim edilen materyalleri listeyen bir doküman yetkili kişi tarafından imzalanmalıdır.
- Ekipler için montaj aletlerinin günlük olarak hazırlanması ve teslimi.
Saha ekibinin en önemli görevi montaj ekibi için araç ve gereçlerin hazırlanmasını sağlamaktır.



Tüm montaj aletleri (alüminyum profil, cıvata, köşe plaka detayları gibi) saha ihtiyaçları için sırlanmış ve paletlere yerleştirilmiş olmalıdır. Akabinde kullanılacak malzemelerin paletle yukarıya kaldırılarak, çalışılacak bölgeye getirilmesi.

Tüm talep edilen dokümanlar ve formlar projenin başlama önceliğine göre hazır edilmeli ve ilgili firma ve kişilere verilmelidir.

SAHA ORGANİZASYONU

Verimli çalışabilmek adına tüm işçiler kendi pozisyonlarını ve sorumluluklarını bilme ihtiyacı duyarlar.

- Günlük Toplantı :
- Tüm iş gücü Küçük gruplara bölünerek belirlenmelidir. Herbir takımında görevlendirilen işçi miktarı o takımın performansı için yeterli olmalıdır. Her takıma ayrı ayrı tayin edilen bir takım lideri olmalıdır. Ek olarak, proje süresince takım lideri pozisyonları, boyutu ve kompozisyonu muhtemelen ihtiyaçlara göre değişiklik gösterebilecektir. Montaj müdürlerinin en temel sorumluluğu ekibi oluşturmaktır. Montaj müdürleri işçilerin arasından grup lideri atamalıdır.
- Her ekip lideri iş başlangıcından en az 15 dakika önce montaj müdürleri ile birlikte ofiste yada belirlenecek herhangi bir buluşma noktasında kısa bir bilgi vermelidir.
- Kısa toplantı süresince ekip lideri geçerli günler için atanmış olmalı ve montaj müdürleri ile görüşebilme fırsatına sahip olmalıdır.
- Her çalışma gününün sonunda ekip lideri, gün boyunca yapılan işleri montaj müdürlerine raporlamalıdır. Akabinde montaj müdürleri, proje müdürlerine ve proje sorumlularına rapor sunmalıdır.
- Montaj müdürleri tüm gün boyunca işçiler için alanda bulunarak, ekip liderleri tarafından kendilerine iletilen her soru ve yaşanabilecek herhangi bir problemi çözme konusunda yardımcı olmalıdır.
- Tüm işçiler pozisyonlarının gereği hangi malzemelere ihtiyaç olduğunu belirleyerek, teslim aldıkları her malzeme için imza atacaktır. İşçilerin kendilerinden kaynaklı, herhangi bir malzemenin kaybolması yada zarar görmesi durumunda gelecek aylık maaşlarından kesilecektir.

OFİS

- Anlaşıldığı üzere, ofis yetkilileri; proje müdürleri, montaj müdürleri, proje sorumluları ve ekstra atanan yetkili kişilerden oluşmaktadır.
- Ofis yetkilileri, süreçleri ve mevcut saha durumlarını günlük olarak firma müdürlerine rapor sunar.
- Ofis, günlük ilerleyişi, tüm proje planlarını, güvenlik dokümanlarını ve işçi listelerini kayıt altında tutmalıdır.
- Ofis, her bir sahada gerek duyulacak montaj aletleri listesini hazırlayarak, stok alanına tedarikini sağlamalıdır.
- Proje müdürü, saha müdürü ve ana yüklenici ile iş birliği içerisinde olarak, tüm soruları cevaplandırılmalı ve diğer altyüklenicilerinde ihtiyaçlarını koordine etmelidir.

MONTAJ UYGULAMA YÖNTEMİ

Uygulama Yöntem Özeti

1. Yüksekte çalışma yetisine sahip çalışanlar tarafından, çalışılacak bölge etrafında güvenlik halatlarının çekilmesi.
2. Çalışmanın yapılacağı modüle ait tüm malzemelerin yağmur deresine çıkarılarak güvenliğe alınması.
3. File ekibi tarafından düşmeye karşı güvenlik ağlarının çekilmesi.
4. Membran altlık montajının yapılması.
5. Membranın altık üzerine çıkarılarak vinç yardımı ile açılması.
6. Çekme kancalarının montajı ve membran çekme aparatlarına bağlanması.
7. Tonozların arasına spanzet gerilip, rüzgara karşı membranın güvenliğe alınması.
8. Tonozların üzerine membranın serilmesi ve güvenliğe alınması.
9. Keyder alüminyum profillerinin montajı
10. Membran altlığın sökülerek, tonozlar üzerinden diğer akslara alınarak montajının yapılması.
11. Köşelerin montajı ve mengene ile sıkılması.
12. Çekme kancalarının kurulumu, açıklık setleri ve parameter çevresinde gerilmesi.
13. Membran nihai germeye ulaştığında, visa konnektörleri ikinci somun ile kilitlenir.
14. Montaj müdürü tarafından son kontrollerin yapılarak imzalanması ve proje müdürüne teslimi.
15. Yalıtım membran montajı ve yapıştırılması.
16. Kalan tüm emniyet halatları, ip erişimi ile işçiler tarafından sökülür.
17. Son kontrollerin yapılarak montaj müdürü tarafından imzalanması ve proje müdürüne teslim edilmesi.
18. Aks üzerindeki tüm işlemler tamamlandıktan sonra , akslar kapatılır.

UYGULAMA YÖNTEMİ AÇIKLAMASI

01

Yüksekte çalışma yetisine sahip (halat erişim işçileri) çalışanlar tarafından, çalışılacak bölge etrafında güvenlik halatlarının çekilmesi.

Alanda herhangi bir çalışmaya başlamadan önce, yüksekte çalışma yetisine sahip deneyimli halat erişim işçileri tarafından güvenlik şeridi çekilmelidir. Esas olan şudur ki, yetkili kişi düşmeyi önleyici ekipman kullanmak durumundadır. Güvenlik şeritleri, güvenlik standartlarını ve yüklenici taleplerini karşılayacak şekilde çekilmelidir.

02

Çalışmanın yapılacağı module ait tüm malzemelerin yağmur deresine çıkarılarak güvenliğe alınması.

Membran montajı için alanda gerekli olacak tüm montaj aletleri paletlenerek stok alanında hazır hale getirilir ve akabinde, paletler alana sevk edilir. Bu esnada, İşveren ile anlaşılmış bir taşıma rotası belirlendiğinden emin olunması gerekir. Alana sevk edilen paletli malzemeler, yağmur deresine çıkarılarak güvenlik altına alınır.



03

File ekibi tarafından düşmeye karşı güvenlik ağlarının çekilmesi.

Güvenlik ağının yerinin belirlenmesinden sonra, fileleme ekibi düşmeye karşı güvenlik ağlarını aksların arasına doğru yayar ve ardından yayların kısaçalarına bağlantısı yapılır.

04

Membran altlık montajının yapılması.

Vinç ile kaldırılan membran astarı (ilk membran) veya diğer cepten taşınan membran astarı, eksen uzunluğu yoluyla bir hazırlık ekibi tarafından yayılır/serilir.

Yayıldıktan sonra, "ark kenedine" bağlanır. İhtiyaçlara göre bağlanabilen/ayrılan kesitlerden oluşmalıdır. Ayrıca kesit boyutları, bir sonraki cebe arklar üzerinden kolayca ve güvenli bir şekilde taşınacak kadar küçük/geniş olmalıdır.

05

Membranın altık üzerine çıkarılarak vinç yardımı ile açılması.

Membran, mevcut cebe vincin ulaşmasına bağlı olarak, eksenin başlangıcı, ucu veya merkezine yerleştirilen vinç ile kaldırılır. Membranın, bu yöntem beyanına göre kurulum ve yaymanın gerçekleştirilmesi için fabrika tarafından uygun şekilde katlanması gerektiğini unutmayın. Ayrıca fabrika, hem membran paketi hem de paket içindeki membranı uygun şekilde işaretlemek ZORUNDADIR. Membran paketini açtıktan sonra, membranın uygun ucu, çekme plakasına ve bir kaldıraç çelik kabloya bağlanır.



Membran, tam eksen uzunluğu boyunca yavaşça yayılır. Membranın sıkışmasını ve/veya zarar görmesini önlemek için, sorumlu kişi, membrana eşlik etmelidir.

06

Çekme kancalarının montajı ve membrane çekme aparatlarına bağlanması.

Membran yayıldıktan sonra, özel ark paleti mingeneleri, arklara monte edilir. Çekme plakaları ve çekme halatları, membran üzerine takılır.

07

Tonozların arasına spanzet gerilip, rüzgara karşı membranın güvenliğe alınması

Montaj sırasında ve sonrasında membran hasarından kaçınmak için, ("Ark Paleti" ile sağlanan rüzgar güvencesine ek olarak) rüzgar güvencesi sunmak için arklar arasına dokuma kemerleri yerleştirilir.



08

Tonozların üzerine membrane serilmesi ve güvenliğe alınması.

Membran, ikinci eksenden çekilir. Bunun için, çekme ekibi, membran çekme plakalarına ve ark paletine bağlanan bir halat kullanır. Her bir arkdan en azından iki kişi çekmelidir. Çekmek için, tek yönlü hareket mekanizmalı özel çekme makaraları (veya trifor, hepsi toplam membran ağırlığına dayalıdır) kullanılır. IM'ler, tüm çekme personelini koordine ederek, membranın, arklar üzerine eşit yayılmasını sağlar ve membranın bir ark üzerine aşırı çekilmesini ve bu nedenle, tüm membranın çekilmesinin önlenmesini sağlar.

09

Keyder alüminyum profillerinin montajı

Membran yayıldıktan sonra, montaj ekipleri, membranın tüm radyal uzunluğu boyunca ekstrüzyonlar içinde kaymaya başlar (mümkün olduğu kadar çok). Aynı zamanda, doğru vidalı konektör miktarı da ekstrüzyonlar içinde kayar.



10

Membran altlığının sökülüp, tonozlar üzerinden diğer akslara alınarak montajının yapılması.

Aynı zamanda, diğer montaj işi gerçekleştirilir ve astar, ark kenetlerinden ayrılır. Tekli kesitlere ayrılır ve bir sonraki eksene doğru arklar üzerinden hareket eder. Daha sonra, 4. maddede belirtildiği şekilde monte edilir.

11

Köşelerin montajı ve mengene ile sıkılması.

Ekstrüzyonlar, köşelere kaydırıldıktan sonra, takılır. Köşeler takıldıktan sonra, membrana uygun gerilim verilir. Köşeler daha sonra, çelik işine takılır. Membran gerdirildikten sonra, özel kenet ekstrüzyonları, ölçülere göre kesilir ve köşeler ve ekstrüzyonlar arasındaki membran radyal uzunluğu üzerine monte edilir.

12

Çekme kancalarının kurulumu, açıklık setleri ve parameter çevresinde gerilmesi.

Membranı, nihai pozisyonuna getirmek için, ekstrüzyon üzerine geçici çekme kancaları takılır. Daha sonra, çekme kancaları ve çelik yapı arasına cırcır kemerleri takılır ve bununla, membran, nihai konumuna gerdirilir.

13

Membran nihai germeye ulaştığında, vida konnektörleri ikinci somun ile kilitlenir.

Uygun germe sonrasında, vida konnektörleri, ikinci bir somun ile son pozisyonda kilitlenir.



14

Montaj müdürü tarafından son kontrollerin yapılarak imzalanması ve proje müdürüne teslimi.

Tüm önceki işlerin bitimi ve aksların belirginleşmesi ile montaj müdürü tarafından son controller yapılır.

15

Yalıtım membran montajı ve yapıştırılması.

Aksların tamamlanması akabinde, yalıtım membrane uzman ve eğitimli kaynak ekibi ile çekilerek kaynak işlemi yapılır.

16

Kalan tüm emniyet halatları, ip erişimi ile işçiler tarafından sökülür.

Esas olan şudur ki, yetkili kişi uygun düşmeyi önleyici ekipman kullanır.

17

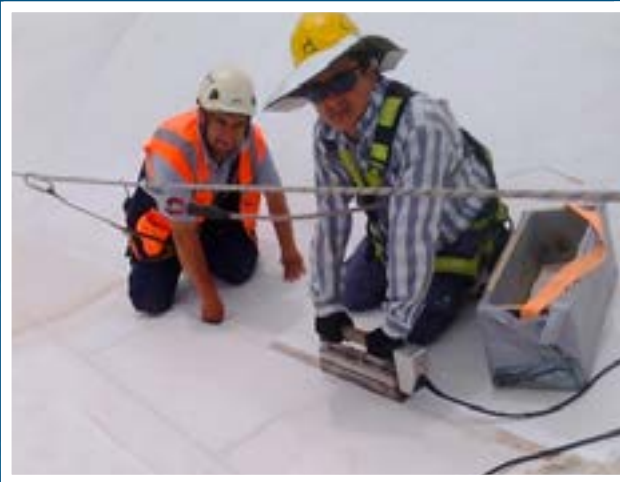
Son kontrollerin yapılarak montaj müdürü tarafından imzalanması ve proje müdürüne teslim edilmesi

Yalıtım membranın yapıştırılması akabinde, montaj müdürü tarafından yapıştırılma kalitesi kontrol edilir. Gerek duyulması dahilinde düzeltmeler yapılır ve yapılan işlemler uygun ise montaj müdürü tamamlama formunu imzalayarak proje müdürüne teslim eder.

18

Aks üzerindeki tüm işlemler tamamlandıktan sonra , akslar kapatılır.

Yapıştırma işlemi tamamlandıktan sonra barikat çekilerek işçilerin bir daha girmesi engellenir.



SERTİFİKALAR

Certificate

A'ND

International Certification Registrar

TENSAFORM MEMBRAN YAP. SAN. TIC. A.S.

SERIFALI MAH. HENDEM CAD. NO: 61 K:2-3 S.TURKMEN PLAZA UMRANIYE / ISTANBUL

**A'ND certify that the system and processes of the above
Organization have been assessed and found in accordance
With the requirements of the Environmental Management Systems detailed below**

ISO 14001:2004

Scope

**DESING, CONSTRUCTION AND UNDERTAKING
OF THE SUSPENDED-TENSILE MEMBRANE STRUCTURES**

Certificate No. : Ç14001/477/2015

Date of Initial Registration : 06 February 2015

Expiry Date : 05 February 2018

This document is valid between 06.02.2017-05.02.2018



Cevre Yönetim Sistemi
TS EN ISO/IEC 17021
AB-0029-YS



TÜRKAK BDS NO
YS-D957-7071

[Handwritten Signature]
General Manager



This certificate is intellectual property of A'ND Uluslararası Den. ve Goz. Hizmetleri Tic. Ltd. Sti. and can be maintained through at least once a year surveillance, period of this certificate is totally 3 years. If you can not maintain the certification, this certificate shall be returned to A'ND. The validity status of the certificate can be checked from the Türkak Document Validation System with your QR code on the certificate
Revision Information: Certificate date is extended, because of the 02 th surveillance .Revision Date: 03.03.2017

A'ND Uluslararası Denetim ve Gözetim Hizmetleri Ticaret Limited Şirketi Yenısahra Mah. Alalay Cad. No:19 Aşaşehir / İstanbul Tel: 0216 550 20 80 Faks: 0216 550 20 82 www.andbelgelendirme.com info@andbelgelendirme.com

Certificate

A'ND

International Certification Registrar

TENSAFORM MEMBRAN YAP. SAN. TIC. A.S.

SERIFALI MAH. HENDEM CAD. NO: 61 K:2-3 S.TURKMEN PLAZA UMRANIYE / ISTANBUL

**A'ND certify that the system and processes of the above
Organization have been assessed and found in accordance
With the requirements of the Quality Management Systems detailed below**

ISO 9001:2008

Scope

**DESING, CONSTRUCTION AND UNDERTAKING
OF THE SUSPENDED-TENSILE MEMBRANE STRUCTURES**

Certificate No. : T9/1760/2015

Date of Initial Registration : 06 February 2015

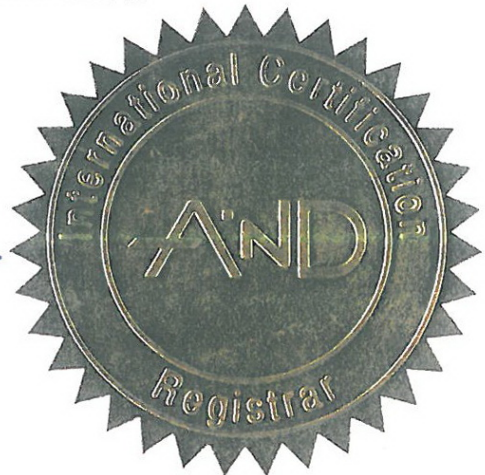
Expiry Date : 05 February 2018

This document is valid between 06.02.2017-05.02.2018



TÜRKAK BDS NO
YS-9AA2-208B

[Handwritten Signature]
General Manager



This certificate is intellectual property of A'ND Uluslararası Den. ve Göz. Hizmetleri Tic. Ltd. Sti. and can be maintained through at least once a year surveillance, period of this certificate is totally 3 years. If you can not maintain the certification, this certificate shall be returned to A'ND. The validity status of the certificate can be checked from the Türkak Document Validation System with your QR code on the certificate
Revision Information: Certificate date is extended, because of the 02 th surveillance. Revision Date: 03.03.2017

A'ND Uluslararası Denetim ve Gözetim Hizmetleri Ticaret Limited Şirketi Yenısahra Mah. Atalay Cad. No:19 Ataşehir / İstanbul Tel: 0216 550 20 80 Faks: 0216 550 20 82 www.andbelgelendirme.com info@andbelgelendirme.com

Certificate

A'ND

International Certification Registrar

TENSAFORM MEMBRAN YAP. SAN. TIC. A.S.

SERIFALI MAH. HENDEM CAD. NO: 61 K:2-3 S.TURKMEN PLAZA UMRANIYE / ISTANBUL

A'nd has been evaluated and approved that the convenience to standard requirements of the establishment which is mentioned above regarding Occupational Health And Safety Management Systems which is detailed below.

OHSAS 18001:2007

Scope

**DESING, CONSTRUCTION AND UNDERTAKING
OF THE SUSPENDED-TENSILE MEMBRANE STRUCTURES**

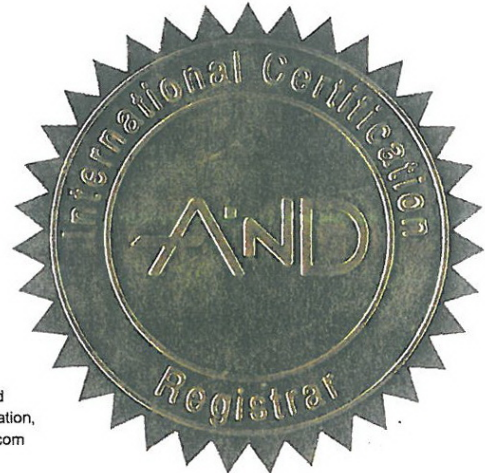
Certificate No. : ISAS/213 /2015

Date of Initial Registration : 06 February 2015

Expiry Date : 05 February 2018

This document is valid between 06.02.2017-05.02.2018


General Manager



This certificate is intellectual property of A'ND Uluslararası Den. ve Goz. Hizmetleri Tic. Ltd. Sti. and can be maintained through at least once a year surveillance, period of this certificate is totally 3 years. If you can not maintain the certification, this certificate shall be returned to A'ND. You can verify the authenticity of this certificate on www.andbelgelendirme.com
A'ND Uluslararası Den. ve Goz. Hizmetleri Tic. Ltd. Sti. Yenisahra Mah. Atalay Cad. No:19 Ataşehir -Istanbul
Tel : 0216 550 20 80 Faks : 0216 550 20 82 www.andbelgelendirme.com info@andbelgelendirme.com
Revision Information: Certificate date is extended ,because of the 02 th surveillance .Revision Date: 03.03.2017



REFERANSLAR

TRABZON ŞENOL GÜNEŞ STADYUMU



PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	STY İnş. A.Ş.
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PTFE
Proje Konumu :	Turkey
Proje m2:	51.000 m ²
Tamamlama Yılı :	2016

Exhibiti
+8.50



TÜRKMENİSTAN OLİMPİYAT STADYUMU

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Polimeks
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PTFE
Proje Konumu :	Asya
Proje m2:	56.000 m ²
Tamamlama Yılı :	2016





BURSA TİMSAH ARENA STADYUMU

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Kazova A.Ş.
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PTFE
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	80.000 m ²
Tamamlama Yılı :	2016



Exhibition
+8.50



DO 4 D
6.20
Hall 1

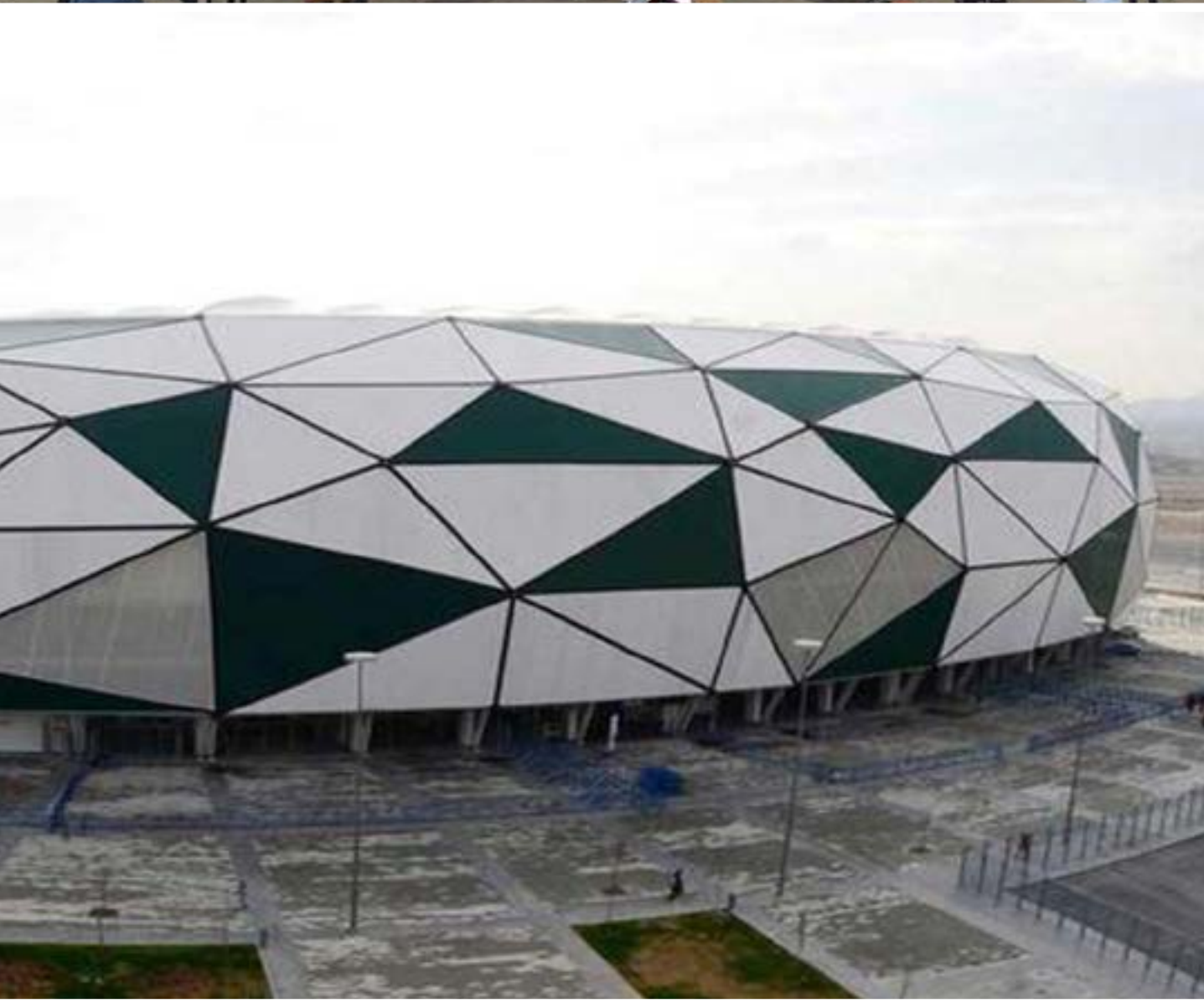
KONYA STADYUMU



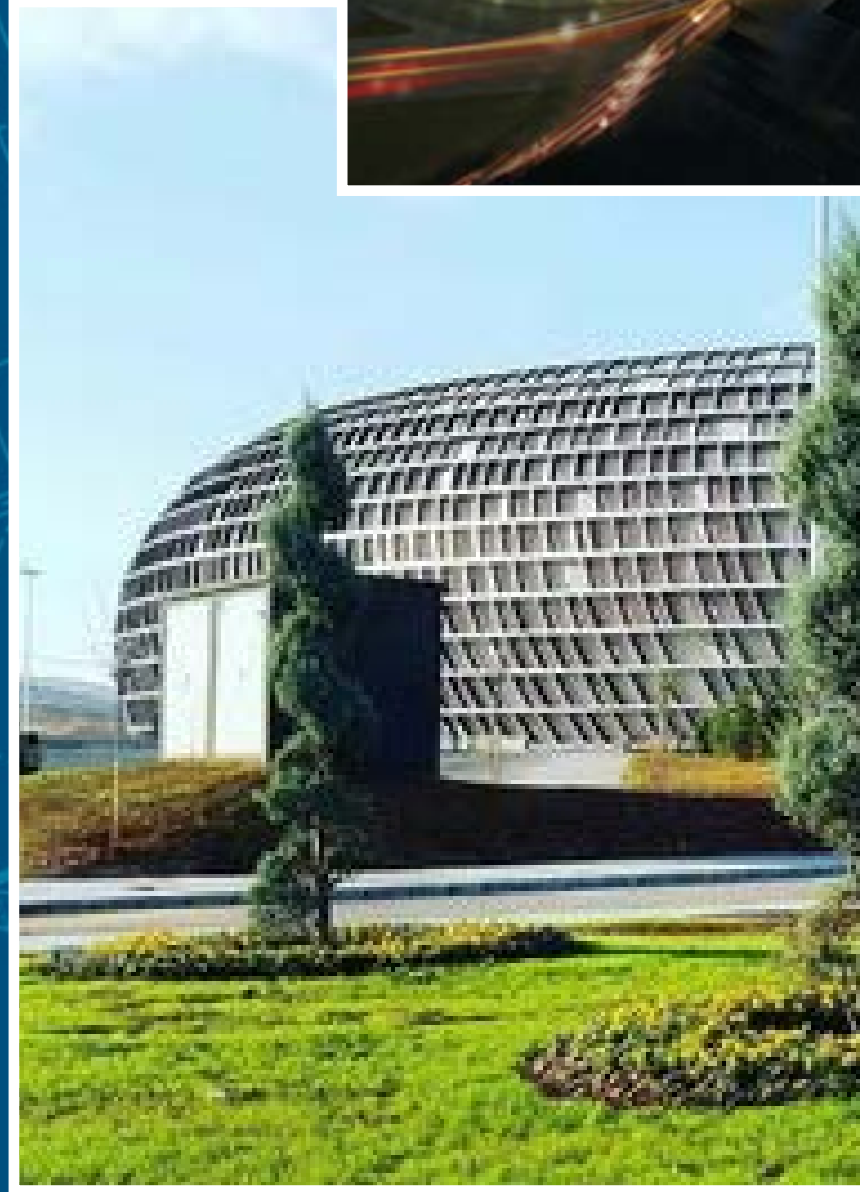
PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Bir Yapı A.Ş.
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PVC
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	50.000 m ²
Tamamlama Yılı :	2013





GAZİANTEP STADYUMU



PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	MAY İnş.A.Ş.
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PTFE
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	53.000 m ²
Tamamlama Yılı :	2016



AŞKABAT STADYUMU TÜRKMENİSTAN

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :

Uygulama Alanı: Spor Tesisleri

Proje Malzemesi : PVC

Proje Konumu : Asya

Proje m2: 18.500 m²

Tamamlama Yılı : 2010



Exhibitic
+8.50



DO 4 D
6.20
on Hall 1

ROSTOV STADYUMU

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	2 Construck
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PVC
Proje Konumu :	-
Proje m2:	50.000 m ²
Tamamlama Yılı :	-





KARABAĞ STADYUMU AZERBAIJAN

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	-
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PVC
Proje Konumu :	Asya
Proje m2:	7.200 m ²
Tamamlama Yılı :	2015





MERSİN STADYUMU



PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Bir Yapı A.Ş.
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PVC
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	50.000 m ²
Tamamlama Yılı :	2013





ANKARA OSMANLI SPOR STADYUMU



PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Anfaş
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PVC
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	32.000 m ²
Tamamlama Yılı :	2013

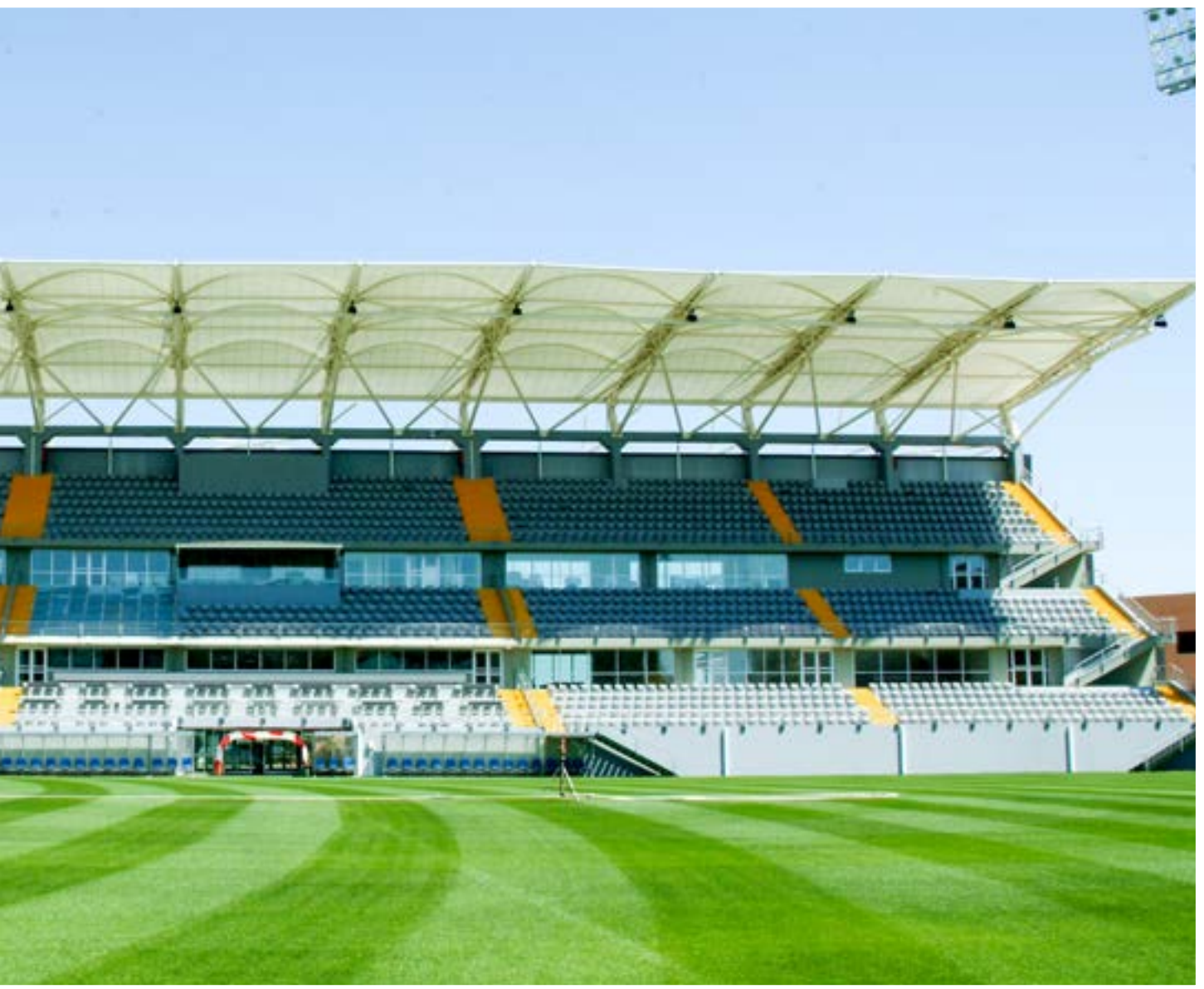


MARDAN SPOR KOMPLEKSİ

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Mardan Hotels
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PVC
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	1.800 m ²
Tamamlama Yılı :	2008





İSTANBUL FİRÜZKÖY STADYUMU



PROJE BİLGİLERİ

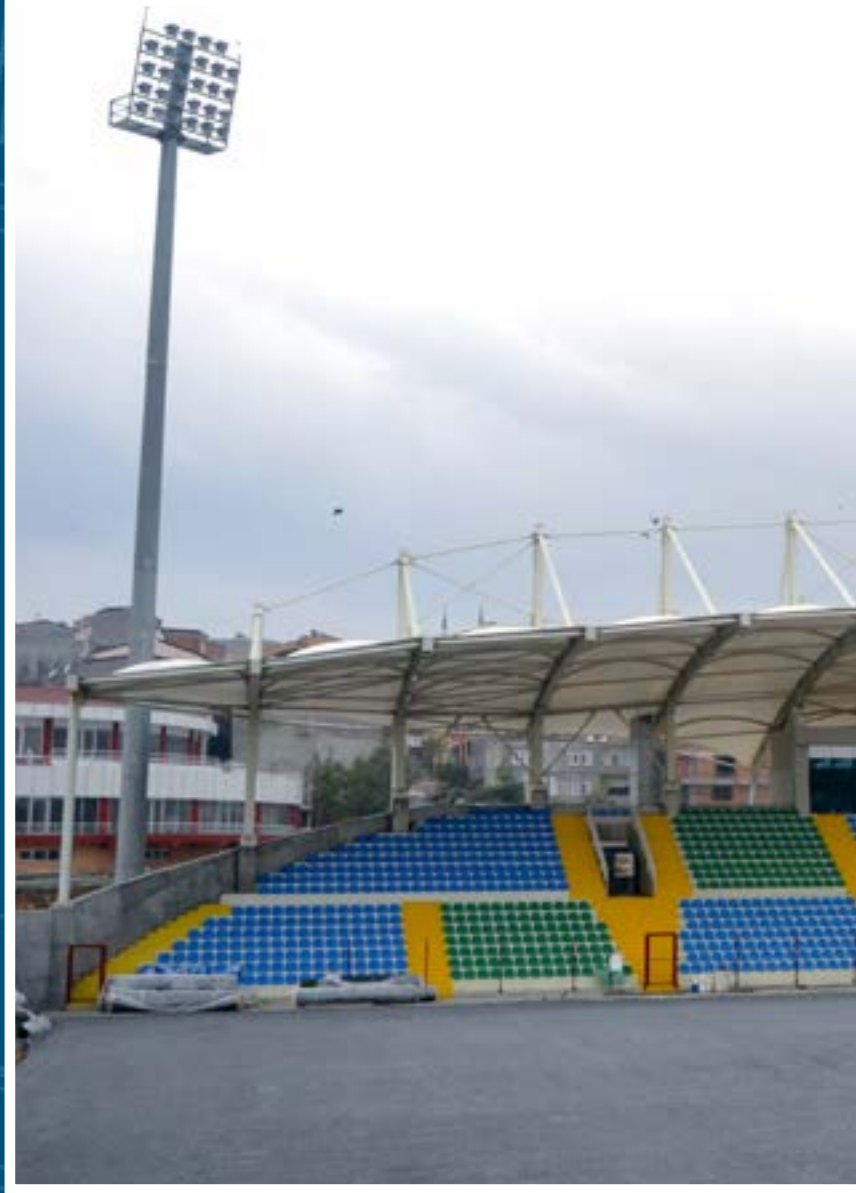
Müşteri :	Istanbul Munc.
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PVC
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	2.200 m ²
Tamamlama Yılı :	2009



İSTANBUL ESENYURT STADYUMU

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	-
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PTFE
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	7.000 m ²
Tamamlama Yılı :	2011





MEDİNE KRAL ABDULAZİZ HAVALİMANI

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	TAV Construction
Uygulama Alanı:	Commercial
Proje Malzemesi :	PTFE
Proje Konumu :	Ortadoğu
Proje m2:	25.000 m ²
Tamamlama Yılı :	2015





KRAL HALİD HAVALİMANI OTOPARK



PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	TAV Construction
Uygulama Alanı:	Otopark
Proje Malzemesi :	PVC
Proje Konumu :	Ortadoğu
Proje m2:	20.000 m ²
Tamamlama Yılı :	2016



KUVEYT HEAD QUARTERS

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Ahmedinah Corp.
Uygulama Alanı:	Giriş Kanopileri
Proje Malzemesi :	PTFE
Proje Konumu :	Ortadoğu
Proje m2:	780 m ²
Tamamlama Yılı :	2016



Exhibitic
+8.50

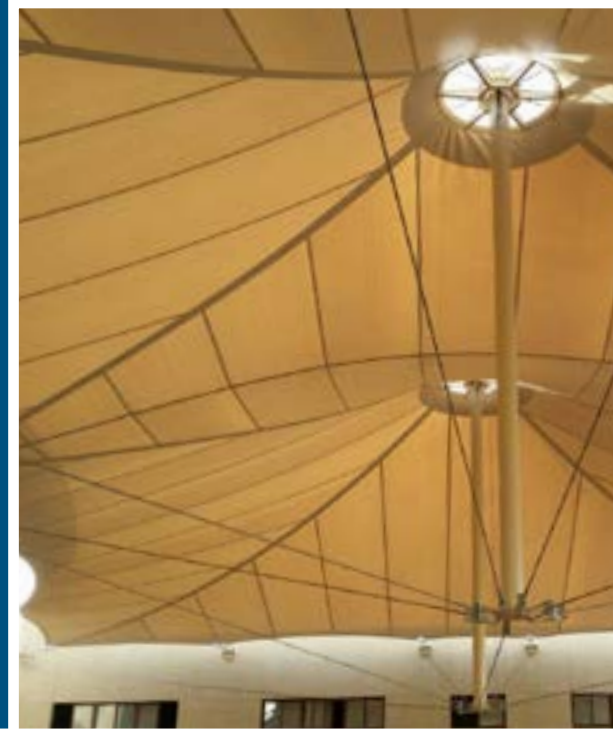


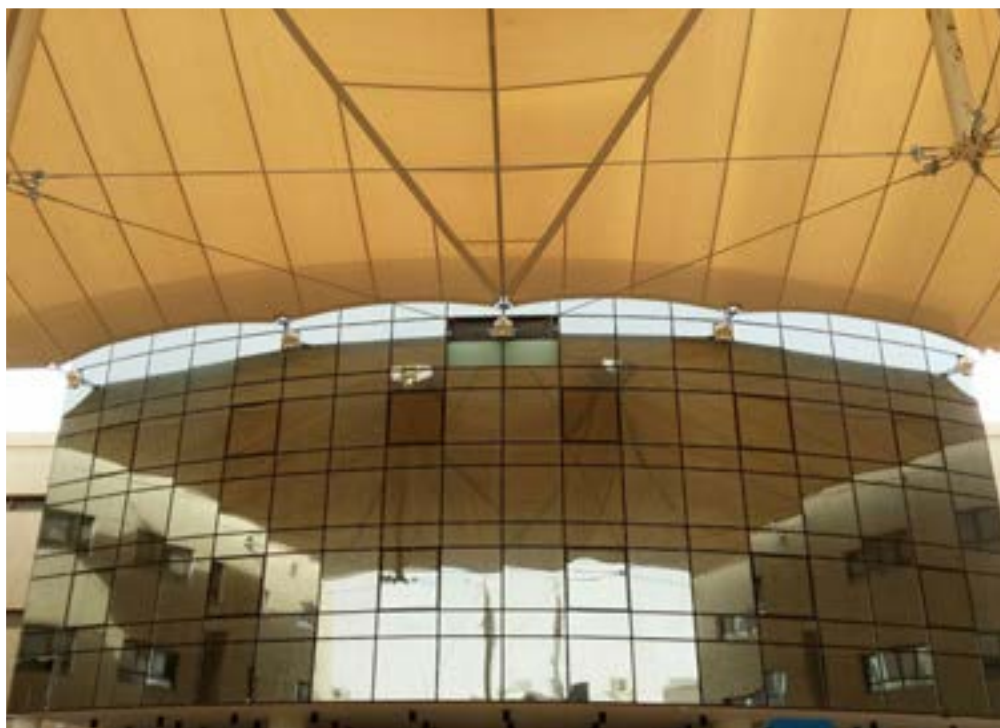
DO 4 D
6.20
on Hall 1

KUWAIT SECONDARY SCHOOL

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	China Railway
Uygulama Alanı:	Commercial
Proje Malzemesi :	PTFE
Proje Konumu :	Ortadoğu
Proje m2:	1.200 m ²
Tamamlama Yılı :	2016





VAKIFBANK SPOR SARAYI

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Vakıfbank
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PVC Mesh
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	2.700 m ²
Tamamlama Yılı :	2016





PSH MARNEULI

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	PSH
Uygulama Alanı:	Textile Facades
Proje Malzemesi :	PTFE Mesh
Proje Konumu :	Asya
Proje m2:	1.744 m ²
Tamamlama Yılı :	2012





PSH KVARELİ

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	PSH
Uygulama Alanı:	Textile Facades
Proje Malzemesi :	PTFE Mesh
Proje Konumu :	Asya
Proje m2:	1.100 m ²
Tamamlama Yılı :	2012





ETİMESGUT CEZERİ



PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Şimşekler A. Ş.
Uygulama Alanı:	Commercial
Proje Malzemesi :	ETFE
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	800 m ²
Tamamlama Yılı :	2016



HAVELSAN

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Havelsan
Uygulama Alanı:	Commercial
Proje Malzemesi :	ETFE
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	800 m ²
Tamamlama Yılı :	2016

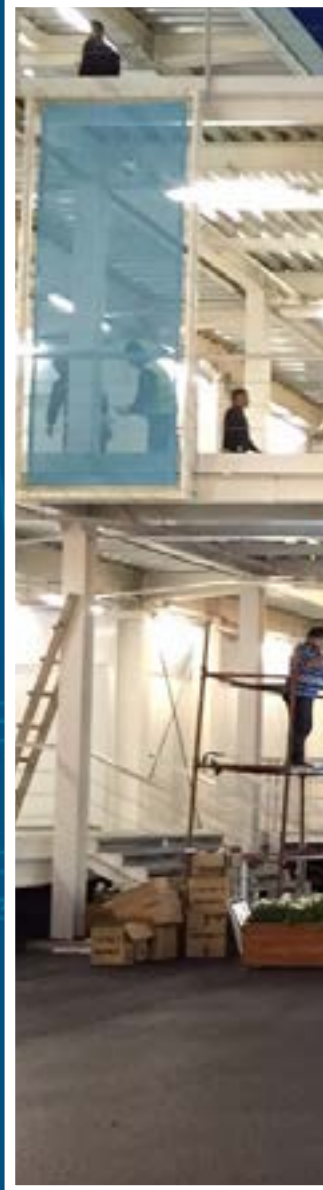




BAKU 2015 EUROPEAN GAMES

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	DDLAR
Uygulama Alanı:	Spor Tesisleri
Proje Malzemesi :	PVC Mesh
Proje Konumu :	Asya
Proje m2:	32.000 m ²
Tamamlama Yılı :	2015





EXPO 2016 ANTALYA

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	İlbay İnş.
Uygulama Alanı:	Parks
Proje Malzemesi :	PVC Mesh
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	28.000 m ²
Tamamlama Yılı :	2016





TÜRKMENBAŞI YAT MARİNA



PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Polimeks A.Ş.
Uygulama Alanı:	Tourism
Proje Malzemesi :	PVC
Proje Konumu :	Asya
Proje m2:	4.800 m ²
Tamamlama Yılı :	2012





ANKARA HAYDAR ALIYEV AMFİTİYATRO

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Socar
Uygulama Alanı:	Amphitheatres
Proje Malzemesi :	PVC
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	2.100 m ²
Tamamlama Yılı :	2013





AZERBAJYCAN İPEKYOLU RALLİ



PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Polimeks A. Ş.
Uygulama Alanı:	Tourism
Proje Malzemesi :	PVC
Proje Konumu :	Asya
Proje m2:	960 m ²
Tamamlama Yılı :	2009





PALLADIUM

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	Tahincioğlu
Uygulama Alanı:	Terrace Canopy
Proje Malzemesi :	PVC
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	680 m ²
Tamamlama Yılı :	2009





SÜTLÜCE KONGRE MERKEZİ

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :

-

Uygulama Alanı :

Tourism

Proje Malzemesi :

PVC

Proje Konumu :

Türkiye

Proje m2:

3.000 m²

Tamamlama Yılı :

2008





KONYA ŞEYH ŞAMİL PAZARYERİ

PROJE BİLGİLERİ

Müşteri :	-
Uygulama Alanı:	Bazaar Canopies
Proje Malzemesi :	PVC
Proje Konumu :	Türkiye
Proje m2:	5.600 m ²
Tamamlama Yılı :	2012







ÖN YETERLİLİK



Tensaform Membran Yapılar San. Tic. A.Ş.

Head Office: Şerifali Mah. Hendem Cad. No:61
S.Türkmen Plaza 34775 Ümraniye / İSTANBUL

Membrane Fact.: Malkara Org. San. Bölgesi
Arda Cad. No:6 Malkara / TEKİRDAĞ

Tel. :+90 216 593 39 40 Fax. :+90 216 593 09 41
e-mail: info@tensaform.com www.tensaform.com