

İTHALATÇI BİRLİKLERİ KURULUYOR

T.C.
Resmî Gazete

YÜRÜTME VE İDARE BÖLÜMÜ

/ Ekim 1920

5 Ocak 2002
PAZAR

YÜRÜTME VE İDARE BÖLÜMÜ

Bakanlar Kurulu Kararı

Karar Sayısı : 2001/3399

Ekli "İthalatçı Birliklerinin Kuruluşu, İşleyişi, Çalışma Sahaları, Organları, Üyelerinin Hak ve Görevlerine Dair Karar"ın yürürlüğe konulması; Devlet Bakanlığı'nın 27/6/2001 tarihli ve 41024 sayılı yazısı üzerine, 9/12/1994 tarihli ve 4059 sayılı Kanunun 6ncı maddesine göre, Bakanlar Kurulu'nca 18/9/2001 tarihinde kararlaştırılmıştır.

Ahmet Necdet SEZER
CUMHURBAŞKANI

ECEVİT

H. H. ÖZKAN
Devlet Bak. ve Başb. Yrd.M. YILMAZ
Devlet Bak. ve Başb. Yrd.F. ÜNLÜ
Devlet Bakanı V.Prof. Dr. N. ÇAĞ
Devlet Bakanı

A. K. TA

ECECİLER



AKS-800k

Ürünlerimiz

Felsefe ve konseptler

Kullanılan yeni teknikler

Makaleler

On-line sipariş

Satınalma

Bize ulaşın

KAUÇUK DÜNYASI

Ziyaretçi defteri

Geril bildirim formu

Site haritası

Site kullanım rehberi **YARDIM**

yeni! Malezya günlük Kauçuk fiyatları

Müzik : Debussy

Telif Hakkı 2001
Kimeks Kimya Sanayi ve Ticaret A.Ş.
Tüm hakları saklıdır.



KİMEKS
KİMYA SANAYİ ve TİC. A.Ş.



english

KİMEKS, Lastik Kimyasallarında mükemmeli arayışınızda hizmetinizde...

BİLGİ
paylaştıkça çoğalır

www.kimekskimya.com
Kauçuk Dünyasının inter-aktif bilgi portalı

özenle hazırlanmış 350 sayfa
sayısız resim ve şema
yepyeni konseptler, teknik makaleler
4000 iç link
sürekli ilave ve güncellemeler
ve dinlendirici bir Debussy!

inter-aktif Kauçuk Dünyası portalında
kauçuk dünyasına açılan sayısız bağlantı
ilanlar, haberler, piyasa fiyatları
kauçuk sektöründe ihtiyaç duyulan pek çok teknik ve ticari bilgi

Siz de sitenizi, ilanlarınızı, haberlerinizi, fiyatlarınızı ve sair konuları ilgili sayfalara inter-aktif olarak giriniz!... **Bu sizin Siteniz!**



- 03 **Başkandan Mesaj** Dernek olmasaydı...
- 05 **Dernekten Haberler**
- 08 **Ayın Teknik Konusu** Kauçuk Sanayiinde İsopren kauçukların önemi
- 11 **Röportaj** Sektörün duayenlerini biraraya getirdik
- 13 **Fuar** Kauçuk Fuarları
- 17 **Ayın Konusu** İhracatçı Birliklerinden sonra şimdi de İthalatçı Birlikleri
- 18 **Bir Başarı Öyküsü** Beltan
- 21 **Pazar** Yan Sanayi ve Yan Sanayi Borsası
- 26 **Bir Portre** Kürşad Tüzmen
- 28 **Serbest Kürsü** Değişim
- 30 **Kalite Haberleri**
- 31 **Kalite** Otomotiv Standartları ve ISO TS 16949
- 33 **Yönetim** Kalite Yönetimi ve Şirket Yönetimi
- 35 **Misafir Yazar** Prof. Dr. Mehmet Aytuğ Akkor
- 38 **İstatistikî araştırma**
- 40 **Kauçuk Kullanım Alanları** Türkiye ve Dünyada Kaplama Sektörü
- 42 **Kauçukta Yenilikler** Sektördeki yeniliklerden örnekler
- 45 **Üye Tanıtımı** Seha Limited
- 46 **Gezi Yazısı** Kapadokya



KAUÇUK DERNEĞİ YAYIN ORGANI

Üç ayda bir yayınlanır

Haziran 2002 Sayı:15

Kauçuk Derneği adına sahibi

M. Kemal Özşahin

Yazı İşleri Sorumlusu

Albert Saydam

Betül Erdener

Yayın Kurulu Üyeleri

M. Kemal Özşahin

Şahap Aktaş

Kazım Özer

Atalay Ataoğlu

Haldun Savran

Adnan Gül

Dergide yayınlanan yazıların tamamı yazarın düşüncelerini kapsamaktadır. Kaynak gösterilmek şartıyla alıntı yapılabilir. Derneğe doğrudan veya yayın kurulu üyeleri vasıtası ile gönderilecek yazılar iade edilmez. Yayınlanmayan yazılar için yazı kurulu sorumlu tutulmaz. Verilen teknik bilgiler, malzemelere ve çalışma şartlarına göre farklı neticeler verebileceğinden, sadece tavsiye mahiyetinde olduğuna dikkatinizi çekeriz.

Grafik Tasarım

Pasifik Reklam (0216) 418 32 52

KAUÇUK DERNEĞİ, Bağdat Caddesi Huzur Palas Apartmanı No:168 Kat:1 Daire:6 81030 Kadıköy - İSTANBUL

Tel: 0216 363 66 71 - 363 66 72 Fax: 0216 355 50 28

Kauçuk Enjeksiyon Makinesi'nde Tek Ortağınız



• Kauçuk Enjeksiyon Makineleri ve Sistemleri konusunda dünya lideri

• Maplan, Elastomer Teknolojisi'ne FIFO (First In-First Out) sistemini tanıttı ve Kauçuk Enjeksiyon Makinesi'nin kalbini oluşturdu.

• Erişilmez teknolojisi ve hassasiyeti ile emsallerinden tamamen farklı yapıya sahip enjeksiyon sistemi "FIFO Enjeksiyon Ünitesi"

• 15 t ile 800 t arasında Kilitleme Gücü ve 50 cm³ ile 26000 cm³ arasında Enjeksiyon Hacmi'ne sahip çok geniş ürün yelpazesi

• C-Frame veya 4-kolonlu Kilitleme Sistemi ile iki farklı seçenek

• Yatay ve/veya Dikey Enjeksiyon Grubu olanakları

• Dikey Enjeksiyon Grubu'nda Top, Bottom veya Split-line Malzeme Besleme imkanı

• Makine Kontrol Sistemleri'nde yıllardır ulaşılmaz teknoloji ve dünya lideri

• Kontrol Sistemi teknolojisinde tek isim "Generation 4"



Tüm Makineleriniz 7 gün/24 saat Tepro Teknik Servis Güvencesi altındadır..!



MAPLAN Maschinen und technische Anlagen
Planungs- und Fertigungs G.m.b.H.
A-2630 Ternitz, Austria, Schoellergasse 9
Tel.: +43 / 2630 35706
Fax: +43 / 2630 35408
<http://www.maplan.at>

technology in progress

tepro

Tepro Makine ve Otomasyon
Sistemleri Tic. Ltd. Şti
Çelikkay Caddesi, No: 2
80660 Seyrantepe, 4. Levent
İstanbul / TÜRKİYE
Tel: +90 212 270 13 20/23
Fax: +90 212 270 89 95
e-mail: tepro@tepro.com.tr
<http://www.tepro.com.tr>

DERNEK OLMASAYDI...

Dernek hiç olmasaydı ne olurdu?

M. Kemal ÖZŞAHİN

Üretimin bu kadar zorlaştığı, karların minimize olduğu bir dönemde elinde kapasite raporu olan ve Tüpraşın da müşterisi olan bir sanayicinin; yağı, ikinci şahıslardan alıp %15-20 fark ödemesinin doğru olmadığını düşünüyorum. Bu konuda düşüncelerimizi Tüpraş yönetimine bildirdik, çözeceğimize inanıyorum.

Subat ayı içerisinde yapılan Genel Kuruldan sonra Dernek yönetiminde büyük bir değişiklik olmadı. Uzun senelerdir Derneğimize değerli katkılarda bulunan geçmiş dönem başkanlarımızdan Sn. Engin Sokullu yerine, yeni yüzlerin yönetime gelmesini arzu ettiğini belirtmiş ve yönetimden ayrılmıştır. Kendisine bu güne kadar yaptığı hizmetler için teşekkür ediyorum. Sn. Sokullu'nun yerine, yönetime Bursa'dan katılan Sn. Şahap Aktaş'ın da çok yararlı hizmetlerde bulunacağına inanıyorum, kendisine hoş geldiniz diyorum. Yönetim Kurulundaki arkadaşlarımızla ilgili kısa tanıtımları derginin içinde bulacaksınız.

Sevgili arkadaşlarımız, zaman zaman arkadaşlarımızla derneğin sektör için önemini tartışır, dururuz. Dernek olmasaydı ne olurdu? Bu soruyu sık sık aklımıza getirip kendimize sormak ne derece doğru bilmiyorum fakat toplantılarda ve genel kurullardaki katılımın azlığı da bu soruyu hep aklımıza getiriyor.

Ben, bu sektör varoldukça bu ve bunun gibi derneklerin sonuna kadar varolmasından yanayım. Geçen günlerde dernek merkezimizde yaptığımız eğitim çalışmalarından birinde ders arasında orta yaşlı bir öğrenci yanıma geldi ve "Başkan bu yaptığınız eğitim çalışması çok yararlı ve hayırlı bir iş, samimi söylüyorum uzun yıllardır bu işte çalışıyorum, kursa katıldıktan sonra hiç bir şey bilmediğimi anladım. Hemen şirkete gidip müdürümüze söyleyeceğim, diğer bütün arkadaşların eğitime gönderilmesini sağlayacağım." dedi.

Sadece yaşanan o an ve söylenen o sözler için bile tüm bu hizmetlerin devamı gerekir diye düşünüyorum.

Nedense insanımız dolaylı faydaları göz ardı ediyor da, kısa yoldan faydalara sıcak bakıyor. Gerçekleştirmeye çalıştığımız Kauçuk Sanayicisine "Sanayii arsası tahsis" işi biraz daha olgunlaştığında toplantı katılımlarının artacağını, dernek telefonlarının daha çok çalacağını düşünüyorum.

Kasım 2000 ve Şubat 2001 krizleri beklenmeyen ekonomik ve sosyal yaralar açmış ekonomik durgunluğa, işsizliğe ve milli gelir kaybına yol açmıştır. Tam ekonomimiz ve dolayısıyla ülke uçurumun kıyasına gelince, tarihten bu yana elimizdeki en önemli silahımız, "yumurta kapağına gelince çözüm üretme becerisi"ni kullanarak krizden çıkmış gibi görünüyoruz.

Genel ekonomik ahkamları bilen ve konuşan çok kişi olduğundan biz o kervana katılmadan gene kendi meselelerimize dönelim.

Geçen aylarda stiren fiyatlarındaki artış daha sonra butadien fiyatlarının artışı ile ana hammaddemiz olan sentetik kauçukların tümünün fiyatlarının artmasına neden olmuştur. Bu arada tabii kauçuk fiyatları da uzak



doğudaki hava şartlarından dolayı yükselmiştir. Sanayici arkadaşlarımıza tavsiyem tabii ve sentetik kauçuk stoklarını gecikmelere karşı biraz daha arttırmaları yönündedir, önümüzdeki aylarda bazı cinslerde temin güçlüğü yaşanabilir.

Bildiğiniz gibi Kauçuk Sanayicisi 3 ana hammadde ile çalışır. Kauçuk, karbon siyahı ve yağ. Petkim Tüpraş'a geçtikten sonra bu üç ana hammadde de Tüpraş tarafından üretilip satılıyor. Şu an Tüpraş Lastik Sanayicisine kauçuk, karbon siyahını direk satmasına karşılık yağı vermiyor, gidin bayilerden alın, diyor. Üretimin bu kadar zorlaştığı, karların minimize olduğu bir dönemde elinde kapasite raporu olan ve Tüpraşın da müşterisi olan bir sanayicinin; yağı, ikinci şahıslardan alıp %15-20 fark ödemenin doğru olmadığını düşünüyorum. Bu konuda düşüncelerimizi Tüpraş Yönetimine bildirdik, çözeceğimize inanıyorum. Dostlarımız bizim gibi ülkelerin ekonomileri üretim ve istihdam ile ayakta kalabilir. Gene her zamanki gibi en önemli görev sanayicilerimize düşmektedir. Ülkemizi sadece, bulunduğu coğrafyada değil, dünyada da önde gelen güçlü bir devlet yapmaya çalışmak ana hedefimiz olmalıdır.

Hepinize sağlıklı mutlu günler diliyorum, çocuklarınıza da iyi bir gelecek temennisi ile saygılar sunuyorum.

Kauçuk Der
derlenmiş v
yerini almay

ola

Bu kitabın b
Sayın Sait A

KAUÇUK DERNEĞİ 7. OLAĞAN GENEL KURUL TOPLANTISI YAPILDI

Albert SAYDAM - Adnan GÜL

27 Şubat 2002 tarihinde dernek merkezinde 32 üyemizin katılımıyla yapılan genel kurulda, geçmiş dönem ittifakla ibra edildi ve 2002 - 2004 seneleri için yeni yönetim kurulu üyeleri seçimi yapıldı.

Genel Kurul'da ayrıca 2002 ve 2003 yıllarına ait üye aidatları görüşüldü ve Yönetim Kurulu'nun önerisi olan şirketlerden yıllık 200 milyon TL., şahıslardan yıllık 40 milyon TL. aidat alınması, bu tarihten sonra üye olacaklardan, ayrıca giriş aidatı talep edilmesi oy çokluğu ile kabul edildi.

YÖNETİM KURULU

ASİL

M. Kemal Özşahin
Haldun Savran
Kazım Özer
Adnan Gül
Albert Saydam
Atalay Ataoğlu
Şahap Aktaş

YEDEK

Hilmi Kaytancıoğlu
Taner Uçar
İmdat Sivri
Zeki Ayık
Ahmet Dönmez
Ercan Melan
Atakan Ata



M. Kemal ÖZŞAHİN

1954 İstanbul doğumlu olan Özşahin, ilk, orta ve yüksek öğrenimini İstanbul'da tamamlayarak Makine Mühendisi olmuştur. Ayakkabı ve Kauçuk sektöründe hizmet veren şirketinin yöneticiliğinin yanı sıra; Kauçuk Derneği Başkanlığı, I.T.O. 80. Grup Meslek Komitesi Başkanlığı, I.S.O. 28. Grup Kauçuk Meslek Komitesi Başkan Vekilliği ve Ayakkabı Yan Sanayi Derneği Yönetim Kurulu Üyeliği görevlerini sürdürmektedir. Evli ve biri kız üç çocuk babasıdır.



Haldun Ömer SAVRAN

1956 İstanbul doğumlu Savran, Ankara Gazi Üniversitesi Kimya Mühendisliği Bölümü mezunudur. 20 yıldır Kauçuk sektöründe 4. Dönem Yönetim Kurulu Üyesi ve kuruluşundan beri eğitimi olarak görev yapmaktadır. Halen Tek-Par Kauçuk firması olarak kauçuk sanayisine değişik amaçlı parçalar üretmektedirler. Evli ve iki çocuk babasıdır.



Kazım ÖZER

1964, Afyon doğumlu Özer, Yükseköğretim mezunudur. Halen SEL-KA A.Ş., Büyükozer A.Ş., ve YETAŞ A.Ş. Yönetim Kurulu Başkanlığı ve Özerler Holding Yönetim Kurulu Üyeliği görevlerini sürdürmektedir. Evli ve dört çocuk babasıdır.



Adnan GÜL

1963 yılında İstanbul'da doğan Gül, yüksek tahsilini İstanbul'da tamamlamıştır. Halen Bayer Türk firmasında Endüstri Ürünler Bölümü Kauçuk Grubu Pazarlama Müdürü görevini sürdürmektedir. Evli ve iki çocuk babasıdır.



Albert SAYDAM

1969 yılında İstanbul'da doğan Saydam, ilk, orta ve yüksek öğrenimini İstanbul'da tamamlamıştır. Halen Doğan Lastik'de yöneticilik görevini sürdürmektedir. Evli ve iki çocuk babasıdır.



Atalay ATAĞLU

1951 yılında Ordu'da doğan Ataoğlu, ilk, orta ve lise tahsilini Mersin'de, yüksek öğrenimini İstanbul'da Kimya Mühendisi olarak tamamlamıştır. 1977 yılından itibaren Lastik Sanayinde çeşitli görevlerde bulunmuş olup, halen Rekor Kauçuk San. ve Tic. A.Ş. Genel Müdürü olarak görev yapmaktadır. Evli, iki erkek çocuk babasıdır.



Şahap AKTAŞ

1952 Bursa doğumludur. 1968 yılından beri Kauçuk Sektörü ve süspansiyon lastikleri ile uğraşmaktadır. Aktaş Hava Süspansiyon Sis. A.Ş. Başkanlık görevi yanı sıra Bursa Sanayicileri ve İş Adamları Derneği (BUSİAD) ve Otomotiv Sektörü Mensupları Derneği (İSOD) üyesidir. Evli ve iki çocuk babasıdır.

AKTAŞ A.Ş. İLE GURUR DUYDUK

9 Kasım 2001 tarihinde Aktaş A.Ş. organizasyonunda üyelerimiz güzel bir gece geçirdi. Üretim tesislerini gezerken hepimiz, büyük yatırımlarla yapılmış, son teknolojiye sahip bu tesisle bir kez daha gurur duyduk. Akşam ise son derece güzel organize edilmiş yemekte üyelerimiz birbirleriyle hasret giderdi, derneğimizden ve sektörümüzden konuşma fırsatı buldular. Bu güzel organizasyon için Aktaş'a tekrar teşekkür ediyoruz.



TAIWAN KAUÇUK DERNEĞİ DERNEĞİMİZİ ZİYARET ETTİ

07.05.2002 tarihinde üyelerimize önceden de duyurulduğu üzere Taiwan Kauçuk Derneği Başkanı ile Taiwan Ticaret Merkezi/İstanbul Başkanı, bazı üyelerle birlikte, derneğimizi ziyaret etti. Karşılıklı olarak dernek tanımlarından sonra toplantıda hazır bulunan üyelerimiz ile Taiwan'lı üyeler kısa cümlelerle firma faaliyetlerini anlattı.

Daha sonra ikili görüşmeler yapıldı.

Tekrar bir araya gelmek, bundan sonra birlikte yeni iş birlikleri oluşturmak için Başkanlar masasında söz verildi.

Elastomer Teknolojisi 1-2-3 Hızlandırılmış Eğitimi

Dernek faaliyetlerini ülkenin her noktasına ulaştırılması hedefi paralelinde 26-27 Nisan 2002 tarihlerinde KOSGEB'in katkıları ile Bursa Esnaf Kefalet Kooperatif Birliği Seminer Salonunda Elastomer Teknolojisi 1-2-3 kurslarında verilen eğitimlerin ana temalarından oluşan hızlandırılmış bir eğitim düzenlenmiştir. Bu eğitim paralelinde KOSGEB laboratuvarı da ziyaret edilmiştir.

KAUÇUK DERNEĞİ 7. OLAĞAN GENEL KURUL TOPLANTISI YAPILDI

Albert SAYDAM - Adnan GÜL

27 Şubat 2002 tarihinde demek merkezinde 32 üyemizin katılımıyla yapılan genel kurulda, geçmiş dönem ittifakla ibra edildi ve 2002 - 2004 seneleri için yeni yönetim kurulu üyeleri seçimi yapıldı.

Genel Kurul'da ayrıca 2002 ve 2003 yıllarına ait üye aidatları görüşüldü ve Yönetim Kurulu'nun önerisi olan şirketlerden yıllık 200 milyon TL., şahıslardan yıllık 40 milyon TL. aidat alınması, bu tarihten sonra üye olacaklardan, ayrıca giriş aidatı talep edilmesi oy çokluğu ile kabul edildi.

YÖNETİM KURULU

ASİL

M. Kemal Özşahin
Haldun Savran
Kazım Özer
Adnan Gül
Albert Saydam
Atalay Ataoğlu
Şahap Aktaş

YEDEK

Hilmi Kaytancıoğlu
Taner Uçar
İmdat Sivri
Zeki Ayık
Ahmet Dönmez
Ercan Melan
Atakan Ata



M. Kemal ÖZŞAHİN

1954 İstanbul doğumlu olan Özşahin, ilk, orta ve yüksek öğrenimini İstanbul'da tamamlayarak Makine Mühendisi olmuştur. Ayakkabı ve Kauçuk sektöründe hizmet veren şirketinin yöneticiliğinin yanı sıra; Kauçuk Derneği Başkanlığı, İ.T.O. 80. Grup Meslek Komitesi Başkanlığı, İ.S.O. 28. Grup Kauçuk Meslek Komitesi Başkan Vekilliği ve Ayakkabı Yan Sanayi Derneği Yönetim Kurulu Üyeliği görevlerini sürdürmektedir. Evli ve biri kız üç çocuk babasıdır.



Haldun Ömer SAVRAN

1956 İstanbul doğumlu Savran, Ankara Gazi Üniversitesi Kimya Mühendisliği Bölümü mezunudur. 20 yıldır Kauçuk sektöründe 4. Dönem Yönetim Kurulu Üyesi ve kuruluşundan beri eğitmen olarak görev yapmaktadır. Halen Tek-Par Kauçuk firması olarak kauçuk sanayisine değişik amaçlı parçalar üretmektedirler. Evli ve iki çocuk babasıdır.



Kazım ÖZER

1964, Afyon doğumlu Özer, Yükseköğretim mezunudur. Halen SEL-KA A.Ş., Büyüközer A.Ş., ve YETAŞ A.Ş. Yönetim Kurulu Başkanlığı ve Özerler Holding Yönetim Kurulu Üyeliği görevlerini sürdürmektedir. Evli ve dört çocuk babasıdır.



Adnan GÜL

1963 yılında İstanbul'da doğan Gül, yüksek tahsilini İstanbul'da tamamlamıştır. Halen Bayer Türk firmasında Endüstri Ürünler Bölümü Kauçuk Grubu Pazarlama Müdürü görevini sürdürmektedir. Evli ve iki çocuk babasıdır.



Albert SAYDAM

1969 yılında İstanbul'da doğan Saydam, ilk, orta ve yüksek öğrenimini İstanbul'da tamamlamıştır. Halen Doğan Lastik'de yöneticilik görevini sürdürmektedir. Evli ve iki çocuk babasıdır.



Atalay ATAĞLU

1951 yılında Ordu'da doğan Ataoğlu, ilk, orta ve lise tahsilini Mersin'de, yüksek öğrenimini İstanbul'da Kimya Mühendisi olarak tamamlamıştır. 1977 yılından itibaren Lastik Sanayinde çeşitli görevlerde bulunmuş olup, halen Rekor Kauçuk San. ve Tic. A.Ş. Genel Müdürü olarak görev yapmaktadır. Evli, iki erkek çocuk babasıdır.



Şahap AKTAŞ

1952 Bursa doğumludur. 1968 yılından beri Kauçuk Sektörü ve süspansiyon lastikleri ile uğraşmaktadır. Aktaş Hava Süspansiyon Sis. A.Ş. Başkanlık görevi yanı sıra Bursa Sanayicileri ve İş Adamları Derneği (BUSİAD) ve Otomotiv Sektörü Mensupları Derneği (İSOD) üyesidir. Evli ve iki çocuk babasıdır.

AKTAŞ A.Ş. İLE GURUR DUYDUK

9 Kasım 2001 tarihinde Aktaş A.Ş. organizasyonunda üyelerimiz güzel bir gece geçirdi. Üretim tesislerini gezerken hepimiz, büyük yatırımlarla yapılmış, son teknolojiye sahip bu tesisle bir kez daha gurur duyduk. Akşam ise son derece güzel organize edilmiş yemekte üyelerimiz birbirleriyle hasret giderdi, derneğimizden ve sektörümüzden konuşma fırsatı buldular. Bu güzel organizasyon için Aktaş'a tekrar teşekkür ediyoruz.



TAIWAN KAUÇUK DERNEĞİ DERNEĞİMİZİ ZİYARET ETTİ

07.05.2002 tarihinde üyelerimize önceden de duyurulduğu üzere Taiwan Kauçuk Derneği Başkanı ile Taiwan Ticaret Merkezi/İstanbul Başkanı, bazı üyelerle birlikte, derneğimizi ziyaret etti. Karşılıklı olarak dernek tanımlarından sonra toplantıda hazır bulunan üyelerimiz ile Taiwan'lı üyeler kısa cümlelerle firma faaliyetlerini anlattı.

Daha sonra ikili görüşmeler yapıldı.

Tekrar bir araya gelmek, bundan sonra birlikte yeni iş birlikleri oluşturmak için Başkanlar nezdimde söz verildi.

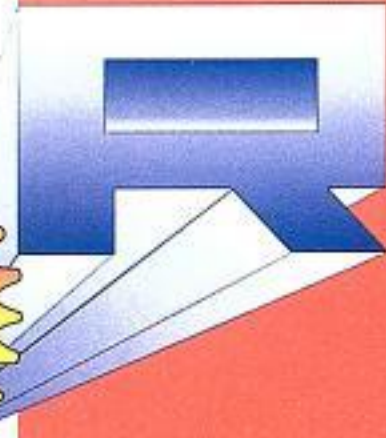
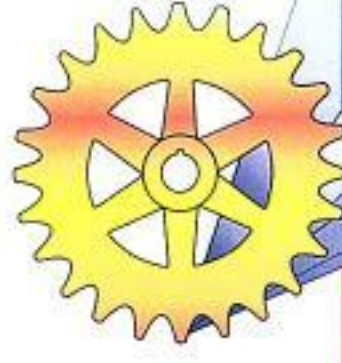
Elastomer Teknolojisi 1-2-3 Hızlandırılmış Eğitimi

Dernek faaliyetlerini ülkenin her noktasına ulaştırılması hedefi paralelinde 26-27 Nisan 2002 tarihlerinde KOSGEB'in katkıları ile Bursa Esnaf Kefalet Kooperatif Birliği Seminer Salonunda Elastomer Teknolojisi 1-2-3 kurslarında verilen eğitimlerin ana temalarından oluşan hızlandırılmış bir eğitim düzenlenmiştir. Bu eğitim paralelinde KOSGEB laboratuvarı da ziyaret edilmiştir.



Geliştirilmiş Kontrol Yazılımı

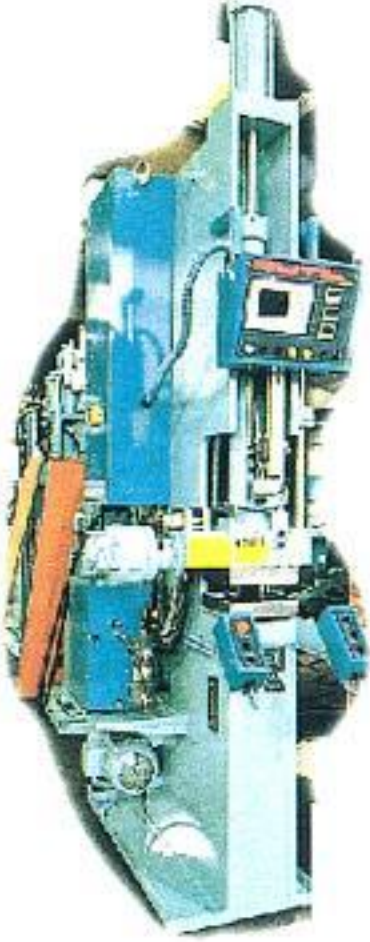
MÜKEMMELİK İÇİN VERİLMİŞ BİR SÖZ



RUTIL

“Enjeksiyon Presleri”

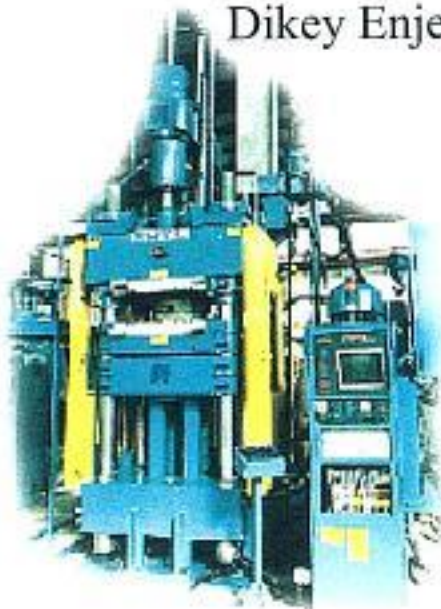
VERİLMİŞ BİR SÖZ



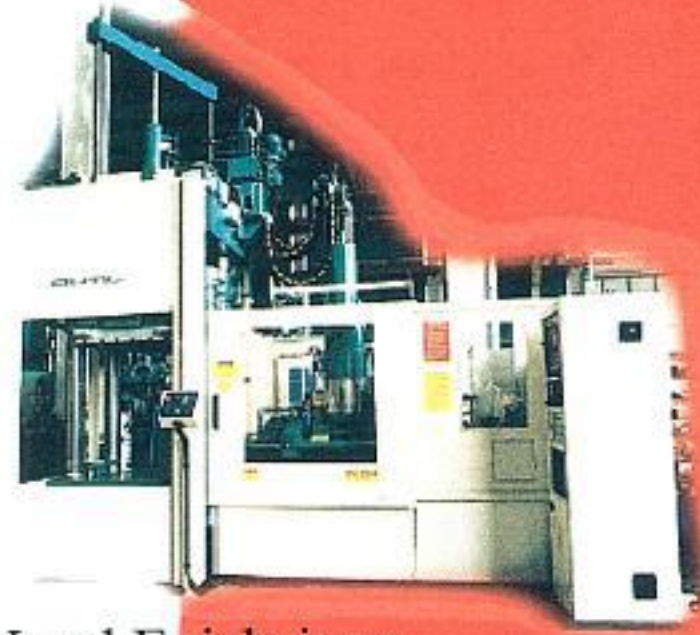
Köşe Presi



Yatay Enjeksiyon



Dikey Enjeksiyon



Yanal Enjeksiyon

TÜRKİYE TEMSİLCİSİ



SEHA LTD.

Ayten Sk. 27/2 06580 Mebusevleri ANKARA
Tel : (+90 312) 215 75 00 - 212 67 07
Fax : (+90 312) 215 75 15 - 223 49 78
www.seha.com.tr - info@seha.com.tr

KAUÇUK SANAYİNDE İSOPREN KAUÇUKLARIN ÖNEMİ

Toplam sentetik kauçuk üretiminin % 10'u isoprendir.

Kullanılan katalizör cinsine göre farklı yapıda isoprenler üretilmektedir.

Fatih ÜNALAN
Tatex Ltd.

İsopren kauçuk sentetik olarak elde edilmiş poliisoprendir. IR sembolü ile gösterilir. 1954 yılında Goodrich, titan bileşiklerini katalizörler olarak kullanarak cis-1,4 poliisopreni sentetik olarak üretmiş ve bu ürüne "sentetik tabii kauçuk" adı verilmiştir. Ardından Firestone alkil lityum katalizörlerini kullanarak isopren üretimini gerçekleştirmiştir. 1960 yılında Shell tarafından Li-IR, 1962 yılında da Goodyear Ti-IR ticari olarak üretilmiştir. Toplam sentetik kauçuk üretiminin % 10'u isoprendir. Kullanılan katalizör cinsine göre farklı yapıda isoprenler üretilmektedir.



İsopren kauçuğu isoprenin polimerleştirilmesi ile elde edilir. Polimerizasyon sonunda dört farklı yapıda ürün meydana gelmektedir. Ayrıca titan ve lityum cinsi olmasına bağlı olarak kimyasal yapı ve diğer özelliklerde farklılıklar meydana gelir. Bu durum tabloda gösterilmektedir.

Kauçuk yapısı, molekül ağırlığı ve dağılımı, camsılaşma sıcaklığı, zincir dallanması gibi özellikler iki isopren kauçuk ve tabii kauçuk arasındaki farklılıklar ortaya koymaktadır. Cis 1-4 yapılı Hevea olarak bilinen yumuş ve elastik bir kauçuktur. Trans 1-4 olarak isimlendirilen sert kristalli bir polimerdir, genellikle golf toplarının yapımında kullanılır.

Cis 1-4 yapısının artması ile birlikte kristallenme artmaktadır. Fazla kristallenme sonucu işlenebilme özellikleri zorlaşır. Cis miktarı % 92 lere düştüğünde akış özellikleri ve işlenebilme özellikleri artar. Daha az cis yapısı içerdiğinden depolama sırasında tabii kauçukta rastlanan sertleşmeler isoprende daha az görülür. Dallanma akış özelliklerini de etkilemektedir. Dallanma arttıkça akış özelliklerinde azalma olur. Bununla birlikte yapışma özellikleri artar. IR kauçuklar, tabii kauçuktan farklı olarak sürtünme sırasında daha az ısı birikimi oluştururlar. Bu nedenle araç lastiği üretiminde tabii kauçuk yerine isoprende kullanılabilir.

İsopren kauçukların yapı ile değişen özellikleri şunlardır:

- Viskozite
- Ekstrüzyon özellikleri
- Karıştırma özellikleri
- Çiğ hamur mukavemeti
- Yapışma özellikleri

	Tabii kauçuk	Ti - IR	Li - IR
Cis 1-4 miktarı (%)	100	98	90-92
Cis 3-4 oranı	-	% 2	-
Trans 1-4 oranı (%)	-	-	2-3
Trans 3-4 oranı (%)	-	-	6-7
Molekül ağırlığı dağılımı (Mw/Mn)	> 3	2-3	2
Zincirlerin durumu	Dallanmış	Dallanmış	Doğrusal

Kullanım amacı ve tabii kauçukla mukayese edilmesi

Poliisopren kauçuklar, Tabii kauçuk, SBR, BR gibi genel maksatlı bir kauçuktur. Tabii kauçukla aynı yapıda olduğu için tabii kauçuğun kullanıldığı ortamlarda kullanılabilir.

Tabii kauçuğa göre üstün olduğu özellikler renginin iyi, kokusuz olması, daha kolay mastike edilmesi, akış özelliklerinin iyi olması nedeniyle ekstrüzyon, kalıplama ve kalenderleme işlemlerinin daha kolay yapılabilmesi ve düşük histerisis vermesidir.

Buna karşılık tabii kauçuk yüksek sıcaklıklarda daha

iyi yapışma özellikleri ve kopma mukavemeti değerleri vermektedir. Gerilme altında kristalize olma etkisinden tabii kauçuk dolgu maddeleri tarafından daha fazla güçlendirilir. Yapışkanlık özelliğinin artırılması için isopren kauçuklarda daha fazla reçine kullanılması gerekmektedir.

Tabii kauçuk içerisinde bulunan safsızlıklar (proteinler, bazı hidokarbonlar), vulkanizasyon süresinde isopren kauçuklara göre farklılıklar oluşturmaktadır. İsoopren kauçuklarda kükürt / akseleratör oranını SBR kauçuklarda kullanılan orana yakın olarak kullanmak gerekir.

Polimerizasyon sırasında katılan stabilizatörler nedeniyle isopren kauçuklar, tabii kauçuğa göre ısı ve dış hava koşullarına daha iyi dayanım sağlar.

Aşağıda isopren kauçuk, tabii kauçuk reçetelerinde dolgu maddesi katılmadan ve karbon siyahı ile yüklenmiş şekilde elde edilen fiziksel özellikler gösterilmektedir.

	1	2
İsopren	100	-
SMR L	-	100
HAF	40	40
Naftenik yağ	5	5
Çinko oksit	3	3
Stearik asit	2	1
Vulkanox 3100	1.25	0.25
CBS	1.20	1.20
TMTM	0.20	0.10
Kükürt	2.00	2.00
Toplam	154.65	152.55



Karışım özellikleri:

Kopma Mukavemeti(MPa)	23.5	26
Uzama (%)	460	480
Sertlik (Shore A)	68	65
% 300 Modülüs (MPa)	12.8	12.6
Kalıcı deformasyon (70C, 22 Saat)	10.9	16.6



Aşağıda Nizhnekamskneftekhim (NKNH- INC.) firmasının ürettiği ve Tatex Ltd.Şti 'nin yetkili distribütörlüğünü yaptığı SKI-- 3 sentetik isopren kauçuğun özellikleri verilmektedir.

	Grup 1	Grup 2
Mooney viskozite 1+4 (100 °C)	75 - 85	65 - 74
Plastiklik	0.30 - 0.45	0.36 - 0.41
Kopma Mukavemeti (MPa)		
23 ° C ' da	30.4	30.4
100 ° C ' da	21.6	21.6
Kopma uzaması (%)	800	800
Kül miktarı , % max.	0.5	0.5
Stearik asit içeriği % max.	0.6 - 1.4	0.6 - 1.4
Kurutma kaybı, % max.	0.6	0.6
Metal içeriği, % max.		
Bakır	0.0001	0.0001
Demir	0.004	0.004
Titan	0.06	0.06
Antioksidant içeriği %		
DFFD olduğu takdirde , min.	0.15	0.15
VTC - 60 olduğu takdirde	0.40 - 0.70	0.40 - 0.70
C-789 olduğu takdirde	0.20 - 0.40	0.20 - 0.40

Isopren kauçukların proses özellikleri:

Diğer sentetik kauçuklardan farklı olarak isopren kauçuklar ısıtıldığı veya milde mekanik karıştırma sırasında zincir parçalanmasına maruz kalırlar. Bu şekilde mekanik parçalanma sırasında çapraz bağlanma ve jel oluşma özellikleri yoktur. Bu durum isoprenin yapısından kaynaklanmaktadır ve diğer kauçuklardan üstün olan bir özelliğidir. Milde çabuk tabaka oluşturduğundan uzun karıştırma işlemi yapılmamalıdır. Bu durum fiziksel özelliklerin azalmasına sebep olur. Isopren kauçuktan yapılan karışımlar, daha az nerve gösterdiklerinden ekstruzyon sırasında aynı plastikteki tabii kauçuktan daha az kalıp şişmesi ve % 20 – 30 daha fazla ekstruzyon hızı gösterirler. Isopren kauçukların ekstruzyon ve kalenderleme işlemleri tabii kauçuktan daha düşük sıcaklıklarda ve daha düşük basınçta yapılması istenir.

Kalenderleme sırasında top sıcaklıkları tabii kauçukla kalenderlenmiş karışımlara göre göre 10C soğuk tutulmalıdır. Isopren kauçuklar çok iyi akış özellikleri gösterirler.

Isopren standart test formülasyonu (ISO 2303)

ISOPREN100

Çinko oksit 5

Stearik asit 2

HAF N 330 35

TBBS 0,7

Kükürt 2.25

Vulkanizasyon

135 °C / 20 – 30 – 40 – 60 dakika.

Kullanım alanları:

Üretilen isoprenin % 60'lık kısmı tekerlek lastiği imalatında kullanılmaktadır. Bunun dışında teknik kauçuk parça imalatında, gıda ve tıp uygulamalarında, ayakkabı tabanı, konveyör bant, sportif eşyalar, yapıştırıcı, yer döşeme ve su geçirmez malzemelerin üretiminde kullanılmaktadır.

Salt kauçuktan yapılmış (gum karışımı) isopren karışımlar kauçuk levha, kauçuk ip, biberon emziği ve çeşitli tıbbi malzeme üretiminde kullanılmaktadır.

Bazı önemli isopren üreticileri ve ticari isimleri:

SKI-3

Cariflex

Ameripol

Natsyn

Nipol IR

NKNH

Shell

Goodrich

Goodyear

Nippon Zeon



SEKTÖRÜN DUAYENLERİNİ BİRARAYA GETİRDİK

Geçen sayımızda başladığımız, lastik ve kauçuk sektörünün gelişmesinde büyük rolleri olan duayenleri, dergimizin bu sayısında da siz okurlarımız için biraraya getirdik.

Şahap AKTAŞ

Neşeli geçen kısa sohbetimizde sektör ile ilgili geçmişe ışık tutarken, ikinci kuşak yöneticilere gönderilen önemli nasihatleri de notlarımız arasına aldık.

Lastik ve kauçuk sektörüne adım attıklarında tarihler 1940'ları gösterirken, hırsları, dürüstlükleri ve azimleri onları duayen haline getirmişti. Tarihler 2000'li yılları gösterdiğinde ise bayrağı devralan ikinci kuşak yöneticiler, şirketlerini dünya devleri arasına taşımak için geçmişlerine yakışır bir şekilde mücadelelerine devam ediyor.

Her birinin adı sektör için büyük anlam ifade eden Sait Aktaş, Salih Pala ve Kamil Gürsel yıllar önce işe nasıl başladıklarını ve başarılarından geçen kısa ve ilginç hikayeleri sizler için anlattılar...

KAUÇUK DERGİSİ: Efendim, öncelikle ricalarını kırmayarak, bizleri onurlandıran ziyaretiniz için çok teşekkür ederim. Sizler, bize yol gösteren duayenlerimiz olarak sektöre nasıl adım attığınızı anlatır mısınız?

Sait Aktaş: Sektöre ilk adım attığımda hiç unutmam, yıl 1937'di. Lastik tamiri yaparak başladım, ben bu işe. Daha sonrada kaplama... Ali Sezmen adında bir ustam vardı. Ali Ustamın yanında çalışırken, Türk Hava Kurvetlerinin uçaklarına bile lastik kaplaması yapmıştık. Aradan geçen 5 yıldan sonra da, yani 1942 yılında kendi işimi kurdum. 1969 yılında da Magirus otobüslere hava süspansiyon körüğü ürettik. Çok önemliydi... Çünkü bu körükler ithal ediliyordu. İhtiyaç olduğunda da otobüsler yatıyordu. Biz bunu üreterek, büyük bir sorunu ortadan kaldırdık.

Salih Pala: Ben bu işe 1944 yılında lastik kaplama ve kaynak işiyle başladım. 1949 yılında da kendi işimi kurdum. Daha sonra gelişen tecrübemizle 1972 yılında kauçuk üretmeye başladık.

Yine aynı yıl içinde iş makinalarının lastiklerini kaplayarak, Türkiye'de ilk defa devrim niteliğinde bir işe imza attık.

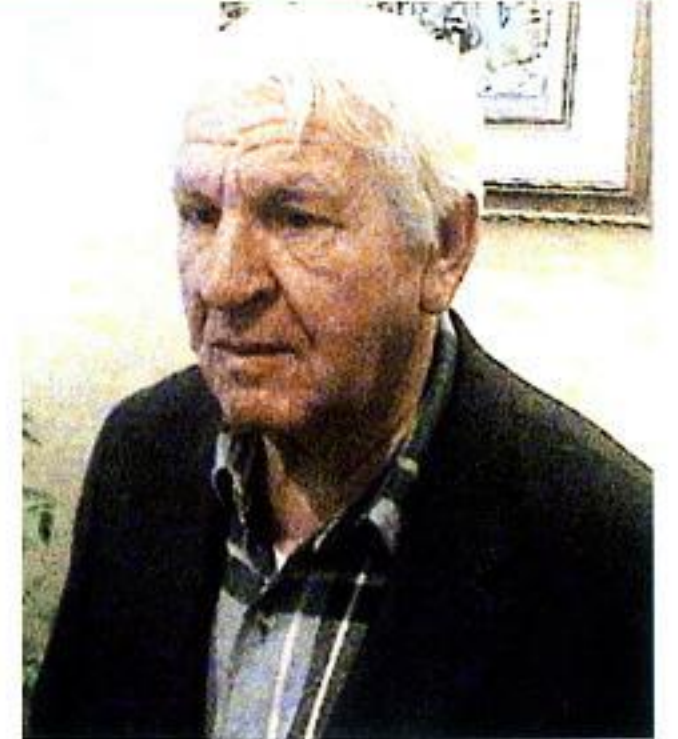
Kamil Gürsel: Ben çok değişik işler yaptım. 1963 yılında da araçların cam lastiklerini üreterek kendi işimi kurdum. Daha sonra ise otomobillerdeki lastikli metal parçaları üretmeye başladık. Sonra da, hortum üretmek beyazeseya sektörüne adım attık. Şu anda ise kauçuk ağırlıklı tam 12 bin çeşit ürünümüz var.

KAUÇUK DER.: Bu güzel cevaplar için teşekkürler. Peki efendim, ne oldu da kendinizi bu sektöre mecbur hissettiniz.

Biraz da bundan bahsedelim isterseniz.

SA: Ben Türkiye'nin ihtiyaçlarını isterse kendisinin karşılayabileceği kanaatindeyim. Lastik ve kauçuk ithal ediliyordu. Bunu ortadan kaldırmak amacıyla bu sektörde karar kıldım.

KG: Ben üretmeyi ve çalışmayı çok seviyorum. Neden girdiğimi tam hatırlayamıyorum ama ben, evde otururken hiç unutmam sünger üretmeye karar verdim. Ürettiğim sünger, Avrupa'da bile yoktu. Anlayacağınız girişimciliği seviyorum.



SP: Ben bir ustanın yanında başladığımda bu işe, lastik kaplama yapıyorduk. Daha sonra hiç unutmam, REKOR'a kızdım ve kauçuk üretmeye başladım. REKOR, kauçuk sektöründe çok önemli bir isim o zamanlar. Ben de kauçuğu REKOR'dan alıyorum. Borcumu da her hafta ödüyorum. Bir gün ödeyemedim ve 7 gün geç ödedim. Benden 7 günlük faiz istediler. Ben de kızdım ve bu kauçuğu üreteceğime kendi kendime söz verdim. Çok hırslıyım.

KAUÇUK DER.: Peki efendim, geçmişe ışık tutmaya devam ediyoruz, sektörde o yıllarda ne eksikti?

SP: İthalat o zamanlar tahsisliydi. Türkiye'ye de hammadde dışardan geliyor. Bunların hepsi Türkiye'de üretilebilecek şeyler. Ancak, bizim paramız yoktu, teknik eleman eksikliğimiz vardı. Biz tekerleği kendi imkanlarımızla yürütüyorduk. Hep yap-bozlarla bazı şeyleri ortaya çıkardık. Torna yoktu mesela. O zamanlar uçak, tank fabrikalarında bulunan tornayı devletin izniyle kullanmıştım. Hiç unutmuyorum. İşe bürokrasi girince şimdi devlete yaklaşmıyorsun bile

KG: Salih'in de dediği gibi paramız ve teknik elemanımız yoktu. Ama güzel günlerdi. Hep kendim çalışırdım. Büyük zevk alırdım çalışırken.

SP: Ben bir şey eklemek istiyorum. Kauçuk mikseri olan Banbury'i (mikser) İngiltere'den Bursa'ya ilk ben getirdim. Daha sonra işçilerim greve gitmişti. İşçiler grev yüzünden, Banbury'nin dişlisini kırmışlardı. İş de yanm bırakmışlardı. Gemi dişlisini kullanarak idare ettik. Ancak çok kızmıştım. "Biz niye üretemiyoruz" dedim. Hırs yaptım ve şimdi Banbury üretiliyor. Bunu niye anlatmıştım da belirtmeyim. İstedikten sonra her şeyi yapabiliriz. Yeter ki kendimize inanalım. "İnanmak başarmanın yarısıdır." Bunu hiç unutmayalım.

KAUÇUK DER.: Sektör ile ilgili şu anki gözlemlerinizi aktarır mısınız? Tavsiyeleriniz olacak mı?



SP: Biz herşeyi üretiliyoruz. Ancak, herşeye rağmen kaplama sektörü Türkiye'de gelişemedi. Geri dönüşümü olan işlere yönelmeliyiz. Lastiklerin yeniden kaplanması ekonomik açıdan da büyük avantajlar sağlar. Yeni bir ürünü üçe alıyorsak, kaplamayı bir liraya mal ederiz. Bu sektör gelişirse Türkiye sadece bir sektörden 800 milyon \$ tasarruf sağlayabilir. Bu konuda kendimizi geliştirmeliyiz.

KG: Biz şu anda tanklara palet ve lastik parçalar üretiliyoruz. Teknolojimizi devamlı geliştirmek zorundayız. Devamlı çalışmak zorundayız.

SA: Sektör yıllar geçtikçe büyük ivme kazandı. Bu gelişimi sürdürmeliyiz. Yorulmamak lazım.

KAUÇUK DER.: Efendim, son olarak bayrağı teslim ettiğiniz ikinci kuşağa ve sektöre ilişkin söyleyecekleriniz neler?

SP: Bu alanda kendi teknolojimiz oluştu artık. Hem ürün, hem de makine ihraç ediyoruz. Biz, arkamızdan gelenlere bayrağı güzel bir noktada teslim ettik. Onların görevi bu bayrağı daha da yukarıya taşımaktır.

SA: Sektörde çok gelişmesek de, çok geride değiliz. Teknolojiyi yakından takip ediyoruz. Teknolojiyi yakından takip etmek ve işi severek yapmak lazım. Bizim bayrağı teslim ettiklerimiz, hırslarını yitirmemeliler.

KG: Üretmek, heyecan işidir. Heyecan olmazsa başkanı yakalamak imkansız. Ben oğluma işi devrederken, tek söylediğim girişimcilik ruhunu kaybetmemesiydi. Umarım, kimse bu ruhtan uzaklaşmaz.

KAUÇUK DER.: Efendim, bu güzel sohbet için sizlere çok teşekkür ediyorum. Okurlarımız için de unutulmayacak, hafızalarda kalacak bir sohbeti sütunlara aktarmak Şahap Aktaş olarak beni çok onurlandırdı. Sizlere tekrar, anlattıklarınız ve bu sektör için yaptıklarınız adına çok teşekkür ediyorum.



Sevgili okurlarımız, bu sohbetin bizlerde güzel izler bırakacağını düşünüyorum. Sektörde o yıllarda yaşanan sıkıntıları göz önüne alarak, Türk lastik-kauçuk sektörünü uluslararası arenada daha iyi temsil etmek, hepimizin görevi.

Bir başka sayımızda, başka değerli duayenlerimizle buluşmak ümidiyle....

KAUÇUK FUARLARI

Dünyadaki 2002 yılı ikinci yarıyıl Kauçuk Fuarları.

Fuarlar başlığımız altında bu sayımızda, 2002 yılının sonuna kadar gerçekleşecek dünyadaki belli başlı kauçuk fuarlarının listesini oluşturduk. İlgilendiğiniz fuarlar hakkında daha detaylı bilgi almak için faydalanabileceğiniz internet adresi; www.auma.de

DÜNYADAKİ BELLİ BAŞLI KAUÇUK FUARLARI

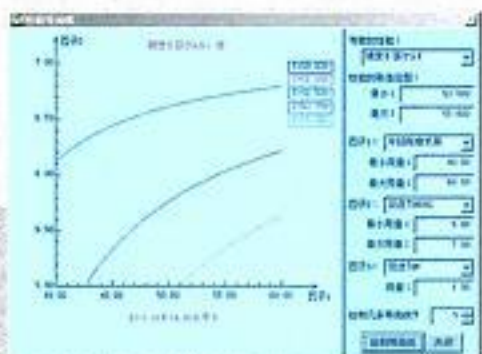
- | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 03.06.2002 - 07.06.2002
EUROPLAST - International Plastics and Rubber Exhibition
Paris (Fransa) | 25.09.2002 - 28.09.2002
Plastics and Rubber Indonesia
Jakarta (Endonezya) |
| 20.06.2002 - 23.06.2002
SAMUPLAST - Plastic and Rubber Exhibition
Pordenone (İtalya) | 30.09.2002 - 04.10.2002
INTERPLAS - International Plastics and Rubber Exhibition
Birmingham (İngiltere) |
| 20.06.2002 - 23.06.2002
InterPlas Thailand - International Plastics & Rubber Industry Exhibition
Bangkok (Tayland) | Ekim 2002
CHILEPLAST - International Exhibition for the Plastics and Rubber Industry
Santiago de Chile (Şili) |
| 25.06.2002 - 29.06.2002
CHINAPLAS - International Exhibition on Plastics and Rubber Industries
Shanghai (Çin) | Ekim 2002
Expoplast - Exhibition for the Plastics Industry
Montreal (Kanada) |
| 09.07.2002 - 12.07.2002
PlasPak China - International PET & Plastic Packaging Technology and Material Exhibition
Shanghai (Çin) | 09.10.2002 - 13.10.2002
Kauçuk - Plastik, Ambalaj Teknolojileri ve Malzemeleri Fuarı
İstanbul (Türkiye) |
| Eylül 2002
LATINOPLAST - Latin - American Plastics and Rubber Fair
Bento Gonçalves (Brezilya) | 15.10.2002 - 19.10.2002
Fakuma - International Trade Fair for Plastics Processing
Friedrichshafen (Almanya) |
| 03.09.2002 - 06.09.2002
PLASTIMAGEN - International Plastic Industry Equipment Exhibition
Mexico City (Meksika) | 22.10.2002 - 25.10.2002
PLAGRAM - International Plastics and Rubber Exhibition
Sarajevo (Bosna Hersek) |
| 16.09.2002 - 19.09.2002
INTERPLASTICA - International Exhibition for Plastic Production, Plastic
Processing and Plastic Products
Moscow (Rusya) | 12.11.2002 - 16.11.2002
EQUIPLAST - International Exhibition for the Plastic and Rubber Industry
Barcelona (İspanya) |



U-can is an experienced manufacturer of rubber testing apparatus, especially in the field of rheometer and Mooney viscometer. It also provides computerized tensile tester, tire plunger etc. For further information, please contact with us at any time.

UR-2010

Intellectual Rotorless Rheometer



UCAD analyzing system for contour lines of rubber property performance provides excellent formula-matching reference and experiment recommendation



UR-2040

Rotorless Rheometer
(Economy of UR-2010)



U-CAN DYNATEX INC.

4th Fl., No.233, Sec.2, Keelung Road,
Taipei (106), Taiwan

TEL No. 886-2-27351173

FAX No. 886-2-27359787

E-mail:ucandyna@ms36.hinet.net

Website:www.ucandyna.com.tw

VIZYONET TİC. LTD. ŞTİ.

Fethiye Mahallesi Işıktepe Cad.

Akkent Sitesi E/2

16140 Bursa, Turkey

TEL No. 90-532-6311777

FAX No. 90-224-2431204

E-mail:tetik@arnil.net.tr



UM-2050

Mooney Viscometer



Quality and Service



TUNG YU HYDRAULIC INDUSTRIES CO., LTD.
No:14, Lane 308, Sec 2 Sa Ten Road,
Tatu Village, Taichung Hsien, Taiwan, R.O.C.
Tel: (04) 269 97 161-4
Fax: 886-4-269 92 900
E-Mail: tonnyltd@ms12.hinet.net
Website: <http://www.tungyu.com>

Derimlilik ve kalite konusunda başarıya ulaşmak için TUNG-Yu presleriyle tanışın. Konusunda TAIWAN ve Uzak Doğu'nun en uzman üreticisi...

Referanslar; NOK, NAK, CR, FREUDENBERG, BELTAN...

TÜRKİYE DİSTRİBÜTÖRÜ:
DİZYON TİC. LTD. ŞTİ.
Fethiye Mahallesi Işıktepe Caddesi
Akkent Sitesi E2 16140 Bursa / Turkey
Tel: 0 532 63 11 777
Fax: 0 224 243 12 04
E-Mail: tetik@arnil.net.tr



AKBAŞOĞLU

SHIPPING GROUP

C h e m i c a l P a r c e l S e r v i c e



CHEMICAL TANKERS

M/T	BEREKET KA	9093 DWT	IMO 2/3
M/T	İSTANBUL KA	5654 DWT	IMO 2
M/T	METİN KA	5500 DWT	IMO 2/3
M/T	EMİN KA	4035 DWT	IMO 2/3
M/T	ZEYNEP KA	4035 DWT	IMO 2/3
M/T	KEMAL KA	3717 DWT	IMO 2/3

OIL TANKERS

M/T SÜRMENE KA 2100 DWT

DRY CARGO

M/V GÜNEY EM 8380 DWT

NEW BUILDING

M/T	ULUÇ KA	3000 DWT	IMO 2
M/T	KEREM KA	2000 DWT	IMO 2
M/V	DOĞU EM	4250 DWT	(Multi purpose)
M/V	BATI EM	4250 DWT	(Multi purpose)

www.akbasoglu.com

İHRACATÇI BİRLİKLERİNDEN SONRA ŞİMDİ DE İTHALATÇI BİRLİKLERİ

Birliklerin genel kuruluş amacı ithalatların düzenlenmesi ve kontrol altına alınması olarak belirtiliyor.

Kemal ÖZŞAHİN

İhracatçı birliklerinden sonra şimdide İthalatçı Birlikleri faaliyete geçiyor. Birliklerin genel kuruluş amacı ithalatların düzenlenmesi ve kontrol altına alınması olarak belirtiliyor. İthalatın kontrol altına alınması ile Türkiye içerisinde satışı gerçekleşen yabancı markaların "sahte marka" mücadelelerinin de önüne geçilmesi bekleniyor. İthalatçı Birlikleri'nin kurulma kararlarında yabancı şirketlerin taleplerinin de büyük rol oynadığı vurgulanıyor.

İthalatçı Birlikleri'nin yürürlüğe girmesi 5.7.2002 tarihinden itibaren ithalatçıların ithal ettikleri maddelerle ilgili Birliğe üye olmalarını ve gümrük idarelerinde, gümrük beyannamelerinin tescilinde ilgili Birliğin onayının aranmasını zorunlu kılan "İthalatçı Birliklerinin Kuruluşu, İşleyişi, Çalışma Sahaları, Organları, Üyelerinin Hak ve Görevlerine dair Karar" 5.1.2002 tarihli ve 24631 sayılı Resmi Gazete'de yayımlanarak

gerçekleşmiştir.

İthalatçı Birliklerinin faaliyet göstereceği sektörler ile ithalatçıların ithal edecekleri mallar itibariyle hangi sektörde kurulan birliğe üye olacakları ise 02.04.2002 tarih ve 24714 sayılı Resmi Gazetede yayımlanan "İthalatçı Birliklerine Üyelik Başvuru Usul ve Esaslarına İlişkin Tebliğ" ile düzenlenmiştir.

Buna göre;

- 5.7.2002 tarihinden itibaren ithalatçıların ithal ettikleri maddelerle ilgili Birliğe üye olmaları zorunlu olup bu tarihten itibaren gümrük idarelerinde, gümrük beyannamelerinin tescilinde ilgili Birliğin onayı aranacaktır.

- İthalatçı Birliklerinin faaliyet göstereceği sektörler ile ithalatçıların ithal edecekleri mallar itibariyle hangi sektörde kurulan birliğe üye olacakları aşağıda gösterilmiştir. İthalatçıların birden fazla sektörden

ithalat yapmaları halinde, ilgili sektörlerle ilişkin İthalatçı Birliklerine ayrı ayrı üye olmaları zorunludur. İlgili Birliğe / Birliklere üye olmak isteyen ithalatçıların tebliğde örneğe uygun olarak hazırlayacakları dilekçe ve bu dilekçede belirtilen belgelerle birlikte yine tebliğde belirtilen Birlik organlarının teşekkülüne kadar İthalatçı Birliklerine sekreteryaya hizmeti verecek koordinatör İhracatçı Birlikleri Genel Sekreterliklerine posta ile veya şahsen ,ya da yurt dışındaki İhracatçı birlikleri İrtibat büroları ile diğer İhracatçı birlikleri Genel Sekreterliklerine şahsen müracaat etmeleri gerekmektedir.

- Giriş aidatının miktar her bir birliğe üyelik için 100 milyon TL olarak tespit edilmiştir. Giriş aidatı, İhracatçı Birlikleri Genel Sekreterliklerine veya irtibat bürolarına ödenebileceği gibi üye olunmak istenilen İthalatçı Birliğine / Birliklerine ilişkin banka hesap numaralarına da yatırabilir.

Birliklerin Faaliyet Göstereceği Sektörler ile İthalatçıların İthal Edecekleri Mallar İtibariyle Hangi Sektörde Kurulan Birliğe Üye Olacağını Gösterir Tablo

İTHALATÇI BİRLİKLERİNİN FAALİYET GÖSTERECEĞİ SEKTÖRLER	İTHAL KONUSU MADDELER
Tarım, İşlenmiş Tarım ve Orman Ürünleri	- 1-24 üncü Fasıllar - 44-46 ncı Fasıllar
Maden, Metal ve Metallerden Eşya	- 25-26 ncı Fasıllar - 68-83 üncü Fasıllar
Tekstil ve Konfeksiyon Ürünleri	- 41-43 üncü Fasıllar - 50-67 nci Fasıllar
Kimya sanayi ve Buna Bağlı Sanayi Ürünleri	- 27-40 ncı Fasıllar - 47-49 ncu Fasıllar
Makine	- 84 Fasıllar (84.18;8421.12;8422.11;84.50; 72;84.73;G.T.P.ları Hariç)
Nakil Vasıtaları	- 92-97 nci Fasıllar - 86-89 Fasıllar
Elektrik ve Elektronik Eşya	- 85;90;91 inci Fasıllar ile 84.18; 8421.12;8422.11;84.50;84.69;84.70; 84.71;84.72;84.73 G.T.P.ları

Sektörümüzde yükselen firma, BELTAN

1975 yılında SKT'deki ortaklığından ayrılan Süleyman Beltan, aynı iş kolunda 3750 m² kapalı alanda Beltan Yedek Parça ve Makine Sanayi A.Ş.'yi kurdu.



YEDEK PARÇA VE MAKİNA SAN. VE TİC. A.Ş.

**TİTREŞİM KONTROL ELEMANLARI İÇİN KAUÇUK TEKNOLOJİSİ
COŞKUNÖZ HOLDİNG & VIBRACOUSTIC ortaklığı**

Arçelik, Türk Traktör ve yedek parça piyasası için yağ keçesi, kauçuk parça üretimi ile Beltan SKT'ye rakip olarak adını duyurmaya başladı. Ekonomik zorluklar nedeniyle sıkıntıya düşen Beltan, 1983 yılında Kemal Coşkunöz tarafından Coşkunöz grubuna dahil edildi.

Coşkunöz'ün kalıp ve pres imalatındaki gücü ile yeniden yapılanan Beltan, başta Tofaş, Otosan olmak üzere ana otomobil fabrikalarına üretime başladı.

1986 yılında ORS için ilk rulman keçesini üretti. Rulman keçesi teknik kauçuk parçalar içinde üretim standardı en yüksek ve zor parçalardan biridir. 1989 yılında INA Almanya'ya rulman contası ihracatına başlayan Beltan, INA'nın en iyi imalatçı

ödülnü alarak kalitesini ispatlamış oldu. 1990 yılı Beltan'ın Phoenix Almanya ile işbirliğinin başlangıcıdır. Phoenix için üretilen titreşim kontrol elemanları, Beltan'ı ihracata yöneltti. 1997 yılı ise Beltan'ın gelişmesinde bir dönüm noktasıdır. Kauçuk teknolojisinde Almanya'nın iki dev firması Phoenix ve Freudenberg her biri %12.5 hisse ile Beltan'a ortak oldular.

Phoenix titreşim kontrol elemanları, Freudenberg ise sızdırmazlık elemanları konusunda işbirliği anlaşması imzaladılar. Yeniden yapılanma ve değişim hareketi, ürün gruplarına yönelik yalın organizasyon yapısı, müşteri odaklılık, süreçlere hakimiyet ve sürekli gelişme uygulamaları ile Beltan'ın performans göstergeleri hızla iyileşmeye başladı.

1999 yılında QS 9000 ve VDA 6.1 kalite belgesini alan Beltan, aynı yıl EFQM iş mükemmeliyeti kriterlerine göre yapılan değerlendirme sonucu, Busiad – Kalder kalite ödülünü kazandı.

1997 yılında genel müdür olarak göreve başlayan Halil Akgül bu ödül ile ilgili görüşlerini şöyle belirtiyor; "Biz kalitenin bir bütün olduğunu algıladık, ürünlerimizin kalitesi yanında, müşterilerimize verdiğimiz hizmetlerde, tedarikçilerimizle ilişkilerimizde ve çalışmalarımıza sağladığımız ortamda mükemmel olmayı arzulamaktayız. Kalite yolculuğu, inanç ile başlayan ve sürekli gelişme öngörüsü ile usanmadan, yorulmadan, bilim ve teknoloji ile bütünleşerek sürdürülmesi gereken bir yolculuktur. Busiad-Kalder ödül süresi içinde öz değerlendirme uygulayarak, bu yolculukta ne kadar yol kat ettiğimizi, daha ne kadar yol almamız gerektiğini ve diğer yolcularla kıyaslandığında ne durumda olduğumuzu öğrendik. Hedeflerimiz büyük, yolculuğumuz uzun". Gerçekten de sürekli gelişim olgusu Beltan'da her fırsatta vurgulanmaktadır. Bunun sonucu olarak üretim teknolojilerinde büyük değişim kaydedilmiştir. Milli Prodüktivite Merkezinin 2001 yılı için verdiği yılın işçisi ödülünü kalıphane teknisyeni Yakup İksöz ve yılın



İşvereni ödülünü Halil Akgül almıştır. Beltan' da kauçuk hazırlanması otomatik tartım ve besleme sistemi ile yapılmaktadır. Metal yüzey hazırlama bölümünde süreç kontrolü, fosfat tesis ve yüksek kapasiteli otomatik yapıştırıcı uygulama makineleri bulunmaktadır. Beltan kendi geliştirdiği yapıştırıcı uygulama makinelerini ortaklarının fabrikalarına satarak teknoloji ihraç eder duruma gelmiştir. Üretimde vakum odalı kompresyon, transfer ve enjeksiyon kalıplama teknikleri kullanılmaktadır. Beltan'da yalın üretim anlayışı benimsenmiştir. Ürün gruplarına göre üç ayrı işletme bölümü mevcuttur. Bunlar Sızdırmazlık elemanları, Titreşim Kontrol Elemanları ve Dinamik Sönümleyicilerdir. Her işletme bölümü, üretim, metot, planlama ve kalite birimlerine sahiptir ve küçük bir fabrika gibi hareket eder.



Halil Akgül bu organizasyon yapısını şu şekilde açıklamaktadır: "Firmalar büyüdükçe hantallaşma tehlikesi vardır. Bunu önlemek için ve müşteri ve süreç odaklılığımızı sürdürebilmek için üretimimizi işletme bölümlerine böldük. Destek bölümlerimiz ile işletmeler desteklenmektedir. Her işletme belli bir boyuta geldiğinde bünyeden ayrı ayrı bir fabrika haline gelebilir. Nitekim sızdırmazlık elemanları bölümümüz için Freudenberg ile yeni bir fabrika kurulması planlanmaktadır." Halil Akgül uzun dönemli hedefler için görüşlerini şu şekilde belirtmiştir. "2000 yılında Freudenberg, Phoenix ve Japon NOK firmaları titreşim kontrol elemanları konusunda güçlerini birleştirerek Vibracoustic firmasını kurdular. Amerika ve Asya'da aynı örgütlenen Vibracoustic otomotiv için komple sistem tasarımı ve üretimi yapmaktadır. Beltan, Vibracoustic'in Türkiye'deki üretim merkezidir. 12500 m² kapalı alan ve 380 çalışanı ile Türkiye'nin

en büyük metal - kauçuk parça imalatçısı olan Beltan ürünlerinin % 80 ini OEM için ihraç edilmektedir. Ford, Opel, Daimler Chrysler, VW, Daf, ve Iveco en önemli

müşterileridir. Örnek Ford Focus' un süspansiyon burçları Amerika ve Avrupa'daki Ford fabrikaları için Beltan'da üretilmektedir. 1998 yılında hazırladıkları 5

yıllık iş planlarına 2001 yılında ulaşınca, hedeflerini gözden geçirmişlerdir. Artık 100 Milyon Euro'luk cirolara ulaşmayı hedef alan, teknoloji ve ürün tasarlayan, dünyanın önemli kauçuk-metal fabrikalarından biri olmayı arzulamaktadırlar. Bu büyüme süreci tedarikçilerinin de gelişimini beraberinde getirecektir. Amaçlarımız insanımızın, ülkemizin layık olduğu kurumları yaratmaktır diye belirtmişlerdir. Kurucuları Kemal Çoşkunöz "Bir iş yapıyorsam en iyisi olmalıyım" demiştir. Bu söz Beltan için bir slogan olmuştur. "Ekibimizin her üyesi işinde, mesleğinde en iyi olmayı amaçlar. Biz yöneticilerde çalışanları sahip olduğu gizli potansiyeli ortaya çıkarmak ve katılım sağlamak için görev ortamı oluştururuz." diyen Beltan A.Ş'nin ve Halil Akgül'ün önünde büyük hedefler var. Kauçuk Derneği olarak başarılarını kutluyor ve yeni hedeflerine ulaşmalarını diliyoruz.

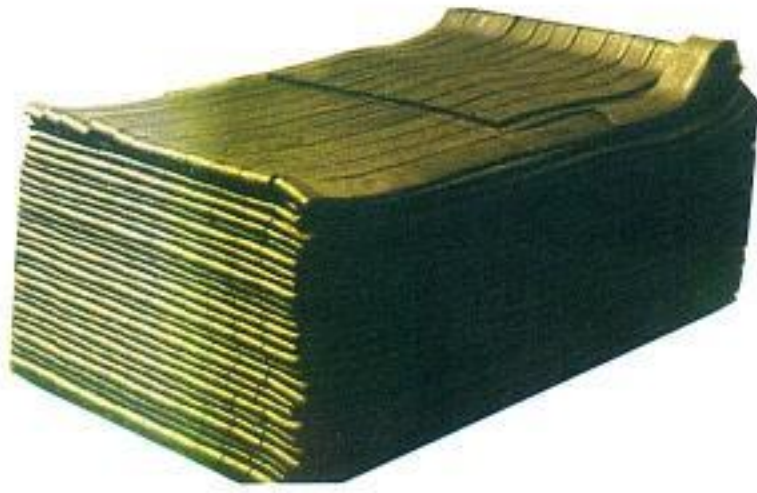




**rekor®
kaçuk**

1946' dan bugüne...
Sektörünün

LİDER'i



NR
SBR
EPDM
IR
NBR-NBR/PVC
BR
CR

KAUÇUK HAMUR KARIŞIMLARINIZ İÇİN GÜVENİLİR ADRES...

Bırakın hamur karışımlarınızı biz yapalım...

Siz Enerji, İşçilik, Fire tasarrufu sağlayıp,
yatırımlarınızı kapasite arttırmaya yöneltin....

Biz size standart kaliteli üretimi; uygun fiyat,
zamanında teslim ve belgeli hamurlarlarımızla sunalım...

Dolayoba San. Bölgesi P.K.1 81510 Pendik / İstanbul
Tel: 0 216 307 50 30 (pbx) Faks: 0 216 307 50 34

e-mail: rekor@rekor.com

web: www.rekor.com



YAN SANAYİ VE YAN SANAYİ BORSASI

Temel işlevi endüstriyel yan sanayi için arz ve talebi özellikle uluslararası düzeyde karşı karşıya getirmek olan Yan Sanayi Borsası ayrıca sektörün bu alandaki ihtiyaçlarını tespit ederek sorunların çözümüne katkıda bulunuyor.

Albert SAYDAM

Dergimizin 14. sayısında, ihracatın arttırılması yönünde yoğun çalışma yapan ve ihracat pazarlarının bulunmasında destek alabileceğiniz bir kurum olarak belirttiğimiz İSTANBUL TİCARET ODASI YAN SANAYİ BORSASI hakkında bu sayımızda, sizlere detaylı bilgiler vermek istiyoruz.

Yan Sanayi tarihine bakıldığında sanayi devrimi öncesi ve sonrasında üretimin bir bölümünün bünye dışında başka bir atölye veya imalathaneye verilmemesinin birçok nedeni bulunmaktadır. Üretim bilgilerinin başkalar tarafından bilinecek olması bu nedenlerden sadece biri olup, asıl olan teknolojinin günümüzdeki kadar yaygın olarak bilinip uygulanamıyor oluşu uzun yıllar üretimin tamamının tek bir yapıda gerçekleşmesine neden olmuştur.

Yan sanayi kavramı dünya genelinde öncelikle savunma



sanayinde ve daha sonra da otomotiv sanayiinde gelişmiş ve kullanılmaya başlanmıştır. Karmaşıklaşan ileri teknoloji ile birlikte artık tek bir yapı içinde komple imalatın gerçekleştirilmesi rantabl olamamaya başlamıştır.

1960'lı yıllarda kapasite kullanımı ile ilgili olarak gerek insan kaynaklarının verimli kullanımı, yeni kapasite artırımının maliyetli oluşu nedeniyle yan sanayi kullanımı bir gerek olmuş ve ilk defa 1961 yılında ilk Yan Sanayi Borsaları kurulmuştur. Yan Sanayi Borsalarının ilk eldeki amaçları; atıl kapasitelere iş imkanları yaratmak ve karşılıklı endüstriyel temasların kurulmasını sağlamak olmuştur.

1970'li yıllarda da yan sanayi yardımcı güç konumundan çok sanayinin sürükleyici ve geliştirici unsuru olmuştur.

Bu yıllarda üretimle ilgili know-how'ın yaygınlaşması dikkati çekmiş, uzmanlıklar artmış, yan sanayiciler gelişerek kendileri birer ana sanayici olmaya başlamışlardır. Bu arada, ilk yan sanayi uzmanlık fuarları baş göstermeye başlamıştır.

1980'li yıllarda ise yan sanayi kavramı yerine ortaklık kavramı kullanılmış, daha uzun vadeli ilişkiler kurularak stratejik birlikler inşa edilmeye başlanmıştır. Gerçi bu dönemde imalatın ucuz işçilik nedeniyle gelişmekte olan ülkelere kayması da yan sanayi kavramı ile açıklanmaya çalışılsa da yan sanayi ilişkisi için daha reel gerekçelerin olması gerektiği kabul edilmiştir. 1990'lı yıllarda yan sanayi ilişkileri artık atıl kapasitenin ve uzmanlığın kullanılmasının ötesine geçerek yüksek kalitede ve ucuz ürün tedarikini zorunlu kılmıştır. Toplam Kalite anlayışı ile "sıfır hata, sıfır gecikme, sıfır stok" şartları aranır olmuştur. Elbette, ürün fiyatı ve kalite güvencesi her zaman yan sanayi ilişkilerinde belirleyici olmuştur.

2000'li yıllara gelindiğinde artık uzmanlaşmanın ve verimli üretim imkanlarının artması ile yan sanayi hemen her imalat ve hizmet sektöründe yaygın bir şekilde kullanılmaktadır. Artık yan sanayi ile ana sanayi arasındaki teknolojik uçurumdan söz edilemez olmuş, Araştırma- geliştirme ve tasarım gibi önceden ana sanayinin sorumluluklarındaki alanlarda da yan sanayi firmaları kolaylıkla hizmet edebilmektedir.

İSTANBUL TİCARET ODASI YAN SANAYİ BORSASI

İstanbul Ticaret Odası (İTO) Yan Sanayi Borsası'nın temelleri 1973 yılında İTO bünyesinde kurulan YASTAB-Yan Sanayi Tanıtım Bürosu'nun UNIDO (Bireşmiş Milletler Sınai Kalkınma Teşkilatı)'nın katkısıyla kurulmasıyla atılmış ve 1990 yılında Yan Sanayi Borsası adıyla faaliyete başlamıştır. Tekrar UNIDO'nun desteği ile kurulan Yan Sanayi Borsası 11 yıl içinde sürekli gelişerek üye sayısını binyüziki'ye yükseltti ve hizmet yelpazesini genişletti.

Borsanın temel amacı; küçük ve orta ölçekli işletmelerin yurt dışına açılması ve bunun için gerekli donanımına sahip olabilmelerine yönelik hizmet vermek şeklinde dile getirilebilir. Çalışmalarını üyelerinin ihtiyaçları doğrultusunda realize eden İTO Yan Sanayi Borsası'nın en önemli faaliyetlerinden biri yurt dışından gelen talepleri üyeleri ile eşleştirmek.

SUBCON

Temel işlevi endüstriyel yan sanayi için arz ve talebi özellikle uluslararası düzeyde karşı karşıya getirmek olan Yan Sanayi Borsası ayrıca sektörün bu alandaki ihtiyaçlarını tespit ederek sorunların çözümüne katkıda bulunuyor.

İGEME (İhracatı Geliştirme Etüt Merkezi), Yan Sanayi Borsası'nın bizzat gerçekleştirdiği tanıtım faaliyetleri sonucu oluşan talepler ve Türkiye'nin çeşitli ülkelerdeki ticaret müşavirlikleri ile bu ülkelerin Türkiye'deki eş kurumlarından İTO'ya ulaşan talepler bu borsanın en önemli talep kaynaklarını oluşturdu. Diğer kaynaklar arasında ise bültenler, uluslararası internet siteleri, uluslararası fuarlar sırasında toplanan talepler sayılabilir.

TÜM BİLGİLER BANKADA!

Yan Sanayi Borsası'nın bünyesindeki Bilgi Bankası üyelere ait tüm bilgilerin elektronik ortamda görülmesini sağlıyor. Metal, plastik, kauçuk, elektrik ve elektronik sektörlerinde yan sanayici olarak çalışan işletmelerin üretim bilgilerinin toplandığı bilgi bankası özellikle yurt dışı taleplerin eşleştirilmesinde kullanılıyor. Uluslar arası sınıflandırmalar kullanılarak yaratılan bu bilgi bankasında Borsaya üye binyüz yan sanayi kuruluşunun bilgileri bulunuyor.

YILDA 3 BİN 500 İŞ İMKANI YARATILIYOR
İTO YSB'na her yıl 3 bin 500 civarında yurt dışı kaynaklı

talep geliyor. Bu talepler yerli yan sanayici ile eşleştiriliyor. Bu da her yıl en az 3 bin 500 iş imkanı yaratılması anlamına geliyor. Yurt dışından çeşitli kanallarla Borsaya iletilen talepleri titizlikle inceleyen Yan Sanayi Borsası talepte bulunan yabancı firmaların ülkelerindeki durumları, konumları, güvenilirlikleri gibi bir çok konuda araştırma yapıyor.

Genelde ana sanayici konumunda bulunan bu firmaların iletildiği talepleri yanıtlamaya uygun üretimde bulunan, üyesi olan yerli firmaları tespit eden Borsa arz ile talebi karşı karşıya getiriyor. Firmalar arasında çıkabilecek sorunlarda da devreye giren İTO YSB, bu aşamadan sonra da üyelerinden gelecek isteklere de cevap veriyor.

KOBİ'LER İÇİN AÇILAN İHRACAT KAPISI

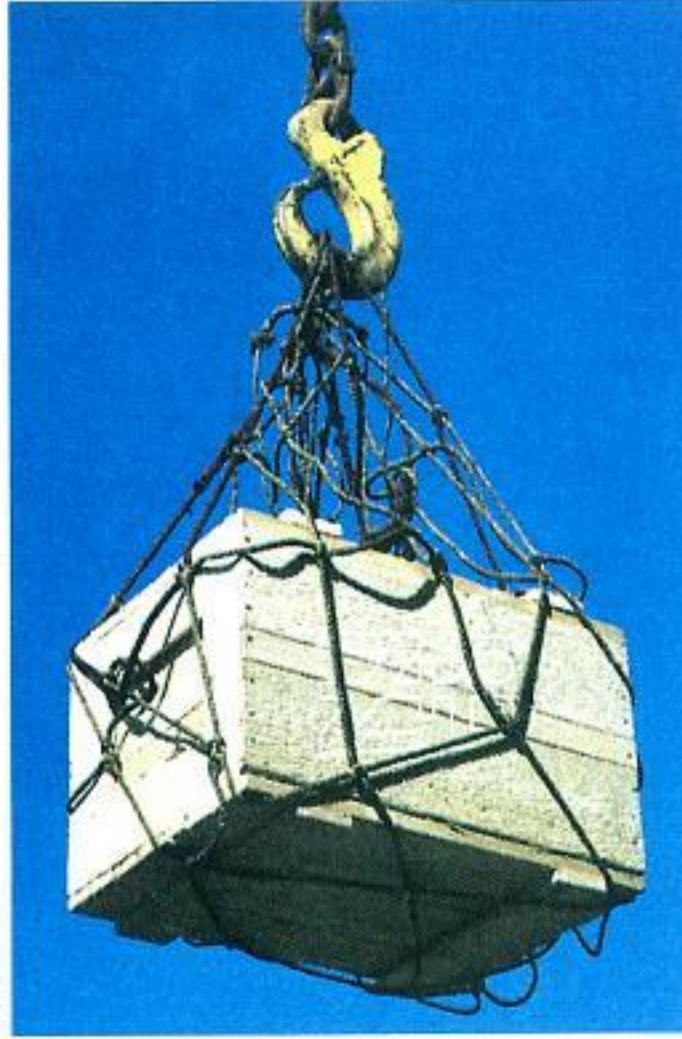
Küçük ve orta ölçekli firmaların ihracat yapamamasının en önemli nedenlerinden biri üretim maliyeti sorunları. İhracat yapabilecekleri hedef pazarlara ait yeterli bilgiye sahip olamamaları, tanıtımda ve fiyatlandırmada yaşadıkları sorunlardır.

İTO YSB ise bu aşamada devreye girerek üyesi bulunan küçük ve orta ölçekli işletmelere fuar katılımlarına ve tanıtımlarına yönelik çeşitli hizmetler veriyor. Uluslararası pazarlamanın vazgeçilmez araçlarından olan uluslararası fuar katılımları Yan Sanayi Borsası tarafından 1991 yılından buyana gerçekleştiriliyor.

Avrupa'nın en önemli genel yan sanayi fuarı olan Midest Yan Sanayi Fuarı(Paris) ile başlayan ve daha sonra dünyanın en önemli fuarı sanayi fuarı olarak bilinen Hannover Sanayi Fuarı (Almanya) ile devam eden fuar katılımları Borsa üyelerine ihracat kapılarını aralıyor. İTO çatısı altında gerçekleştirilen fuar organizasyonlarına katılan yerli yan sanayicilerimiz yurt dışında daha çok itibar görüyor.

YSB, Türkiye'nin milli katılımını organize ettiği Midest ve Hannover Fuarları dışında yan sanayicilerimizi İngiltere, İspanya, Rusya Federasyonu, İtalya ve ABD'ndeki fuarlara da katılmasını sağlıyor. 1991 yılından

bu yana 36 uluslararası yan sanayi fuarına milli katılımı organize eden İTO bu faaliyetlerden 420 firmanın yararlanmasına da zemin hazırladı. Fuarlarla yurt dışına açılan, kendine yabancı bir ortak bulan firmaların hepsinin YSB'na bu yolla elde ettikleri başarıları bildirmediklerini de gözönünde bulundurulduğunda sayının 420'den çok daha fazla olduğu ortaya çıkıyor.



TANITIM ZORUNLU

İTO YSB, dünyadaki tüm gelişmeleri yakından takip ederek üyelerini faaliyet gösterdikleri sektörlerde bilgilendirmeye devam ediyor. Üyelerinin firma ve ürün tanıtımları konusunda da hizmet veren Borsa, gerek teknolojinin takibi gerekse pazarların değişen şartlarını takip etmek amacıyla çeşitli çalışmalar yapıyor. Bu çalışmalardan biri ilgili pazarla düzenlenen işadamları

inceleme gezisi. İTO, şimdiye kadar Almanya, İngiltere, ABD, İtalya, İspanya, Tunus ve Brezilya gibi ülkeleri içine alan küçük sanayici ve yan sanayicilere dönük inceleme gezileri düzenleyerek ve ikili görüşmeler organize ederek üyelerinin dış tanıtımına katkıda bulundu. İkili görüşmelerde firmalara tercümanlık yapmak da diğer hizmetler arasında.

YAN SANAYİ KATALOĞU

Geçtiğimiz yıl ilk defa bir Yan Sanayi Kataloğu hazırlayan YSB, bu katalog ile üyelerini tanıttı ve onlara ilişkin bilgiler verdi. Türkiye'nin sürekli gelişen ve dış pazarlara açılan yan sanayisini ve sektörlerini tanıtmaya yönelik olarak hazırlanan ve tamamı yurt dışında dağıtılan bu kataloglar ülkemizin yan sanayi konusunda bir üs olduğu fikrinin altını çiziyor.

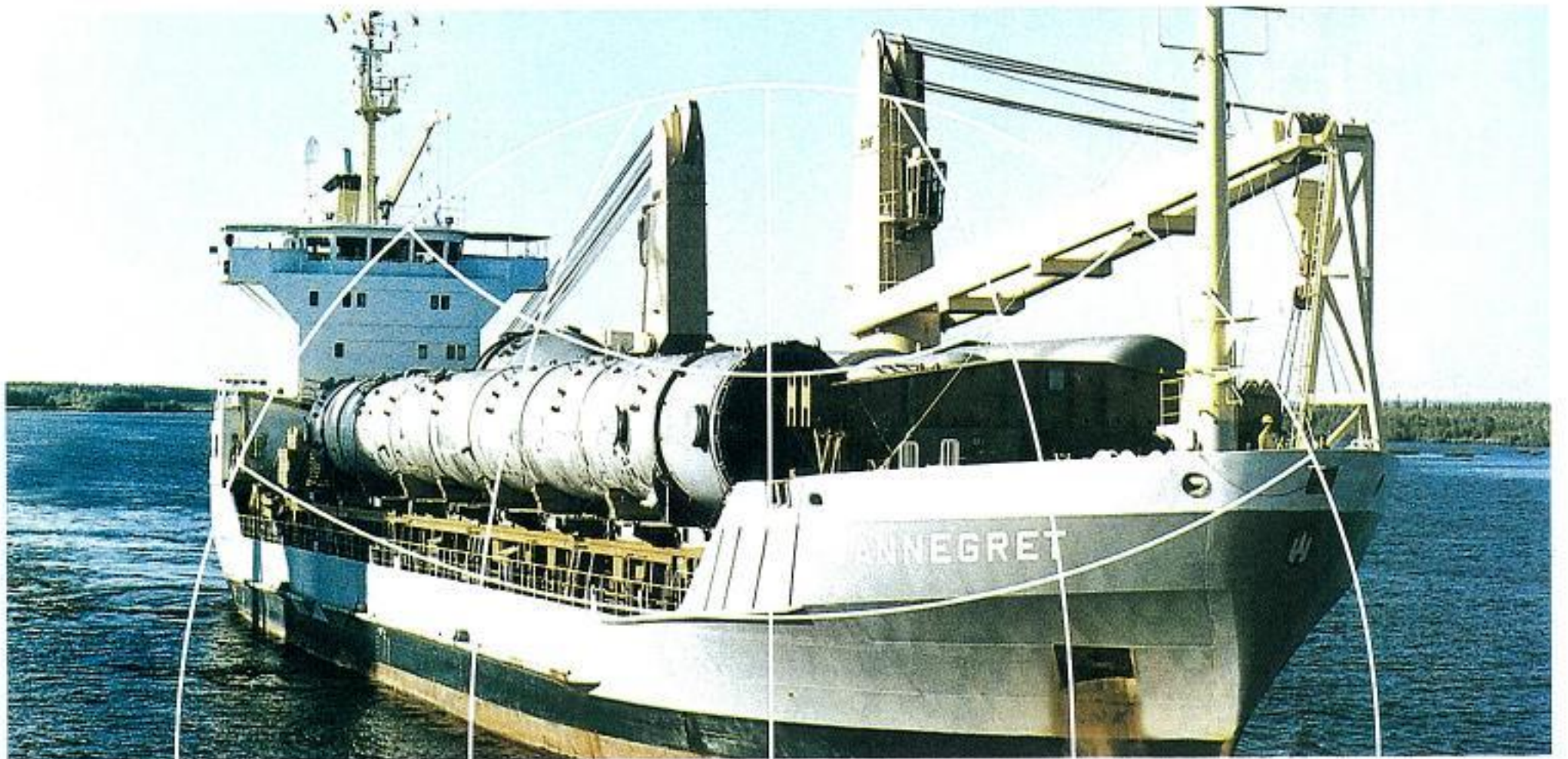
EĞİTİM VE BİLGİLENDİRME

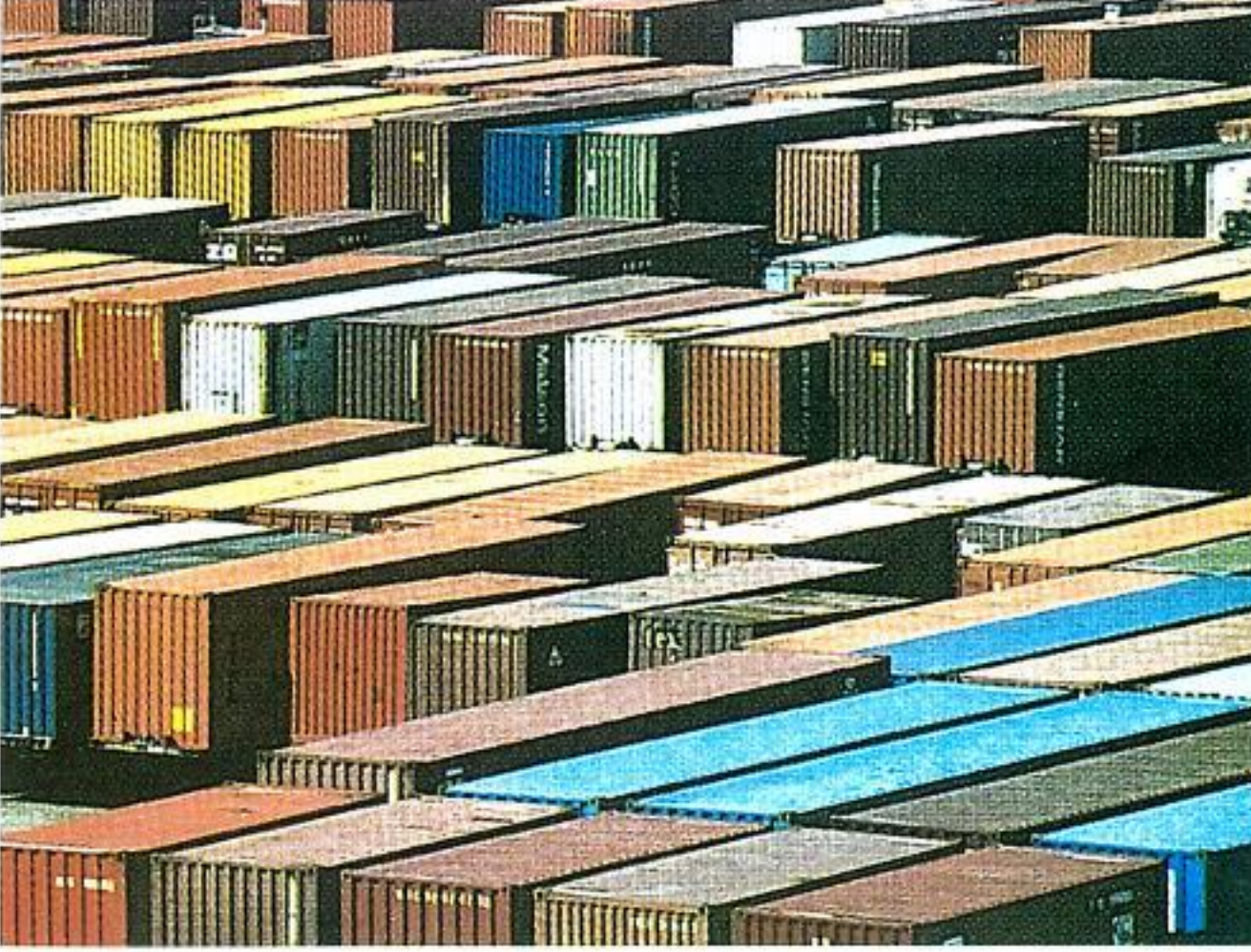
YSB'nin temel amaçlarından biri de üyesi bulunan firmaların istedikleri veya ihtiyaç duymaları muhtemel konularda bilgilendirme ve eğitime. Dünya yan sanayi pazarındaki genel eğilimler, sanayi mallarının ihracatı, dış ticaret mevzuatı, uluslararası standartlar konularında yan sanayicilerine bilgi sunan Borsa, ayrıca firma temsilcilerinin yararlanacağı şekilde yerli ve yabancı uzmanlar aracılığı ile seminerler ve konferanslar da organize ediyor.

YAYINLAR

Türk otomotiv yan sanayi sektörünün yeni pazarlara açılırken yaşadıkları bilgi eksikliği sorununu gidermek amacıyla da çeşitli faaliyetlerde bulunan İTO YSB, Malezya, Güney Afrika Cumhuriyeti ve Brezilya Otomotiv Yan Sanayi Pazar Araştırmalarını kitap olarak hazırladı. Bu kitaplar üyelerin bilgisine sunuldu.

Ayrıca, periyodik olarak yayınlanan "Yan Sanayi Bülteni" de sektörü ilgilendiren güncel bilgilerle donatılarak Borsa üyesi firmaların bilgisine sunuluyor.





YSB'NA DANIŞIN!

İTO Yan Sanayi Borsası'nın çok büyük bir etkinliği de üyesi bulunan firmalara ihtiyaç duydukları konularda danışmanlık hizmeti vermek. İTO Sanayi Şubesi bünyesinde Yan Sanayi Borsası Servisi'ndeki deneyimli, uzman ve her biri bir yabancı dil bilen bir kadro ile üyelerine hizmet sunan YSB'na danışmadan dış pazarlara açılmak belirli riskleri de beraberinde getirebilir. Üyesi olmayan firmalara da danışmanlık yapan Borsa üyesi bulunan firmalara yurt dışı pazarlara açılmaları konusunda gerekli alt yapıyı hazırlamaları yönünde ihtiyaç duyacakları bilgileri sunuyor. Gerek ilk kez ihracat yapacak firmalara gerekse de yeni pazarlara girmek isteyen üyelerine ihracat pazarlaması stratejileri, bütçeleme, fuar katılımı hazırlıkları gibi konularda birebir destek oluyor.

İSTANBUL TİCARET ODASI'NIN YAN SANAYİ BORSASINA İLİŞKİN 2002 YILI İŞ PROGRAMI

"KOBİ'ler için Fuar Katılımı" konulu seminer ile YSB üyelerine; uluslararası pazarlamanın en önemli araçlarından biri olan fuar katılımında ihtiyaç duydukları bilgiler verildi.

6 Mart günü İTO Meclis Salonu'nda tam gün süre ile verilen seminere 206 firmadan çok sayıda yan sanayici katıldı.

"İhracatçı KOBİ'lerde Maliyet Analizi" konulu konferans yan sanayici firmaların uluslar arası pazarlarda rekabet edebilmesi ve rekabetçi fiyatlar verebilmesi amacıyla düzenlendi. Konferansa 184 firma yetkilisi katıldı.

18-19 Mart İşbirliği Günleri; İtalya'nın Torino bölgesinde yerleşik 11 firma yetkilisi İTO'da YSB'na üye 112 firma ile ikili görüşmeler gerçekleştirdi.

Hannover Sanayi Fuarı; 7 bin 700 firmanın katıldığı Hannover Fuarı'na milli katılımı İstanbul Ticaret Odası gerçekleştirildi. Fuarda yan sanayiye ayrılan 4 numaralı salondaki İTO standında 21 firma yer aldı.

Hannover Sanayi Fuarı İnceleme Gezisi; İşadamları ve sanayicilerden oluşan 40 kişilik heyet Hannover Sanayi Fuarı'nı içine alan bir inceleme gezisi gerçekleştirildi.

SUBCON İSTANBUL 2002 Fuarı; Ülkemizde ilk defa bir yan sanayi fuarının gerçekleştirilmesi için çok önemli bir organizasyon. Mayıs ayında düzenlenen genel yan sanayi fuarı sırasında İşbirliği Günleri organize edildi ve yabancı ana yan sanayiciler Türkiye'deki yan sanayicilerle görüştürülerek işbirliği imkanları hazırlandı.

Ana-Yan Sanayi Forumu; Her yıl yapılan ve artık geleneksel bir kimlik kazanan Ana-Yan Sanayi Forumu ile konunun taraflarını oluşturan kurumlar ve kişiler araya getirildi.

Bu yıl SUBCON-İSTANBUL-2002 Yan Sanayi Fuarı sırasında gerçekleştirilen sözkonusu forumda ana-yan sanayi ilişkilerinin geleceği tartışıldı. Forumda, ana ve yan sanayiciler ile onların temsilcilerinin yanı sıra yurt dışından uzmanlar ve konuyla ilgili devlet yetkilileri de katıldı.

Midest Yan Sanayi Fuarı; 2002 Kasım ayı başında düzenlenecek olan yan sanayi fuarına Türkiye'nin milli katılımını yine İTO organize edecek.

APEX Otomotiv Yan Sanayi Fuarı; ABD'nin bu en önemli, "aftermarket" fuarına 1996 yılından bu yana Türkiye'nin milli katılımını İTO gerçekleştiriyor.

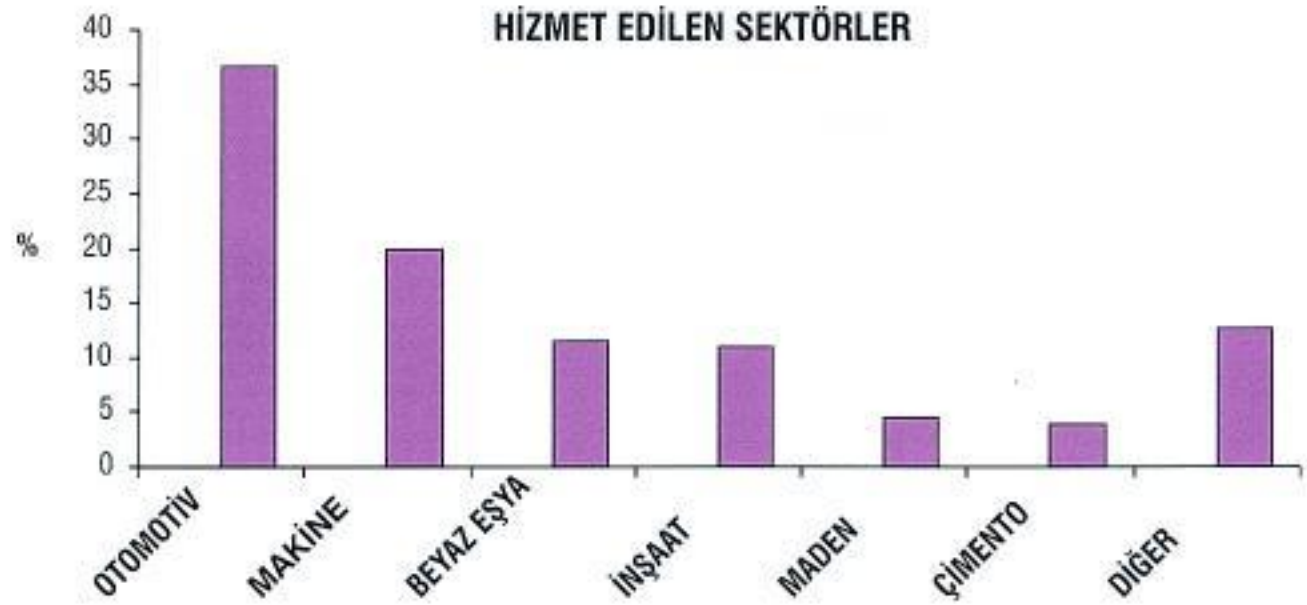
YSB ÜYELERİNİN FAALİYET ALANLARI

METAL	% 70
PLASTİK & KAÇUK	% 16
ELEKTRİK & ELEKTRONİK	% 12
DİĞER	% 2

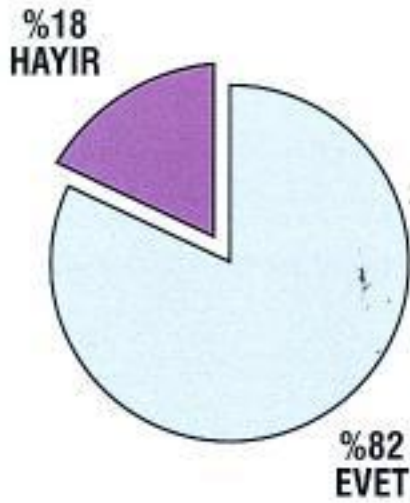


YSB ÜYELERİNİN HİZMET VERDİĞİ SEKTÖRLER

OTOMOTİV	% 37
MAKİNE	% 20
BEYAZ EŞYA	% 11
İNŞAAT	% 11
MADEN	% 5
ÇİMENTO	% 4
DİĞER	% 13



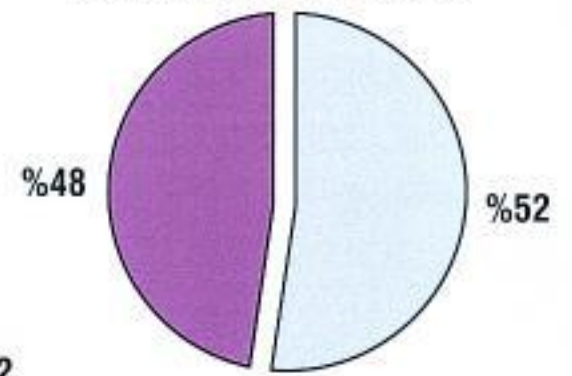
YSB ÜYELERİNİN İHRACAT YAPMA ORANI



EYET %82
HAYIR%18

YSB ÜYELERİNİN %52'SİNDE ISO 9001, QS 9000 VB. KALİTE GÜVENCE SİSTEMİ BELGESİ MEVCUTTUR.

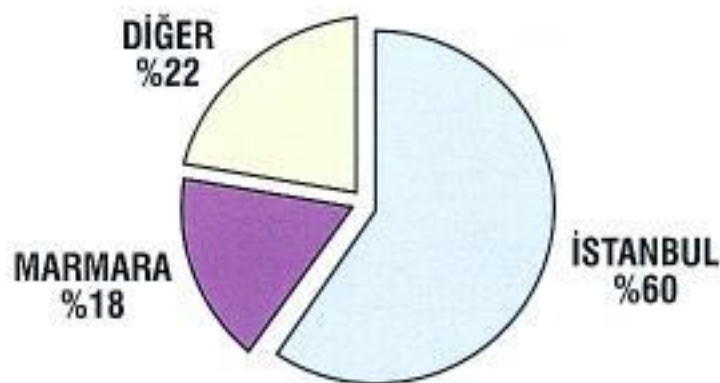
KALİTE GÜVENCE SİSTEMİ



BELGESİ OLANLAR % 52
BELGESİ OLMAYANLAR % 48

YSB ÜYELERİ TOPLAM 35 FARKLI İLDE YERLEŞİK OLUP, %60'I İSTANBUL, %18'İ MARMARA BÖLGESİ İLLERİNDE, %22'Sİ İSE DİĞER İLLERDE FAALİYET GÖSTERMEKTEDİR.

BÖLGESEL DAĞILIM



YAN SANAYİ BORSASI ÜYESİ KAUÇUK İMALATI YAPAN FİRMALAR

ARSAN KAUÇUK PLASTİK MAKİNA SAN.VE TİC.A.Ş.
ASTEKS KAUÇUK VE PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
ATILIM METAL KAUÇUK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
B.L.S. BİRLEŞİK LASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
BELTAN YEDEK PARÇA VE MAKİNA SAN. VE TİC. A.Ş.
BRISA BRIDGESTONE SABANCI LASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
CAN CONTA HIRDAVAT VE BEYAZ EŞYA YAN SANAYİ LTD.
CAYAK LASTİK VE PLASTİK SAN. TİC. A.Ş.
CONTITECH LASTİK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
DEMİRTÜRK KAUÇUK VE PLASTİK SANAYİ TİC. A.Ş.
DENİZ KAUÇUK SAN. - OSMAN GÜLER
DENİZLER OTOMOTİV YEDEK PARÇA MAK. SAN.VE TİC.
DOĞAN LASTİKÇİLİK SAN. VE TİC. A.Ş.
EMAK KAUÇUK SANAYİ A.Ş.
EME KAUÇUK SANAYİ
ERENLİ KAUÇUK VE PLASTİK SANAYİ - HÜSEYİN EREN
ERSAN KAUÇUK SAN. KOLL. ŞTİ.
FKK GÜNEY OTO LASTİK TAKOZ SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
GOODYEAR LASTİKLERİ T.A.Ş.
GÜVENER KAUÇUK VE PLASTİK SANAYİ TİCARET A.Ş.
HAKSAN OTOMOTİV MAMULLERİ SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
İBRAŞ KAUÇUK OTOMOTİV YAN SANAYİ VE TİC. LTD. ŞTİ.
KAHYA REJENERE KAUÇUK SANAYİ-VE TİCARET LTD.
KALİTE LASTİK VE PLASTİK SANAYİ TİCARET A.Ş.
KANCIOĞLU OTOMOTİV SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
KAPSAN KAPLAMA VE PROFİL SAN.VE TİC.A.Ş.
KAR MAKİNA PARÇALARI SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
KASTAŞ KAUÇUK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
KAUÇUK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
KAVSAN MAKİNA YEDEK PARÇA SANAYİ VE TİC. LTD. ŞTİ.
LAS-PAR KAUÇUK YEDEK PARÇA SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ.
M.O.L. İSTANBUL BORU CON. LTD. ŞTİ.
MERCAN KAUÇUK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
NORM PLASTİK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
OK-LAS OKYANUS LASTİK SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.
OKSANPAR KAUÇUK SANAYİ İTH. İHR. LTD.ŞTİ.
OKSAŞ OTO KAUÇUK SANAYİ A.Ş.
OPSAŞ OTOMOTİV PARÇA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

ORTAKLAR KAUÇUKLU MAMUL İMALİ TİC. SAN. LTD. ŞTİ.
OTO TAŞKENT KAUÇUK VE KALIP SANAYİ VE TİC. A.Ş.
ÖZER KONVEYÖR BAND TURİZM SAN.TİC.A.Ş.
ÖZKA ÖZKANIKLAR KAUÇUK MAMÜLLERİ VE İMALAT LTD.
ÖZTEMİR KAUÇUK SANAYİ VE TİCARET AŞ
PETLAS PLASTİK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
POLİFLEKS SENTETİK MADDELER SAN. VE TİC. A.Ş.
REKOR KAUÇUK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
REP KAUÇUK VE PROFİL SAN.TİC.LTD.ŞTİ.
REPKA KAUÇUK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
SA-MO-PAR SANAYİ MOTOR PARÇALARI SAN. VE TİC. A.Ş.
SDKS SALİM DOĞRU KAUÇUK SANAYİ VE TİCARET
SEÇENLER KAUÇUK VE PLASTİK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
SEM LASTİK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
SETMAG MAKİNA VE KALIP SAN. TİC. A.Ş.
SINAI İMALAT OTOMOTİV SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
SİMS YAĞ KEÇELERİ OTO YEDEK PARÇA SAN. VE TİC. A.Ş.
SİMYA POLİMER VE MAK. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
SİSMAK OTOMOTİV SANAYİ TİCARET LTD. ŞTİ.
SİSTEM KONVEYÖR BANT VE KAYIŞ SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
SKT YEDEK PARÇA VE MAKİNA SAN. VE TİC. A.Ş.
STANDART PROFİL OTOMOTİV SAN. VE TİC. A.Ş.
SÜPER KAUÇUK SANAYİ A.Ş.
ŞENKUR OTOMOTİV
TAN KAUÇUK SANAYİ VE TİCARET LTD.ŞTİ.
TAYSAN OTO YAN SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
TEKLAS KAUÇUK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
TEKNİK HORTUM VE BORU SAN.LTD.ŞTİ.
TEKNİK KAUÇUK SANAYİ A.Ş.
TELAS LASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
TEMEL CONTA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
TOKEZ YAĞ KEÇELERİ SAN.VE TİC.A.Ş.
TÜRK PIRELLI LASTİKLERİ A.Ş.
ÜÇYILDIZ OTO KAUÇUK VE SÜNGER SANAYİ A.Ş.
ÜFTADE KAUÇUK SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.
YEMENİCİ OTOMOTİV A.Ş.
YÜKSEL LASTİK A.Ş.
ZETEKSLTD. ŞTİ.

Dergimizin son üç sayısında, sektörümüz ve ülkemiz için tek çıkış yolunun ihracat olduğunun altını çizdik ve üyelerimize bu doğrultularda bazı önerilerde bulunduk. Kişisel girişimciliğin yanında, çevre ve bürokratik ortamın da, bu "uzun ince yolda" başarıya ulaşmaya etkisi büyüktür.

Ihracatta 30 Milyar Dolarlık psikolojik sınırı onunla aştık:

Kürşad Tüzmen **Dış Ticaret Eski Müsteşarı**

Bu yazımızda sizlere tanıtacağımız bürokratımız Kürşad Tüzmen sayesinde, devletteki ilgili kurumlar ihracat yapmak isteyen girişimcilerin önü açılmış, yurtdışındaki çalışmalarını desteklenmiş ve daha önceleri telaffuz etmeye bile cüret edilemeyen ihracat miktarları gerçekleştirilmiştir.

Halen yaşamakta olduğumuz ağır ekonomik kriz, iç pazarın daralmasına neden olduğu için biz sanayicileri yurt dışında pazar aramaya itti.



Bizler ferdi olarak koşuştururken Sayın Tüzmen bizleri bir dış ticaret ailesine dönüştürmüş ve dünya ticaretinin daraldığı bir ortamda Türkiye ihracatının 30 milyar doları aşmasına öncülük etmiştir.

Yıllardır ihmal edilen komşu ülkelerle olan ticaret hacmimizi % 5,5 seviyesinden, % 11'in üzerine çıkmasında büyük katkısı olmuştur. Masanın her iki tarafını yani bürokrasiyi ve özel sektörü çok iyi bilen, risk almayı seven bir bürokrat olarak tanınan Sayın Tüzmen'in bu çabaları sonucu, komşu ülkelerle çok önemli ihracat artışı kaydedilmiştir. Bu dönemde, örnek olarak, İran'a %46, Suriye'ye %40, Irak'a %112, Yunanistan'a %24, Bulgaristan'a %18, Ukrayna'ya %17, Rusya'ya %18, BAE, Kuveyt ve Ürdün %40 oranında bir ihracat artışına ulaşılmıştır.

"Türk Quality" adı verilen ve Türk ürünlerinin yurtdışındaki önemli merkezlerde bir kalite sembolü olarak tanınmasını öngören projenin mimarı olmuştur.

Siyasetten ve bürokrasiden hep şikayet etmişizdir. Meşaleyle kibriti birleştirerek 30 milyar doları aşan bir ihracat alevi yaratan Sayın Tüzmen'in ekonomimize katkıları yadsınamaz. Ülkemizin daha bir çok Tüzmen'e ihtiyacı vardır ve bu Tüzmen'ler bürokrasimizde mevcuttur. Sayın siyasetçilerimiz, lütfen diğer Tüzmen'lerimizin önünü açalım. Göreceğiz ki ülkemizin de önü açılacaktır.

1958 yılında Ankara'da doğan Tüzmen, ODTÜ İ.İ.B.F. İşletme mezunu olup, yüksek lisansını University of Illinois'da (ABD) uluslararası işletme dalında yapmıştır.

1984 senesinde Devlet Planlama Teşkilatı, Serbest Bölgeler Daire Başkanlığı'nda uzman olarak göreve başlamış, 1993-2002 senelerinde Hazine ve Dış Ticaret Müsteşarlığı'nda çeşitli görevler üstlenmiş ve Dış Ticaret Müsteşarlığı görevini yürütmüştür.

Evli ve iki çocuk babası olan Tüzmen, Türk Eximbank Yönetim Kurulu Başkanlığı, WEPZA (World Economic Processing Zones Association) Başkanlığı ve İGEME (İhracatı Geliştirme Etüd Merkezi) Yönetim Kurulu Başkanlığı görevlerini de üstlenmiştir.

Tüzmen, son olarak 2001 yılı Ekonomist Dergisi Yılın Başarılı Bürokrati Ödülü'nü almıştır.

1964' ten günümüze...



ÖZKOÇ®

HİDROLİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş.

İçeri dışarı hareket edebilen tablalı
akıllı lastik vulkanize pres



✓ Kalite Editörünüz...

Özcan 256 00 30

ÖZKOÇ
HİDROLİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş.

Gülbahar Caddesi No: 31 34540 Güneşli / İSTANBUL
Tel.: (0.212) 550 48 06 - 651 37 03 - 651 36 98 - 655 79 25 Fax : (0.212) 550 46 41
e-mail:ozkoc@ozkoc.com.tr web adres : www.ozkoc.com.tr.

ÖZKOÇ
HİDROLİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş.

DEĞİŞİM

Hürriyet Gazetesi yazarlarından Dr. Cüneyt Ülsever'in yazılarından derlenmiştir;
 "Değişim olandan farklı olma sürecidir, çabasıdır. İnsan; ya kendi denetimini dışındaki koşulların değişimi ile bunlara ayak uydurmak için, ya da kendi aklı ile kendisi için daha iyi olanı bularak değişmeye çalışır."

Derleyen: Haldun SAVRAN

Değişim iradidir. İnsan istemezse değişmez. Bu açıdan bakıldığında, dış koşulların değişimde payı hem önemlidir, hem de değildir. İnsan değişen koşullara direnebilir. Çevre değişse de kendi değişmeyebilir.

Değişmek ve değişmemek bizim elimizdedir. Bu açıdan bakıldığında; örneğin 2002 bize mutluluk getirmez. Olsa olsa biz 2002'ye mutluluk getiririz. Aynı mantıkla 2001 uğursuz geçmemiştir. Onu çekilmez hale getiren bizleriz. Biz müdahale etmez ve her şeyi kendi haline bırakırsak; ilahi denge sadece kendini tekrar eder, durur. Değişim ne kadar ihtiyaç haline gelse de, dünyanın en zor işidir. Var olanı değiştirmek kadar zor bir şey yoktur. Hatta yoktan yaratmak daha kolaydır denilebilir. Bizler birer insan olarak, değişim mecburiyetini hissetmeden de var olduğumuza göre, kendimizi değiştirmek çok ama çok zor bir uğraştır. Kendimizi yoktan var etmeyeceğiz var olanı değiştireceğiz.

Konuyu basit bir örnekle açıklayalım:

Bir fareyi birbirine geçmiş yollarda dolaştırabilirsiniz ve bir kutudaki peyniri aramayı ve bulmayı öğretebilirsiniz. Peyniri hep aynı yere koyarsanız, fare bir süre sonra peynire giden yolu bulmayı alışkanlık haline getirecektir. Bu alışkanlık fare için kolay ve faydalı bir süreçtir, doğru bir tecrübeye dayanmaktadır. Peynire ulaşılacak ve karnı doyurulacaktır.

Ya biri peyniri başka bir yere koymaya başlarsa? Kendi açılardan denetim dışı olan bu değişime fareler farklı tepkiler veriyorlar. Bazıları netice almasalar da, inatla peyniri aynı yerde aramaya devam ediyorlar. Alışkanlıklarını sorgulamayan, yeni yöntemler aramayan fareler her gün en kolay olanı yapıyorlar. Aynı yolu takip ediyorlar. Sonunda açlıktan ölüyorlar.

Bazı fareler ise zor olanı seçiyorlar. Önce birkaç gün alıştıkları yolla peyniri arıyorlar, sonunda artık peynirin bu yöntemle bulunamayacağına karar veriyorlar. Tüm zahmetine rağmen yeni yollar deniyorlar. Arayış içine giren fareler peynirin yeni yerini buluyorlar, ona giden yeni yola alışıyorlar ve açlıktan ölmekten kurtuluyorlar. Değişim 21. Yüzyılın sihirli kelimesi.

Muhakkak ki, bu yüzyıldan bir şeyler bekleyecek yaşta olanlar sık sık "değiş" komutu ile karşılaşacaklar. Değişim

değişmeme tamamen onların iradesine bağlı, ancak hangi ligde oynayacakları da değişime ayak uydurup uydurmamaları ile yakından ilgili olacak.

20. Yüzyıl'ın insan portresi ile 21. Yüzyılın insanı olunamayacaktır. 20. Yüzyıl'da Türk insan portresi çizilecek olsa şöyle bir resim çıkardı;

- 1- Eğitimsiz (Ortalama eğitim 3.5 yıl)
- 2- Kendi maddi geleceğinin tarifini devlete bırakmış
- 3- Üretim, verimlilik, etkinlik gibi kavramlara hiç kafa yormamış.
- 4- Kimlik tarifini aile bağlarına bırakmış
- 5- Her türlü otoriteden korkutulmuş ve korkmuş
- 6- Komşusunun tavuğuna hep özenmiş, kendi maddi planlarını "komşunun tavuğunu" ideal alarak yapmış
- 7- Hiç yanlış dolayısı ile hiç özelleştirmesi yapmamış
- 8- Rakı şişesi ile cami duvarı arasında sıkışıp kalmış
- 9- Kitap okumayı fuzuli addetmiş, kitaba emek vermeyi maddi getirisi olmadığı için değer bulmamış

Bugüne kadar karar alma sürecini hep başkalarına bırakmış bir kişiyi ele alalım. Hayatı boyunca nasıl eğitim alacağına, hangi işe gireceğine, kiminle evleneceğine, işini nasıl yapacağına, hangi takımı tutacağına, hangi partiye oy vereceğine, kime kızacağına, toplumsal olaylar karşısında nasıl tavrı alacağına, akşamları hangi kanalı seyredeceğine, hangi yemeklerden hoşlandığına v.b., hep başkalarının karar verdiği insanı ele alalım.

Bu kişi hayatı boyunca neden okula gidip gitmediğini, neden takım tuttuğunu, nasıl oluyor da hakemlerin hep onun tuttuğu takıma taktıklarını, neden sağcı ve solcu olduğunu, tesadüfen bulduğu işi neden sevmediğini, amirinden neden hem korkup hem de nefret ettiğini, onu sevmeden nasıl sayabildiğini hiç sorgulamamış olsun.

Böyle bir insan nasıl bir süreçten geçmeli? Kişi önce düşünme, algılama ve değerlendirme boyutlarını, ahlak yargılarını, örf ve adetlerini sorgulayacak. Sonra bunların bazılarının artık fonksiyonel olmadığına dolayısıyla değişmeleri gerektiğine karar verecek. Yerine yenilerini tespit edecek. Bunları kazanmak için mücadeleye

girişecek. Yeni boyutları benimseyecek, kendi doğal davranışları haline getirecek.

Değişim 20. Yüzyıl'dan 21. Yüzyıl'a yönelik bir uyum hareketi. Amaç 21. Yüzyıl'ın bizden talep ettiği yönde kendimizi hazırlamak. 21. Yüzyıl'da devlet aygıtı ve eteğinin altına sığdırdığımız her türlü aygıt gerileyecek, birey ön plana geçecek. İnsan 21. Yüzyıl'da, 20. Yüzyıl'da olduğundan daha da fazla yalnız kalacak. Türk insanının iki aşama birden yaparak teba olmaktan, vatandaş olmaya oradan da hızla birey olmaya geçmesi gerekiyor. Neden birey olmak zorundayız? 21. Yüzyıl'ın hem hedefi, hem de ölçüm birimi birey olacak da ondan. Birey olmak ne demek?

- 1- Kendi sorumluluğunu, kendi yetkilerini kendi eline almaktır.
- 2- En büyük yatırımın insana yapılan yatırım olduğunu kabul etmektir.
- 3- Kimsenin işinizi temin etmek zorunda olmadığını kavramaktır.
- 4- Hayrın da şerrin de kaynağının kendimiz olduğunu bilmektir.
- 5- Kendi başına karar alabilmektir.
- 6- Karar alırken en önemli referansın bilgi olduğunu kavramaktır.
- 7- En yararlı bilginin doğruluğundan şüphe edilen bilgi olduğunu bilmektir.
- 8- Bilmemekten değil, sormamaktan utanmaktır.
- 9- Tek doğrunun olmadığını kavramaktır.
- 10- Başkalarının, başka olabileceğini baştan kabullenmektir.
- 11- Kimsenin kimseye benzemek zorunda olmadığını öngörmektir.
- 12- Devletin baba değil, hizmete yönelik bir aygıt olduğunu hazmetmektir.
- 13- Devletin görevinin futbol maçında görev yapan hakemin görevleri ile sınırlı olduğunu görmektir.
- 14- Vergi vermeyen adamın devletten hizmet alma hakkının olmadığını bilmektir.
- 15- Yazar eksik yazmış ben neler ilave edebilirim diye sormaktır.



AIRKRAFT

A.I.R. SÜSPANSİYON SİSTEMLERİ A.Ş.



Otomotiv ve Endüstriyel Süspansiyon Körükleri



Kabin Körüğü



Koltuk Körüğü



Koltuk Körüğü



Kabin Körüğü



“Winners Conference” katkılarıyla gerçekleşen KalDer tarafından başbakanlık düzeyinde düzenlenen KalDer’in bu yıl yedinci Yarışması’nın ödülleri Kongresi kapsamında

• 2001 Avrupa Kalite Ödülü’nü kazanan ve finalistler içinde için de yer alan kuruluşlarının yöneticilerinin de konuşmacı olarak katıldığı “Winners Conference” 19 Nisan 2002 tarihinde Kocaeli Sanayi Odası katkılarıyla gerçekleştirildi.

“Winners Conference” başka bir deyişle Avrupa Kalite Yönetimi Konferansı, her yıl Avrupa Kalite Ödülleri sürecinde başarı gösteren kuruluşların bilgi ve deneyim birikimlerini paylaşmak amacıyla bir araya geldiği önemli bir EFQM toplantısıdır.

• KalDer tarafından başlatılan Ulusal Kalite hareketi, özel sektörün yanısıra, bakanlık düzeyinde kamu ve askeri kuruluşların katılımıyla büyüyor. Ulusal Kalite Hareketi’nin temelinde yatan düşünce, eğitim seferberliği ile yaşam kalitesinin artırılmasıdır. Amacı

Türkiye ortak kalite Müst. Harek. proto. “Ulu. fabrik okul alanı taşın kalite işare” bir yz. • Kall



Kongre üyeleri ülkenin ıssız terkedilmiş bir hurda yığın içlerinden biri “bir bekçi ki çıksın” demiş. Bir adamı BEİ Diğer bir kongre üyesi “iyi ar Biz bu adama işin tanımını ver nereden bilsin? Ayrıca adamı eğitmek de laz bulmuşlar PLANLAMA DEPARTMANI kurmuşlar rapor edecek bir DÖKÜMANTASYON UZMA EĞİTMEN almışlar. Birkaç gün sonra bir konç ama bu bekçiyle iş tanımını yapanlar iyi çalışıyor birileri lazım değil mi? Böylece bekçi ve eğitn KALİTE KONTROL DEPARTMANI kurmuşlar KONTROL SORUMLUSU ile bu adamların ne y MÜFETTİŞ almışlar. Ertesi gün diğer bir kong ama bekçi ve peşinden bir sürü denetleyici

KALİTE SÖZCÜKLERİ

Quality Assurance (QA): Kalitenin

Quality Control (QC): Müşteri g netliğinin test, doğrulama ve kontrol

Quality Cost: Uygunluk

Quality Loop: Bir ürün v

bunların yerine getirilip getirilmed

Quality Planning: İstatistik

OTOMOTİV ve ISO TS

Farklı müşterilere çalışan y
almak zorunda kalarak, asıl
olarak verimsiz ve anlamsız

Dünya'da yaygın olarak kullanılmakta olan otomotiv sektörüne yönelik sistemler arasında; 3-Büyükler olarak adlandırılan Amerikan Daimler/Chrysler, Ford ve General Motors firmaları tarafından Ağustos 1994 yılında ortak olarak yayınlanan ve en son Mart 1998 tarihli 3. Revizyonu olan QS 9000 sistemi; buna paralel olarak Almanya adına benzer bir şekilde oluşturulan VDA 6.1, Fransa adına oluşturulan EAQF, ve İtalya adına oluşturulan AVSQ sistemleri bulunmaktadır. Bu standartların tümü ISO 9000:1994 standardı üzerine kurulmuş olup, bunlara ek olarak, sektöre özel uygulamaları da ilgili standart bünyesinde toplamışlardır.

Değişik üreticilerin, diğer otomotiv standartlarını eşdeğer kabul etmemesi nedeniyle, farklı müşterilere çalışan yan sanayi firmaları, ilgili belgelendirmeleri ayrı ayrı almak zorunda kalarak, asıl amacı verimliliği arttırmak olan bu sektörde, dolaylı olarak verimsiz ve anlamsız bir çoklu belgelendirme sürecini başlatmışlardır.

Bütün bu sakıncaları ortadan kaldırmak amacı ile, çalışmalar bu kez ISO bünyesinde ve IATF (International Automotive Task Force) üyelerinin katılımı ile başlatılmış ve bu çalışma sonucunda ISO/TS (Technical Specification) 16949:1999 (Rev.1) adı ile Mart 1999 yılında, diğer tüm otomotiv standartlarının eşdeğer kabul edeceği bir şekilde (ve yine ISO9000:1994 standardı model olarak alınarak) yayınlanmıştır.

Bu standardın oluşumu, QS9000 sistemi tanımları üzerine, diğer standartlardaki gerekliliklerinde eklenmesi ve müşteri özel istekleri kapsamında,

ana üretilen yaklaşım ortaya çık olarak ka faaliyetleri il karşılama Diğer otor bazı seç üzerinde RAB/Amı COFRAC/ tüm düny: (IATF) yet Yine, diğ binlerce d halde, ISO yüzler n belgelenc şansına s çapında yetkilendi

ISO/TS 1
ISO/TS 16949 dışında ki çalışmaları yılına kadar standardı üzerine ku tamamen yönetilecekti Yukarıda standard - Ürün v - Global - Tedarik amacıyla - Tedarik tutarlı ter sağlanma - 3. Tara Bu stand:

(tedarikçiler ile aynı dili ve yöntemleri kullanıyor ve daha yakın ilişki sağlıyor olmak amacıyla)

- Müşteri tatmininin ölçülmesi ve ilgili kıyaslama gerekliliklerine ek olarak; müşterinin isteklerinin karşılanması ve tatmin ile ilgili olarak algılama yöntemleri geliştirilmesi; verilerin sürgit değerlendirilmesi; müşteri gerekliliklerinin karşılanması ve ilgili süreçlerin etkinliği/verimliliğinin kanıtlanması

- Çalışan memnuniyetinin sistem içinde etkin bir sistemle ölçülmesi ve geliştirilmesi

- Kalite hedefleri ve sürekli iyileşmenin erişilebilmesi için gerekli bir araç için memnuniyet ölçümlerini yapacak süreçlerin oluşturulması

- Her seviyede kalite bilinci oluşturacak, yaygınlaştıracak ve geliştirecek yöntemlerin uygulanması

- Çalışanların, yaptıkları işin sonuçları ve yol açabilecekleri durumlar hakkında bilgilendirilmesi, bilinçlendirilmesi ve geliştirilmesinin sağlanması gibi farklılıklar yer alacaktır.

Belgelendirme Süreci:

Belgelendirme faaliyetleri aşağıdaki aşamalardan oluşur:

- Başvuru formunun doldurularak belgeleme kuruluşunun sözleşmenin gözden geçirilmesi konusunda değerlendirilmesi

- Belgelendirme kurulu'nun teklif vermesi

- Teklifin kabul edilmesi durumunda, firmanın el kitabı, operasyonel ve kalite gidişatları ile ilgili bilgilerin alınması

- Ön denetim (Firma tarafından istenilir ise veya bir önceki aşamada yeterlilik ve/veya belgelendirmeye hazırlık açısından sorunlar görülmesi halinde) (Her durumda, yalnızca tek bir ön denetime izin vardır. Birden fazla yapılacak ön denetimler, IAFT tarafından danışmanlık olarak sayılabilir ve bu kuruluşun belgelendirilmesinin aynı belgelendirme kuruluşu tarafından yapılmasına izin verilmez)

- Firmanın ana belgelendirme süreci öncesi, tüm ISO/TS 16949 sistem gerekliliklerini içerecek şekilde çalıştırılması ve bunun sonucu olarak oluşan

faaliyetlerin, yine tüm gereklilikleri içerecek şekilde;

- Kalifiye edilmiş denetçiler tarafından iç denetimlerinin yapılması, - Yönetim Gözden Geçirme faaliyetlerini gerçekleştirmiş olması gerekmektedir.

- Belgelendirme denetimi; gerekirse takip denetimi

- Tüm açık uygunsuzlukların kapatılması sonrasında belgeye önerme

- Bir yılı aşmayan sürelerde gerçekleştirilecek ara denetimlerin yapılması

- Belge geçerlilik süresi sonunda yeniden belgelendirme süreci

Mevcut ISO/TS 16949:99 belgesi, 14.12.2003 den önce ve Rev. 2 yayınlandıktan sonra, her hangi bir aşamada ISO/TS 16949:2002 (Rev. 2) ye yükseltilebilir. Bu yükseltme denetimi henüz kurallar belli olmamakla birlikte; ek bir denetim veya bir ara denetimin uzantısı şeklinde planlanabilecektir. Bu yükseltme yapılmadığı takdirde, belgenin son geçerlilik süresi 14.12.2002 olacaktır. Yükseltme yapıldığı takdirde ise, belgenin son geçerlilik süresi, ilk belgelendirme tarihinden itibaren 3 yıl olacaktır.

GRUPAJ SERVİS

GRUPAJ SERVİS
ULUSLARARASI NAKLİYE
VE TİCARET LTD. ŞTİ.



GRUPAJ SERVİS
ULUSLARARASI TAŞIMACILIK
VE TURİZM TİCARET LTD. ŞTİ.

GRUPAJ Sigorta
ve Aracılık Hizm. Ltd. Şti.



GRUP Gümrükleme
Nakliye ve Tic. Ltd. Şti.

GRUPAJ KARGO
LOJİSTİK
ULUSLARARASI NAKLİYE
VE TİCARET LTD. ŞTİ.



EUROTÜRK
Internationale
Spedition GmbH

Tel: 0 216 488 78 10 (pbx)
Fax: 0 216 488 62 10
e-mail: grupaj@grupaj.com.tr

KALİTE YÖNETİMİ VE ŞİRKET YÖNETİMİ

Geçen sayımızda başlattığımız Toplam Kalite Yönetimi ve Şirket Yönetimine yönelik Sn. Tanju Argun'un hazırladığı makalelerden örnekler vermeye bu sayımızda da devam ediyoruz.

Tanju ARGUN

Güçlü rekabet ortamlarında sürekli kendimizi geliştirme ve iyileştirme çabası içinde olan bizlere, destek olacağı inancıyla aşağıda;

"Dikkat Kırılacak!", "Patron, Yönetici, Lider" ve "İletişim ve Sosyal Paydaşlar" isimli makaleleri sunarız.

DİKKAT KIRILACAK!

Kuruluşun büyüyenler çalışanlarıdır. Bu tezin tersi de geçerlidir. Aynı çalışanlarla kurumunuzu iflasa da götürebilirsiniz. Başarıyı bu kadar kolay etkileyen bu varlığın, tıpkı kırılacak bir eşya gibi dikkatle ellenmesi gerekir.

İnsan hassastır, insan naziktir, insan kırgındır. İnsan önce temel içgüdülerinin, daha sonra yaşam koşullarında devamlı iyileştirmenin peşinde koşar durur. Geleceğini görmek ister. Başarılı olduğunda övülmek ister, teşekkür bekler. Bunun başkalarının yanında yapılması onu daha da mutlu kılar. Hatalarının sadece kendisine uygun bir dille söylenmesini bekler. İnsan kararlara katılmak ister, kendi katkısının tüm kuruma etkisini görmek ve hissetmek ister. İnsan Toplam Kalite Yönetiminin temel ögesidir. Yönetim bilimi, bu kristal varlıkları kırmadan hareket ettirme ve hedefe taşıma sanatıdır.

Hazine yönetiminiz, nakit yönetiminiz çok iyi olabilir. Stoklarınızı çok iyi yönetiyor olabilirsiniz. En değerli varlıklarınız olan çalışanlarınızı kırarak onları mutlu kılamıyorsanız, geminizi yüzdüremezsiniz. Sakin

denizlerde yüzdürdüğünüzü zanneder, fırtına patladığında, dalgalar yükseldiğinde gemide çaresiz ve yalnız kaldığınızı görürsünüz.

Söylediklerinizi yapın, yapamayacaklarınızı söylemeyin. Etik değerlerden ödün vermeyin. Tutarı davranın, rol modeli olun. Çalışanlarınıza güven verin. Sizde onlara güvenin. Bu karşılıklı güven ortamında hedefi gören, güçlendirilen ve yetkilendirilen çalışanlarınız, sizi ve kurumunuzu uçuracaktır. Çalışanlarınızın söylediklerini dinlemek, onların katılımını sağlamak sizi küçültmez.

Onlardan öğrendiklerinizle onların katma değerleri ile yücelirsiniz. Siz onların katma değerlerini kullandıkça onlar mutlu olur ve üretmeye devam ederler. Her şeyi bildiğini iddia eden yöneticiler aslında hiç bir şey bilmediklerini dahi bilmezler.

Kuruluşunu seven, kendi işi gibi özverili çalışan, hedefe kilitlenmiş ve devamlı iyileştirmeyi kendine ilke edinmiş çalışanlar yaratmak liderliktir. Uzaktan görüldüğü kadar da kolay değildir. Bir halı gibi ilmik ilmik dokunan, bir satranç oyunu gibi hamle hamle gelişen ve zaman alan bir süreçtir. Yanlış hamleler, yanlış ilmikler sizi geriye götürür.

Çalışanlarınız kurumunuz da mutlu mu? Kurumunuzdaki insan profilinin fotoğrafını çektiniz mi? İnsanlar hiç çekinmeden sizin gelişmeye açık yönlerinizi dile getirebiliyor mu? Siz onlara yeteri kadar açık şeffaf ve adil misiniz? Tüm bu sorulara evet diyen bir yönetici olabilmek için yıllardır devamlı kendimi iyileştiriyorum. Tam hedefe yaklaştığımda elimden kaçtığını ve uzaklaştığını görüyorum ama hiç yılmadan devam ediyorum. Bu bana yeni bir tanımlı çağrıştırıyor; "Toplam Kalite Yönetimi, yaklaştıkça küçülen hedefleri yakalama çabasıdır" diyorum. İnsana insan olduğunu hatırlatalım, onları yüceltelim ki onlar da bizi yüceltsinler.

PATRON, YÖNETİCİ, LİDER

ÇOĞUMUZ BAZEN BU ÜÇ KELİMEYİ BİRBİRLERİNİN YERİNE YANLIŞLIKLARLA KULLANMAKTAYIZ.

Patron kelimesine olumlu bakarsak; iş sahibi, yani sermayesini koyarak iş sahibi olan ve kendi işini yürütmek için eleman istihdam eden kişi anlamı çıkabilir. Patron bir profesyonel yönetici olmayıp bir iş sahibidir ve o noktaya çalışarak para kazanıp, veya miras yolu ile ya da çalışmadan para kazanıp herhangi bir şekilde gelmiş olabilir.

Patron kelimesinin kökeninde himaye eden, koruyan anlamı da vardır.

Kelimenin çağrıştırdığı diğer yan anlamlar ise; emir veren, tek yetkili, dediği dedik, astığı astık ve emrindikleri himayesi altına almış, ama onlardan kayıtsız şartsız itaat bekleyen bir insan tipini çağrıştırmaktadır. Her nedense, "Patron" bende "Il Padrone" yani Sicilya'dan doğmuş bir suç örgütünün başındaki babayı da anımsatmaktadır. Bütün bu olumsuz çağrışımlardan, patron kelimesi ile Toplam Kalite Yönetimini bir türlü bağdaştıramıyorum, ama yine de yanılıyor olabilirim.

Yönetici yani "manager", idare eden ve içeriğinde kontrol etme kavramı olan bir kelime. Yöneticilik miras yolu ile kazanılabilecek bir olgu değil; ancak eğitimle, tecrübeyle ve kendini yetiştirerek ve devamlı yenileyerek elde edilebilecek bir meslek. İyi yönetici olmak için, insanları tanımak, onlara değer vermek,

ALERJİ VE BAŞLICA HASTALIKLAR-II

Bu sayımızda da Alerji Hastalıklarının soru - cevap olarak incelenmesine devam ediyoruz.

Prof. Dr. Mehmet Aytuğ AKKOR

Alerjen nedir?

İnsan vücuduna girerek aşırı duyarlılık kazanılmasına ve vücuttaki kendilerine uyan karşıt cisimlerle (antikor) birleşerek bağışıklık yaratan maddelere "atijen" denir. Eğer bir antijen insan vücudunda alerjik olayların gelişmesine neden oluyorsa, buna da "alerjen" denir.

Hangi maddeler alerjen etkisi gösterirler?

Doğadaki hemen hemen bütün maddeler alerjen etkisi gösterebilirse de, alerjik hastalıkların gelişmesinde başlıca rol oynayan alerjenleri şu şekilde sıralayabiliriz:

- 1- Hava yoluyla vücuda giren alerjenler; Çiçek tozları, küf mantarları, Toz, hayvan tüy ve kılları...
- 2- Mikrobiyal alerjenler; Kok grubu alerjenler, bazı virüsler...
- 3- Çeşitli mantarlar,
- 4- Bazı besinler,
- 5- Bazı ilaçlar,
- 6- Böcek ve an zehirleri

Bunlar arasında özellikle ev tozu, küf mantarı sporları, polen ve bakteriyel alerjenler daha çok üst solunum yolu alerjilerinde; besin alerjileri ise genellikle deri alerjilerinde etkili olmaktadır.

Evcil hayvanlar alerjiye neden olabilir mi?

Kedi, köpek ve kuşlar insanlarla yakın ilişkide buldukları taktirde, başlıca alerji nedenini oluşturmaktadır. Özellikle kedi ve köpekler, yalamak suretiyle temizlendikleri için, tüylerine yapışan tükürükleri kurumakta ve ev içine dağılmaktadır.

Tükürükte bulunan protein yapısındaki maddeler ise, insanlarda kuvvetli alerjenik etki göstermektedir. Buna karşılık örgü yünleri, solunum yollarından girerek alerjik yapıları kimselerde tahrişe neden olmakla zararlı olmaktadır.

Kuş tüyünden yapılmış yorgan, yastık, minder ve benzer eşyalar eğer çok iyi dikilmiş kılıflar içinde bulunursa fazla zararlı olmamakta, ancak canlı kuşların tüyleri alerjenik etki göstermektedirler.

Kürk manto ve kürklü eşyalar alerjik bünyelilere yasaklanmalı mı?

Özellikle fazla dökülen vaşak ve tilki gibi kürkler, solunan havayla kolayca alerjik bünyeli kişilerin nefes yollarından girmekte ve tahriş ederek çeşitli şikayetlere neden olmaktadır.

Ayrıca bütün kürkler, deriye temas ederek lokal alerjik şikayetleri de ortaya çıkarabilmektedir. Bu nedenle alerjik hastalık belirtileri bulunan kişiler, hiç değilse şikayetleri kontrol altına alınmaya kadar kürk ve kürklü eşyaları kullanmamalıdır.

Evin içinde, açan çiçek bulunması alerjilere zararlı mıdır?

Kesinlikle evet. Özellikle alerjik nezle ve alerjik bronşial astımı bulunan hastaların, ev ve işyerlerinde açan çiçek bulundurmamaları gerekir. Çiçeklerden etrafa yayılacak olan çiçek tozları (polen), aşırı duyarlılığı olan kişilerde, alerjik şikayetlerin şiddetlenmesine neden olmaktadır. Bu kişilerin ayrıca orman ve kırlık alanlardan, çiçek açma mevsimlerinde kaçınmaları gerekmektedir.

Rutubetli yerler, alerjik bünyeli kişilere zarar verebilir mi?

Rutubetli yerler, küf mantarının gelişmesine uygun bir ortam oluşturdukları için, mantarlara karşı duyarlılığı olan alerjik kişiler, mümkün olduğu kadar rutubetli yerlerden kaçınmalıdır.

Yaşam koşulları nedeniyle rutubetli yerlerde yaşamak zorunda olan kişilerin, öncelikle havalandırmaya özen göstermeleri gerekmektedir. Rutubetli havalarda alerjik kişilerin ağız ve burnunu bir atkı ile kapatması yararlı olacaktır. Küf mantarı alerjiyi alevlendiren önemli bir faktör olduğu için, özellikle mayalanmış içeceklerden de uzak durulmalıdır.

Bazı alerjenler ülkemizde daha çok mu etkili olmaktadır?

Elbette. Birçok Batı Avrupa ve Amerika ülkelerinde, en önemli alerjeni çiçek tozları oluşturmaktadır. Buna karşılık, örneğin İspanya, İtalya, Yunanistan,

Yugoslavya ve Fransa gibi bazı Akdeniz ülkelerinde ise, ön planda bakteriyel dediğimiz mikrobiyal alerjenler etkili olmaktadır. Ülkemizde de, bakteriyel alerjenlere karşı hemen hemen %98'e varan aşırı duyarlılık bulunduğu saptanmıştır. Bu durumda, ülkemiz ve diğer Akdeniz ülkelerindeki yaşam koşulları arasındaki benzerliğin başlıca rolü oynadığı düşünülmektedir.

Hapten nedir?

Kendi başına alerjen etkisi göstermeyen, ancak insan vücuduna girince vücuttaki proteinlerle birleşerek alerjen etkisi gösteren cisimlere "Hapten" denir.

Bunlar genellikle basit kimyasal maddeler olup özellikle ilaçlar başlıca hapteneri oluşturmaktadır. Bu nedenle haptener, ilaç alerjisi olaylarında en önemli rolü oynamaktadır.

Başlıca alerjik hastalıklar hangileridir?

Vücuda giren alerjenlerin cinsine, giriş yollarına, kişinin vücut yapısına ve çevresel faktörlere bağlı olarak, çeşitli tipte alerjik belirtiler görülebilmektedir.

Başlıca alerjik hastalıkları, görülme sıklığına göre aşağıdaki şekilde sıralayabiliriz;

- 1- Bronşial astım,
- 2- Ürtiker (kurdeşen),
- 3- Alerjik rinit (saman nezlesi),
- 4- Alerjik konjonktivit (göz nezlesi),
- 5- Alerjik migren (Kusma, baş ağrısı, yanık baş ağrısı),
- 6- İlaç alerjisi,
- 7- Böcek ve an alerjisi,
- 8- Sindirim sistemi alerjisi, Anafilaktik şok,

Alerjik bir hastalık, zamanla başka bir alerjik hastalığa dönüşebilir mi?

Alerjik hastalıklar, tek tek görülmekte veya birkaçı birlikte ortaya çıkabilmektedirler. Özellikle alerjik rinit ve alerjik bronşial astım birlikte görülmektedir.

Ayrıca alerjik bir hastalığın belirtileri kaybolurken, diğer birinin belirtileri ortaya çıkabilmektedir. Bu nedenle hangi tip olursa olsun, alerjik bir hastalığın belirtileri ortaya çıkınca derhal kesin tedaviye başlanmalıdır.



HORTUMLARI

Her amaca uygun hortum

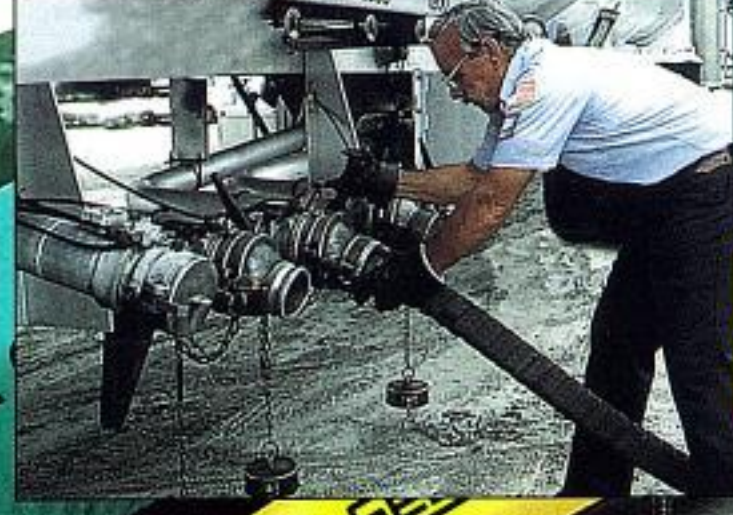
Sel markası, üretimindeki teknolojisi, ölçülerindeki standartlığı genel amaçlı hortumları ile konusunda liderdir...



DS / ISO 9001

Kalitemizin ve dinamik yapımızın dünya üreticileri ile aynı olduğunu yine dünya onayladı





TEKNİK KAUÇUK SANAYİ ve TİC. A.Ş.

Merkez: Esenyurt yolu no: 31 34842 Avcılar - İstanbul

Tel: 212. 676 49 60 Pbx Fax: 212. 591 94 72 - 676 49 67

Ege Bölge Müd.: 1202 /1 Sok. No: 23/ G Yenişehir - İzmir

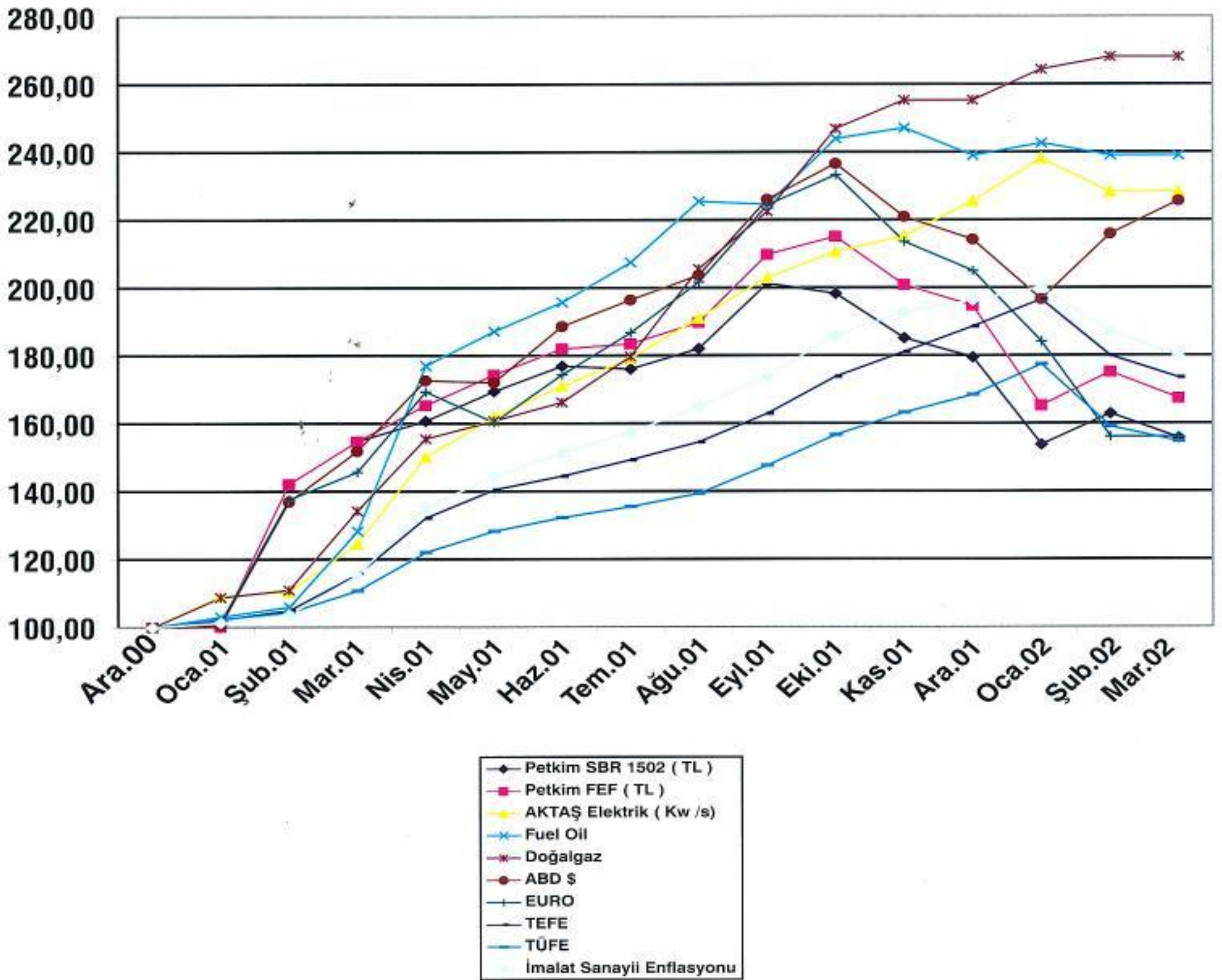
Tel: 232. 459 12 46 - 47 Fax: 232. 459 13 00

İç Anadolu Bölge Müd.: Ostim San.Sitesi 30. Sok no: 149 Ostim - Ankara

Tel: 312. 385 59 74 - 75 Fax: 312. 385 81 97

www: sel.com.tr

Bazı Verilerin Son 15 Aylık Gelişimi 31 Aralık 2000 = 100



Fiyatları İzlenen Kalemler	31.12.2001	31.01.2002	28.02.2002	31.03.2002
Soğuk Sac (EDÇ)	100,00	91,72	95,97	94,19
Sıcak Sac (EDÇ)	100,00	93,50	97,83	96,02
Dövme Çelik (Asil Çelik Y 22 - 67)	100,00	100,00	100,00	100,00
Asil Çelik (Diğer)	100,00	100,00	100,00	100,00
H2 Pik	100,00	100,00	100,00	103,57
Polipropilen (pb) GE Plastic	100,00	87,83	93,31	97,82
PVC - Petkim	100,00	73,78	83,98	100,79
Policarbonat (pc)	100,00	88,55	94,08	89,99
Policarbonat / ABS (PC/ABS)	100,00	88,36	93,87	91,35
Akrilik (pmma)	100,00	89,65	95,24	82,75
ABS Terluran	100,00	85,10	90,41	71,55
ABS Cicolac	100,00	91,79	97,51	75,13
Poliamid 6 % 30 GF(pa)	100,00	89,75	95,34	93,26
Poliamid 6.6 % 30 GF(pa)	100,00	89,82	95,42	92,34
Polyacetal (POM)	100,00	91,54	97,25	73,31
Polietilen (PE) Petkim	100,00	70,00	79,98	83,90
Petkim SBR 1502	100,00	85,64	90,72	86,73
Petkim FEF	100,00	84,87	89,91	85,96
Alüminyum	100,00	102,67	99,21	99,21
ETİ - AL 150	100,00	95,55	99,21	99,21
Zamak	100,00	90,22	89,87	100,76
Şerit Bakır	100,00	91,72	95,97	94,19
Bakır Boru	100,00	94,22	98,59	96,76
Prinç Şerit	100,00	91,72	95,97	94,19
Prinç Tel	100,00	91,72	95,97	94,19
Prinç Boru	100,00	91,72	96,33	94,54
Prinç Çubuk	100,00	91,72	95,97	94,18
Bakır Levha ve Şerit (1- 5 mm)	100,00	97,01	101,29	101,28
Pirinç Bant (0,30 - 0,49 mm)	100,00	97,02	101,15	101,17
Cam (Beyaz 3 mm)	100,00	100,00	100,00	100,00
Cam (3,2 mm renksiz)	100,00	100,00	100,00	100,00
Cam (3.2 mm yeşil)	100,00	100,00	100,00	100,00
AKTAŞ Elektrik (Kw /s)	100,00	105,55	106,24	106,24
Boğaziçi Elektrik (Kw/s)	100,00	105,00	105,00	105,00
Motorin (Mazot)	100,00	101,99	103,31	109,05
Fuel Oil	100,00	101,51	100,75	105,27
LPG	100,00	98,62	99,77	98,04
Doğalgaz	100,00	76,14	103,55	76,14
Propan	100,00	104,84	104,38	104,38
ABD \$	100,00	91,75	97,20	92,93
EURO	100,00	89,82	95,42	92,02
Yen	100,00	90,40	94,39	91,81
Pound	100,00	89,51	95,21	91,60
TEFE	100,00	104,20	106,91	108,94
TÜFE	100,00	105,30	107,20	108,48
İmalat Sanayii Enflasyonu	100,00	101,90	102,51	104,25

Hepimiz "Kauçukçuyuz", aynı işi yapıyoruz. Aslında bir o kadar da farklı işler yapıyoruz. Çeşitli mamuller üretiliyor, değişik sektörlerle hitap ediyoruz. Bu çeşitliliği tanıtmak için yeni bir başlık oluşturduk dergimizde: "Kauçuk Kullanım Alanları". Bu sayıdan itibaren, bu alanları örneklemelerle anlatacağız.

TÜRKİYE VE DÜNYADA KAPLAMA SEKTÖRÜ

Lastik teknolojisi günden güne gelişmekte ve önemini arttırmaktadır.

Atalay Ataoğlu

Günümüzde iç lastikli (tube type) ve iç lastiksiz (tubeless) olmak üzere iki tip lastik bulunmaktadır. Söz konusu lastikler; kauçuk (tabii ve sentetik), dolgu maddeleri, kimyasal katkı maddeleri, polyester, cam elyafı, naylon ve aramid den oluşan gövde kollarından meydana gelir. Gövde kollarında kuşakların dizilişine göre çapraz katlı (diagonal) yada düz (radyal) olmak üzere iki tür lastik bulunmaktadır.

Yeni alınan bir lastik, üzerindeki desen silininceye yada lastiğin kullanılmasına engel olacak bir hasarın oluşmasına kadar kullanılır. Lastiğin üzerinde bulunan desen yaklaşık olarak lastiğin % 20' lik kısmını oluşturur, dolayısıyla lastiğin % 80'i lastiği taşıyan gövdeden meydana gelir. Buna göre lastiğin % 20'lik kısmının silinmesi sonucu, sağlam olan fakat kullanılamaz durumda ki karkasın hurdaya ayrılması gerekecektir. Oysa lastiği taşıyan karkas defalarca kaplanabilecek özelliğe sahiptir. Üstelik Kaplama Lastiğin fiyatının yeni lastiğe oranla yaklaşık olarak 1/3 oranında düşük olması düşünüldüğünde karlılığı aşikardır. Bilindiği üzere lastikler petro kimya ürünleridir, yeni bir lastik üretmek için 22 galon petrol gerekirken aynı lastiğin kaplanması için 7 galon petrole ihtiyaç vardır. Dolayısıyla kaplama lastik kullanımı ile ülke ekonomimize sağlayacağımız fayda oldukça büyüktür. Dünya genelinde düşünülürse, enerji kaynağı olarak önemli bir unsur olan petrolün kontrollü kullanımı açısından da kaplama lastiğin önemi ortaya çıkmaktadır.

Lastik kaplama bir yandan Türkiye ve Dünya ekonomisine fayda sağlarken diğer taraftan katı atık madde miktarını azaltarak, çevre kirliliğini önlemektedir. Ülkemizde yılda 3,5-4 milyon civarında kamyon ve otobüs gurubunda lastik tüketilmektedir. Maalesef bu lastiklerin ancak %15'i kaplanabilmekte, geriye kalan %85'lik kısım yakılarak veya atılarak çevreyi kirlenmektedir. Kaplamanın ülkemizde gelişmesi ve bu uğurda desteklenmesi ile bu

katı atık miktarı yan yarıya azalabilir. Ekonomik refah seviyesini tartışamayacağımız A.B.D.'de dahi "atık maddelerin önlenmesi ve kazanılmasının sağlanması" hakkındaki 13101 sayılı yönetim emri uyarınca ve A.B.D Eski Başkanı Bill Clinton'un imzasıyla, devlet araçlarında, okul araçlarında, polis, itfaiye araçlarında kaplanmış lastik kullanılmaya başlandı.

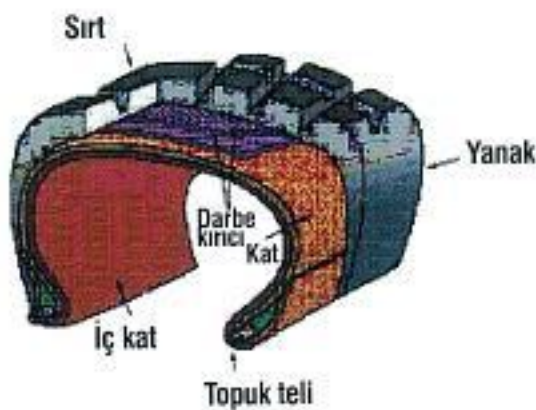
Ancak Ülkemizde lastik kaplama sektörü çeşitli nedenlerle maalesef olması gereken düzeye ulaşamamıştır.

Avrupa'da %50-60 seviyelerinde olan lastik kaplama oranı, ülkemizde %15 seviyelerini aşamamıştır. Bunun pek çok nedeni vardır ancak en önemlileri;

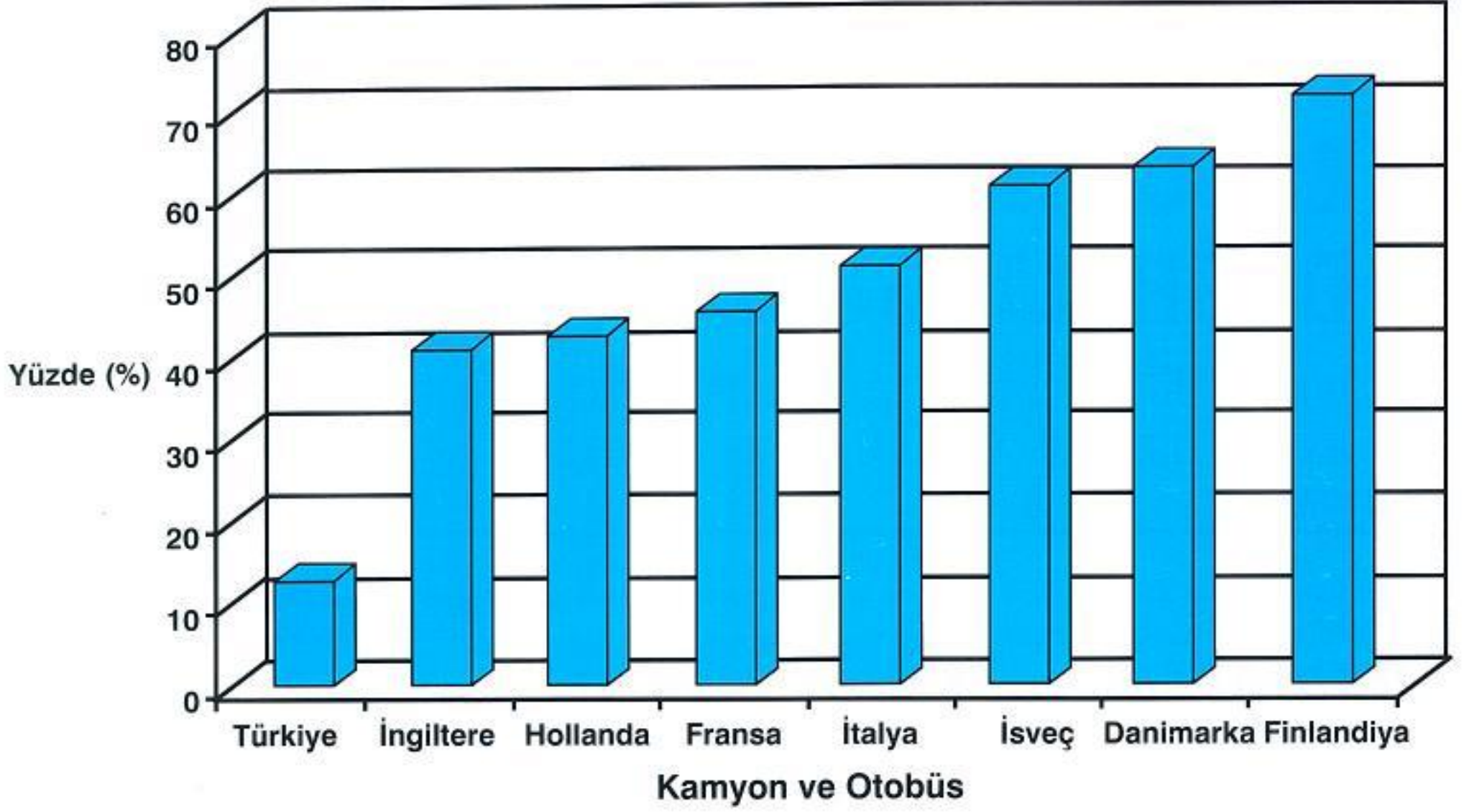
- Kalitesiz karkasların kullanımı,
- Kalitesiz kauçukların kullanımı,
- Kalitesiz ve özensiz işçilik,
- Kalitesiz ekipman,

Dikkat edileceği gibi yukarıda ifade edilen nedenlerin ortak paydası kalitesizliktir.

Aşağıdaki resimde bir radyal lastiğin yapısı şematik olarak görülmektedir...



Avrupa'da Kaplama Sektörü



Türkiye'de Kaplama Sektörü'nün başlangıcı 1950'li yıllara dayanmaktadır. Ancak aradan geçen 50 yılda kaplamacı sayısının 450 civarına ulaşmasına rağmen, batı ülkeleri ile kıyaslandığında kaplama sektörümüz beklenen gelişmeyi gösterememiştir.

Ancak son 10 yıl içerisinde bir kısım kaplamacılar bilinçlenme sürecine girmiş, bir kısmı da içinde buldukları bunalımın içinden çıkamamışlardır.

Bu amaçla KAPDER ve Soğuk Kaplamacılar Dernekleri kurulmuş, daha sonra Soğuk Kaplamacılar Derneği ismini Lastik Kaplamacıları Derneği olarak değiştirerek sıcak kaplamacıları da bünyesine katmıştır.

Sıcak ve Soğuk Kaplama nedir?

Lastik Kaplama iki şekilde yapılır, bunlar yukarıda ifade edildiği üzere sıcak ve soğuk kaplamadır.

1- Sıcak Kaplama:

En eski lastik kaplama yöntemidir. Ham sırt kauçuğu, karkasa uygulanan belli bir işlemde sonra sırt üzerine geçirilir. Ve kalıp içerisinde belli bir zaman, basınç ve sıcaklık altında pişirilmek suretiyle, lastik üzerindeki dişlerin oluşumu sağlanır.

2- Soğuk Kaplama:

Sıcak kaplamadan daha yeni bir sistem olan soğuk sistem kaplamada ise, lastiğin üzerine çekilecek olan ham kauçuk belli bir zaman dilimi içerisinde uygulanacak basınç ve ısı ile karkastan ayrı olarak pişirilir. Daha sonra karkas ile lastik arasına bağlayıcı (bonding gum) hamur serilir. Lastikler zarflanarak otoklav içerisinde yaklaşık 105 derecelik bir ısı altında pişirilir.

Yukarıda ifade edildiği üzere, ister sıcak kaplamada isterse soğuk kaplamada lastiklerin kaplanmaya hazırlanış biçimi aynı olmakla beraber, pişirme aşamasında farklılık mevcuttur. Ancak herşeye rağmen rekabetin, ucuz fiyat ve kalitesizlikten, kaliteli üretime doğru yöneleceğine inanıyoruz.



ELASTOMERLER GÜN GEÇTİKÇE ENDÜSTRİNİN BEKLENTİLERİ DOĞRULTUSUNDA YENİLENİYOR.

DUPONT DOW ELASTOMERS EPDM ÜRÜN YELPAZESİNİ METALLOCENE BAZLI İLK GAZ FAZI EPDM ÜRETİMİ İLE GENİŞLETİYOR.

A. Erdal TAMİR

DuPont Dow Elastomers bir süre önce Nordel®MG markası ile gaz faz metallocene EPDM ürün serisini geliştirip, pazara sunacağıнын duyurusunu yapmıştı. 2002 yılının ikinci yarısında tanıtılacak olan bu yeni EPDM serisi, EPDM endüstrisinde bir ilk olarak metallocene teknolojisinin gaz fazı üretim prosesine uygulanması ile üretilen ürünler olarak varolan Nordel®IP serisini tamamlayacak.

Yeni seri EPDM ürünlerin varolan Nordel®IP ailesine eklenmesi ile DDE, EPDM kullanıcılarına kıyaslanamaz üretim avantajları sunma imkanını elde edecek. Granül formda pazara sunulacak Nordel®MG serisi ürünler, DDE nin gerçekleştirdiği testlerde gözlemlendiği üzere, banbury yüklem kapasitelerini %5-10 artırmaları ve güç tüketimini azaltmalarının yanısıra karışım çevrim zamanlarında da %20 ye varan gelişme sağlamışlardır. Bu gelişmeler özellikle hortum, otomotiv sızdırmazlık profilleri ve çatı membranları gibi nihai ürünler üreten EPDM kullanıcıları için oldukça cazip olacaktır.

DDE yetkilileri, metallocene katalizör teknolojisi ile birleştirilmiş bu en gelişmiş poliolefin üretim teknolojisinin 1960 lann eski EPDM teknolojisinin yerini alması ile EPDM endüstrisinin tarihinde en önemli değişikliği tecrübe edeceği görüşünü belirtmekte ve yeni ürünlerin, metallocene üretim teknolojisi sayesinde üstün saflık, düşük fire ve gelişmiş ürün özellikleri ile performansı kanıtlanmış Nordel®IP serisini tamamlayacağı düşüncesini taşımaktadırlar. 2002 yılının ikinci yarısında tanıtılması beklenen

Nordel®MG serisinin ilk tiplerinin membran, hortum ve genel karışım uygulamalarına yönelik olması



planlanmakla beraber, aynı yılın sonuna doğru sunulacak yeni tiplerin sahip olacakları bazı çok ilginç ve eşsiz karakteristikleri ile EPDM sektöründe yeni bir çığır açacakları belirtilmektedir.

DDE üretim yetkilileri, firmanın, metallocene katalizör sisteminin teknik avantajları ile gaz fazı prosesinin üretim avantajlarını bir araya getirme imkanına sahip olduğunu ve yapılan ilk

üretim denemelerinin oldukça cesaret verici olup, güvenilirlik ve kararlılık açısından kendi beklentilerinin bile üzerinde sonuçlar verdiğini belirtmişlerdir.

Aslında DDE nin bu yeni ürün serisi duyurusu, 2001 yılı Ekim ayında DDE ile The Dow Chemicals Company arasında, Seadrift, Texas USA de bulunan eski Union Carbide (UCC) EPDM üretim tesisi ile ilgili bir niyet mektubunun imzalanmasını takip eden UCC EPDM üretiminin DDE ye entegrasyonunun tamamlandığı işaretlerini de vermektedir.

DDE'nin INSITETM teknolojisi ile üretilen Nordel®IP serisi EPDM ürünler 1997 yılında pazara tanıtılmış ve EPDM sektöründe işlenebilirlik, kararlılık ve saflık özelliklerinde yeni standartlar koymuşlardır. Seadrift üretim tesislerinin ve Nordel®MG serisinin ürün yelpazesine eklenmesi ile DDE yıllık yaklaşık 200.000 ton EPDM üretim kapasitesine ulaşmış ve en büyük EPDM üreticileri arasında yer alıp, metallocene EPDM üretiminde ise lider pozisyonunu sağlamışlardır. 2003 yılında DDE nin yeni Plaquemine, Louisiana USA Engage® poliolefin elastomer fabrikasının devreye girmesi ile firma yıllık yaklaşık 450.000 ton üretim kapasitesi ile en büyük etilen elastomer üreticileri arasındaki yerini alacaktır.



MAKİNE TEKNOLOJİSİ, ÜRETİM TEKNİKLERİ DE YENİLENİYOR.

MAPLAN KAUÇUK ENJEKSİYON MAKİNELERİ
YENİ TEKNOLOJİLERİ "EUROPLAST 2002 FUARI" NDA SUNACAK !!!

Tolga BOSTANCI

EUROPLAST 2002 FUARI
03-07 Haziran 2002, Paris/Fransa

2K-Teknolojisi (Çift Komponent)

Sergilenecek kauçuk enjeksiyon makinalarından bir tanesi, iki farklı elastomerden oluşan kauçuk parçaların imalatı için kullanılmaktadır.

Tamamen hidrolik kapama ünitesi makine, 1600 Kn (160 t) kapama gücüne sahiptir. Makinanın ana kapama pistonu, kalıp kavite bölgesini tamamen desteklemekte ve makinanın rijit dengesini garanti etmektedir. İki farklı elastomerin işlenebilmesi için, MAPLAN FIFO (First In First Out) Enjeksiyon Ünitesi'nden 2 adet kullanılmakta olup, her bir enjeksiyon ünitesi 530 cm³ Enjeksiyon Hacmi'ne sahiptir.

MAPLAN FIFO Kauçuk Enjeksiyon Üniteleri'nin her ikisi de, teknolojik farklılığı kanıtlanmış olan First In / First Out prensibi ile çalışır. Bu teknoloji ile; ilk olarak plastikleşen malzeme, enjeksiyon grubu tarafından ilk olarak kalıp boşluğuna enjekte edilir. Sabit L/D oranı ile (Vida Boyu / Vida Çapı), son derece homojen bir malzeme karışımı elde edilir. Buradaki bir başka kazancınız ise, enjeksiyon vida kovani ile enjeksiyon memesi arasındaki son derece kısa mesafe sayesinde olur. Bu farklılık ile, enjeksiyon çevrimi sırasında o bölgedeki basınç kayıpları en alt seviyeye düşürülür. Sürekli olarak etrafındaki soğutma kanalları vasıtası ile soğutulan meme grubunun, her enjeksiyon işleminden sonra geriye çekilmesi gerekmediği gibi, bu sayede meme bölgesinde oluşabilecek kaçaklar ve basınç kayıplarının önüne geçilir.

Son derece iyi dizayn edilen MAPLAN FIFO Enjeksiyon Ünitesi çok yüksek baskı hassasiyeti ve mükemmel devamlılık sağlar.

2K (çift komponent) teknolojisinde önemli olan nokta ise, ilk enjekte edilen malzemenin pişme süresi sonunda, orta plakanın veya kalıbın alt parçasının değiştirilme işlemidir. Bu ihtiyaçların karşılanabilmesi için, Maplan Kauçuk Enjeksiyon Serisi'nde değişik alternatifler ve çözüm önerileri her zaman mevcuttur.

PC400Plus Serisi Kontrol Ünitesi

Yeni geliştirilen PC400plus Serisi Kontrol Ünitesi,

Maplan'ın temel kontrol kabiliyet özellikleri yanında, standart fonksiyonların ve opsiyonların bileşiminden oluşmaktadır. ¼ VGA tipi ekranı vasıtasıyla, makinenizdeki her hareketi ve bununla birlikte tüm hareket grafiklerini anında görebilmektesiniz. Maplan Kontrol Sistemleri'nin "en üst seviyesi" olan Maplan PC4000 Serisi de sergilenecektir.

Maplink 4plus

Tüm bu yeniliklerin yanısıra, yeni bağlantı sistemimiz olan Maplink 4plus da kullanımınıza sunulmaktadır. Makina parkındaki tüm makineleri tek bir merkezden kontrol edebilme imkanı sağlayan ve çok güçlü bir bağlantı sistemi olan Maplink 4plus yeni bir standart oluştururken; ilk tanıtıldığı günden bu yana pek çok



firmada ve makina parkında uygulanmıştır. **Yeni Geliştirilen Köşe Birleştirme Makinaları (TT-model)**

MAPLAN, 1986 yılından bu yana kolonsuz makinalar imal etmektedir. Bundan birkaç yıl önce, Maplan'ın ilk "Top Dropping-Top Injection" model makinası geliştirildiğinde, pazardaki müşteri talepleri daha çok, alttan malzeme beslemeli dikey enjeksiyon makinaları üzerine yoğunlaşmıştı. Bu talep, şerit malzemeyi alttan beslemenin kolay olması ve makinanın karmaşık bir yapıya sahip olmamasından kaynaklanmaktaydı. Bu günlerde ise pazardaki talepler yeniden değişmekte

ve "Top Dropping-Top Injection" model makinalara olan ihtiyaç gün geçtikçe artmaktadır. Bu sebeple, MAPLAN olarak yepyeni bir "Top Dropping-Top Injection" serisi makinamızı geliştirdik. Bu yepyeni TT-model makina, şerit malzeme besleme imkanı daha kolay olmakta ve yerleşim alanı açısından daha az yer kaplanmaktadır. Şerit Malzeme Besleme Ünitesi makinanın ister arka tarafına ister yan tarafına monte edilebilir. Böylelikle operatör her iki taraftan da malzemeye rahatlıkla ulaşabilir. Emsallerinden hiçbirisi bu kadar esnek bir çalışma imkanı sağlayamamaktadır.

Sürekli olarak etrafındaki soğutma kanalları vasıtası ile soğutulan meme grubunun, her enjeksiyon işleminden sonra geriye çekilmesi gerekmediği gibi, bu sayede meme bölgesinde oluşabilecek kaçaklar, pislikler ve basınç kayıplarının önüne geçilir. Bu diğer sistemlere göre daha avantajlıdır. Böylelikle, kalıcı deformasyona sahip bölgelerin ve farklı ayırma çizgilerinin oluşmasının önüne geçilir.

Son derece iyi dizayn edilmiş ve çok yüksek hassasiyete sahip sıcaklık kontrol sistemi ile standart EPDM kauçuktan en zor işlenebilme özelliklerine sahip malzemeye kadar tüm elastomerler için birebirdir. Teknik olarak üstünlüğü kanıtlanmış ve kabul görmüş FIFO Enjeksiyon Ünitesi TT- model makinanın da kalbini oluşturmaktadır.

Yeni TT-model makinaların, çok geniş standart opsiyon ve ürün yelpazesi olmakla birlikte, kontrol ünitesi olarak PC 4plus kullanılmaktadır.

Maplan Kauçuk Enjeksiyon Makinaları, tüm yenilikleri Paris'te düzenlenecek olan EUROPLAST 2002 Fuarı 'nda sizlerin huzuruna getiriyor.
HALL 4, STAND 18

Sektörde
40
yıllık
tecrübe,
QS 9000
belgesiyle buluştu



DOĞANLASTİK

GÖSB İhsan Dede Cad. 41480 Gebze/KOCAELİ Tel: (0262) 751 25 50 - 54 Fax: (0262) 751 05 66 - 70

www.doganlastik.com



MAKİNE TEKNOLOJİSİ, ÜRETİM TEKNİKLERİ DE YENİLENİYOR.

MAPLAN KAUÇUK ENJEKSİYON MAKİNELERİ
YENİ TEKNOLOJİLERİ "EUROPLAST 2002 FUARI" NDA SUNACAK !!!

Tolga BOSTANCI

EUROPLAST 2002 FUARI
03-07 Haziran 2002, Paris/Fransa

2K-Teknolojisi (Çift Komponent)

Sergilenecek kauçuk enjeksiyon makinelerinden bir tanesi, iki farklı elastomerden oluşan kauçuk parçaların imalatı için kullanılmaktadır.

Tamamen hidrolik kapama üniteli makine, 1600 Kn (160 t) kapama gücüne sahiptir. Makinanın ana kapama pistonu, kalıp kavite bölgesini tamamen desteklemekte ve makinanın rijit dengesini garanti etmektedir. İki farklı elastomerin işlenebilmesi için, MAPLAN FIFO (First In First Out) Enjeksiyon Ünitesi'nden 2 adet kullanılmakta olup, her bir enjeksiyon ünitesi 530 cm³ Enjeksiyon Hacmi'ne sahiptir.

MAPLAN FIFO Kauçuk Enjeksiyon Üniteleri'nin her ikisi de, teknolojik farklılığı kanıtlanmış olan First In / First Out prensibi ile çalışır. Bu teknoloji ile; ilk olarak plastikleşen malzeme, enjeksiyon grubu tarafından ilk olarak kalıp boşluğuna enjekte edilir. Sabit L/D oranı ile (Vida Boyu / Vida Çapı), son derece homojen bir malzeme karışımı elde edilir. Buradaki bir başka kazancınız ise, enjeksiyon vida kovani ile enjeksiyon memesi arasındaki son derece kısa mesafe sayesinde olur. Bu farklılık ile, enjeksiyon çevrimi sırasında o bölgedeki basınç kayıpları en alt seviyeye düşürülür. Sürekli olarak etrafındaki soğutma kanalları vasıtası ile soğutulan meme grubunun, her enjeksiyon işleminden sonra geriye çekilmesi gerekmediği gibi, bu sayede meme bölgesinde oluşabilecek kaçaklar ve basınç kayıplarının önüne geçilir.

Son derece iyi dizayn edilen MAPLAN FIFO Enjeksiyon Ünitesi çok yüksek baskı hassasiyeti ve mükemmel devamlılık sağlar.

2K (çift komponent) teknolojisinde önemli olan nokta ise, ilk enjekte edilen malzemenin pişme süresi sonunda, orta plakanın veya kalıbın alt parçasının değiştirilme işlemidir. Bu ihtiyaçların karşılanabilmesi için, Maplan Kauçuk Enjeksiyon Serisi'nde değişik alternatifler ve çözüm önerileri her zaman mevcuttur.

PC400Plus Serisi Kontrol Ünitesi

Yeni geliştirilen PC400plus Serisi Kontrol Ünitesi,

Maplan'ın temel kontrol kabiliyet özellikleri yanında, standart fonksiyonların ve opsiyonların bileşiminden oluşmaktadır. ¼ VGA tipi ekranı vasıtasıyla, makinanızdaki her hareketi ve bununla birlikte tüm hareket grafiklerini anında görebilmektesiniz. Maplan Kontrol Sistemleri'nin "en üst seviyesi" olan Maplan PC4000 Serisi de sergilenecektir.

Maplink 4plus

Tüm bu yeniliklerin yanısıra, yeni bağlantı sistemimiz olan Maplink 4plus da kullanımınıza sunulmaktadır. Makina parkındaki tüm makineleri tek bir merkezden kontrol edebilme imkanı sağlayan ve çok güçlü bir bağlantı sistemi olan Maplink 4plus yeni bir standart oluştururken; ilk tanıtıldığı günden bu yana pek çok



firmada ve makina parkında uygulanmıştır. **Yeni Geliştirilen Köşe Birleştirme Makinaları (TT-model)**

MAPLAN, 1986 yılından bu yana kolonsuz makineler imal etmektedir. Bundan birkaç yıl önce, Maplan'ın ilk "Top Dropping-Top Injection" model makinası geliştirildiğinde, pazardaki müşteri talepleri daha çok, alttan malzeme beslemeli dikey enjeksiyon makineleri üzerine yoğunlaşmıştı. Bu talep, şerit malzemeyi alttan beslemenin kolay olması ve makinanın karmaşık bir yapıya sahip olmamasından kaynaklanmaktaydı. Bu günlerde ise pazardaki talepler yeniden değişmekte

ve "Top Dropping-Top Injection" model makinalara olan ihtiyaç gün geçtikçe artmaktadır. Bu sebeple, MAPLAN olarak yepyeni bir "Top Dropping-Top Injection" serisi makinamızı geliştirdik. Bu yepyeni TT-model makinada, şerit malzeme besleme imkanı daha kolay olmakta ve yerleşim alanı açısından daha az yer kaplanmaktadır. Şerit Malzeme Besleme Ünitesi makinanın ister arka tarafına ister yan tarafına monte edilebilir. Böylelikle operatör her ki taraftan da malzemeye rahatlıkla ulaşabilir. Emsallerinden hiçbirisi bu kadar esnek bir çalışma imkanı sağlayamamaktadır.

Sürekli olarak etrafındaki soğutma kanalları vasıtası ile soğutulan meme grubunun, her enjeksiyon işleminden sonra geriye çekilmesi gerekmediği gibi, bu sayede meme bölgesinde oluşabilecek kaçaklar, pislikler ve basınç kayıplarının önüne geçilir. Bu diğer sistemlere göre daha avantajlıdır. Böylelikle, kalıcı deformasyona sahip bölgelerin ve farklı ayırma çizgilerinin oluşmasının önüne geçilir.

Son derece iyi dizayn edilmiş ve çok yüksek hassasiyete sahip sıcaklık kontrol sistemi ile standart EPDM kauçuktan en zor işlenebilme özelliklerine sahip malzemeye kadar tüm elastomerler için birebirdir. Teknik olarak üstünlüğü kanıtlanmış ve kabul görmüş FIFO Enjeksiyon Ünitesi TT- model makinanın da kalbini oluşturmaktadır.

Yeni TT-model makinaların, çok geniş standart opsiyon ve ürün yelpazesi olmakla birlikte, kontrol ünitesi olarak PC 4plus kullanılmaktadır.

Maplan Kauçuk Enjeksiyon Makinaları, tüm yenilikleri Paris'te düzenlenecek olan EUROPLAST 2002 Fuarı 'nda sizlerin huzuruna getiriyor. HALL 4, STAND 18

Sektörde
40
yıllık
tecrübe,
QS 9000
belgesiyle buluştu



DOĞANLASTİK

GOSB İnsan Dede Cad. 41480 Gebze/KOCAELİ Tel: (0262) 751 25 50 - 54 Fax : (0262) 751 05 66 - 70

www.doganlastik.com

SEHA LTD. KAUÇUK SEKTÖRÜNE HİZMETE DEVAM EDİYOR

Haldun SAVRAN



SEHA LTD.

1989 yılında Ankara'da kurulan SEHA Mühendislik Müşavirlik Ltd. Şti., ağırlıklı olarak Petlas markalı ve fason olarak ürettirdiği MİTAS markalı lastikler olmak üzere dünyanın yaklaşık 50 ülkesine ihracat yapan bir dış ticaret firmasıdır.

İhracat faaliyetlerinin yanısıra RUMA GUMA marka lastiklerin ithalatına da başlamıştır. İthalat ve İhracat faaliyetlerinin yanısıra kauçuk imalat makinaları üreten önde gelen Avrupa firmalarının Türkiye temsilciliğini alarak, lastik ve kauçuk sektöründeki firmalarımıza makine ve teknoloji temininde de hizmet vermektedir.

SEHA Ltd.'nin portföyünde;

BMH CHRONOS RICHARDSON Mikser Besleme ve Kontrol (İngiltere),

BUZULUK Hamurhane Makinaları (Çek Cumhuriyeti),

MACKY BOWLEY Balya Kesme (İngiltere),

PRODICON (Batchoff) Kauçuk Hamuru Soğutma, İstifleme, Şerit Dilme, Şerit Sarma (İtalya),

A-Z FORMEN Ekstruder ve Preformer (Almanya),

ZW HYDRAULIK Preformer (İsviçre), RUTIL Kauçuk Enjeksiyon Presleri (İtalya),

PRESCOTT Reometre ve Viskometre (İngiltere),

DACHANG Laboratuvar Test Cihazları (Tayvan)

firmaları bulunmaktadır.

Bu kapsamda Türk Silahlı Kuvvetleri'nin önde gelen bakım onarım fabrikalarından 1010uncu Ordu Donatım Fabrikasının modernizasyonu kapsamında, Yarı mamul kauçuk hazırlama atölyesindeki hamurhane yatırımlarını BUZULUK Firması aracılığı ile gerçekleştirmiştir. Bunun yanısıra yüksek kapasiteli RUTIL kauçuk enjeksiyon presleri temin edilmiştir. Böylelikle 1010 Ordu Donatım fabrikası sadece Türk Silahlı Kuvvetleri'nin ve yerli piyasanın ihtiyacını kaliteli bir şekilde karşılamakla kalmayıp, müttefik silahlı kuvvetlerin benzer ihtiyaçlarını da karşılayabilecek bir potansiyele kavuşmuştur.

SEHA Ltd., on yıllık geçmişi ile dünyadaki en ileri teknolojiyi Türkiye'ye en uygun fiyatlarla getirmeye gayret ederken, aynı zamanda Türk ürünlerini yurtdışına ihraç ederek iki yönlü bir faaliyet içinde bulunmaktadır. Daha ayrıntılı bilgiler için;

Dr. Ömer Etkä HATİP
Arif BURGUL

Ayten Sk. 27/2 Mebusevleri Tandoğan
06580 Ankara

Tel: 0.312 215 75 00 - 212 67 07

Faks: 0312 215 75 15 - 223 49 78

web sitesi: www.seha.com.tr

E-Posta: ehatip@seha.com.tr,

aburgul@seha.com.tr

KAPADOKYA

Antik Çağ tarihçilerinin, coğrafyacılarının, Herodotos'un, Strabon'un tanıdığı, sık sık söz ettiği bir ülkedir burası...

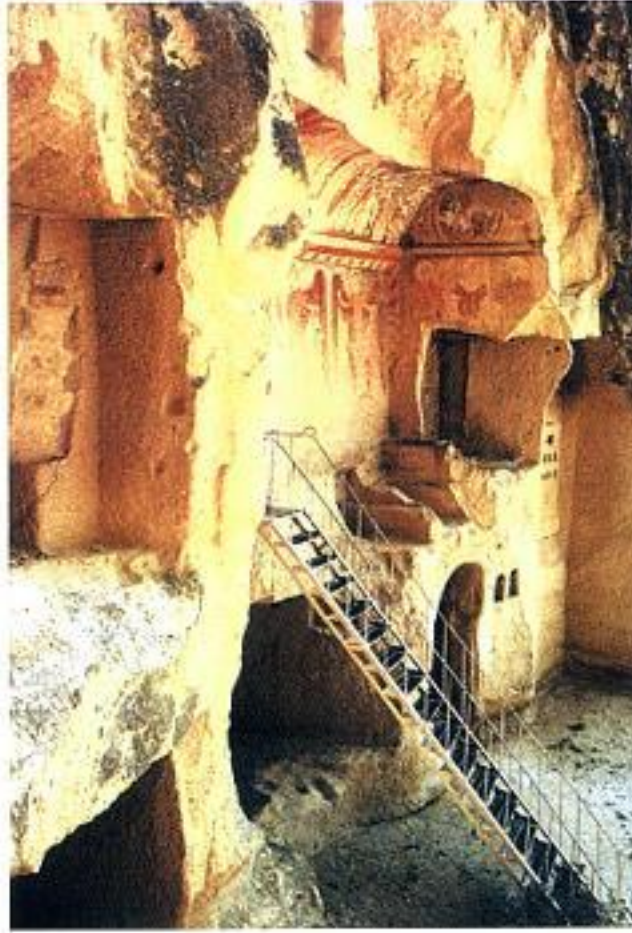
Zafer SAYGI

Nasıl Gidilir

Nevşehir ile Kayseri, Aksaray ve Kırşehir illerinin bir bölümünü rastlayan Kapadokya'ya karayolu ile veya Kayseri'ye uçakla giderek oradan karayolu ile ulaşabilirsiniz. Bölgede küçük bir havaalanı (Tuzköy) var, ancak tarifeli uçuş yapılmıyor. Nevşehir, Kayseri'ye 106 Ankara'ya 276, İstanbul'a 729 km uzaklıkta bölge içi ulaşım Nevşehir'den Ürgüp, Avanos, Kaymaklı ve Derinkuyu gibi merkezlere otobüs ve minibüs seferleri düzenlidir. Kış aylarında daha erken yazın daha geç olsa da akşam belirli saatten sonra otobüs bulamazsınız. Gittiğiniz mevsime göre değiştiğinden bir yere giderken dönüş için son saati öğrenmeniz yarar var. İhlara dışında diğer turizm merkezleri birbirine uzak değildir. Zorunlu kalırsanız taksi tutabilirsiniz. Taksiler ilçeler arasında da taksimetre ile çalışırlar. Otomobille veya turla gitmeyenler otomobil veya motorsiklet kiralayabilirler.

DECAR

Dedeman Oteli Nevşehir
Tel : (0384) 213 14 41
E Car : (0384) 341 65 41
Avis : (0384) 341 21 17



Ne İçilir Ne Yenir

Bölgede üretilen üzümlerle yapılan şarap mutlaka tadılmalıdır. Özellikle beyaz şarap öneririz. Yöresel şarap üreticileri bulunmaktadır ve bölgeye dağılmış kimi şarap evlerinde dev fiçilerde servis yapılmaktadır.

Kapadokya'nın çok renkli bir gece yaşamı vardır. Kayalar oyularak meydana getirilmiş kaya

lokantaları çok sayıdadır. Her biri turist gruplarına yönelik eğlenceleri organize etmektedir. Yöresel halk oyunu grupları, dansözler ve folklorik animatörlerin gösterileri sunulur. Kaya oyma lokantalarının hemen hepsinde ana yemek kuzudur. Fakat özellikle bu lokantalarda 5 saat boyunca kısık ateşte pişiriler testi kebabını, kurufasüleyi, kayseri mantısını, etli pideleri denemenizi tavsiye ederiz.

AKSARAY

Ağaçlı Turistik Tesisleri
Tel : (0384) 213 40 10

IHLARA

Vadibaşı Turistik Tesisleri
Tel : (0384) 453 70 07

NEVŞEHİR

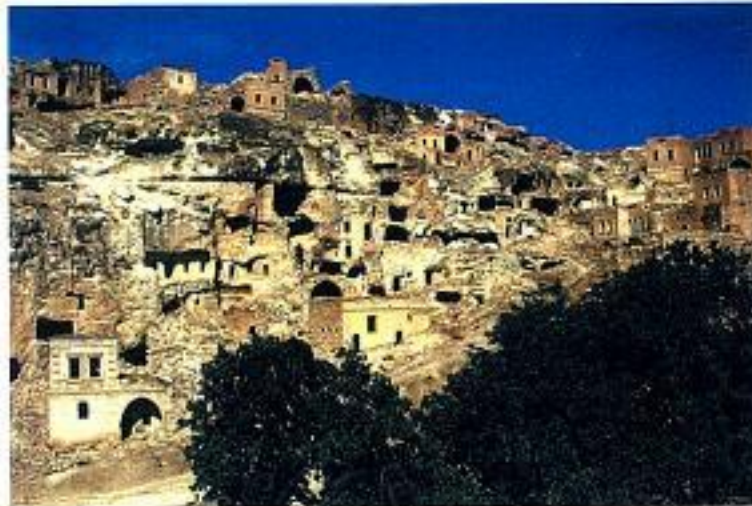
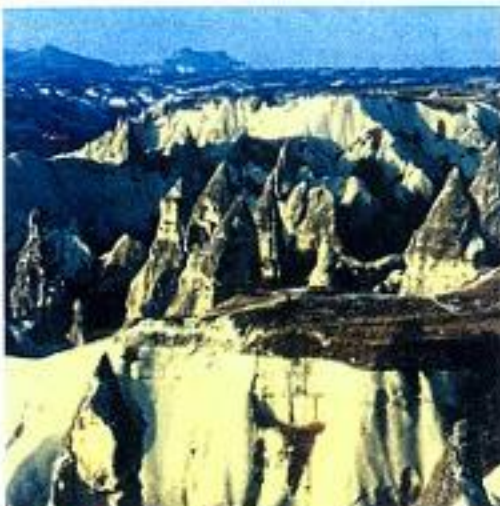
Şölen Restaurant
Atatürk Bulvarı, Park İçi İçkili Izgara Ağırlıklı

AVANOS

Motif Restaurant
Yeni Mahalle Hasan Kalesi
Tel : (0384) 511 43 77

İklimi

Kapadokya da İç Anadolu'nun kara iklimi egemendir. Yaz aylarında günlük ortalama sıcaklık +25 (15-30), kış aylarında da 0C



(+5) civarındadır. Yağmur genellikle ilkbahar ve sonbaharda düşer. Kışın yağan kar ise uzun süre yerde kalır. Bölgeyi ziyaret için en uygun zaman Eylül ve Mayıs aylarıdır, Ama kış aylarında da bölgenin keyfi çıkarılabilir. Üstelik kiliseler ve yer altı şehirleri daha rahat dolaşılacaktır. Bölgenin kar altındaki manzarası da son derece etkileyici. Kaya kiliselerinin, yer altı şehirlerinin kış aylarında da +10-15 derecelik sabit sıcaklığı olduğunu belirtelim.

Çavuşin

Göreme'den Avonas'a doğru 2 km devam ettiğimizde yolun sağında Çavuşin'i görebiliriz. Çok eski yerleşimlerden biridir. 1950'lerde bir depremle yıkılınca köy bugün bulunduğu düzlüğe taşındı. Eski yerleşimin evlerini kaya kültürlerinde görüyoruz. Bölgenin önemli kiliselerinden Vaftizci Yahya Kilisesi burada. Köyden Avanos yönüne çıkarken yoldan görebileceğiniz Büyük Güvercinlik Klisesi, Bizans İmparatoru Nicefor Fokas adına yapılmış.

Zelve

Zelve yoldan 2 km içeride, eski köy 2 vadinin evlerinden oluşur. 1924 Mübedelesinde köyün sakinleri Rumlar Yunanistan'a göçünce buraya Türkler yerleşmiş. 1952 de köy tamamen



boşaltılmış ve bugünkü terk edilmiş halini almıştır. Süslemesiz 15 kilise bulunan bölgenin en büyük kilisesi Üzümlü Kilisesidir. Bir diğeri ise Geyikli Kilisedir. Akgedik denilen boğazi aşında sağımızda kalan Paşabağı veya Keşişler Vadisi diye adlandırılan küçük vadide ikili, üçlü başlık taşıyan birleşik koniler görüyoruz. Bu küçük bölge aslında Peribacalarının oluşumunu izleyebileceğimiz küçük bir müze gibidir.

Avanos

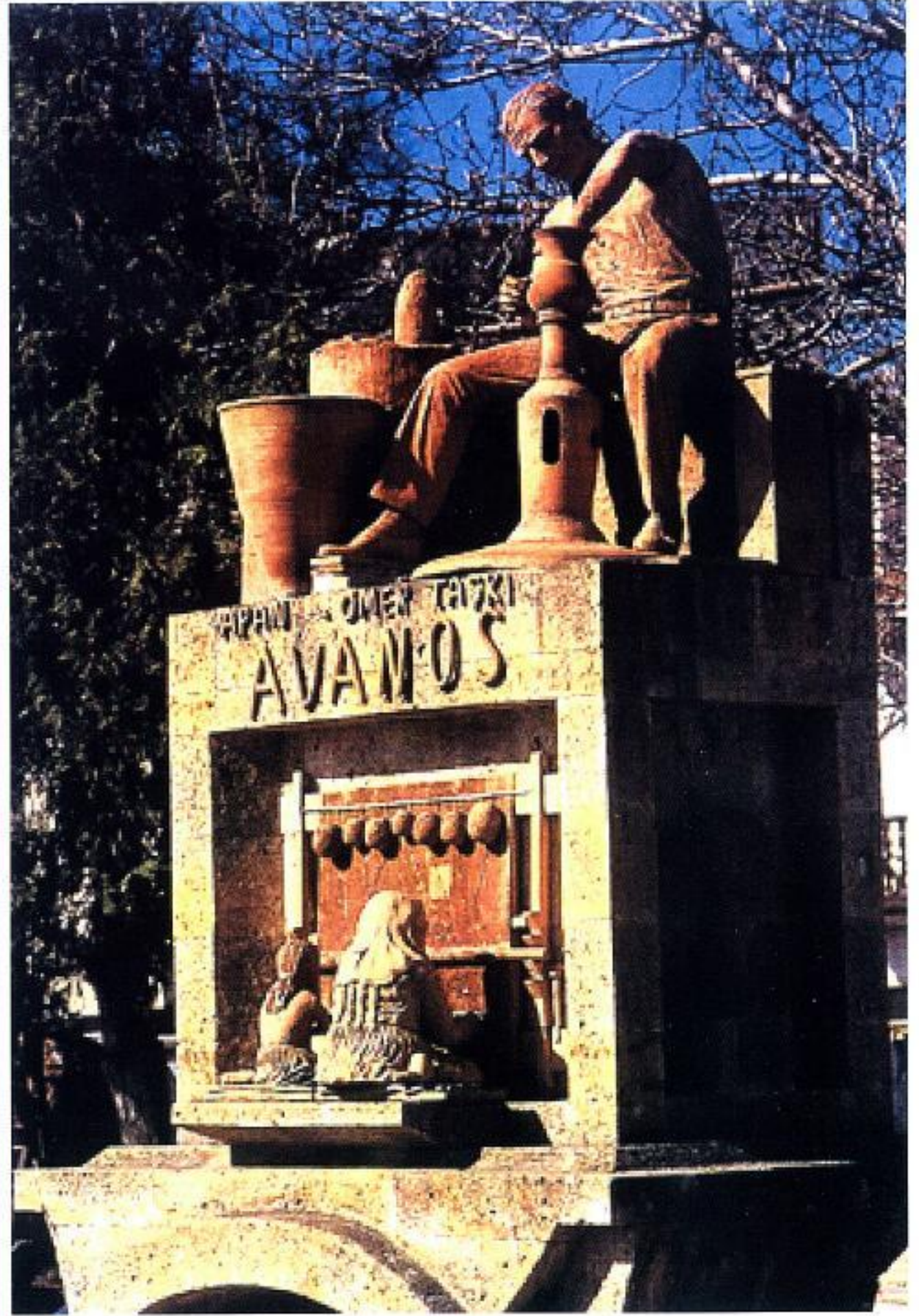
Kızılırmak kıyısındaki Avanos, bölgenin en yeşil ilçesidir. Yörenin doğal özellikleri ve tarihi kalıntıların daha az görüldüğü ilçeye Kızılırmak hayat veriyor. Avanosun girişinde okuyacağımız gibi burası seramik atölyelerinin bulunduğu, toprağın şekillendirilip pişirilerek kaba kacağa dönüştüğü yerdir. Çömleğin alası yapılır. Sizde deneyebilirsiniz. Çok adettendir, oturun bir tezgahın başına ustanın yardımı ile kendi ellerinizle çamuru biçimlendirin. Sonrada armağan olarak alıp götürün.

Ağzıkara

Kapadokya İpekyolunun üzerindeydi. Ticaret yolu olan bu yolda konaklama Kervansaraylarla sağlanıyordu. Bölgede iki önemli Kervansaray var ve her ikisinde ziyarete açık; Ağzıkarahan, Aksara-Nevşehir yolu üzerinde, 1231'de Selçuklular tarafından inşa edilmiş. Saruhan ise Avanos'un 5 km kuzeyinde 1217 yılında Selçuklu Sultanı Alaattin Keykubat tarafından inşa edilmiş.

Güvercinlik

Şimdilerde tek tük göreceğiniz güvercinler Kapadokya için çok önemliydi. Öteden beri şaraplık üzüm yetiştiren bölge, bağlar için çok yararlı olan güvercin gübresinden yararlanıyordu. Bir zamanlar güvercinler hep birden havalandığında bulut gibi gölge yaparlarmış. Güvercinlerin yararı bağları besleyen gübreye sınırlı kalmamış. Kayalara oyulmuş kiliselerin ağızları güvercinlere yuva olsun da içerde gübre biriksin diye bir delik bırakılarak yapılmış. Bu da kiliseleri hem doğanın, hemde insanın tahribatından koruyacak şekilde inşa ettirilmesini sağlamıştır.



Göreme Açık Hava Müzesi

Uçhisardan Göremeye devam ederken 2.5 km'lik yolun tam ortasında durup, bağ arasından 200 m yürünürse güzel bir seyir noktasına ulaşıyoruz ve Uzun Dere ile Avcılar Vadilerini kuşbakışı görebiliyorsunuz. Daha çok zamanı olanlar Göreme kasabasından vadilere girip daha yakından görebilirler. Göreme Peribacalarının içinde yerleşimin sürdüğü 2000 nüfuslu bir kasaba. Elbette yerleşik nüfus bu kadar.

Mustafapaşa

Ürgüp'e geri dönüp bu kez güneye devam ediyoruz. Merkeze 2 km uzaklıktaki Üzengi Deresi çevresinde Güvercinlikleri geçip 6 km'de en geç dönem kilisesini görüp Mustafapaşa'ya

(Sinassos) ulaşıyoruz. Mustafapaşa merkezindeki en etkileyici yapı olan Kervansaray, bugün restore edilerek halı mağazasına dönüştürülmüş. Mustafapaşadaki ahşap tarihi evlerin içindeki süslemeler ve kesme taştan yapılmış cami ilgi çekici. Güneye devam edildiğinde Ürgüpten 30 km uzaklıkta Soğanlı vadisine ulaşıyoruz. Vadideki kiliseler 9. y.y. yapımıdır. Kubbeli, St. Barbara, Karabaş kiliseleri ziyaret edilebilir. Ürgüp'ten Nevşehir yoluna girince ve tam Ürgüp'ten çıkmak üzereyken sağda bölgenin en tipik 3 Peribacasını görüyoruz.

Artık Türkiye'de de Dünya Standardında
“Soğuk Lastik Kaplama Malzemesi”
Üretiliyor...



Üretici Şirket:

Özer Makine Palet Lastik ve Kauçuk Kaplama
Sanayi Ve Ticaret A.Ş.
Ankara Karayolu 2. km AFYON - TÜRKİYE
Tel: (0272) 215 34 34
Fax:(0272) 223 15 51
e-mail:info@ozerland.com

Pazarlama Şirketi:

Alev Makina - Kauçuk San. ve Tic. A.Ş.
Kozyatağı Bayar Cad. No: 84/6
Erenköy-İSTANBUL-TÜRKİYE
Tel: (0216) 410 72 84 - 410 72 85
Fax: (0216) 416 21 33
e-mail:alevmakina@hotmail.com



Certificate of Approval
Awarded to

JSC "NIZHNEKAMSKNEFTEKHIM"
NIZHNEKAMSK, REPUBLIC OF TATARSTAN, RUSSIA



RUSYA FEDERASYONU ve DOĞU AVRUPA'nın EN BÜYÜK PETROKİMYA ÜRETİCİSİ OLAN "NIZHNEKAMSKNEFTEKHIM" ŞİRKETİNİN TÜRKİYE, AKDENİZ ve ORTADOĞU YETKİLİ TEMSİLCİSİ TATEX LTD. PROFORMA BAZLI ve DEPODAN SATIŞLARINA DEVAM ETMEKTEDİR.

● ALFA OLEFİNLER**

C6 C14
C8 C12 - C14
C10 C16 - C18

● STYRENE MONOMER**

● GLİKOLLER**

MONOETİLENGLİKOL
DİETİLENGLİKOL
POLYETİLEN GLİKOL GRUBU
- PEG 200 - PEG 1500
- PEG 300 - PEG 3000
- PEG 400 - PEG 4000
- PEG 600 - PEG 6000

● KAUÇUK GRUBU*
İSOPREN KAUÇUK (SKI-3)
BUTİL KAUÇUK (BK 1675N)
EPDM
BÜTADİEN KAUÇUK (SKDK)

● KARBON SİYAHİ GRUBU*
ISAF N 220
HAF N 330
FEF N 550

● NONİL FENOL ETOKSİTLATLAR*

NEONOLAF9 - 6
NEONOLAF9 - 8
NEONOLAF9 - 9
NEONOLAF9 - 10
NEONOLAF9 - 12

● POLİOL GRUBU**

LAPROL3003
LAPROL3603 - 2 - 12
LAPROL402 - 2 - 100
LAPROL4503
LAPROL5003 - 2 - 15
LAPROL5003 - 2B - 10
LAPROL503 B
LAPROL373

★ / - DEPODAN ve PROFORMA

★ ★ - PROFORMA SATIŞLARIMIZ

TATEX LTD. ŞTİ.

Ataolgaç Sok. No:10 80850 Emirgan - Sarıyer / İSTANBUL / TURKEY
Tel: (0212) 323 10 30 pbx Fax: (0212) 323 10 32 www.petrochemline.com