

KAUÇUK

KAUÇUK DERNEĞİ İKTİSADİ İŞLETMESİ



KAUÇUK

2012

İstanbul
7. Kauçuk
Endüstrisi Fuarı

www.istanbulkauçukfuari.com

14-15 Eylül 2012

1. Ulusal Kauçuk Kongresi

13 - 16 EYLÜL 2012



Destekleyen
Kuruluş



Küresel
Fuar Endüstrisi
Birliği

Üye Kuruluş



Üye Kuruluş
Uluslararası Kongreler Birliği



Üye Kuruluş
Uluslararası Ticaret Fuarlarına Ulusal
Katılımlardan Sorumlu Organizatörler Birliği



Üye Kuruluş
TÜRKİYE FUAR YAPIMCILARI DERNEĞİ



TS EN ISO 9001:2008

TÜYAP TÜM FUARCILIK YAPIM A.Ş. FUAR ALANI VE MERKEZ OFİS

Tüyap Fuar ve Kongre Merkezi E5 Karayolu Üzeri, Gürpınar Kavşağı 34500, Büyükçekmece / İstanbul **Tel:** 0212 867 11 00 - 867 12 00 **Faks:** 0212 886 66 98
E-posta : Yurtiçi Satış: yurticisatis@tuyap.com.tr Yurtdışı Satış: sales@tuyap.com.tr **Reklam Satış:** reklamsatis@tuyap.com.tr Yurtdışı Fuarlar: tuyapoverseas@tuyap.com.tr
Proje Pazarlama: tanitim@tuyap.com.tr Fuar Alanı: fairarea@tuyap.com.tr

TÜYAP İSTANBUL



TÜYAP FUAR VE KONGRE MERKEZİ

Büyükçekmece, İstanbul / Türkiye

Güvenilir bir karışıma ihtiyaç duyuyorsanız, Yüksek Performans Elastomerlerinde Çözüm Ortağınız: SolPro



SolPro size, ihtiyacınız olan yüksek performans elastomerlerinde sürekli kalite, güvenilirlik, teknik destek ve ekonomik çözümler sunar.

Size katma değer sunulmasını, hızlı ve esnek hizmet verilmesini, çözüm ve verimlilik odaklı çalışılmasını istiyorsanız bize güvenebilirsiniz.

- | | | | |
|---------------------|----------|----------------------|--------------------|
| • Silikon Kauçuklar | VMQ | • Sentetik Kauçuklar | ACM, AEM, ECO, CR, |
| • Florosilikonlar | FVMQ | | PU, EPDM, NR, |
| • Florokauçuklar | FKM, FPM | | NBR, SBR, IIR, IR, |
| • Tabii Kauçuklar | NR | | HNBR, CSM |

ve tüm diğer kauçuk polimer, katkı malzemeleri ve karışım ihtiyaçlarınız için
SolPro yanınızda!

Solpro Danışmanlık Kimya San. ve Tic. Ltd. Şti.

Ramazanoğlu Mah. Kaynarca Cad. No:48
TR34906 Şeyhli, Pendik-İstanbul, Türkiye

Tel: +90 216 378 79 80 Pbx Faks: +90 216 378 00 15

E-posta: info@solpro-tr.com Web: http://www.solpro-tr.com



solpro®

Çözüm Ortağınız

Yayın Türü
Yaygın Süreli

İmtiyaz Sahibi
Kauçuk Derneği İktisadi İşletmesi adına
Nurhan Kaya

Sorumlu Yazı İşleri Müdürü
Nalan Kibar

Yayın Kurulu
İsmail Ertunç Ayık
Nurhan Kaya
Kamil Berat Öztimur

Yayın Danışma Kurulu
Satılmış Basan (Prof. Dr., Hitit Üniversitesi)
Veli Deniz (Prof. Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Bağdagül Karaağaç (Yrd. Doç. Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Kemal Karadeniz (Yrd. Doç. Dr., Sakarya Üniversitesi)
Şeyda Polat (Yrd. Doç. Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Murat Şen (Prof. Dr., Hacettepe Üniversitesi)
Teoman Tinçer (Prof. Dr., ODTÜ)
Nurhan Vatansever (Yrd. Doç. Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Ülkü Yılmaz (Prof. Dr., ODTÜ)

Grafik Tasarım
Ercüment Günaydın

Basım
Özgün Ofset
Aytekin Sk. Yeşilce Mh. No. 21 34418
4. Levent - İSTANBUL
Tel: 0212 280 00 89

**İmtiyaz Sahibi-Sorumlu
Yazı İşleri Müdürü ve
Yönetim Yeri Adresi:**

Kauçuk Derneği İktisadi İşletmesi
Perpa Ticaret Merkezi B Blok Kat:5
No:475 Okmeydanı / Şişli - İSTANBUL

Tel : 0212 320 41 67-320 63 49
Faks: 0212 320 64 53

info@kaukukdernegi.org.tr
www.kaukukdernegi.org.tr

Dergimizin "makale" bölümü hakemlidir.
Gönderilen makaleler hakem denetiminden (peer review) geçtikten sonra yayınlanmaktadır.

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



Başkandan Mesaj	3
KAUÇUK 2012, Kauçuk Sektörü Beklenen Buluşmaya Hazırlanıyor	4
I. Ulusal Kauçuk Kongresi	5
Dernekten Haberler	
• Derneğimizin 12. Olağan Genel Kurulu Yapıldı.....	6
• Kauçuk Sektörü Gelişim Çalıştayı.....	9
• VI. Kimya Sanayi Gelişim Şurası.....	12
• Kauçuk ve Plastik Ürünleri İmalat Sanayi Sektörü Raporu Yayınlandı.....	14
• Kauçuk Sektörü Yurtdışı Pazarlama Takımını Kuruyoruz.....	16
• I. Ulusal Kauçuk Kongresi Çalışmaları Devam Ediyor.....	18
• Malezya Ticari Temsilciliği İstanbul'da Açılıyor.....	20
İstatistik	
• Kauçuk ve Kauçuktan Eşya Dış Ticaret.....	22
• Kauçuk Fiyat Endeksi.....	26
Üyelerimiz	
• Aktaş Holding.....	28
• LANXESS Kimya Ticaret Ltd. Şti.....	28
• Made Kimya Makina San. ve Dış Ltd. Şti.....	32
• Marara Dış Ticaret Ltd. Şti.....	32
• Treco Kauçuk ve Kimyasalları San. ve Tic. Ltd. Şti.....	34
Fuar Takvimi	
• Temmuz-Eylül 2012 Dünya Kauçuk Plastik Fuarları.....	34
Kauçuk Teknolojisi I	
• Atık Taşıt Lastikleri ve Değerlendirme Yöntemleri.....	36
Röportaj	
• Cilbond Dab Su Bazlı Kauçuk Metal Yapıştırıcıları ve Diğer Ürünleri Hakkında Bir Röportaj.....	38
Sektörden Haberler	
• Ar-Ge Proje Pazarı.....	44
• TMMOB Kimya Mühendisleri Odası tarafından İzmir'de gerçekleştirilecek olan 3. Uluslararası Polimerik Kompozitleri.....	46
• Tayvan Ticaret Merkezi İstanbul Ofisi.....	48
• Tayland Kauçuk, Oto Lastiği Kongresi ve Fuarı Mart Ayında, Tayland'ın Başkenti Bangkok'ta Gerçekleşti.....	50
Araştırma	
• Gıda Besleme Valfleri için Sıvı Silikon Kauçuk Ketçap veya Mayonez Şişmelerinde Silikon Kauçuk Valf Kullanımı.....	52
Hukuk Köşesi	
• Uluslararası Ticarete Alacak Tahsil.....	54
Kauçuk Teknolojisi II	
• Kauçuk Sertlik Ölçümünde Teknolojik Yenilikler ve Pazarın Teknik Eğilimleri.....	58
Ekonomi	
• Meslek Komiteleri Durum Tespit Anketi Sonuçları Mayıs 2012.....	60
Kalite Yönetim	
• İş Sağlığı Güvenliği ve İnsan Kaynakları.....	64
Gezi	
• Yunan Adaları.....	70
Üye Kayıt Formu	80



Your first choice for hydraulic machinery

Vizyonet Ticaret Ltd. Şti. Olarak 2000 yılından bu yana çeşitli hidrolik kompresyon, kauçuk enjeksiyon ve vulkanizasyon makinalarının üretiminde dünyanın önde gelen üreticilerinden olan, 1983 yılında Tayvan'da kurulmuş TUNG YU HYDRAULIC MACHINERY CO. firmasının satış ve servis temsilciliğini yürüterek ülkemiz kauçuk sektörüne hizmet vermekteyiz.

Zaman içinde her türlü kauçuk ürünü test edebilecek, 18'den fazla değişik kauçuk test ekipmanını, sıvı nitrojen çapak alma makinalarını, hamur hazırlama makinalarını, ürün yelpazemize kattık.

Bugüne kadar amatör ruh ve profesyonel yaklaşımla devam eden hizmetlerimize aynı şekilde devam etmeye kararlıyız.



RTAXS
Kauçuk Enjeksiyon Presi



THP
Yağ keçeleri v.b. kauçuk parçalar için vakumlu kompresyon presisi



AUTO-TRIM
Otomatik beslemeli çapak alma makinesi



TR-250-PCD
Hassas hamur kesme, ön şekillendirme presisi



TYC
O-ring, titreşim takozu, toz lastikleri v.b. kauçuk parçalar için vakumlu kompresyon presisi



ISO 9001



Teknik Servis:
VİZYOTEK Sanayi Makineleri Pazarlama ve
Servis Bakım Onarım Hizmetleri San.Tic.Ltd.Şti.
vizyotek@vizyonet.com Tel: 0505-5893087

TUNG YU HYDRAULIC MACHINERY CO., LTD.
Tel: 886-49-2253588 Fax: 886-49-2252998
tungyu@tungyu.com www.tungyu.com

VİZYONET TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ
Tel: 0224-5491208 Fax: 0224-5491209
vizyonet@vizyonet.com www.vizyonet.com

Derneğimizin Son Dönem Çalışmaları

Nurhan KAYA

Sektörümüz ile ilgili olarak ilk defa bir çalıştay düzenledik. 28-29 Nisan 2012 tarihleri arasında, Bodrum'da düzenlenen "Kauçuk Sektörü Gelişim Çalıştayı" Ekonomi Bakanlığı, İstanbul Kimyevi Maddeler ve Mamulleri İhracatçılar Birliği (İKMİB) ve Kauçuk Derneği tarafından organize edildi. 2023 yılında hedeflenen 500 milyar dolar ihracat rakamından, sektör olarak üstümüze düşen ihracat hedefini yakalayabilmek adına 2015-2023 yılları arasında hangi stratejilere göre hareket etmeli, ne yapılmalı ve öncelikli olarak hangi başlıklar ele alınmalı konuları ayrıntılı olarak tartışıldı ve görüşüldü.

Yine sektörümüz ile ilgili ilk defa İstanbul Sanayi Odası işbirliği ile Mart ayında "Kauçuk ve Plastik Ürünleri İmalat Sanayi Sektörü" raporunun yayınlanmasını sağladık. Bu raporda sektörler ilk önce ortak olarak değerlendirilmekte, daha sonra da ayrı ayrı başlıklar altında mevcut durum, beklentiler vb gibi analizleri ayrıntılı olarak yer almaktadır.

Üyesi olduğumuz Kimya Sektör Platformu'nun düzenlediği, 2-3 Mayıs 2012 tarihleri arasında gerçekleştirilen VI. Kimya Şurasına akademisyenlerimizle birlikte katıldık. İkinci gün düzenlenen panelin

"Kauçuk Sanayi İçin Yatırım Beklentileri" konulu bölümünde kauçuk hammaddesi üretimi ve geri kazanım tesisleri ile ilgili beklentilerimizi dile getirdik.

30 Mayıs'ta, Derneğimizin 12. Olağan Genel Kurulunu, siz değerli Üyelerimizin geniş katılımlarıyla gerçekleştirdik. Toplantıda tüzük değişikliği yaparak Yönetim Kurulu Üye sayımızı 7'den 9'a çıkardık. Sektörümüz adına daha da iyi, verimli çalışmalar yapabilmek adına bu kararı aldık. Sizlerin bize verdiği destek ile her zaman daha güzel projelere, işlere imza atabilmek istiyoruz. Yine Dernek Kurullarına ek olarak, Danışma Kurulu eklenmesi kararı da bu genel kurulda alındı. Değerli akademisyen ve alanında uzman kişilerin desteğini almak, onlarla daha fazla işbirliğine gidebilmek adına bu kurulun kurulması kararı alındı.

13-16 Eylül 2012 tarihleri arasında düzenlenecek olan İstanbul 7. Kauçuk Endüstrisi Fuarı ve 1. Ulusal Kauçuk Kongremizin gerçekleşmesine sayılı günler kaldı. Fuara olan ilgi her zamankinden daha fazla. Hedefimiz 5.000 m² katılım sağlamak. Fuara henüz katılmadıysanız, bir an önce yerinizi almanızı tavsiye ederiz.

2018 RubberCon "Uluslararası



sı Kauçuk Konferansı" düzenleme hakkını alan Derneğimiz, sektörümüzün dünyaya tanıtımı için önemli bir fırsat olan bu konferansa hazırlık amacıyla planladığı Ulusal Kauçuk Kongrelerinin ilkinin 7. Kauçuk Endüstrisi Fuarı ile eşzamanlı olarak 14-15 Eylül 2012 tarihinde gerçekleştirecek. Değerli akademisyen ve firmaların katılımıyla ilgili başvuruları devam etmekte.

Kısaca değindiğim konuların ayrıntılarını dergimizin sayfalarında bulabilirsiniz.

*Güzel günler dileyerek,
saygılarımı sunuyorum.*



**KAUÇUK SEKTÖRÜ BEKLENEN BULUŞMAYA HAZIRLANIYOR
TÜYAP, 13-16 EYLÜL 2012 TARİHLERİ ARASINDA,
KAUÇUK 2012 FUARINA EV SAHİPLİĞİ YAPACAK**

Kauçuk sektörünün en önemli buluşması KAUÇUK 2012, 7. İstanbul Kauçuk, Lastik Üretim Teknolojileri ve Kimyasalları Fuarı 13-16 Eylül 2012 tarihleri arasında TÜYAP Tüm Farcılık Yapım A.Ş. ve Kauçuk Derneği işbirliği ile Tüyap Fuar ve Kongre Merkezi Büyükçekmece - İstanbul'da düzenlenecektir.

Fuar 2010 yılında 18 ülkeden toplam 141 firma ve firma temsilciliği katılımı ile gerçekleştirilmiş; sektörün ihtiyaç ve beklentilerini profesyonel standartlarda karşılama hedefine başarıyla ulaşmıştır. MADEN TÜRKİYE 2010 4. Madencilik, Maden Makine ve Ekipmanları, İş Makineleri Fuarı ile eş zamanlı düzenlenen Kauçuk 2010 Fuarını Türkiye dahil 27 ülkeden 5.329 profesyonel ziyaret etmiştir. KAUÇUK 2012 Fuarının kapsamında; Kauçuk Mamuller (Contalar, Diyafram Lastik, Filtre, Fital, Hortum, Lastik, Kayış, O-ring, Silikon, Sünger, Süspansiyon, Zemin Kaplama Malzemeleri, Konveyör Bant, vb.), Üretim Teknolojileri ve Makineleri (Mikser, Presler, Hava Tünelleri, Enjeksiyon, Kalıp, vb.), Laboratuvar Ekipman ve Teknolojileri (Rheometre, Viscosimetre, Shoremetre, Tensometer, vb.) ve Hammaddeler (Sentetik ve Tabii Kauçuklar - Lateksler, Akseleratörler, Takviye Tozları ve Fonksiyonel Dolgular, Boyar Maddeler, Kauçuk-Metal Yapıştırıcıları, vb.) yer almaktadır.

2012 yılında "ANKIROS 2012" 11. Uluslararası Demir - Çelik Döküm Teknolojileri, Makine ve Ürünleri İhtisas Fuarı, "ANNOFER 2012" 10. Uluslararası Demirdışı Metaller Teknolojileri, Makine ve Ürünleri İhtisas Fuarı ve "TURKCAST 2012" 5. Döküm Ürünleri İhtisas Fuarı ile eş zamanlı düzenlenecektir. KAUÇUK 2012 fuarı, sektör firmalarının uluslararası yeni pazarlara açılma fırsatı bulacakları, en son ürün, teknoloji ve yeniliklerini bir arada sergileyecekleri ve dünyanın farklı ülkelerinden gelen nitelikli ziyaretçilerle buluşacakları ticari pazarlama ortamını sağlayacaktır.

Yurt çapında ve yurtdışında hedef pazarlarda yürütülecek etkin tanıtım çalışmaları sonucunda Kauçuk 2012 fuarının yerli ve yabancı sektör profesyonelleri tarafından yoğun bir ilgiyle takip edileceğini ve sektöre büyük katkı sağlayacağına inanıyoruz. TÜYAP Fuar ve Kongre Merkezi Büyükçekmece, İstanbul'da gerçekleştirilecek Kauçuk 2012 Fuarı 13-15 Eylül tarihlerinde 10:00-19:00 saatleri arasında, 16 Eylül günü ise 10:00-18:00 saatleri arasında ziyaret edilebilecektir. www.istanbulkaucukfuari.com web sitesinden fuar hakkında detaylı bilgi elde edebilirsiniz.



KAUÇUK DERNEĞİ
İKİSADİ İŞLETMESİ

I. ULUSAL KAUÇUK KONGRESİ
14-15 Eylül 2012 İSTANBUL

Değerli Akademisyenler ve Sektör Çalışanları,

International Rubber Conference Organization (IRCO) üyesi olan Derneğimiz 2018 yılı RubberCon- Uluslararası Kauçuk Konferansı'nı ülkemizde düzenleme hakkını aldı.

Sektörümüzün dünyaya tanıtımı için önemli bir fırsat olan RubberCon'a hazırlık amacıyla planlanan Ulusal Kauçuk Kongreleri'nin ilki 7. Kauçuk Endüstrisi Fuarı ile eşzamanlı olarak **14-15 Eylül 2012** tarihinde İstanbul'da gerçekleştirilecektir.

Bu kongrede Türkiye'de kauçuk bilimi ve teknolojisi alanındaki gelişmelerin paylaşılması, bu alana olan akademik ilginin geliştirilmesi hedeflenmektedir.

Kongreye katkı ve katılımlarınızı bekliyoruz.

Saygılarımızla

Nurhan KAYA

Düzenleme Kurulu Başkanı

DÜZENLEME KURULU

Abdalla Mbaruk Abdalla
İsmail Ertunç Ayık
Veli Deniz
Bağdagül Karaağaç
Nurhan Kaya (Başkan)
Nalan Kibar (Sekreter)
Behlül Metin
Murat Özkılıç
Kamil Berat Öztimur
Birnur Yavuz

BİLİM KURULU ÜYELERİ

Satılmış Basan (Prof.Dr., Hitit Üniversitesi)
Veli Deniz (Prof.Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Hüseyin Esen(Yrd.Doç.Dr., Yalova Üniversitesi)
Bağdagül Karaağaç (Yrd.Doç.Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Kemal Karadeniz (Yrd.Doç.Dr., Sakarya Üniversitesi)
Mustafa Öksüz (Doç.Dr., Yalova Üniversitesi)
Şeyda Polat (Yrd.Doç.Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Tamer Sınmazçelik (Prof.Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Murat Şen (Prof.Dr., Hacettepe Üniversitesi)
Teoman Tinger (Prof.Dr., ODTÜ)
Nurhan Vatansever (Yrd.Doç.Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Ülkü Yılmaz (Prof.Dr., ODTÜ)

KONGRE KONULARI

Kauçuk sektöründeki yeni malzemeler
Yeni ekipmanlar ve üretim makineleri
Yeni üretim teknolojileri
TPV, TPE ve TPO
Test yöntemleri
Simülasyon ve modelleme
Enerji ve verimlilik
Sağlık, Çevre ve İş Güvenliği
Geri kazanım
Standartlar ve mevzuat
REACH uygulamaları

GÜNCELLENEN ÖNEMLİ TARİHLER

Son Özet Gönderme Tarihi: **15 Mayıs 2012**
Kabul Edilen Bildirilerin Duyurulması: **30 Haziran 2012**
Tam Metin Gönderme Tarihi: **30 Temmuz 2012**
İletişim: info@kaucukdernegi.org.tr

Derneğimizin 12. Olağan Genel Kurulu Yapıldı

Nalan KİBAR



30 Mayıs 2012 Çarşamba günü 12.Olağan Genel Kurulumuzu kalabalık bir üye topluluğu ve davetlilerle birlikte yaptık. Genel Kurulumuzu, geleneksel yemekli tekne turumuzla birleştirerek eğlenceli bir toplantıya dönüştürdük. Toplantıda Başkanımız Sn. Nurhan Kaya, PAGEV Başkanı Sn. Mehmet UYSAL, PETKİM Ar-Ge Yöneticisi Sn. Erol ERBAY, PETKİM Genel Müdür Başdanışmanı Sn. Prof. Dr. Fuzuli NASIROV ve İTÜ Kimya

Bölümünden Sn. Nurseli UYANIK birer konuşma yaptılar. Derneğimizin tüzüğünde değişiklik yaparak, dernek organlarına Danışma Kurulunu da ekledik. Yönetim Kurulu, derneğin hizmetleri ile ilgili teknik, hukuk, sağlık, mali, basın ve benzeri alan ve konularda ücretli veya fahri danışmanlık yapmak üzere yönetim kurulu kararı ile dernek danışmanları görevlendirilebilecekler. Değerli akademisyenlerimiz ve alanında uzman kişiler

bu kurulda görev alabilecekler. Genel Kurul gerçekleştikten sonra davetliler yemek ve müzik eşliğinde birbirleri ile sohbet etme ve eğlenme olanağı buldular. Sektörümüzü buluşturması açısından güzel bir organizasyon oldu. Tüzüğümüzdeki diğer bir değişiklik ise yönetim kurulu üye sayısının 7'den 9'a çıkarılması oldu. Seçim sonucuna göre, 2012-2013 yılları için altta isimleri yer alan firma ve kişiler kurullarımızda görev aldılar.

Yönetim Kurulu Asil

- 1.Derby Konveyör Bant San. Tic.A. Ş.-Nurhan Kaya-Başkan
- 2.Ayıkband San. Tic.Ltd. Şti.-İsmail Ertunç Ayık-Başkan Yardımcısı
- 3.Arsan Kauçuk A.Ş.-Kamil Berat Öztimur-Sayman Üye
- 4.Elkim Kauçuk ve Kimya San. Tic.Ltd. Şti.-Murat Özkılıç-Üye
- 5.Marara Dış Tic.Ltd. Şti.-Abdalla Mbaruk Abdalla-Üye
- 6.Yantaş Yavuzlar Plas. San. Tic.A.Ş.-Birnur Yavuz Üye
- 7.Behlül Metin-Üye
- 8.Aktaş Hava Süspansiyon Sistemleri San.Tic.A.Ş.-Şahap Aktaş-Üye
- 9.Petkim Petrokimya Holding A.Ş.-Erol Erbay-Üye

Denetim Kurulu Asil

- 1.Şayeste Kauçuk Lateks ve Kim.Mad. Ltd.Şti.-Feridun Şayeste-Başkan
- 2.İsmail Turhan Eti-Üye
- 3.Coşkun Kauçuk San. Tic.Ltd. Şti.-Mustafa Alsac-Üye

Yönetim Kurulu Yedek

- 1.Aslantürk Kauçuk San.Tic.Ltd.Şti.
- 2.Atalay Ataoğlu
- 3.Seçil Plastik Kauçuk San. Tic.Ltd. Şti.
- 4.Vizyon Kauçuk ve Kaplama San. Tic. Ltd. Şti.
- 5.Telas Lastik San.Tic.A.Ş.
- 6.Çetlas Kauçuk ve Plas. San. Tic.Ltd. Şti.
- 7.Ener Kimya San. ve Tekstil Ürün. Tic.Ltd. Şti.
- 8.Solpro Danışmanlık ve Ticaret Hizmetleri Ltd. Şti.
- 9.Katek Ağaoğlu Kauçuk Teknolojileri San. Tic.Ltd.Şti.

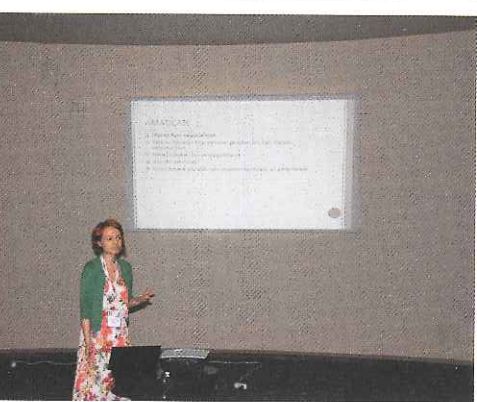
Denetim Kurulu Asil

- 1.Deniz Kauçuk Ve Aksesuar San. Tic.Ltd. Şti.
- 2.Aslan Sanayi Tekerlekleri İmal.İth.İhr.Ltd.Şti.
- 3.İbrahim Etem Borazanoğlu

Yönetim Kurulu toplantısında alınan karar ile Danışma Kurulunda görev verilen akademisyenler: Doç.Dr. Mehmet Bilgin, Doç.Dr. Enver Demirhan, Prof.Dr. Veli Deniz, Yrd. Doç.Dr. Ali Durmuş, Yrd. Doç. Dr. Hüseyin Esen, Prof.Dr. Mehmet Ali Gürkaynak, Prof.Dr. Baki Hazer, Yrd. Doç.Dr. Bağdagül Karaağaç, Prof.Dr. Fuzuli Nasirov, Prof.Dr. Mustafa Öksüz, Prof.Dr. Murat Şen, Prof.Dr. Nurseli Uyanık, Prof.Dr. Hüseyin Yıldırım



Dernekten Haberler



Kauçuk Sektörü Gelişim Çalıştayı

Behiül METİN

Kauçuk Sektörü Gelişim Çalıştayı 28-29 Nisan 2012 tarihleri arasında, Bodrum Rixos Otelde gerçekleşti. 2 gün süren çalıştay, Ekonomi Bakanlığı, İstanbul Kimyevi Maddeler ve Mamulleri İhracatçıları Birliği (İKMİB) ve Kauçuk Derneği tarafından organize edildi. 2023 yılında hedeflenen 500 milyar dolar ihracat rakamından, sektör olarak üstüne düşen ihracat hedefini yakalayabilmek adına 2015-2023 yılları arasında hangi stratejilere göre hareket edilmeli, ne yapılmalı ve öncelikli olarak hangi konular ele alınmalı çerçevesinde konular irdelendi.



Kauçuk Derneği Başkanı Nurhan KAYA

Başta Kauçuk Derneği Yönetim Kurulu Üyeleri, İKMİB Üyeleri, kauçuk sektörünün değişik kollarından işadamları, çeşitli üniversitelerden öğretim görevlileri, Maliye Bakanlığı Gelir Politikaları Genel Müdürlüğü, Milli Eğitim Bakanlığı, Rekabet Kurumu, Bilim Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı Sanayi Ge-

nel Müdürlüğü, Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı İş Sağlığı ve Güvenliği Merkezi Müdürlüğü, Çevre ve Şehircilik Bakanlığı Çevre Yönetimi Genel Müdürlüğü Kimyasallar Yönetimi Dairesi Başkanlığı, Ekonomi Bakanlığı Ekonomik Araştırmalar ve Değerlendirme Genel Müdürlüğü, Ekonomi

Bakanlığı İhracat Genel Müdürlüğü, Ekonomi Bakanlığı Teşvik Uygulama ve Yabancı Sermaye Genel Müdürlüğü, Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı Strateji Geliştirme Başkanlığı, Türk Eximbank, Türkiye Sınai Kalkınma Bankası görevlilerinden oluşan 60 kişilik bir grup katıldı.



İKMİB Başkanı Murat AKYÜZ

Önce dünyadaki önemli gelişmelerin ne olduğu tespit edildi, dünyanın değişen durumuna göre 2023 yılı için neler yapılabileceği belirlendi ve en önemlileri seçilerek komisyonlarda görüşüldü. Görüşmeler Thinking Global şirketi personeli tarafından yürütüldü. Toplantıyı yürüten ekibin, ortaya çıkan görüşleri yazıya döküp, hızlı bir şekilde plan yapması ve başarılı oturum yürütmesi, toplantıya katılanlar tarafından takdirle karşılandı.

Çalıştay süresince öne çıkan başlıca konular şunlar oldu:

1-Hammadde, yurtdışı hammadde bağımlılığı ve alternatif

malzeme arayışları

2-Ar-ge ve inovasyon

3-Bölgesel ve küresel düzeyde meydana gelen ekonomik ve politik gelişmelerin sektör üzerindeki etkileri (potansiyel fırsatlar ve tehditler)

4-Bölgesel ve küresel düzeyde meydana gelen ekonomik gelişmelerin işletme yapısına (sermaye, üretim vs.) muhtemel etkileri

5-Çevre ve insan sağlığı

6-Yasal düzenlemeler

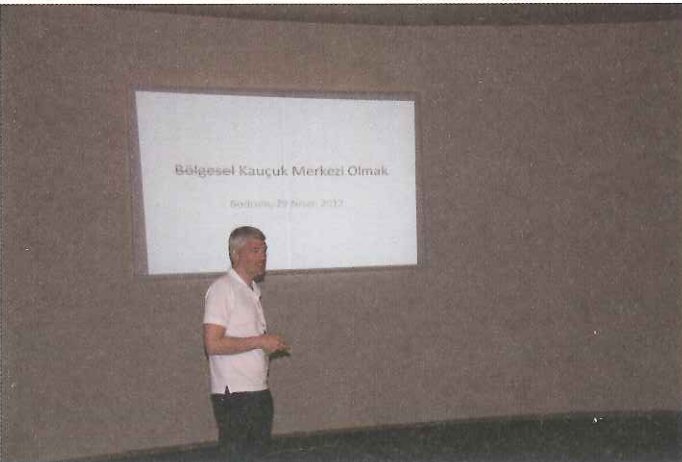
7-Sektör ve kamu kurumları arasındaki etkin iletişim, diyalog ve işbirliği ihtiyacı

8-Enerji ihtiyacı ve alternatif enerji kaynağı arayışları

9-Nitelikli iş gücü ihtiyacı

Çalıştayda öne çıkan temalar strateji çalışmasını da şekillendiren ana unsurlardır. Sektörün bundan sonraki aşamada: 2023 nihai hedeflerine ulaşmada ihtiyaç duyacağı strateji ve eylem planını tamamlaması, bu planı hayata geçirirken periyodik izleme ve genel anlamda performans değerlendirmesi yapması tavsiye edilmiştir. Bu tür bir izleme-değerlendirme, sektöre daha etkili ve sektörel verilere ve kanıta dayalı karar alma kabiliyeti kazandıracak ve nihai hedeflere ulaşmada sürdürülebilir politika ve yaklaşımlar geliştirilmesini sağlayacaktır.

Çalıştayımızla ilgili rapor önümüzdeki sayıda ayrıntıları ile sizlere sunulacaktır.



VI. Kimya Sanayi Gelişim Şurası

Nalan KİBAR

VI. Kimya Sanayi Gelişim Şurası, Akdeniz İhracatçı Birlikleri AKİB'in ev sahipliğinde Kimya Sektör Platformu (KSP) işbirliği ile 2-3 Mayıs 2012 tarihlerinde Mersin'de gerçekleştirildi. AKİB Konferans Salonunda açılış konuşmalarıyla başlayan Şurada iki gün süresince 4 oturum ve 1 panel düzenlendi. Sektörün sorunlarının ele alındığı şurada bakanlık ve resmi kurum temsilcilerinin yanı sıra sektörün önde gelen sanayici temsilcileri ve akademisyenler yer aldı.

Kimya Sektör Platformunun bir üyesi olarak Şuraya katılan Derneğimiz, sektörümüzü Nurhan Kaya, İsmail Ertunç Ayık, Kamil Berat Öztimur, Murat Özkılıç, Behlül Metin ve İstanbul Üniversitesi Kimya Mühendisliği Bölümü'nden Doç.Dr.Mehmet Bilgin ile temsil etti. Şuranın ikinci gününde gerçekleştirilen panelin "Kauçuk Sanayi İçin Yatırım Beklentileri" konulu bölümünde kauçuk hammadde üretimi ve geri kazanım tesisleri ile ilgili beklentilerimiz dile getirildi. Şuranın detaylarını bir sonraki sayımızda geniş olarak vereceğiz.



Yeni BENCHMARK S3 – rakipsiz

● Yeni işletim paneli
DRC 2020 HT

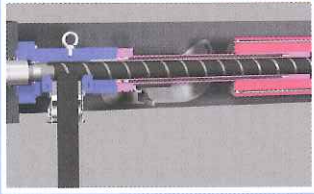
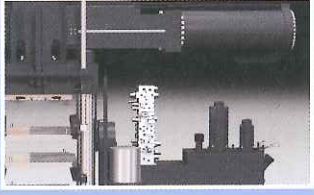
● Yeni enjeksiyon ünitesi
FIFO-Advanced

● Yeni hidrolik sistem
– *ServoGear*

● Yeni geri dönüşümsüz vana
PlastControl

● Yeni besleme silindiri
ActiveFeed

● Yeni enjeksiyon teknolojisi
FlowControl+



Bizi DKT 2012
de 11 numaralı Payon
12-309 Stand'ımızda
ziyaret edebilirsiniz.

Kauçuk ve Plastik Ürünleri İmalat Sanayi Sektörü Raporu Yayınlandı

Nalan KİBAR



İstanbul Sanayi Odası "Avrupa Birliği'ne tam üyelik sürecinde, ISO meslek komiteleri, sektör stratejileri geliştirilmesi" projesi kapsamında hazırladığı raporların yedincisi olan, "Kauçuk ve Plastik Ürünleri İmalat Sanayi Sektörü" raporunun tanıtımını 20 Mart 2012 tarihinde Odakule Meclis Salonunda yapılan bir toplantı ile yaptı. Raporun sunumu yapıldıktan sonra, sektörlerin problemleri ve çözüm önerilerini irdeleyen bir panel düzenlendi.

Raporun kapsamında, öncelikle, incelenen sektörün mevcut durumu rakamsal veriler ışığında ele alınmakta ve rakip ülkeler ile karşılaştırmalı analizler yapılmaktadır. İkinci aşamada, güçlü ve zayıf yönler tespit edilmekte, muhtemel fırsat ve tehditler ortaya konmakta.



Rapor rekabet gücünün artması için, uygulanması gereken strateji ve politika önerileriyle son bulmaktadır.

Rapor İstanbul Sanayi Odası'nın ilgili meslek komitesi üyelerinin; 29. Grup "Kauçuk Sanayi" Meslek Komitesi, 30. Grup "Plastik Budünöz ve Vakum Mamulleri Sanayi" Meslek Komitesi, 31. Grup "Plas-

tik Enjeksiyon Mamulleri Sanayi" Meslek Komitesi ve Kauçuk Derneği, PAGDER gibi STK ların katkıları ile hazırlanmıştır.

Kauçuk ve plastik ürünleri sektörü, hem imalat sanayi, hem de ülke ekonomisinde yeri ve önemi gide-rek artan bir sektördür. Ara malı üreten bir sektör niteliğinde olan kauçuk ve plastik ürünleri sektörü,

başta inşaat, tarım, dayanıklı tüketim malları, otomotiv ve elektronik olmak üzere diğer imalat sanayi kollarına girdi üretmektedir. Bunun yanında, kauçuk ve plastik sektörü, özellikle, ambalaj malzemeleri boyutu ile hizmet sektörünün de çok önemli bir tedarikçisi konumundadır.

Kauçuk ve plastik ürünleri sektörü dış ticaret fazlası veren bir sektör olması itibarıyla da dikkat çekmektedir. 2011 yılında kauçuk ve plastik ürünleri imalatı sanayi ihracatı 6,2 milyar ABD Doları, ithalatı ise 4,5 milyar ABD Doları olarak gerçekleşmiş ve sektör 1,8 milyar ABD doları dış ticaret fazlası vermiştir.

Raporda kauçuk ve plastik ürünleri sektörü, "plastik" ve "kauçuk" olmak üzere, iki alt sektör bazında da ele alınmıştır. Her ne kadar uluslararası sınıflandırmalarda birlikte yer alsalar da oldukça farklı yapıya sahip olan, iki ayrı alt sektörün fotoğrafı çekilmeye çalışılmıştır.

Yine rapor kapsamında sektör yol haritasının belirlenmesi açısından özel önem taşıyan rekabet gücü analizi de iki alt sektör bazında gerçekleştirilmiştir.

Rapor, her iki alt sektörde de, hammadde başta olmak üzere temel girdilerin temini sorunu, nitelikli eleman eksikliği, işletme ölçeklerinin yetersizliği, düşük verimlilik, ar-ge, ür-ge çabalarının yetersizliği ve finansman gibi hemen hemen tüm sektörleri olumsuz etkileyen bazı sıkıntılar olduğunu ortaya koymuştur.

Bunların yanında, alt sektörlerle özgü, problemler de bulunmaktadır.

Kauçuk ve plastik alt sektörlerimizin güçlü yanları ve önlerindeki fırsatlar da dikkatlere sunulmuştur. Raporda, amaç-hedef ve stratejiler de, alt sektörler bazında belirlenmiştir.

Raporun tamamını www.kaucukdernegi.org.tr/Yayinlarimiz.aspx adresinde bulabilirsiniz.



Kauçuk Sektörü Yurtdışı Pazarlama Takımını Kuruyoruz

Ekonomi Bakanlığı'nın "2010/8 Sayılı Uluslararası Rekabetçiliğin Geliştirilmesinin Desteklenmesi" hakkındaki tebliğ çerçevesinde Kauçuk Derneği ve İKMİB İstanbul Kimyevi Maddeler ve Mamulleri İhracatçıları Birliği işbirliğinde yeni bir proje hazırlandı.

Nalan KİBAR



Proje kapsamında ilk etapta kauçuk sektöründe faaliyet gösteren, birbirleriyle rekabet etmeyecek, aksine birliktelikleri sinerji yaratacak 15-20 firmadan oluşan bir küme oluşturulması amaçlanıyor. Ardından bahsekonu kümenin mevcut durum analizi ve ihtiyaçları belirlenerek yurt dışındaki hedef pazarlara açılma öncesinde alınacak eğitimler kurgulanacak. En son olarak da küme katılımcısı firmalar ile birlikte oluşturulacak strateji çerçevesinde, belirlenen hedef pazarlardaki alıcılara ulaşma amacıyla çeşitli faaliyetler gündeme gelecek.

Boya, kozmetik, ambalaj gibi farklı sektörlerde projeler yürüten İKMİB, Kauçuk Sektörü için gerçekleştirilecek bu projeyi, sek-

törün geneli için bir örnek proje olarak görüyor. Projenin ana hedefi ise küme katılımcısı firmaların sektörün genelinden en az %10 daha fazla ihracat artışı gerçekleştirmeleri ve proje bitiminde en az 5 yeni pazara girmek.

Ekonomi Bakanlığı tarafından desteklenen bu projenin diğer Devlet desteklerinden de önemli bir farkı var. Öncelikle destek oranı %75 ki; bu mevcut diğer Devlet desteklerinden daha yüksek ve oldukça cazip bir oran. Ancak en önemlisi bahsekonu destek oranının İKMİB İstanbul Kimyevi Maddeler ve Mamulleri İhracatçıları Birliği tarafından prefinansman edilmesi. Bunun anlamı, küme katılımcısı firmaların desteği almak için beklemeyecek

olmaları; yapılan tüm faaliyetlerde katılımcı firmalar kendilerine düşen maliyetin ¼ ünü ödeyerek formalitelerle uğraşmayacak. Örnek olarak Brezilya ve Şili'yi kapsayacak bir sektörel Ticaret heyeti ve ikili iş görüşmeleri için yol, konaklama ve eşleştirme hizmetleri için 5.000\$'lık bir maliyet hesaplandığında katılımcı firmalar yalnızca 1.250\$ ödeyerek programa katılabilecekler.

Kauçuk Sektörü Yurtdışı Pazarlama Takımı Projesi için Bakanlık onayının alınarak eğitimlere başlanması ve Sonbahar döneminde de faaliyetlere başlanması planlanıyor. Projeye katılmak veya detaylı bilgi almak isteyen firmalar Kauçuk Derneği ile irtibata geçebilir.

YAKINLIK ENERGIZED BY

LANXESS
Energizing Chemistry

Mükemmel çözümler için yakınlık gereklidir. Bu nedenle, size hizmet vermek için size bundan sonra daha yakın olacağız. Dünyanın bir numaralı sentetik kauçuk üreticisi ve özel kimyasallar sektörünün liderlerinden biri olarak LANXESS, büyüyen Türkiye ekonomisinde hızla artış gösteren ulaşım ve şehirleşme gibi büyük yönelimlere ürün ve hizmetler sunmak için hazırdır. Yüksek performans kauçuklarımız ve katkı maddelerimizle, özellikle otomotiv sektörü ve inşaat endüstrisi için güçlü bir iş ortağı konumundayız. Türkiye'deki kuruluşumuz LANXESS Kimya Ticaret Ltd. Şti. sayesinde müşterilerimize bundan böyle doğrudan ve daha hızlı hizmetler ve üstün kaliteli işbirliği sağlayacağımız ve size küresel-yerel deneyimlerimizi sunabileceğimiz için çok mutluyuz. Faaliyetlerinizde size destek olmak istiyoruz. Her zaman uygun çözümlerle yakınınzdayız.

www.lanxess.com.tr

HAZİRAN 2012'DEN İTİBAREN LANXESS TÜRKİYE'DE

1.Ulusal Kauçuk Kongresi Çalışmaları Devam Ediyor

Behlül METİN



1 3-16 Eylül 2012 tarihlerinde Tüyap'ta gerçekleşecek olan 7.Kauçuk Endüstrisi Fuarı ile eş zamanlı olarak 14-15 Eylül 2012 tarihlerinde yine Derneğimizin organize ettiği, üniversitelerin de destek verdiği 1.Ulusal Kauçuk Kongresi için çalışmalar devam ediyor. Bu konuyla ilgili olarak Haziran ayı başında Kocaeli Üniversitesi Kimya Mühendisliği Bölümünde bir toplantı gerçekleştirildi.

Toplantıya Bölüm Başkanı Prof. Dr.Veli Deniz, öğretim görevlisi Yard.Doç.Dr. Bağdagül Karaağaç ve Kimya Yüksek Müh. Murat Öter ile, Kauçuk Derneğinden Abdalla Mbaruk Abdalla ve ben Behlül Metin katıldık. Toplantı sonunda yerli

bilim adamlarının Türkçe, yurt dışından gelecek ve son teknolojik gelişmeler konusunda bilgi verecek uzmanların İngilizce açıklama yapıp, aynı zamanda bunun simültane olarak sektör mensuplarına çeviri yapılmasına karar verildi.

Kauçuktaki araştırmalarla ilgili üniversite öğretim görevlileri sunum yaparken, makine teçhizatı, teknolojik konularda da yurt dışından AR-GE görevlileri sunumlar yapacak.

Toplantı öncesi sunumla ilgili bilgiler, toplantıya katılanlara dağıtılacak. Hangi konularda sunumlar olacağı ve kongre takvimi net olarak ortaya çıktığı zaman sektöre

bildirilecek. Kauçuktaki son teknolojik gelişmelerle ilgili bilgilendirme toplantıları yurt dışındaki kongrelerde ücretli olarak, Avrupa'daki bazı kongrelerde, katılımcılardan günlük 600 Euro gibi ücretler alınırken, Kauçuk Derneği, Türkiye'de sektörel gelişime destek verme amacıyla katılımı ücretsiz yapacak.

Kauçukla ilgili sunum yapılacak konularda önceden gelen talebe yetecek sayıda evrak hazırlanacağından kongreye katılmak isteyenlerin, Kauçuk Derneğini arayarak isim yazdırmaları gerekmekte. Tüm sektör mensuplarını bu kongredeki sunumları dikkatle takip etmeye davet ediyoruz.



MTF edition, Dik Kauçuk Enjeksiyon Presler

MAPLAN edition Makine serisi - kauçuk ve silikon parçaların üretiminde optimum üretim verimliliği ve ergonomi

- Minimum alan ihtiyacı
- Tam hidrolik kompakt kapama sistemi
- Kısa meme boyu ile MAPLAN FIFO kauçuk enjeksiyon ünitesi

Avrupalı makine kalitesi; yüksek performans ve mükemmel fiyata!

Sizi standımıza bekliyoruz

DKT 2012, 2. - 5.7
Nürnberg, Almanya
salon 12, stand 113



rubber injection technology



TÜRKİYE TEMSİLCİSİ:
SEHA Mühendislik Müşavirlik Tic. ve Makina San. Ltd. Şti.
Ayten Sk. No:27 Mebusevleri - ANKARA 06580
Tel: +90 312 215 75 00 Faks: +90 312 215 75 15
www.seha.com.tr, info@seha.com.tr



Malezya Ticari Temsilciliği İstanbul'da Açılıyor

Nalan KİBAR

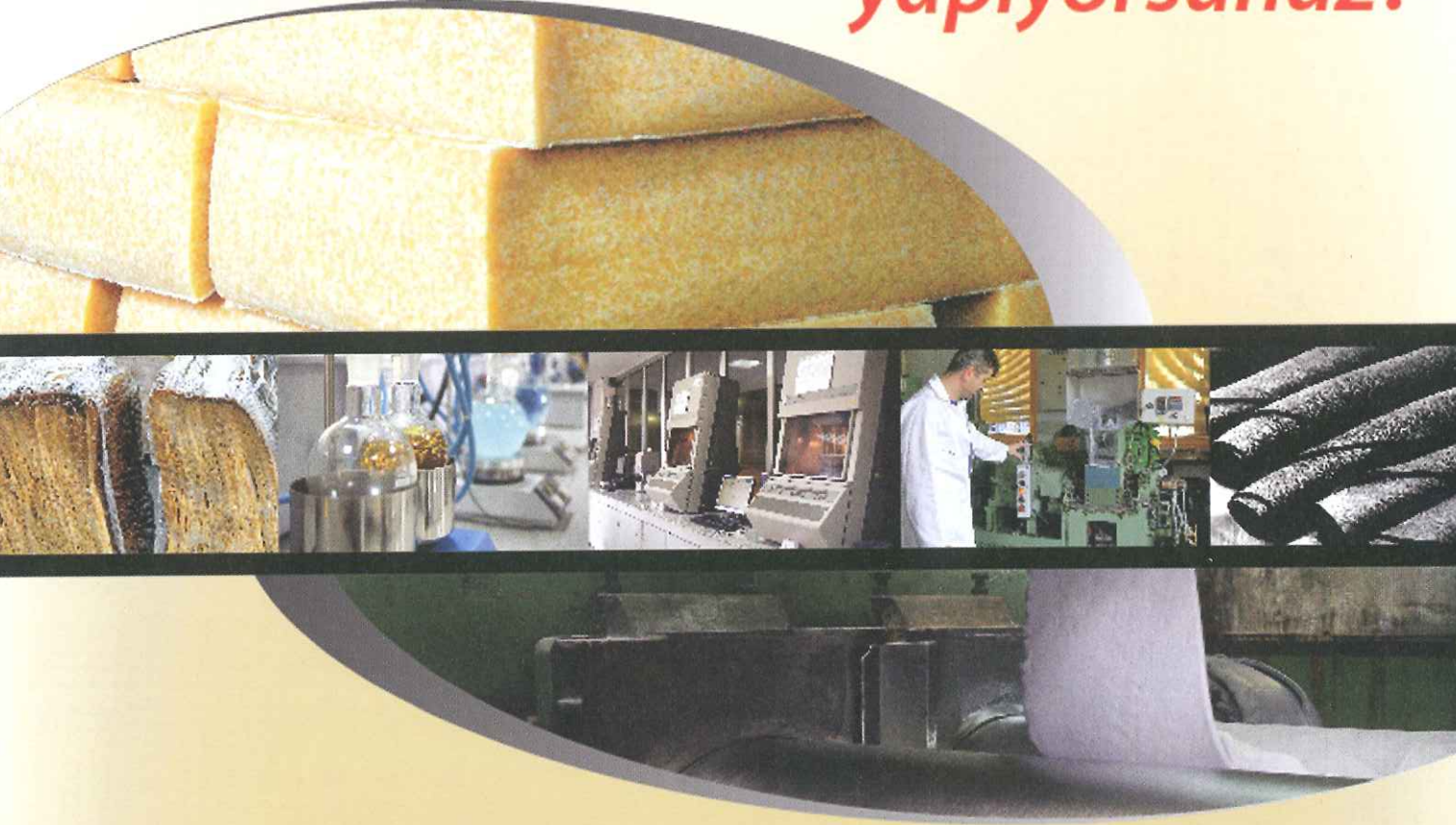


Malezya Türkiye ile büyük bir ticari potansiyele sahip ve dünyada sayılı tabii kauçuk üreticisi ülkelerden biri. Malezya menşeli tabii kauçuklar SMR olarak adlandırılıyor ve Türkiye Kauçuk Sektöründe çok miktarda kullanılıyor. Bu üç harfin ortasına gelen harf, kauçuğun geldiği ülkenin adının baş harfi. Türkiye'de Malezya menşeli SMR 5, 10, 20 kauçuklar çokça kullanılıyor. Bundan dolayı da kauçuk sektörü ve Kauçuk Derneği ile yakın ilişkiler içinde bulunmak isteyen Malezya Tica-

ri Ataşesi Muhammed Nur Ahzab Mohd Şazilli'nin geçtiğimiz aylarda Kauçuk Derneğine bir ziyareti olmuştu. Ziyarete karşılık amacıyla Şubat ayı içinde Kauçuk Derneği Yönetim Kurulu Üyemiz Behlül Metin ile Muhammed Nur Bey arasında bir görüşme gerçekleşti. Görüşmede, Muhammed Nur Ahzab, İstanbul'da, MATRADE kısaltılmış adı ile Malaysia External Trade Development Corporation adı altında, Türkiye ile olan ticari ilişkileri, iletişimi, iş birliğini kolaylaştırmak amacıyla İstanbul'da ticari bir ofis

oluşturduklarını, çok yakında faaliyete geçeceğini, açılış yapılacağını, bu açılıшта da Kauçuk Derneği ve Türkiye Kauçuk Sektörü mensuplarını da görmekten büyük mutluluk duyacağını belirtti. Daha sonra iki ülke ve özellikle kauçuk sektöründe işlem hacminin artması için İstanbul ofisinin her türlü yardımı yapacağı ve sektör mensuplarına yardımcı olacağı belirtildi. Biz de Kauçuk Derneği olarak bu çalışmalarında başarılar diliyoruz ve iki ülke ticareti açısından hayırlı olmasını diliyoruz.

*Siz hâlâ karışımınızı
kendiniz mi
yapıyorsunuz?*



Karışım bizim işimiz...

*Karışım oluşturmaya çalışırken kaybedeceğiniz enerjiyi,
çözüm ortağınız olarak size geri kazandırıyoruz. Dünya'da
olduğu gibi siz de bunun avantajlarını yaşayın*

 **TEKNO**

TEKNO KAUÇUK SANAYİ A.Ş.

Gebze Organize Sanayi Bölgesi İhsan Dede Caddesi No: 126

Doğan Lastik Fabrikası 41480 Gebze - Kocaeli / TÜRKİYE

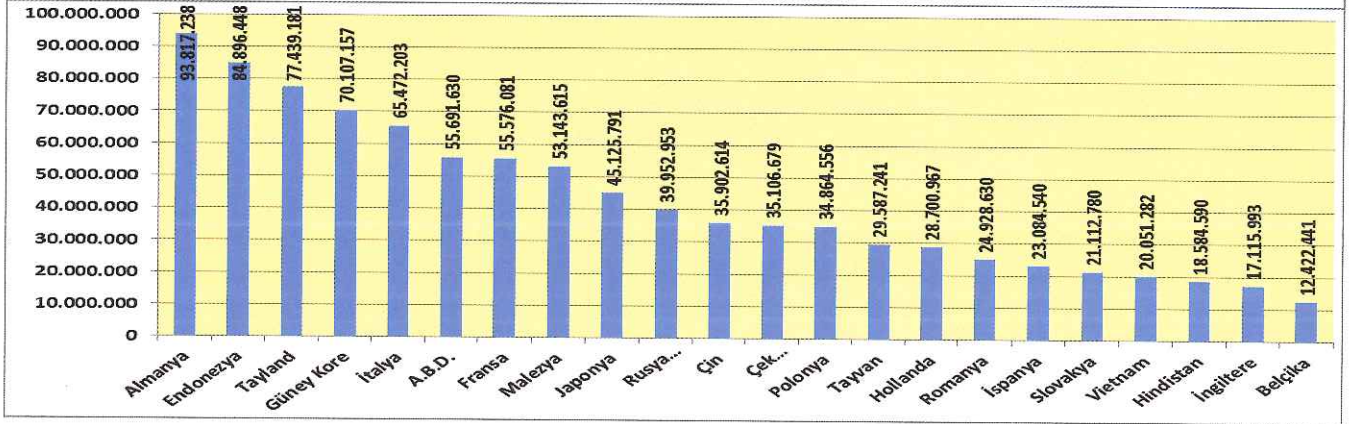
Tel: +90 262 751 25 50 Faks: +90 262 751 05 66

Info@teknokaucuk.com.tr

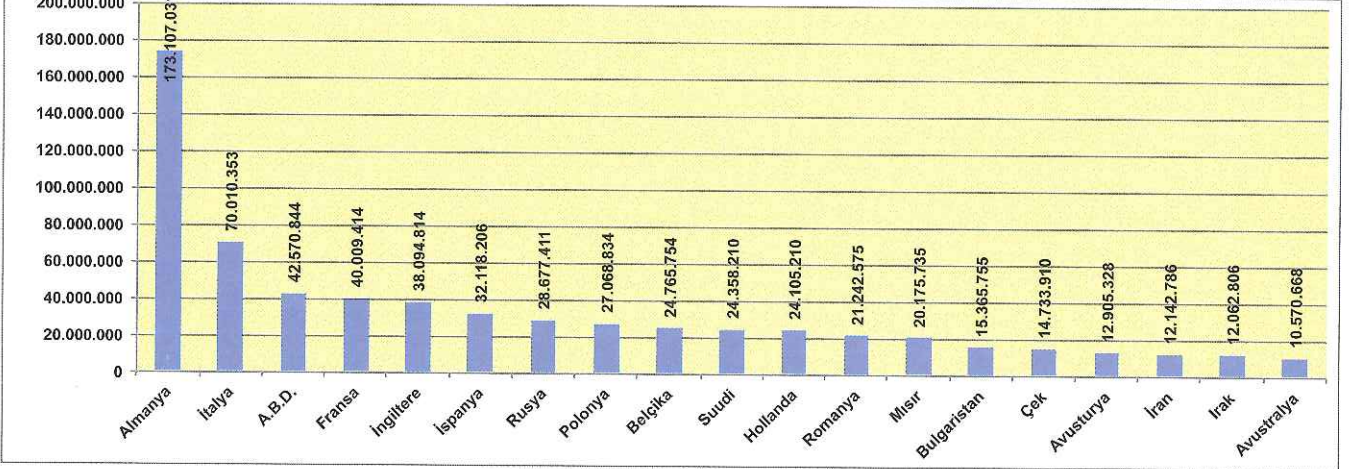
www.teknokaucuk.com.tr

İstatistik-Kauçuk ve Kauçuktan Eşya Dış Ticaret

İTHALAT 2012 OCAK-NİSAN ÜLKELER/DOLAR

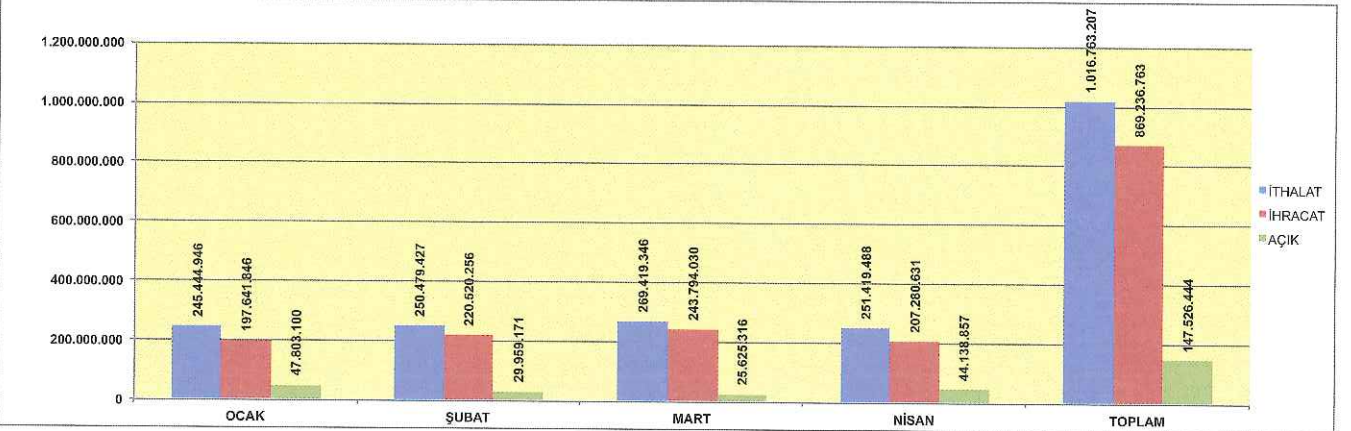


İHRACAT 2012 OCAK-NİSAN ÜLKELER/DOLAR

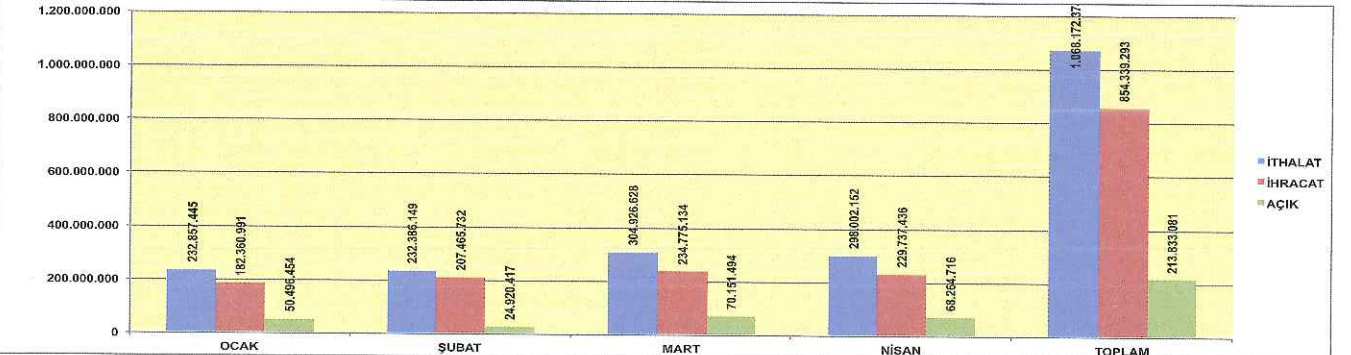


2012 KAUÇUK DIŞ TİCARET OCAK-NİSAN/DOLAR

*Grafiklerde 10.000.000 Doların üzerindeki ülkeler gösterilmiştir



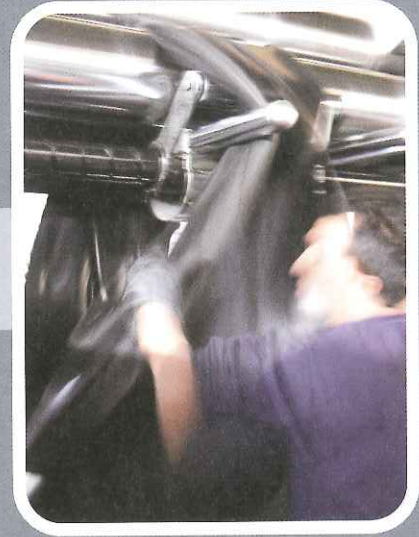
2011 KAUÇUK DIŞ TİCARET OCAK-NİSAN/DOLAR



TRECO

KAUÇUK ve KİMYASALLARI SANAYİ ve TİCARET LTD. ŞTİ.

teknik hamur üretimi



TRECO KAUÇUK ve KİMYASALLARI SAN. ve TİC. LTD. ŞTİ.

NOSAB İhlamur Cad. No:36 Nilüfer / BURSA TÜRKİYE

Tel: +90.224. 410 00 20 (pbx)

Fax: +90.224. 410 00 20

info@treco.com.tr

www.treco.com.tr

2012 OCAK-NİSAN	İTHALAT \$
Almanya	93.817.238
Endonezya	84.896.448
Tayland	77.439.181
Güney Kore	70.107.157
İtalya	65.472.203
A.B.D.	55.691.630
Fransa	55.576.081
Malezya	53.143.615
Japonya	45.125.791
Rusya Federasyonu	39.952.953
Çin	35.902.614
Çek Cumhuriyeti	35.106.679
Polonya	34.864.556
Tayvan	29.587.241
Hollanda	28.700.967
Romanya	24.928.630
İspanya	23.084.540
Slovakya	21.112.780
Vietnam	20.051.282
Hindistan	18.584.590
İngiltere	17.115.993
Belçika	12.422.441

2012 OCAK-NİSAN	İHRACAT \$
Almanya	173.107.031
İtalya	70.010.353
A.B.D.	42.570.844
Fransa	40.009.414
İngiltere	38.094.814
İspanya	32.118.206
Rusya Federasyonu	28.677.411
Polonya	27.068.834
Belçika	24.765.754
Suudi Arabistan	24.358.210
Hollanda	24.105.210
Romanya	21.242.575
Mısır	20.175.735
Bulgaristan	15.365.755
Çek Cumhuriyeti	14.733.910
Avusturya	12.905.328
İran	12.142.786

*Tablolarda 10.000.000 Doların üzerindeki ülkeler gösterilmiştir

2012 \$	İTHALAT	İHRACAT	AÇIK
OCAK	245.444.946	197.641.846	47.803.100
ŞUBAT	250.479.427	220.520.256	29.959.171
MART	269.419.346	243.794.030	25.625.316
NİSAN	251.419.488	207.280.631	44.138.857
TOPLAM	1.016.763.207	869.236.763	147.526.444

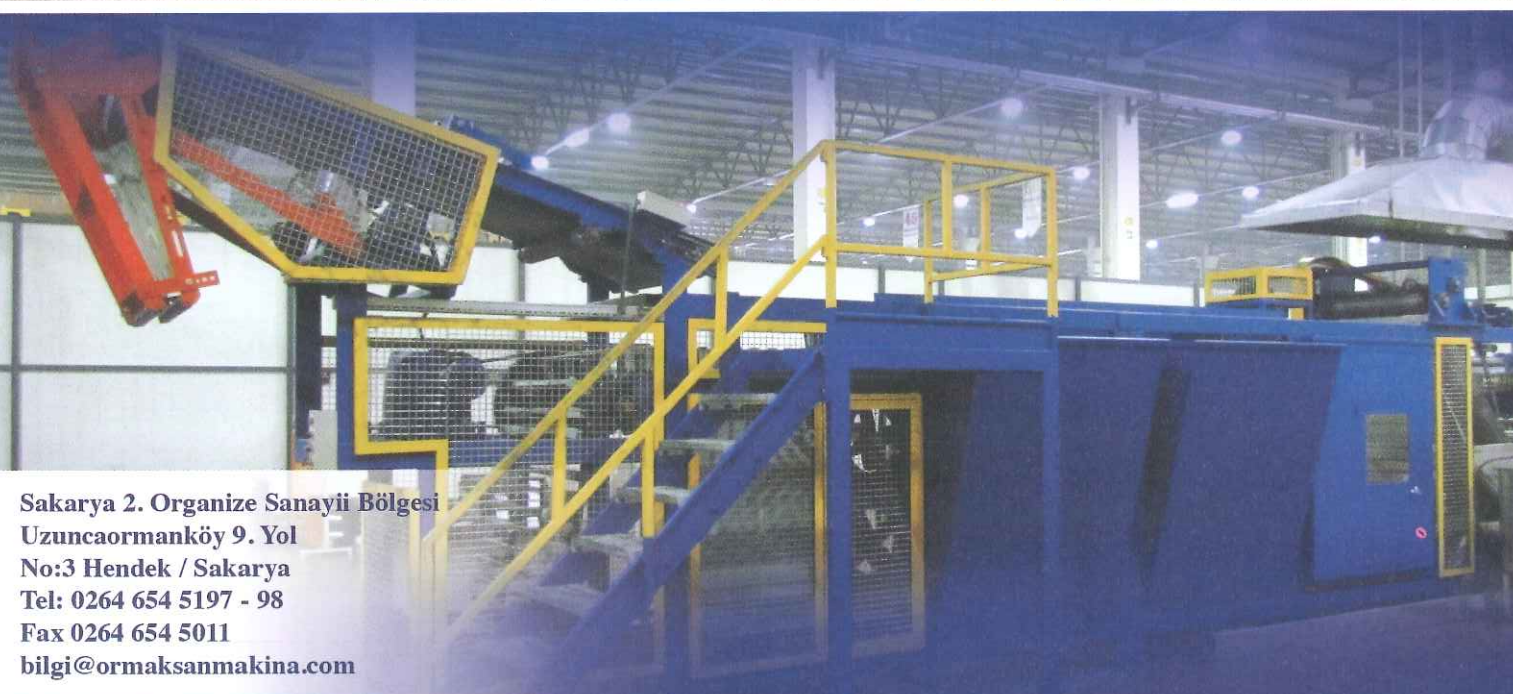
2011 \$	İTHALAT	İHRACAT	AÇIK
OCAK	232.857.445	182.360.991	50.496.454
ŞUBAT	232.386.149	207.465.732	24.920.417
MART	304.926.628	234.775.134	70.151.494
NİSAN	298.002.152	229.737.436	68.264.716
TOPLAM	1.068.172.374	854.339.293	213.833.081

Bilgiler TÜİK'ten alınmıştır.



- Batch-Off
- Otomatik Karbon Siyahı Tartım ve Yükleme Sistemi
- Otomatik Yağ Tartım ve Yükleme Sistemi

- Pigment Tartım Sistemi
- Stock Blender
- Scale Konveyör
- Extruder Soğutma Hattı



KAUÇUK FİYAT ENDEKSİ

TARİH	CR ENDEKS	BİR ÖNCEKİ AYA GÖRE FARK
01/01/07	100,00	
01/02/07	100,22	0,2%
01/03/07	100,89	0,7%
01/04/07	101,33	0,4%
01/05/07	102,00	0,7%
01/06/07	102,00	0,0%
01/07/07	103,33	1,3%
01/08/07	103,56	0,2%
01/09/07	103,78	0,2%
01/10/07	104,22	0,4%
01/11/07	104,33	0,1%
01/12/07	104,44	0,1%
01/01/08	104,44	0,0%
01/02/08	108,89	4,3%
01/03/08	109,33	0,4%
01/04/08	108,89	-0,4%
01/05/08	108,89	0,0%
01/06/08	111,11	2,0%
01/07/08	114,44	3,0%
01/08/08	114,67	0,2%
01/09/08	111,56	-2,7%
01/10/08	111,11	-0,4%
01/11/08	110,67	-0,4%
01/12/08	110,00	-0,6%
01/01/09	107,56	-2,2%
01/02/09	96,00	-10,7%
01/03/09	80,00	-16,7%
01/04/09	83,78	4,7%
01/05/09	84,89	1,3%
01/06/09	85,56	0,8%
01/07/09	84,44	-1,3%
01/08/09	85,56	1,3%
01/09/09	79,56	-7,0%
01/10/09	78,89	-0,8%
01/11/09	80,00	1,4%
01/12/09	81,11	1,4%
01/01/10	80,00	-1,4%
01/02/10	82,22	2,8%
01/03/10	83,78	1,9%
01/04/10	83,33	-0,5%
01/05/10	85,56	2,7%
01/06/10	85,56	0,0%
01/07/10	93,33	9,1%
01/08/10	95,56	2,4%
01/09/10	100,00	4,7%
01/10/10	102,22	2,2%
01/11/10	102,22	0,0%
01/12/10	102,22	0,0%
01/01/11	102,22	0,0%
01/02/11	106,67	4,3%
01/03/11	108,23	1,5%
01/04/11	112,56	4,0%
01/05/11	116,76	3,7%
01/06/11	116,79	0,0%
01/07/11	119,34	2,2%
01/08/11	121,81	2,1%
01/09/11	119,42	-2,0%
01/10/11	119,40	0,0%
01/11/11	119,40	0,0%
01/12/11	117,01	-2,0%
01/01/12	118,11	0,9%
01/02/12	122,66	3,9%
01/03/12	122,61	0,0%
01/04/12	122,61	0,0%
01/05/12	125,66	2,5%

TARİH	NR ENDEKS	BİR ÖNCEKİ AYA GÖRE FARK
01/01/07	100,00	
01/02/07	105,00	5,0%
01/03/07	110,00	4,8%
01/04/07	111,25	1,1%
01/05/07	120,00	7,9%
01/06/07	111,75	-6,9%
01/07/07	111,00	-0,7%
01/08/07	120,00	8,1%
01/09/07	116,25	-3,1%
01/10/07	120,00	3,2%
01/11/07	122,50	2,1%
01/12/07	128,50	4,9%
01/01/08	136,50	6,2%
01/02/08	145,00	6,2%
01/03/08	147,50	1,7%
01/04/08	150,00	1,7%
01/05/08	154,50	3,0%
01/06/08	165,00	6,8%
01/07/08	165,00	0,0%
01/08/08	173,50	5,2%
01/09/08	165,00	-4,9%
01/10/08	160,00	-3,0%
01/11/08	157,50	-1,6%
01/12/08	152,50	-3,2%
01/01/09	122,50	-19,7%
01/02/09	112,50	-8,2%
01/03/09	100,00	-11,1%
01/04/09	99,50	-0,5%
01/05/09	93,50	-6,0%
01/06/09	96,00	2,7%
01/07/09	97,50	1,6%
01/08/09	99,50	2,1%
01/09/09	104,75	5,3%
01/10/09	112,00	6,9%
01/11/09	135,13	20,6%
01/12/09	150,00	11,0%
01/01/10	165,00	10,0%
01/02/10	180,00	9,1%
01/03/10	176,00	-2,2%
01/04/10	191,25	8,7%
01/05/10	187,50	-2,0%
01/06/10	180,00	-4,0%
01/07/10	187,50	4,2%
01/08/10	172,50	-8,0%
01/09/10	176,25	2,2%
01/10/10	200,00	13,5%
01/11/10	230,00	15,0%
01/12/10	237,50	3,3%
01/01/11	300,00	26,3%
01/02/11	303,00	1,0%
01/03/11	300,00	-1,0%
01/04/11	291,89	-2,7%
01/05/11	290,30	-0,5%
01/06/11	288,14	-0,7%
01/07/11	287,07	-0,4%
01/08/11	286,45	-0,2%
01/09/11	285,88	-0,2%
01/10/11	283,34	-0,9%
01/11/11	280,13	-1,1%
01/12/11	271,24	-3,2%
01/01/12	273,37	0,8%
01/02/12	273,01	-0,1%
01/03/12	273,01	0,0%
01/04/12	272,34	-0,2%
01/05/12	287,01	5,4%

TARİH	EPDM ENDEKS	BİR ÖNCEKİ AYA GÖRE FARK
01/01/07	100,00	
01/02/07	100,00	0,00%
01/03/07	98,70	-1,30%
01/04/07	97,83	-0,88%
01/05/07	95,65	-2,22%
01/06/07	91,74	-4,09%
01/07/07	89,13	-2,84%
01/08/07	92,61	3,90%
01/09/07	97,83	5,63%
01/10/07	98,26	0,44%
01/11/07	99,13	0,88%
01/12/07	98,26	-0,88%
01/01/08	97,83	-0,44%
01/02/08	98,26	0,44%
01/03/08	99,13	0,88%
01/04/08	100,00	0,88%
01/05/08	102,17	2,17%
01/06/08	108,70	6,38%
01/07/08	110,00	1,20%
01/08/08	115,65	5,14%
01/09/08	117,39	1,50%
01/10/08	113,04	-3,70%
01/11/08	110,87	-1,92%
01/12/08	104,35	-5,88%
01/01/09	93,04	-10,83%
01/02/09	80,43	-13,55%
01/03/09	81,74	1,62%
01/04/09	80,43	-1,60%
01/05/09	80,43	0,00%
01/06/09	83,91	4,32%
01/07/09	84,78	1,04%
01/08/09	86,96	2,56%
01/09/09	87,83	1,00%
01/10/09	90,87	3,47%
01/11/09	91,30	0,48%
01/12/09	90,87	-0,48%
01/01/10	90,87	0,00%
01/02/10	95,22	4,78%
01/03/10	95,22	0,00%
01/04/10	95,22	0,00%
01/05/10	101,74	6,85%
01/06/10	101,74	0,00%
01/07/10	101,74	0,00%
01/08/10	98,26	-3,42%
01/09/10	104,35	6,19%
01/10/10	104,35	0,00%
01/11/10	115,22	10,42%
01/12/10	115,22	0,00%
01/01/11	115,22	0,00%
01/02/11	115,22	0,00%
01/03/11	115,22	0,00%
01/04/11	120,17	4,30%
01/05/11	124,64	3,72%
01/06/11	123,98	-0,53%
01/07/11	127,78	3,07%
01/08/11	126,45	-1,04%
01/09/11	128,61	1,71%
01/10/11	125,33	-2,55%
01/11/11	125,33	0,00%
01/12/11	126,42	0,87%
01/01/12	130,21	3,00%
01/02/12	132,57	1,81%
01/03/12	136,12	2,7%
01/04/12	142,78	4,9%
01/05/12	142,76	0,0%



Merkez : Hoca Ahmet Yesevi Mh.
Özerler Holding İş Merkezi
Afyonkarahisar / TÜRKİYE

Tel: 0 272 217 66 66
Faks: 0 272 217 67 40

Fabrika: Afyonkarahisar-Ankara Karayolu 2.Km
Afyonkarahisar / TÜRKİYE

Tel: 0 272 223 12 51 - 52
Faks: 0 272 223 12 51 - 52

Özerband bir  Özerler Holding A.Ş. kuruluşudur.

SEKTÖRÜNDE LİDER KURULUŞ



KAUCUK
2012
İSTANBUL 7. KAUCUK
ENDÜSTRİSİ FUARI
13 - 16 EYLÜL 2012
SALON: 8 STAND: 810
www.istanbulkaucukfuarı.com
Tüyap Fuar ve Kongre Merkezi

Dünya Liderliğine Hazırlanan Aktaş Holding Dünyada Bir İlk'e İmza Attı Aktaş Newton

Nalan KİBAR

Tamamen Türk mühendisliğinin eseri olan, daha hafif, daha dayanıklı, doğa dostu, üç yıl garantili ve dünyanın ilk renkli körüğü Aktaş Newton bir "Dünya Lansmanı"yla İstanbul'da tanıtıldı. İlk körük, Türk bayrağından esinlenilerek kırmızı renkli üretildi.



İstanbul, otomotiv yan sanayinin en kritik alanlarından biri olan körük pazarında, tamamen Türk mühendisleri tarafından geliştirilen ve pek çok özelliğiyle sektöründe ilk'lere konu olan bir ürünün dünya lansmanına ev sahipliği yaptı. Körük pazarında dünyanın 3'üncü büyük şirketi olan Aktaş Holding, AR-GE departmanındaki mühendisleri tarafından dünyada ilk kez kullanılan "TwicePower" teknolojisi ile üretilen ve dünyanın ilk renkli, daha dayanıklı, hafif ve çevre dostu körüğü olan Aktaş Newton'un Dünya Lansmanı'nı İstanbul'da düzenlediği uluslararası ölçekli bayi ve basın toplantılarıyla gerçekleştirdi. İstanbul Swiss Otel'de düzenlenen ve 13 Mart 2012 Salı günü akşamı

Aktaş Newton körüğün dünya lansmanı çerçevesinde düzenlenen toplantılarda tanıtımı Aktaş Holding Yönetim Kurulu Başkanı Şahap Aktaş, Aktaş Holding İcra Kurulu Başkanı Burhan Kurt ve Aktaş Holding Pazarlama Yöneticisi Özlem Öztürk Bilal yaptı.

Aktaş Holding Yönetim Kurulu Başkanı Şahap Aktaş, 1938 yılında temelleri atılan Aktaş Holding'in bugün 6 kıtada 80'den fazla ülkede ürünleri satılan, 6 ülkedeki üretim ve dağıtım tesisleri ile dünyanın en büyük üçüncü körük üreticisi konumuna geldiğini söyleyerek, "Bir dünya şirketi ve bir dünya markası olma yolunda hep güvenle ilerledik,

bayi ve müşterilerine, 14 Mart 2012 günü basına yönelik gerçekleştirilen toplantılarda, Aktaş Holding yönetimi, üretim ve pazarlama birimi ile Aktaş Holding AR-GE Departmanı mühendislerinin üzerine imzalarını attıkları, banttan ilk çıkan kırmızı renkli "Aktaş Newton" körük gururla tanıtıldı.

ilerliyoruz. Hedefimiz, Cumhuriyet'in 100'üncü yılına, yani 2023 yılına kadar dünyanın en büyük bağımsız körük üreticisi haline gelerek ülkemizi tüm dünyada daha büyük bir gururla temsil etmek" dedi.

Aktaş Holding olarak bugün Türkiye'de Bursa ile Adıyaman'da, Bulgaristan'da ve Çin'de fabrikaları; Kuzey Amerika, Almanya ve Brezilya'da ise montaj, lojistik ve pazarlama tesisleri bulunduğunu açıklayan Şahap Aktaş, körük sektöründe dünyada yüzde 17 pazar payına sahip olduklarını söyledi. Aktaş, yüzde 100 Türk sermayesiyle yurtdışında en geniş dağıtım ağına ve ürün gamına sahip şirketi olmanın büyük gururunu yaşadıklarını vurguladı.

Aktaş Holding olarak 2011 yılını 13 şirket ve 43 bin metrekare üretim alanında, yılda 2,5 milyon adet üretim kapasitesi ile 116 milyon Euro ciro, 65 milyon Euro'luk aktif büyüklük ve 600 istihdamla kapattıklarını açıklayan Şahap Aktaş, 2014 yılına kadar kurumsallaşma süreçlerini halka arzla tamamlamayı öngördüklerini bildirdi.

Şahap Aktaş: "Cumhuriyet'in 100'üncü yılında, kendi sektöründe dünya lideri olan ilk ve tek Türk şirketi olacağız."

Aktaş Holding Yönetim Kurulu Başkanı Şahap Aktaş, Aktaş Holding'in sağlıklı ve hızlı bir şekilde büyüme-

sini devam ettireceğini belirterek, yatırım ve büyüme planlarına ilişkin olarak şunları söyledi:

“Üç yıldır gerçekleştirmekte olduğumuz ve toplam tutarı 25 milyon doları aşan yatırımlarımızla Çin, Rusya ve Kuzey Amerika’da yeni üretim sahaları hayata geçiriyoruz. Bunun yanı sıra Brezilya, Bulgaristan ve Türkiye’de iki farklı şehirde yer alan üretim alanlarımızı da geliştireceğiz. Büyümeye devam eden sektörümüzde dünya ortalamasının üstünde bir ortalama büyüme oranıyla, 2023 yılına kadar ülkemizin kendi sektöründe dünya lideri haline gelmeyi başarmış ilk Türk şirketi olmayı hedefliyoruz. Dünyada bir ilk’i temsil eden, tamamen Türk mühendisliğinin eseri ve dünyanın ilk renkli körüğü olan, patenti AR-GE Departmanımıza ait TwicePower teknolojisiyle üretilen Aktaş Newton’da kullanılacak ilk rengi belirlerken de, ulusal gururumuzun ve dünya liderliği hedefimizin sembolik bir ifadesi olarak bayrağımızın rengi olan kırmızıyı kullanmaya karar verdik.”

Çin ve Rusya’da yeni yatırım, 2012 hedefi 130 milyon Euro’nun üzerine çıkmak

Aktaş Holding İcra Kurulu Başkanı Burhan Kurt da Aktaş Holding’in yeni yatırım hedefleri ve büyüme stratejisini açıkladı. Kurt, “2012 yılı için hedefimiz bir önceki yıla göre yüzde 15’lik bir büyüme hacmini yakalayarak ciromuzu 130 milyon Euro’nun üzerine taşımak. Yeni yatırımlarımızla çalışan sayımızı da 690’a yükselteceğiz. Türkiye’de açık ara pazar lideri durumundayız. Hedefimiz ise, kendi sektörümüzde 10 yıl içerisinde dünyanın lider üreticisi olmak” dedi.

Dünya liderliği için birçok alanda önemli çalışmalar yürüttüklerini ifade eden Kurt, “Agresif bir pazarlama sürecine girdik. 2023 yılına kadar satış ve büyüme hedeflerimizi net olarak belirledik. Katma değeri

yüksek ürünlerle uluslararası ölekte rekabet gücümüzü daha da artırmak üzere AR-GE’ye odaklanıyoruz. Ürün yelpazemizi daha da genişleteceğiz. 2012 yılında AR-GE’ye ciromuzun yüzde 2’si oranında pay ayıracacağız. TAYSAD verilerine göre 2011 yılında 15 ulusal patent başvurusuyla en çok patent tescili yaptırın 3’üncü şirket durumundayız. Aktaş Holding, bir dünya şirketi olma yolunda, kurumsal ve sürdürülebilir bir yapı kurmak adına her türlü girişimi yapıyor” dedi. Burhan Kurt, Aktaş Holding’in farklı ülkelerde üretimi olan, altı kıtada faaliyet gösteren büyük bir yapıya dönüştüğünü belirterek, sözlerini şöyle sürdürdü: “Rusya’daki çalışmalarımız devam ediyor. Teknolojik üretim ağırlıklı olacak bu üretim yatırımımızla 50 kişilik istihdam yaratacağız. Fizibilitesini tamamladığımız Rusya yatırımımızın 2013 yılında faaliyete geçmesini hedefliyoruz. Çin’de ise mevcut fabrikamızı daha da büyütmek üzere 20 milyon dolar yatırım ile 15 bin metrekarelik alanda yeni bir üretim-montaj tesisi kuruyoruz. 5 yıl içinde yılda 1,8 milyon adet üretim ile bölge pazarında daha da güçleneceğiz. Kuzey Amerika ve Almanya’da montaj hatlarımızı devreye alarak, pazara yakınlık avantajı ile maksimum verimi almayı hedefliyoruz.” Kurt, Aktaş Holding’in 2012 yılı hedeflerini ise şöyle açıkladı: “Dünya pazar payımızı 2012’de yüzde 18’e çıkaracak, bu oranı ilerleyen yıllarda adım adım yüzde 30 seviyesine taşıyacağız. 2012 yılında yıllık üretim kapasitemizi ise 3 milyon adede yükselteceğiz.”

Daha uzun ömürlü, daha hafif ve ilk renkli körük: TwicePower Aktaş Newton

Basın toplantısında, Aktaş Holding AR-GE Departmanı tarafından geliştirilerek dünya lansmanı yapılan Aktaş Newton körüğü, Aktaş Holding Pazarlama Yöneticisi Özlem Öztürk Bilal tanıttı.

Aktaş Newton’un dünya liderliği



hedefi doğrultusunda geliştirilen stratejik bir ürün olduğunu vurgulayan Bilal, tamamen Türk mühendisleri tarafından geliştirilen, patenti Aktaş Holding’e ait ve sektörde bir teknolojik devrim olma özelliği taşıyan TwicePower teknolojisi ile tasarlanan Aktaş Newton körüğünün dünyanın ilk renkli körüğü olma özelliğini taşıdığını açıkladı.

Bilal’in verdiği bilgilere göre; dünyadaki mevcut körüklerden daha dayanıklı ve daha hafif olan Aktaş Newton, yüzde 60 daha uzun ömürlü. Optimum malzeme kullanıldığı için daha hafif ve esnek olan körüğü taşıması ve montajı da kolay. Optimum malzeme kullanılmış olması aynı zamanda ürüne daha çevre dostu bir ürün olma özelliği kazandırıyor. Aktaş Newton ayrıca, sektörde yine bir ilk olarak 3 yıl garantiyle pazara sunuyor.

Dünyanın ilk renkli körüğü olması ve farklı renklerde üretilebilmesi sayesinde filo-şirketleri, kendi kurumsal renkleriyle özel üretim olanağına sahip olacaklar. Kullanıcı ve sürücüler, taraftarı oldukları takımların, ülke bayraklarının renklerini araçlarında taşıyabilecekler.

Bilal, sadece Aktaş ürün ve markasına özel bilgilerin yer aldığı “www.aktaskoruk.com” adresli bir web sitesinin de bu lansmanla birlikte yayına başladığını belirtti.

LANXESS Kimya Ticaret Ltd. Şti. Otomotiv Sektörünün Teknoloji Ortağı



Özel kimyasallar şirketi LANXESS, Türkiye pazarındaki faaliyetlerini büyütme hedefiyle İstanbul'da bir iştirakini faaliyete geçirdi. Türkiye'de LANXESS Kimya Ticaret Ltd. Şti. ismiyle faaliyet gösterecek olan şirket, 2011 yılında Türkiye'de 125 milyon Avroluk satış gerçekleştirerek, 2009 yılındaki satış rakamlarının yaklaşık üç katına ulaştı. LANXESS Kimya Ticaret Ltd. Şti.'nin genel müdürlüğü görevine Ömer Bakır atanırken, şirketin ilk etapta 20 çalışan ile faaliyet göstermesine karar verildi.

Türkiye'nin Batı Avrupa'dan çok daha hızlı büyümesini bekleyen şirket, 2013 -2016 döneminde Türkiye ekonomisinin yüzde 4 ile 5 arasında büyüme kaydedeceğini öngörüyor. LANXESS AG Yönetim Kurulu Başkanı Axel C. Heitmann Türkiye'deki iştirakleri ile ilgili olarak "Türkiye'deki yeni iştirakimiz ile küresel büyüme yolumuza yeni bir kilometre taşı ekliyoruz. LANXESS açısından Türkiye'nin önemi

sadece Doğu ve Batı arasındaki coğrafi konumundan kaynaklanmıyor; bulunduğu bölgenin büyümesinde motor görevi taşıması da ayrıca büyük önem taşıyor" şeklinde konuştu.

Yüksek performanslı polimerlerden özel kimyasallara ve kaliteli kimya ara ürünlerine kadar ürün yelpazesinin tamamını Türkiye'de de pazarlayan Lanxess, Türkiye'nin otomotiv ve otomobil lastiği sanayilerine büyük önem veriyor. 2013 yılında Türkiye otomotiv sektörünün yüzde 8,5 oranında büyümesini bekleyen Lanxess, inşaat sektöründe ise önümüzdeki yıllarda yüzde 4 ile 5 arasında bir büyüme öngörüyor.

Otomotiv sektörünün teknoloji ortağı

Dünyanın sentetik lastik ürünlerinin lider üreticisi LANXESS'in teknik lastik ürünleri Türk otomotiv üretiminde büyük talep görüyor.

Örneğin, LANXESS'in yağ ve ozon ürünlerin yanı sıra su geçirmez ve oksijen geçirmez ürünleri otomobil motor bölmelerinde kullanılıyor. Bu ürünler kablo izolasyonu, (fren) hortumları, sızdırmazlık elemanları, çalıştırma kayışı ve farklı lastik parçalarının sıcaklık, güçlü ısı değişimlere ve sert / agresif sıvılara rağmen sıkı kalmalarını sağlıyor. LANXESS'in lastik kimyasalları ise vulkanizasyona olanak sağlarken, lastiği erken yaşlanmaya karşı koruyor.

Özel kimyasallar alanında teknoloji lideri olarak LANXESS ayrıca, "Green Mobility"yi mümkün kılan uygulamalar da geliştiriyor.

Düşük yuvarlanma direncine sahip seçkin otomobil lastiklerinde kullanılan LANXESS'in performans sınıfı kauçukları daha yüksek güvenlik, daha düşük benzin tüketimi ve sayesinde daha düşük CO₂ salımı sağlıyor.

Marara
Dış Ticaret Ltd.



TEKNİK HAMURLAR İLE MUKAVEMET MALZEMELERİNİN UYUMUNDA UZMAN ORTAĞINIZ

- ▶ Geri Dönüştürülmüş Tabii Kauçuk
- ▶ Standart Rejenere Kauçuk
 - GR 444
 - GR 555
 - Özel Rejenere Kauçuk
 - T1010 – Hamur Tipi
- ▶ T444/HT555 - Yüksek
- ▶ Mukavemet
 - EP101 – EPDM
 - BT999 – Butil
 - PVC/Nitril 70:30
 - Kükürt
 - Çinko - Beyaz Mühür
- ▶ Hexamethoxymelamin(HMMM)

Aramid iplikler

RFL banyolu PVA Tek Kord

Memnbran / Diyafram Bezleri

Kord Bezleri

EE/PP/EP Bezler

RFL banyolu Tek Kord

Yüksek Mukavemetli Polyester İplikler

Polypropilen Bezler



T : 0216 313 44 80 - 81

F : 0216 313 44 82

sales@marara.com.tr

http : // marara.com.tr



Made Kimya Makina San. ve Dış Ltd. Şti.

1996 yılında, Mehmet Mazhar Okçuoğlu tarafından İstanbul'da kurulmuş olan bir aile şirkettir. Aynı yıl, Mısır'da yerleşik Alexandria Carbon Black firmasının Türkiye'de yetkili tek temsilcisi ve distribütörü olmuştur. Kurucusu Petkim Petrokimya A.Ş.'ne, Satış Bölümü'nde başladığı ve Ticari Grup Müdürü olarak ayrıldığı süre içerisinde 22 yıl hizmet vermiştir.

Geçtiğimiz yıl, İtalya'da yerleşik RDC mamulu kauçuk kimyasallarını portföyüne ekledi. Akseleratörler, antioksidanlar, bağlayıcılar, hızlandırıcı / geciktirici ve pişiriciler gibi kategorilerdeki ürünleri artık müşterilerine depolarından tedarik edebilmekteler.

2010 yılı Eylül Ayı'nda ise Belçika'da yerleşik Avrupa'nın lider Çinko Oksit üreticisi Silox S.A.'nın Türkiye tem-

silciliği ve distribütörlüğünü aldı. Silox, patenti kendilerine ait bir teknoloji ile üretim yapmakta olup, Belçika'daki fabrikasında özellikle Aktif Çinko Oksit üretimine yoğunlaşmıştır. Continental, Bridgestone gibi dünya çapında önemli lastik üreticileri aklı gelen kullanıcılarındandır. Bunun yanı sıra, Hindistan'daki fabrikasında da beyaz mühür muadili çinko oksit üretmekte olup, depolarında tüm türler mevcuttur.

Ofisi İstanbul'da olmakla birlikte, Gemlik Limanının rahat ve hızlı servisi, hizmet verdiği otomotiv sanayinin yoğunlukla Bursa'da bulunması onları Bursa'da bir depo açmaya teşvik etti. 2010 yılı sonunda Bursa'daki depoyu 650 m² alanı olan Nilüfer Sanayi Sitesi'ndeki yerlerine taşıdılar. Ürün yelpazelerindeki tüm ürünleri millileştirilmiş olarak depo-

larından teslim edilebilmektedir. Aditya Birla Grubunun 31.12.2010'da yayınladığı basın açıklamasında belirtildiği üzere, Birla Carbon, Columbian Chemicals'ı satın almıştır. Nihayetinde bu işlem ile ilgili birleşme ve devir prosedürleri tamamlanmıştır. Birla Carbon, 17 fabrikasıyla, bu yıl itibarıyla üretim kapasitesi olarak dünyanın bir numaralı karbon siyahı üreticisidir. Birla Carbon yetkilileri, yüksek kaliteli ürünleri ile Türkiye ekonomisinin parçası olmaktan onur duyduklarını belirtmişlerdir. Made Kimya da, Birla Carbon'un Türkiye temsilcisi ve distribütörü olarak, 17 fabrikasının ürünlerinin Türkiye pazarına sunulacak olmasından dolayı büyük bir memnuniyet duymaktadır. Müşterilerine son derece geniş bir ürün yelpazesi ile hizmet verebileceği için 2012 yılından beklentileri oldukça yüksek.

Marara Dış Ticaret Ltd. Şti.

Marara Dış Ticaret, en yeni teknolojilerle üretilen Teknik Ürünleri Türkiye'deki kullanıcılar ile buluşturmayı, yeni teknolojilerin takibini, satış öncesi ve satış sonrası TEKNİK DESTEK vermeyi kendisine hizmet alanı olarak seçmiş, alanında uzman bir firmadır.

Müşteri taleplerine en etkin biçimde cevap verebilmek amacıyla İstanbul'da, 3 ayrı lokasyondaki depoları ile hizmet vermektedir.

Amaç ve çabaları bu çalışmalarıyla olabildiğince fazla üreticiye ulaşabilmektedir.

KAUÇUKLAR - Gujarat Rubber and Reclaim Hindistan

- Tüm lastik rejenereleri
- EPDM rejeneresi

- Tabii kauçuk rejeneresi
- Yüksek mukavemetli rejenereler

SILICALAR -Madhu Silica Hindistan

- MFIL 125
- MFIL 150
- MFIL 200

REÇİNELER - F.A.R Italy

- HMMM Reçine
- Fenolic reçine

İPLİKLER

- Aramid iplikler Hyosung Korea
- Polyester iplikler Korea
- Banyolu iplikler Cordus GmbH. Almanya

BEZLER Sanrhea Technical Textiles

- Diyafram bezleri

- PP Liner/ Ara bezleri
- PE Liner/ Ara bezleri
- Polyester nylon çeşitli bezler

YARDIMCI MALZEMELER ITW- Franklynn Ind. USA

- DiamondKote - Kalıp ayırıcılar
- DiamondKote - Antitacklar
- DiamondKote - Kalıp temizleyiciler
- Plexus - Çift komponentli yapıştırıcılar

TEKNİK DANIŞMANLIK

- Hamur reçetesi düzenlemek, istenen özellikler doğrultusunda en uygun hammadde konusunda bilgi alışverişi, malzemenin en etkin şekilde kullanılarak maliyet düşürmek
- Üretim verimliliğini artırma
- Akredite laboratuvarla ürün tetkiki /malzeme tespiti

ANEX

İTER PLAST

KİMYA SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ

KİMYA DÜNYASINDA, 30 YILI AŞAN TECRÜBESİYLE,
İTER PLAST KİMYA, ANEX MARKASI VE YURT DIŞI ORTAKLARI İLE
BÜYÜMEYE DEVAM EDİYOR.



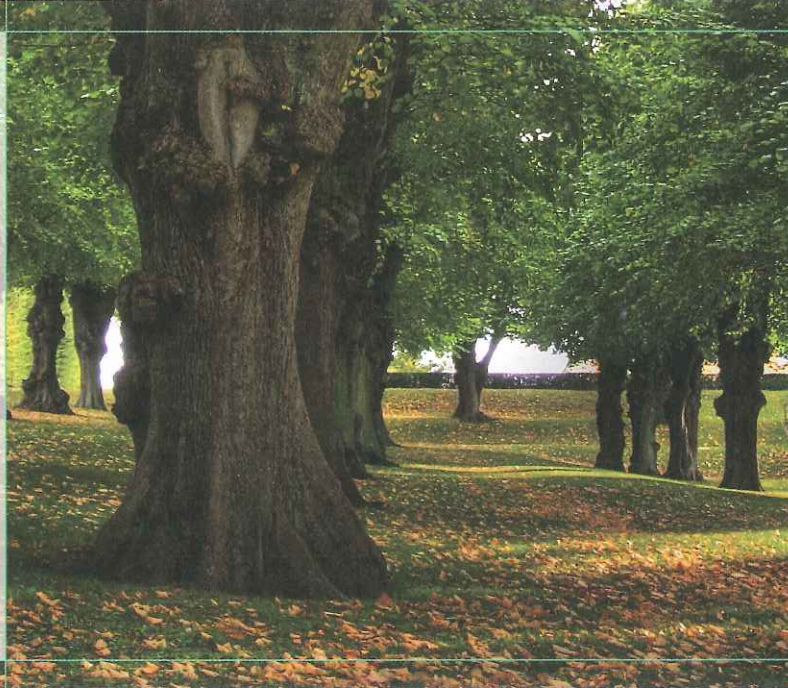
GENİŞ ÜRÜN YELPAZEMİZ VE DİNAMİK TEKNİK EKİBİMİZ
ÜRETİMİNİZE GÜÇ VERMEK İÇİN HAZIR.

SİZİ KALİTE, ÇABUKLUK, HİZMET, ESNEKLİK, GÜVEN, SÜREKLİLİK,
GİBİ KAVRAMLARLA YENİDEN TANIŞMAYA
DAVET EDİYORUZ.



AZODİKARBONAMİDLER
TSH
BSH
OBSh
N 330
N 550
TİTAN ÇEŞİTLERİ
AKTİF ÇİNKOLAR
SİLİKA
REJENER KAUCUK
PEG 4000
DCP 99
PİGMENTLER
STEARİK ASİT

ETU
ZDC
ZDBC
TMTD
CBS
DPG
TMQ
MBT
MBTS
SUNİ DERİ VE BRANDA
EMİLSİYON PVC
HER ÇEŞİT POLİÜRETAN
DMF
BOYALAR



İTER PLAST KİMYA SANAYİ VE TİCARET A.Ş. AHİ EVRAN CADDESİ NO:1 POLARİS PLAZA K:6 D:33 34398 MASLAK/İSTANBUL
TEL: (212)346 09 29 (PBX) FAX: (212) 346 09 99 WEB: www.interplastkimya.com
HADİM KÖY ŞUBESİ: ATATÜRK SANAYİ SİTESİ 75. YIL CADDESİ HACI BEKTAŞ VELİ SOKAK HADİM KÖY/İSTANBUL
TEL: (212) 771 25 95 FAX: (212) 771 32 87 e-mail: info@interplastkimya.com

Treco Kauçuk ve Kimyasalları San. ve Tic. Ltd. Şti.



2002 yılından bugüne kauçuk sektöründe hizmet veren Treco Kauçuk ve Kimyasalları San.ve Tic.

Ltd.Şti. Nilüfer Organize Sanayi Bölgesi'ndeki tesislerinde otomotiv ve diğer sektörlerde kullanılan farklı özelliklerde teknik kauçuk hamurlar üretmektedir.

İstenilen şartnamelere uygun formülasyonlar, müşterilerin proses şartları doğrultusunda teknik ekip tarafından hazırlanmaktadır.

Üretilen hamurların izlenebilirliği, barkodlu ve PLC kontrollü otomasyon sistemleri ile sağlanarak ürün kalitesinin tekrar edilebilirliği garanti altına alınmıştır.

Firma bünyesinde renkli ve siyah olarak üretilen hamurlar farklı kullanım amaçlarına uygun olarak şekillendirilmektedir.

AMBALAJ ÇEŞİTLERİ

- ŞERİT
- SONSUZ ŞERİT
- SLAB
- ŞEKİLLENDİRİLMİŞ HAMUR
- RULO

KAUÇUK HAMUR ÇEŞİTLERİ

- NR
- SBR
- CBR
- EPDM
- EPM
- NBR
- HNBR
- CR
- FKM
- VMQ

Fuar Takvimi

Temmuz - Eylül 2012 Dünya Kauçuk Plastik Fuarları

Fuar Tarihi	Fuarın Adı ve Sergilenen Ürünler	Fuar Yeri-Organizatör
03.07.2012 06.07.2012	SUBCON VIETNAM : Vietnam Contract Manufacturing and Subcontracting Exhibition	Ho chi Mh Vietnam
20.08.2012 24.08.2012	EUROMOLD BRASIL : Exhibition for tool and mold making, injection molding and rapid product development	Joville SC Brazil
29.08.2012 31.08.2012	QINGDAO PLASTICS & RUBBER EXPO : Qingdao (China) International Plastics & Rubber Industry Exhibition	Qgdao China
01.09.2012 14.09.2012	CIEME - CHINA INTERNATIONAL EQUIPMENT MANUFACTURING EXPO : China International Equipment Manufacturing Expo	Shenyang China
06.09.2012 08.09.2012	PLASTEX BRNO : International Plastics, Rubber and Composites Fair	Brno Czech Republic
10.09.2012 14.09.2012	PLASTI&PACK PAKISTAN - INTERNATIONAL PLASTIC & PACKAGING INDUSTRY EXHIBITION : International Plastic & Packaging Industry Exhibition	Lahore Pakistan
12.09.2012 14.09.2012	CITEXPO : China International Tire Expo. Tire Manufactures, Dealers, Traders and other relevant Enterprises from China and overseas	Shanghai China
12.09.2012 14.09.2012	EXPO PLASTICOS : International Exhibition of Technology & Solutions for the Plastic Industry	Guadalajara Mexico
13.09.2012 16.09.2012	RUBBER ISTANBUL : Istanbul Rubber Industry Fair	Istanbul Turkey
18.09.2012 25.09.2012	PEPP - POLYETHYLENE - POLYPROPYLENE CHAIN : World Congress Business Forum dedicated to Polyethylene & Polypropylene. Products, Developments, Technologies, Markets	Zurich Switzerland
21.09.2012 25.09.2012	TAIPEI PLASTICS & RUBBER : Taipei Int'l Plastics & Rubber Industry Show	Taipei Taiwan
24.09.2012 27.09.2012	PLAST ALGER : International Plastics and Rubber Industry Exhibition for Algeria and North Africa	Algiers Algeria

www.fuartaip.com



Sıradışı ürünlere erişimde dünyadaki adresiniz.

Univar endüstriyel ve özel kimyasallarda, Kuzey Amerika, Avrupa, Asya-Pasifik ve Latin Amerika'daki 260'ın üzerindeki dağıtım tesisleri ve Doğu Avrupa, Orta Doğu ve Afrika'da bulunan satış ofisleriyle lider, global bir distribütördür.

Univar olarak neredeyse tüm ana endüstrilerde ve çok çeşitli pazarlarda 115'den fazla ülkede 115,000'den fazla müşteriye hizmet vermekteyiz.

Global kimyasal üreticiler dahil olmak üzere ürünlerimizi 3,500'den fazla kimyasal üreticiden tedarik etmekteyiz ve 4,500'den fazla kimyasal ürünün dağıtımını yapmaktayız.

Univar Türkiye, özel ve endüstriyel kimyasalların dağıtımında lider olan Eral, Protek ve BCS firmalarından oluşmuştur.

Karbon Siyahları (FEF N550, HAF N330, ISAF N220)	Kloropren & CSM Kauçuklar	Nitril/PVC Kauçuklar
Nitril Kauçuklar & Nitril Lateksler	Proses Yardımcıları	Akseleratörler (Toz & Masterbatch)
Doğal Kauçuk & Lateksler	Antioksidan & Antiozonanlar	Ozon Vakslar
Hidrokarbon Reçineler & Kolofon Reçineler	Aktivatörler	Bütadien Kauçuklar
Toz Nitriller	Rejenere Kauçuklar	Organik Peroksitler
Vinil Pridin Lateksler	EVA	SBR Lateksler
Çöktürülmüş Silikalar	Lateks Katkı Malzemeleri	Silikon Emülsiyonlar
Fonksiyonel Dolgular	Vulkanizasyon Kimyasalları	Koku Gidericiler & Esanslar
Plastifiyanlar	Pigmentler	Solventler
Çözünmez Kükürtler	Stearik Asitler	Alev Geciktiriciler

Univar Türkiye

+90 216 425 4030 | Info.Turkey@univareurope.com

www.univar.com | www.eral-protek.com



© 2012. Univar Inc. Tüm hakları saklıdır. Univar adı ve altıgen Univar Inc.'in tescilli markalarıdır.

Atık Taşıt Lastikleri ve Değerlendirme Yöntemleri

Otomotiv sektörünün, dünya ve Türkiye için üretim ve satış değerleri göz önüne alındığında, ülkelerin sanayileri için ne kadar itici bir güç olduğu kolayca anlaşılabilmektedir. Otomotiv Sanayii Derneği'nin (OSD) 2007 yılında yayınladığı rapora göre, Türkiye'de 2007 yılında bir milyondan daha fazla ticari araç üretilmiştir. Artan nüfus sayısı ile birlikte üretilen ticari araçların da her geçen yıl artacağı beklenmektedir. Bu durumda, üretilen araçlarla beraber taşıt lastiklerinin kullanımının da artacağından şüphe yoktur.

Ancak, lastiklerin belirli bir ömrü vardır. Bu ömürlerinin dolmasıyla beraber, lastik atık lastiğe dönüşmektedir. Lastikler araç altından söküldükten sonra ya kullanılmış lastik ya da ömrünü tamamlamış lastik olurlar. Lastiklerin diş derinliği belirli bir milimetreye (binek araç lastikleri için 1.6 mm) düştüğü zaman lastiklerin araç altında kullanımı tehlikelidir. Fakat bazı lastikler, özellikle otobüs-kamyon lastikleri araç altından söküldükten sonra kaplanarak yeniden araç altında kullanıma uygun hale getirilebilir. Bu şekilde lastiklerin bir nevi geri dönüşümü sağlanmış olur. Kaplamaya uygun olmayan ve "ömrünü tamamlamış lastik" statüsünde değerlendirilebilen lastikler, enerji ve/veya malzeme geri kazanımı için kullanılırlar. Atık taşıt lastikleri kesinlikle doğal yaşama zarar verecek şekilde bırakılmamalı, toprağa gömülmemeli ve yakılmamalıdır. Atık lastik de-

polama taşıdığı yangın riski ve kemirgenler ve sivrisinekler için beslenme alanı oluşturması nedeniyle çevre ve insan sağlığını tehdit etmektedir. Ayrıca, hurda lastiklerin yeraltısuyu ile temas ettiği birçok durumda, toprağın pH durumuna bağlı olarak içme suyu standartları zorlanabilmektedir.



Atık lastikler önemli bir çevresel sorun teşkil etmektedir. Lastik Sanayicileri Derneği (LASDER) verilerine göre her yıl Türkiye'de yaklaşık 180.000 ton ömrünü tamamlamış lastik ortaya çıkmaktadır. Bu lastikler geri kazanım için önemli bir kaynaktır. Lastiğin yapısında büyük çoğunlukla yenilenemeyen kaynaklar bulunmakla beraber, % olarak doğal kauçuk (14), sentetik kauçuk (27), karbon siyahı (28), çelik (14-15), yağlar ve çeşitli kimyasallar (16-17) lastiğin bileşenlerini oluşturmaktadır.

T.C. Çevre ve Orman Bakanlığı'nın, 25 Kasım 2006 tarihinde Resmi Gazete'de yayınlanmış 26357 sayılı "Ömrünü Tamamlamış Lastiklerin Kontrolü Yönetmeliği" ile birlikte ömrünü tamamlamış atık las-

tiklerin; çevreye zarar verecek şekilde doğrudan veya dolaylı olarak alıcı ortama verilmesinin önlenmesi, geri kazanım veya bertarafı için toplama ve taşıma sisteminin kurulması, yönetim planının oluşturulması ve ömrünü tamamlamış lastiklerin yönetiminde gerekli düzenlemelerin ve standartların sağlanması amaçlanmıştır. Bu yönetmeliğin hazırlanması ile birlikte LASDER, bu sene piyasaya sürülen lastiklerin tonaj bazında 40'ı oranında ömrünü tamamlamış lastiği geri toplamakla yükümlüdür. Bu rakam önümüzdeki sene 45'e, ondan sonraki sene 50'ye, daha sonraki seneler ise T.C. Çevre ve Orman Bakanlığı'nın ortalama lastik aşınma oranını dikkate alarak belirleyeceği orana çıkacaktır. LASDER, topladığı ömrünü tamamlamış lastikleri bertaraf edilmek üzere çeşitli kuruluşlara vereceğini taahhüt etmektedir.



Günümüzde atık lastiklerin bertaraf yönetiminin büyük çoğunluğu yeniden kaplama, geri kazanma, enerji elde edilmesi ve atık deposunda biriktirme şeklindedir. Ülkemizde de çoğu çimento fabrikası olmak üzere, atık lastiklerin enerji ihtiyacı için yakılması konusunda lisans

alan firmalar mevcuttur.

Geri kazanma, atık lastiklerin yönetimi konusunda çevreci ve ekonomik yönden ilgi çekici olmasıyla öne çıkan yöntemdir.

Atık Lastiklerin Geri Kazanımı:

- Otomobil endüstrisinde inşaatlarda ve inşaat malzemesi üretiminde,
- Termoplastik elastomerik ürünler olarak zemin ve asfalt uygulamalarında kullanılması şeklinde sağlanabilmektedir.

Bunlara ek olarak; ısı işlemleri sunduğu değerli ara ve ana kimyasallar ile önemli bir atık lastik geri kazanımı yöntemidir. Isıl işlemler; karbonizasyon, piroliz ve gazlaştırma ile gerçekleştirilebilir ve bu yöntemlerle katı, sıvı ve gaz ürünler elde edilebilir. Karbonizasyon işlemi ile katı ürün, piroliz işlemi ile sıvı ürün, gazlaştırma işlemi ile de gaz ürün daha fazla elde edilmektedir.

Atık lastiklerin ısı işlemleri geri kazanımında en fazla tercih edilen yöntem piroliz işlemidir.

Piroliz Yöntemi

•Piroliz işleminde önce atık lastikler parçalanarak küçük parçalara ayrılırlar.

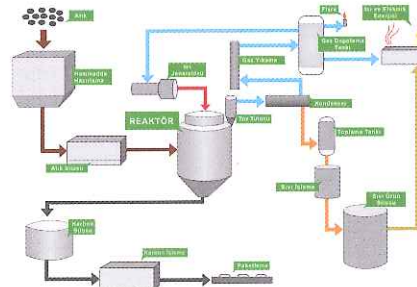
•Küçültülmüş ve biriktirilmiş lastik parçaları ısı işleme tabi tutularak buhar eldesi için reaktöre taşınırlar.

•Lastik parçaları reaktör içerisinde oksijensiz ortamda ısı işleme tabi tutularak buharlaştırma işlemi gördükten sonra oluşan buhar, borular vasıtasıyla soğutma ünitesine taşınarak sıvılaştırma kolonlarında sıvılaştırılır.

tırılır.

•Buhar soğutularak pirolitik yağa dönüştürülür ve depolama tanklarında stoklanır. Soğutma işlemi sonrası yoğunlaşmayan gaz ise reaktördeki ısıyı muhafaza etmek için yakıt olarak kullanılır. Bu da enerji maliyetlerini minimuma indirir.

•Atık lastiklerden geriye kalan ve uçucu olmayan kısmı reaktörden çıkarıldıktan sonra manyetik ayırıcı yardımıyla çelik tel ve karbon siyahı olmak üzere



ikiye ayrılır.

Geri Kazanım Sonucunda Elde Edilecek Ürünler ve Değerlendirilmesi

1) Karbon Siyahı

Piroliz işlemi sonucu %20 oranında ortaya çıkan karbon siyahı (CBp) piyasadaki karbon siyahına kıyasla çok daha ekonomik olduğu için belli üretim dallarında dolgu ve katkı malzemesi olarak kullanılmaya çok uygundur.

Karbon Siyahının Kullanıldığı Yerler: Kauçuk hamurla karışım (lastik üretimi), kablo, konveyör bant, hortum, paspas, siyah poşet, araba yedek parçaları, ısı yalıtım, kauçuk malzemelerde boya maddesi, taban malzemesi, plastik.

2) Pirolitik Yağlar

Piroliz işlemi sonucunda geri dönüştürülen lastiğin cinsine göre lastik miktarının %35'i oranında

pirolitik yağ elde edilir.

Pirolitik Yağların Kullanıldığı Yerler:

Bu yağlar hiçbir değişikliğe gerek kalmadan, sanayi yakıtı veya elektrik üretimi yakıtı olarak, alternatif bir enerji kaynağı şeklinde kullanılmaktadır.

3) Hurda Çelik Tel

Ömrünü tamamlamış lastiklerin cinsine bağlı olarak piroliz işlemi sonucu lastik ağırlığının %30'u kadar hurda çelik tel elde edilmektedir.

Hurda Çeliğin Kullanıldığı Yerler: Preslenerek satışa hazır hale getirilen hurda çelik tel, genel kullanım amacına uygun olarak hurdacılara ve haddehanelere satılır.

4) Yanıcı Gaz

Piroliz işlemi sonrasında yoğunlaştırılmayan gazdır. Sistemde gerçekleştirilen piroliz işlemi ile %15 oranında yanıcı gaz elde edilmesi beklenmektedir.

Yanıcı Gazın Kullanıldığı Yerler: Kalorifik değer olarak doğal gazdan daha üstündür. Uygun şartlarda depolanabilmesi halinde doğal gaz ve LPG yerine kullanılabilir. Elektrik ve ısı üretmek amacıyla brülörlerde yakılabilir.

Görüldüğü gibi atık lastikler, doğrudan doğal alanlara bırakıldığında çevreye ciddi anlamda zararlar verebilmektedir. Halbuki atık lastikler, içeriğindeki maddeler nedeniyle "atık"tan ziyade "hammadde" olarak endüstride kullanılabilirler. Böylece hem geri kazanım yapılarak çevreye vereceği zararların önüne geçilmiş olur, hem de son ürünlerin maddi değerinin yüksek olması nedeniyle de ülke ekonomisine katkı sağlar.

Cilbond Dab Su Bazlı Kauçuk Metal Yapıştırıcıları ve Diğer Ürünleri Hakkında Bir Röportaj

Behlül METİN

Bu sayımızda size dünyaca tanınmış kauçuk metal yapıştırıcıları üreten, kısa adı Cilbond olan, Chemical Innovations Limited, firmasıyla gerçekleştirdiğimiz röportajı sunacağız.



Cilbond'un girişinde Mr.Aissa tarafından karşılanıyoruz

Cilbond tesisleri, İngiltere ada-

sının ortalarında, Liverpool'la, Manchester şehirlerinin üst kısmında Preston adlı bir şehirde bulunuyor. Bu bölge daha çok İngiliz kimyasal üreticilerinin bulunduğu bir yer. Beni Preston Otogarından firmanın müdür yardımcısı Marcus Hunter alıyor ve fabrikaya ulaştığımızda, firmanın müdürü Mr.Aissa Benarous karşılıyor. Cezayir kökenli olduğunu öğrendiğimiz Mr.Aissa'ye Akdeniz kuşağı insanının sıcak iletişimi içinde sorularımızı sormaya başlıyoruz.

K.D.: Merhaba Mr.Aissa, Cilbond dünyanın tanınmış kauçuk metal yapıştırıcıları üreten bir firması, görebildiğimiz kadarıyla sürekli araştırma içinde ve yenilikler üretme peşinde .Bundan dolayı da ilgimizi çekti ve röportaj yapmak, firmanızı Türkiye Kauçuk Sektörüne tanıtmak istedik. Önce sizi tanıyalım ve sonra sorularımıza başlayalım.

Mr.Aissa: Ben Aissa, firmanın genel müdürüyüm, aynı za-

manda firmayı yurt dışındaki bilimsel kongrelerde, toplantılarda, etkinliklerde tanıtıyorum. Konuyla ilgili sunumlarım oluyor, yeni Şanghay'daki bir kongreden geldim. Geçen yıl Amerika'da bir kongrede sunum yaptım. 2011'de Almanya'daki kongrede sunumum oldu. Değişik kongrelerde bu alandaki gelişmeleri, firmamızın katkılarını sunumlarla anlatmaya çalışıyorum.

K.D.: İdarecilik vasfınızın yanı sıra demek ki, konuyu teknik olarak ta biliyor ve içeriği hakkında sunumlar yapıyorsunuz. Bu çok güzel, çünkü konuyu teknik olarak bilmek ayrı bir olay, idarecilik ayrı bir olay. Firmanızı tanıyabilir miyiz, tarihi, personel sayısı hakkında bilgi alabilir miyiz?

Mr.Aissa: Cilbond 1959 yılında kimyasal satıcısı olarak işe başlayan, yarım asırlık bir firma. O yıllarda üretim yok, kauçuk sektörüne yönelik kimyasallar pazarlanıyor, kalıp ayırıcıları gibi. 1977 yılı tarihimizde bir milat sayılabilir. O tarihten itibaren üretime başladık ve ilk ürettiğimiz pişmiş lastiğin, kalıplardan kolay ayrılmasını sağlayan kalıp ayırıcı kimyasallardı. 1983 yılında çözücüler üretmeye başladık. 2002 yılında isminizi değiştirdik, Kimyasal Yenilik Şirketi (Chemical Innovations Limited) adı altında, CILBOND markasıyla malımızı pazarlamaya başladık. Şu anda sadece ürettiğimiz kimyasalları satıyoruz.1959-2004 arasında şahıs firmasıydık. 2004 yılında İngiliz Vita Grubu bizi satın aldı.

K.D.: Vita Grubunu tanıyabilir miyiz?

Mr.Aissa: Vita Grubu dünyanın 20 ülkesinde işletmeleri olan, 2010 yılı itibarıyla toplam 1,2 milyar Euro cirosu olan dev bir kuruluş.Toplam 79 firması var ve Cilbond da bunlardan bir tanesi. Çalışan sayısı da toplam 5000 civarında.

K.D.: Sizin çalışan sayınız ne ve cironuz ne kadar?

Mr.Aissa: 2010 yılında CILBOND olarak gelirimiz, 11.5 milyon Euro'ydü, 2011 gelirimiz 14.0 milyon Euro.Yurt dışına satışlar gelirimizin % 77'sini oluşturuyor, Türkiye de dahil 60 ülkeye mal satıyoruz, 43 çalışanımız var.

K.D.: Yaptığınız üretimlerle ilgili kalite sertifikalarınız var mı?

Mr.Aissa: Tabi ki, 2008 yılında aldığımız ISO 9001 ve 2004 yılında aldığımız ISO 14001 sertifikalarımız var. Ayrıca dünyanın büyük parça üreticilerinin onayını almışız. Kalite sistemimiz uluslararası çapta tanınmıştır.



Cilbond'un kullanıldığı yerler

K.D.:Ürettiğiniz yapıştırıcılar hangi alanlarda kullanılıyor?

Mr.Aissa: Ana titreşim lastikleri, süspansiyon lastikleri, motor takozları, denizcilikte, askeriye-de, yük arabası dolu lastiği kaplaması, yağ keçeleri, tankerlerin iç kaplaması, hortumlar, kayışlar, kauçuk kumaş yapışması, havacılık, otomotiv, inşaat, genel endüstri, askeri lastikler, deniz araçları lastikleri, petrokimyasal endüstri, matbaa ve tekstil silindirleri, araba lastikleri.

K.D.: Piyasada bildiğimiz kauçuk, lastik yapıştırıcıları genelde tek tiptir. Görebildiğim kadarıyla sizin bir ürün çeşitliliğiniz var.

Mr.Aissa: Üretilen parçalarda kauçuk metal yapışmasını sağlamak çok önemli ve hassas bir iştir. Bunun için de, değişik tür elastomerler için değişik yapıştırıcılar kullanmak gerekir. Bu konu bizim uzmanlık alanımız ve değişik ürünlerimiz var.

Cilbond'un ürettiği yüksek performanslı astar ve yapıştırıcı, hem kauçuk hem poliüretan endüstrileri için kullanılır. Kauçuktan metale, kauçukla yapılan kord bezlerine, kauçuktan cama, poliüretandan çimento-ya, plastiğe, fren balatalarına kadar değişik alanlarda yapışmayı sağlayan kimyasallar üretiyoruz. Cilbond yapıştırıcılarının kullanıldığı ana dallar bunlar. Özel kauçuklar için yapıştırıcılarımız var. FKM, silikon gibi. Poliüretanlarımız için değişik yapıştırıcılarımız var. Soğuk döküm sistemlerimizde ve sıcak döküm sistemlerimizde kullanılan ayrı

tip kimyasallarımız var.

* Cilbond 55E genel kaplama sistemidir, önce 10E astar konur sonra 55E kat konur. NR den başlayıp değişik kauçuklarda kullanılır.

* Cilbond 62E NBR kauçukları enjeksiyon ve kompresyon, transfer preslerinde kullanılır.

* Cilbond 62W fren balataları için kullanılır, sürtünmelere dayanıklıdır.

* Cilbond 65W su bazlı tek katlı silikon kauçuklar ve viton içindir.

* Cilbond 80E yüksek performans tabakadır. Önce 12E kullanılır astar olarak. Onun üzerine de 80E kullanılır tabaka olarak. Silikonla, poliüretan hariç tüm diğer kauçuklarda kullanılır.

* Cilbond 89ET çok aktiftir düşük ısıda yapıştırılır, normalde 120 derecede kullanılan yapıştırıcılar da, 89 derecede yapıştırılır.

Ürünler hakkında bilgi alıyoruz



K.D.: Görebildiğimiz kadarıyla burada tek kat, ana kat gibi iki ayrı tür ve değişik uygulamalar var.

Mr.Aissa: Kauçuk yapıştırıcılarımızı üç ana grupta topluyoruz. Solvent bazlı, One-Coat Bonding System dediğimiz tek katlı

yapıştırma kimyasalları, Two-Coat Bonding System astarlı iki katlı yapıştırma sistemleri ve Water-Based Bonding System dediğimiz su bazlı yapıştırma sistemleri. Tablo olarak kimyasallarımızın kullanılabileceği kauçukları şu şekilde verebiliriz. Tek kat yalnız olarak üretilir ve gereken uygulamalarda ön astar kat olarak atılır.

Ürünlerin kullanım alanları

Cilbond – Product Range	
Cilbond 10E	Primer and One-Coat system for NBR
Cilbond 12E	High Performance Primer
Cilbond 24	One-Coat system for NR / SBR / Vamac
Cilbond 33 A/B	One-Coat system for EKMs
Cilbond 36	One-Coat system for Silicone / EKMs
Cilbond 41	One-Coat system for Cold-Cast PU
Cilbond 45SP	One-Coat system for Hot-Cast PU (clear)
Cilbond 48	One-Coat system for Hot and Cold-Cast PU (clear)
Cilbond 48SF	One-Coat system for Hot-Cast PU (pigmented)
Cilbond 55E	General-Purpose Cover-Coat
Cilbond 62W	Water-based Bonding system for Friction and NBR
Cilbond 65W	Water-based One-Coat system for Silicone
Cilbond 80ET	High Performance Cover-Coat
Cilbond 89ET	Versatile One-Coat system for Rubber compounds

K.D.: Önce tek katlılardan başlayalım isterseniz.

Mr.Aissa: Değişik elastomerlerde yapışma bağdaşma problemi çıktığından, kimyasal olarak iyi bağ yapmasını ve yapışmayı sağlamak için astar kullanmak gerekir. Bazı uygulamalarda, bazı kauçuklarda tek kat yeterli oluyor. Ne yazık ki bazı kauçuklarda tek kat yetecekken, konunun bilinmemesinden dolayı başka markalarda gereksiz yere çift kat kullanıldığını görüyoruz. Bu kullanıcı açısından hem işçilik olarak, hem de kullanılan kimyasal olarak % 100 ek bir maliyet getiriyor. Bizse tek kat uygulamalarla bunu çözebiliyoruz. Tek kat uygulamalarımızın olduğu kauçuk cinslerini tablo olarak şu şekilde verebiliriz:

Doğal Kauçuk - NR

Stiren Butadien Kauçuk - SBR
Doğal Kauçuk / Stiren Butadien Kauçuk - NR / SBR
Poliisopren - IR
Polibütadien - BR
Neopren / Kloropren - CR
Klorlu Polietilen - CPE
Chlorosulphonated Polietilen Kauçuk - KCK / ACSM
Epiklorohidrin - ECO
Polynorborenene Kauçuk - PNR
Etilen Propilen Dien Monomer - EPDM

İzobütilen İzopren Kauçuk / Chlorobutyl - IIR / CIIR
Nitril Kauçuk / PVC Nitril - NBR ve PVC / NBR
Nitril Hidrojene - HNBR
Carboxylated Nitril - XNBR
Akrilik / Poliakrilik - ACM
VAMAC ® G (DuPont Bir Marka) - VAMAC ® G
VAMAC ® D (DuPont Bir Marka) - VAMAC ® D
Etilen Vinil Asetat - EVM
Polipropilen Oksit - Parel
Silikon - VMQ
Floroelastomer - FKM (Peroksit Cured)
Floroelastomer - FKM (Bisfenol veya Amine cured)
Dökme Poliüretan PU
Termoplastik Poliüretan - TPU
Millable Poliüretan - Millable PU
Termoplastik Elastomer - TPE

K.D.: Peki o zaman neden iki kat kullanılarak, kimyasal ve işçilik israfına sebep olunuyor? Hangi uygulamalarda ikinci kat gerekiyor?

Mr.Aissa: Bunun işçilik ve para kaybına sebep olduğu muhakkak. Burada üreticileri suçlayamayız. İki katlı yapıştırıcı kimyasallar üretenler şöyle haklı. Bu yapıştırıcıyı ne tür lastik metal aksamın yapışmasında kullanılabileceğini bilemez. Çok durgun

bir uygulamada da kullanılabilir, kazan lastik kaplama gibi, çokça sarsıntının olduğu, oto titreşim takozunda veya ısınmanın olduğu fren balatasında da kullanılabilir. Her uygulamaya gidecek universal bir yapıştırıcı üretilmiş. Durgun uygulamalarda tek kat kullansanız da problem olmaz. Fakat hareketli uygulamalarda istenilen verimin sağlanması için iki kat kullanılması şarttır. Burada kullanıcının konuyu iyi bilmesi gerekir. Bilmediği takdirde, daha iyi yapışma sağlamak, işini iyi yapmak, kaliteli parça üretmek endişesi ile tek kat yerine iki kat yapıştırıcı kullanır. Fakat kullandığı ikinci kat gereksizdir.

K.D.: Ne tür uygulamalarda iki kat yapıştırıcı kimyasal gerekiyor?

Mr.Aissa: Özellikle titreşim ve ısının yüksek olduğu ortamlarda iki katlı kimyasal yapıştırıcıların kullanılması, kaliteli parça üretmek için gerekli. İki katlı yapıştırıcılarımızın kullanıldığı kauçukları da şöyle sıralayabiliriz:

Doğal Kauçuk - NR
Stiren Butadien Kauçuk - SBR
Doğal Kauçuk / Stiren Butadien Kauçuk - NR / SBR
Poliisopren - IR
Polibütadien - BR
Neopren / Kloropren - CR
Klorlu Polietilen - CPE
Chlorosulphonated Polietilen Kauçuk - KCK / ACSM
Epiklorohidrin - ECO
Etilen Propilen Dien Monomer - EPDM
Etilen Propilen Dien Monomer (Silikon Modifiye)
İzobütilen İzopren Kauçuk / Chlorobutyl - IIR / CIIR
Nitril Kauçuk / PVC Nitril - NBR

ve PVC / NBR
Nitril Hidrojene - HNBR
Carboxylated Nitril - XNBR
Akrilik / Poliakrilik - ACM
VAMAC® G (DuPont Bir Marka) - VAMAC® G
VAMAC® D (DuPont Bir Marka) - VAMAC® D
Etilen Vinil Asetat - EVM
Polipropilen Oksit - Parel
Millable Poliüretan - Millable PU
Termoplastik Elastomer - TPE

K.D.: Bu anlattığınız tek ve çift kat solvent bazlı yapıştırıcılar, 3.grubunuzsa su bazlı yapıştırıcılar. Neden 3. bir gruba gerek görüldü, su bazlı yapıştırıcıların diğerlerine göre ne farkı var?

Mr.Aissa: Bu tür yapıştırıcıları üretmeye ilk olarak 1996 yılında başladık. Yapıştırıcılarda kullanılan solventlerin metal yüzeyle üzerinde zamanla paslanma yapmasını engellemek, işlem sırasında solventlerin ısınmadan oluşan gaz atımını azaltarak çevreye verdiği zararı ortadan kaldırmak amacıyla su bazlı yapıştırıcıları ürettik. Burada kimyasallarımız solvent yerine suyla inceltiliyor. 450 dereceye kadar yüksek ısılarda kullanılıyor, fren balataları gibi ağır yük altında çalışan hareketli uygulamalarda kullanılıyor.

K.D.: Her türlü kauçukta kullanılabiliyor mu bu su bazlı yapıştırıcı?

Mr.Aissa: Kullanıldığı kauçuk yelpazesini yaymaya çalışıyoruz. Fakat şimdilik her türlü kauçukta kullanılmıyor. Kullanıldığı kauçukları sıralarsak:

Epiklorohidrin - ECO

Nitril Kauçuk / PVC Nitril - NBR
ve PVC / NBR
Nitril Carboxylated - XNBR
Akrilik / Poliakrilik - ACM
VAMAC® G (DuPont Bir Marka) - VAMAC® G
Silikon - VMQ
Floroelastomer - FKM
(Peroksitli pişirmeler)

K.D.: Bazı uygulamalarda kaliteli kauçuk metal yapıştırıcı kullanılsa da kopmalar olabiliyor ya da titreşim testlerinde ömürler kısa olabiliyor. Metale iyi yapıştırılmış lastik parça üretmek için, kaliteli bir yapıştırıcı kullanmak yeterli olmuyor sanırım.

Mr.Aissa: Kaliteli metal lastik bileşeni parçalar üretmek için, kaliteli yapıştırıcı kimyasal üretmek gerekiyor, fakat bu olayın bir bölümü. Bir de parça hazırlanma safhasındaki fiziki boyutu var. Bu işlem iyi olmazsa, çok iyi bir yapıştırıcı kullansanız da, iyi bir metal lastik yapışması sağlamazsınız. Sizin üretiminizden kaynaklanan kusurlar vardır, sonra da dersiniz ki, "bu kimyasal, kauçuğu metale iyi yapıştırmadı".



K.D.: Peki ne yapmamamız gerekiyor, siz bu işin uzmanısınız, konuyu açıklar mısınız?

Mr.Aissa: Bunu üç ana faktöre

bağlayabiliriz:

1-Metal yüzeyin iyi temizlenmesi.

Yüzeyde pas, kir, toz, yağ, ter, el izi, gibi kimyasalla metalin temasına engel olacak ara bir kat olmamalıdır! Parçalar işleme alınırken eldivenle alınmalı ve el, ter, yağ değmemeli. Bunlar yapılmadığı takdirde siz kimyasalı metale değil aradaki yağ, pas, kir, toz tabakasına sürersiniz. Bu da yapışmaya engeldir. Kumlama veya asitle metal yüzey gözenekli duruma getirilmelidir. Bu işlemler sırasında metal yüzeyinde ufak gözenekler oluşacağından, bu olay kimyasalın ve presleme esnasında lastiğin yüzeye iyi yapışmasını sağlayacaktır. İlaçlama işleminden önce metal yüzey kesinlikle iyi bir şekilde temizlenmiş olmalıdır.

2-Kimyasalı metale sürerken fırça ile değil, püskürtme yöntemi ile sürmelidir.

Fırça uygulamaları hem gereksiz yere fazla kimyasal harcanmasına sebep olmakta, hem de metalin yüzeyindeki ince gözeneklere girmeyebilmekte. Ya da istenilenden fazla kalın dengesiz bir tabaka oluşturmakta. Sağlıklı bir yapışma için, püskürtme yöntemi ile ince zerrecikler halinde kimyasal metale sürülmelidir.

3-Yapıştırıcıların bir kısmı metale işlem sırasında yüksek bir basınçla preslenmelidir.

Bu çok önemli. Basınç ne kadar yüksek olursa, kauçuk karışımı ince gözeneklere o kadar daha iyi yapışır ve uzun ömürlü olur.

K.D.: Yeni bir uygulama olduğu için, su bazlılara tek-rar dönersek, aslında bu güne kadar pek duyulmuş bir uygulama değil. Kullanıcılar alıştıkları ve sonuç aldıkları eski tip yapıştırıcılar varken neden su bazlı yapıştırıcılara geçiş yaptılar? Sektörün bu yapıştırıcılara yaklaşımı nasıl?

Mr.Aissa: Önce fiziksel sebepler, su bazlı yapıştırıcıların yapıştırma gücü solventlerden daha fazla. Solvent bazlıların sağladığı tüm test değerlerini sağlıyor. Fakat su bazlı yapıştırıcılara karşı sektörde olumsuz bir yaklaşım var. Her ülkede %90 solvent bazlı, geriye kalan az miktarda su bazlı yapıştırıcı kullanılır. Metale suyun zarar vereceğini düşünüyorlar. Sıcak olarak preslendiğinde solvent veya su buhar olarak uçar. Su bazlıyı geliştirdik ama müşterilerimiz denemek için alıyorlar, sonra almıyorlar. Kauçuk sektörü de gelişmelere fazla açık değil. Bunun sebebi de uygulaması kabul görmüşse, değişikliler sonucunda çıkacak risklerin altına girmek, başını ağrıtmak istemiyor. Çünkü kauçuk parçalar özellikle otomotivde hassas yerlerde kullanılan parçalar. O bakımdan fiziksel ve işçilik avantajları olmasına rağmen sektörün bunu kabul etmesi zaman alacak gibi gözüküyor.

K.D.: Solvent bazlılara göre fiyatları nasıl?

Mr.Aissa: Solvente göre su bazlıların fiyatı 2 misli pahalı. Bizim yapıştırıcı üretimimizin % 90'ı solvent, % 10'u su

bazlı. Bizden başka su bazlı üreten firmalar var, bu oranlar onlar için de geçerli. Solventlerin kullanımına göre büyük bir dengesizlik var ve şu an talep miktarı az. Su bazlının solventlerle karşılaştırıldığı zaman avantajları, sulandırıcısı su olduğundan daha ucuz. Fakat doğal olarak üretim miktarı az olan mamulün fiyatı yüksek olur. Şu an solvent bazlılardan yüksek, bu fiyatların düşmesi için tüketim miktarının artması gerekir.

K.D.: Bunun dışında kullanılması için sebep var mı?

Mr.Aissa: Var tabi çevre. Solvent uçucu olduğundan üretimde gerek çalışan işçilere, gerek uçarak atmosfere zarar veriyor. Gaz salınımı için, fabrika ona göre havalandırmalı yapılmış, işçiler gaz maskesi kullanıyor. Fakat gaz maskesiz çalışan küçük atölyeler de var ve atmosfere salınımın önüne geçilmesi gerekir. Eskiden aromatik yağ kullanılırdı, fakat kanserojen olduğu için 3 kat daha pahalı olan parafinik yağa geçildi.

K.D.: Aynı olay solvent ve su bazlı yapıştırıcılar için zaman içinde geçerli olacak mı?

Mr.Aissa: İnsan sağlığına ve çevreye zarar vermemek gerekir ve insanlar bunun kararını kendileri alması gerekir diye idealist düşünseniz de, bu yaklaşımın pratikte karşılığı yoktur. İş adamları için ilk önce paradır, insan sağlığı sonrasında gelir. Bunun için olayı insanların inisiyatifine bırakmadan, dev-

letin bu konuda karar alarak sağlığa zararlı diye uygulamadan kaldırması gerekir. Normalde buna aldirış eden yok, bunu takip eden yok.

K.D.: Sanırım parafinik yağlar örneğinde olduğu gibi, devletlerin bu konuda yasaklamalar ve yaptırımlar getirmeleri gerekiyor. İnsanların sağlığını korumak devletin en önemli görevleri arasında, kanuni yaptırımlarla bunun önü kesilebilir. Parafinik yağ uygulamasında bu sağlandı, umarız su bazlı yapıştırıcılara geçişte de bu sağlanır.

Mr.Aissa: Devlet zorlamadıkça bu zor gözüküyor. Özellikle tüketimin çok olduğu otomotiv sektöründe uygulansa gerisi gelir.

Cilbond ambalajları



K.D.: Bu konuda en büyük problemlerden biri de ambalajın büyüklüğü. Sürekli bu işi yapan da var, zaman zaman çok az miktarlarda kullanan da. Ufak üreticilerin en büyük problemi, bu tür kimyasalları küçük ambalajlı olarak bulmak. İhtiyaçları olmadığı hal-

de büyük ambalaj aldılar mı, hem buna çok para veriyorlar, hem de tüketimi çok olmadığından, duran kimyasalın zamanla özelliklerini kaybedip bayatlaması gibi bir durum oluşuyor. Ürettiğiniz kimyasalları müşteriye sunuş şekliniz nasıl. Büyük ambalajlarda mı, ufak tipte ambalajlarınız var mı?

Mr.Aissa: Biz her kesime hitap ediyoruz. Ambalajlama 1-200 litrelik halde, değişen ölçeklerde. Çok büyük tüketicilere hitap eden varille olan şekli de var, çok ufak üreticiler için 1 litrelik olan şekli de var.

K.D.: Teknik bir problemle karşılaştık, ürettiğimiz parçalarda kopma oluyor diye şikayet geldi ve biz de size gelip ne yapabiliriz diye sorduk, bu durumda üreticilere yardımcı oluyor musunuz?

Mr.Aissa: Müşterilerimiz için satış merkezlerimiz ve destek ekibimiz var. Bölgesel temsilcilerimiz aracılığıyla malımızı satın alan kişilere teknik destek veriyoruz. Firmamızdan veya bölgesel temsilcilerimiz aracılığı ile teknik destek veriyoruz. Her yıl eğitimden geçen dağıtıcılarımız. Kalite kontrol laboratuvarımız var ve yapıştırıcıları parçalayana kadar test ederiz. Müşterilerimize gerekli teknik desteği sunarız. Gerekirse müşterilerimizi kendi fabrikalarında ziyaret ederiz. Ya da müşterimizin ürünü alıp burada test ederiz. Araştırma ve geliştirme laboratuvarımız da var. Şu anda

üretimde olan ürünlerimizi daha da geliştirmeye çalışırız. Müşterilerimiz bizim için çok önemli ve her müşterimizin ihtiyacı ile özel olarak ilgileniyoruz.

K.D.: Rakiplerinize göre bu doğal olarak tercih edilirliliğinizi artıracak.

Mr.Aissa: Tabi biz rakiplerimizden farklıyız, üstünlük alanımız teknik servis veriyor olmamız. Müşterilerimizin bir ürünü geliştirme aşamasında yardımcı oluyoruz, bir problemle karşılaştığında da yardımcı oluyoruz. Bizim diğer bir özelliğimiz de karışımlarda kullanılan polimerleri kendimizin ürettiyor olması. Yapıştırıcılarımızda kullanılan ajanları üretmek için yeni bir tesis kurma çalışmalarımız devam ediyor, kısa bir süre sonra bitecek.

K.D.: Satışlarınızı nasıl gerçekleştiriyorsunuz?

Mr.Aissa: Satıcılarımız yalnız Cilbond satıyor başka iş yapmıyorlar. Dünya üzerinde 5 ana dağıtıcımız var. Amerika, Doğu, Batı, Kuzey Avrupa ve Asya'da bir tane dağıtıcımız var. Her ülkede Cilbond dağıtıcımız vardır. Bazı müşterilerimize buradan satıyoruz. Türkiye'de iki dağıtıcımız var, biri kauçuklar için biri AU lar için. Almanya'da yine 2 dağıtıcımız var. Fakat genelde ülkelere bir dağıtıcımız var. Çok küçük ülkelere buradan satış yapıyoruz.

K.D.: Gayet güzel Mr.Aissa verdiğiniz bilgiler için teşekkür ediyor ve çalışmalarınızda başarılar diliyoruz.

Ar-Ge Proje Pazarı

Sürdürülebilir ihracat ve kalkınmanın ülkemiz tarafından yakalanması, ancak ülkemizde yüksek katma değerli ürünlerin üretilmesi ile sağlanabilecektir.

Nalan KİBAR

Bu çerçevede, İstanbul Kimyevi Maddeler ve Mamulleri İhracatçıları Birliği ve Akdeniz İhracatçı Birlikleri tarafından, ana teması Kimya Sektörü'nün yüksek katma değerli üretim yapabilmesi, gerçekleştirilen ihracatın sürdürülebilir kılınması ve dünya pazarlarında rekabet avantajı sağlayacak ortamın oluşması, sanayinin gereksinim duyduğu yeni ürünlerin üretilmesi, kalite ve standardın yükseltilmesi, maliyet düşürücü yeni tekniklerin geliştirilmesi ve yeni üretim teknolojilerini kullanılabilmesi için proje üretecek üniversiteler başta olmak üzere sektöre hizmet verebilecek tüm araştırma kurumları, ilgili kamu kurumları ve diğer paydaşlara açık bir ortam oluşturarak ilgili kesimleri bir araya getirip, bu konuları karşılıklı görüşüp işbirliği oluşturmalarını sağlamak olan "Arge Proje Pazarı" etkinliği tertip edilmektedir. Bu etkinliğin Danışma Kurulunda Başkan Yardımcımız Sn. İsmail Ertunç Ayık, Yürütme Kurulunda da, danışman akademisyenlerimizden Sn.Prof.Dr.Nurseli Uyanık

yer almaktadır. Bahse konu etkinlik çerçevesinde, üniversitelerden ve sanayi kuruluşlarından katılımcılar, kimya sektörü ile ilgili projelerini hazırlayarak tüm katılımcılara sunma imkanı bulacaklardır.

AR-GE proje pazarlarından beklenen verimin alınabilmesi için çalışmaların;

- Sektörel bazlı olması,
 - Konu bazlı olması,
 - Sürekli olabilmesi,
 - Organizasyonun güvenilir bir kurum tarafından yapılması
- Önemli hususlar olarak değerlendirilmektedir.

Sunumu yapılan projelerin sanayi tarafından benimsenerek uygulamaya geçirilmesi etkinliğin en önemli hedefleri arasında yer almaktadır.

Kimyevi Maddeler ve Mamulleri 2.Ar-Ge Proje Pazarı (Uluslararası Katılımlı) etkinliği,

- İlaç ve Eczacılık Ürünleri
- Boyalar ve Yapıştırıcılar

- Plastik ve Kauçuk
- Kozmetik, Sabun ve Temizlik Ürünleri
- Diğer

Kategorilerinde olmak üzere 5 temel kategoride düzenlenecektir.

Bu etkinlik için sunulacak projelerin 500'er kelimeyi geçmeyecek şekilde Türkçe ve İngilizce özetleri; Proje Özet Yazım Kılavuzu'ndaki esaslar çerçevesinde hazırlanarak web sayfası üzerinden sunulmalıdır. Değerlendirme Kurulu tarafından kabul edilen projelerin Türkçe ve İngilizce özetleri kabul edilen diğer özetler ile birleştirilecek ve etkinlik günü dağıtılmak üzere bir kitap olarak basılacak ve etkinlik günü katılımcılara dağıtılacaktır. Bu nedenle proje önerilerinizin en geç 3 Ağustos 2012 Cuma mesai saati sonuna kadar başvuru sayfasından sisteme girilerek gönderilmesi gerekmektedir. E-mail ile gönderilen özetler değerlendirilmeyecektir.

Etkinlik ile ilgili daha geniş bilgi için www.kimyaargeprojepazari.org adresini ziyaret edebilirsiniz

ARAŞTIRDIKÇA GELİŞİYORUZ!

**Akademisyenler, kurumlar,
kimya sektörünün profesyonelleri...
Kimyevi maddeler ve mamulleri sektörümüzün
ihracat hedefi, 2023'de 50 Milyar \$.**

Sektörün daha yüksek katma değerler üretmesi, sürdürülebilir ihracat için kalite standartlarının yükseltilmesi, rekabet avantajı için maliyet düşürücü teknik ve teknolojilerin geliştirilmesi üzere düzenlenen

**Kimyevi Maddeler ve Mamulleri Sektöründe
2. Ar-Ge Proje Pazarı (Uluslararası Katılımlı)**

18-19 Eylül 2012

Dış Ticaret Kompleksi, Yenibosna / İstanbul

KATEGORİLER

1. İlaç ve Eczacılık Ürünleri,
2. Boyalar ve Yapıştırıcılar,
3. Plastik ve Kauçuk,
4. Kozmetik, Sabun ve Temizlik Ürünleri
5. Diğer

KATEGORİ ÖDÜLLERİ

- Birincilik Ödülü - 8.000 TL
İkincilik Ödülü - 5.000 TL
Üçüncülük Ödülü - 3.000 TL

Kategoriler Üstü

Büyük Ödül - 12.000 TL

Proje son teslim tarihi: 3 Ağustos 2012

Ayrıntılı bilgi için; www.kimyaargeprojepazari.org



**Kimyevi Maddeler ve
Mamulleri Sektöründe**

**2. AR-GE
PROJE PAZARI**
(ULUSLARARASI KATILIMLI)



AKDENİZ
İHRACATÇI BİRLİKLERİ



TMMOB Kimya Mühendisleri Odası Tarafından İzmir'de gerçekleştirilecek Olan III Uluslararası Polimerik Kompozitler Sempozyum, Fuar ve Çalıştayı



TMMOB Kimya Mühendisleri Odası

Kompozitler, özellikle polimerik kompozitler, üstün ve istenilen özellikleri nedeniyle geniş uygulama alanları olan, gündelik yaşamda, yüksek teknoloji ve bilimde yeni buluşlara açık, çağın ve geleceğin malzemeleri olarak nitelendirilmektedir.

Bu nedenle, TMMOB Kimya Mühendisleri Odası kendi ilgi alanına giren bu konuya ilişkin, 2006'dan bu yana ilki ulusal, sonrakiler uluslararası katılımlı olmak üzere iki yılda bir bilimsel toplantı, sergi ve çalıştaylar düzenlemektedir.

Bu yıl, bu etkinliklerin dördüncüsü "III.Uluslararası Polimerik Kompozitler Sempozyumu, Fuarı ve Çalıştayı" adı ile İzmir Tepekule Kongre ve Sergi Merkezi'nde, 9-11 Kasım 2012 tarihleri arasında gerçekleştirilecektir. Bu sempozyumda sunulacak bildirilerin hakemli dergilerde yayımlanması yönünde çalışmalar yapılacaktır.

Bu etkinlikler kapsamındaki çalış-

taylarda Savunma Sanayi, Havacılık ve Otomotiv Sektöründe kompozit/nanokompozit imalat teknikleri, karakterizasyonu ve sorunları yanında yat imalatında uygulanan yöntemler, ayrıca üretim teknolojilerine bağlı sorunlar, üstünlükler ve nedenleri tartışılmıştır. Bu yıl da çalıştayımız, farklı konular ve bakış açıları ile düzenlenecektir.

Başlangıçtan bu yana bu etkinlikleri 1000'in üzerinde katılımcı izlemiştir. Yurt dışından ve ülkemizden bilim insanları, sanayiciler ve konu ile ilişkili STK lardan uzmanlar nitelikli sunumlar yapmışlardır. Bu sunumlar sempozyum kitaplarında basılı hale getirilmiştir. Bildirilerin yaklaşık % 30'u yurtdışından, değişik ülkelerden katılan uzmanlar tarafından sunulmuştur. Aldığımız ön bilgilere göre, 2012 Polimerik Kompozit etkinliğimizde, bu oranın artacağı tahmin edilmektedir.

Polimerik Kompozit alanının çok hızlı gelişme göstermesi nedeni ile

"Dünya da ve Ülkemizde Polimerik Kompozit Sektörünün Bugünkü Durumu ile Geleceğe Yönelik Öneriler ve Sürdürülebilirlik" ana teması altında Polimerik Kompozitlerin temel bileşenleri (Termoset Reçineler, Termoplastikler, Elastomerler, Güçlendirici Malzemeler, Yardımcı Malzemeler), Polimerik Kompozit Yapılar ve Uygulama Alanları, Üretim Teknolojileri (Yaygın Yöntemler, Teknolojik Yenilikler), Kompozit Malzemelerin Tasarımı, Üretimi, Karakterizasyonu, Çevresel Etki ve Atık Yönetimi, Biyo Temelli Polimerik Kompozitler, Polimerik Kompozitlerde Biyobozunurluk, Sektöre İlişkin Mevzuat, Yeni Yaklaşımlar, Sürdürülebilirlik ve Eğitim konuları tartışmaya açılacaktır. Organizasyon ile ilgili ayrıntılı ve güncel bilgilere vvvadresinden ulaşabilirsiniz.

Katkılarını ve bilgi birikimlerini esirgemeyecek ilgili tüm kurum, kuruluşları ve kişileri bu etkinliği daha güçlü ve başarılı kılmak için davet ediyoruz.



Dünyanın ilk renkli körüğü **NEWTONE**'u,
körüğün ömrünü %60 uzatan TwicePower® teknolojisini
ve doğa ile dost körükleri ürettik.

İçimizdeki çocukça merak ve keşfetme isteği ise hala sürüyor.

Çünkü körükle ilgili yapacağımız **çooooo**k şey var.



KÜRESEL GÜVEN VE
YEREL SAMİMİYET
GLOBAL TRUST AND
LOCAL SINCERITY



AKTAŞ
HOLDING

www.aktasholding.com

Tayvan Ticaret Merkezi İstanbul Ofisi

Tayvan Ticaret Merkezi İstanbul Ofisi, Tayvan'ın kar amacı gütmeyen ticaret geliştirme kuruluşu TAITRA'nın (Tayvan Dış Ticareti Geliştirme Konseyi) bir yan kuruluşu olup, ofisin misyonu Tayvan ile Türkiye arasındaki ticareti, yatırımları ve ekonomik ilişkileri artırmaktır.

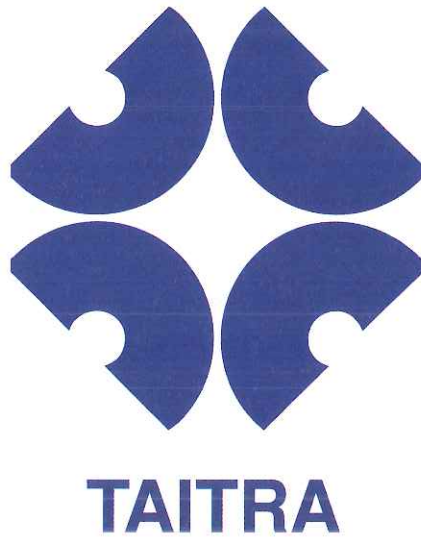
Nalan KİBAR

Tayvan Ticaret Merkezi İstanbul Ofisi, Tayvan'ın kar amacı gütmeyen ticaret geliştirme kuruluşu TAITRA'nın (Tayvan Dış Ticareti Geliştirme Konseyi) bir yan kuruluşu olup, ofisin misyonu Tayvan ile Türkiye arasındaki ticareti, yatırımları ve ekonomik ilişkileri artırmaktır. Aşağıda belirtilen hizmetleri ücretsiz olarak sunmaktalar.

- 1) İki taraflı olarak ticari araştırmaları cevaplamak.
- 2) Tayvan'ın ticareti ve sanayi profilleri ile ilgili olarak bilgi sağlamak.
- 3) Türkiye pazarı hakkında bilgiler toplamak ve Tayvan'a raporlar iletmek.
- 4) Ticari sergiler, ticari heyetler ve seminerler düzenlemek.
- 5) Ticari uygulamalarda danışmanlık yapmak.

Her yıl çeşitli promosyon çalışmaları olan Taitra'nın yeni promosyon çalışması ise Taipei Plas (Taipei Int'l Plastics and Rubber Industry Show) 21-25 Eylül 2012 için organize edilmiştir. Amaç Tayvanlı işadamları ile Türk işadamlarını tanıştırmak ve almak istediğiniz ürünler konusun-

da sizi doğru imalatçılar ile biraraya getirmektir. Tayvan seyahatinizde yıllık genel cironuza göre firmanıza TAITRA tarafından aşağıda belirtilen promosyonlar sağlanacaktır. Promosyondan yararlanılacak firma sayısı sınırlıdır ve erken başvurular öncelikle değerlendirilecektir.



Detaylı bilgi için www.taipeiplas.com.tw

- Firmanızın yıllık genel cirosu minimum 10 milyon \$ ise veya fir-

manız ilk 5 sıralaması içinde olan ithalatçı, perakendeci veya zincir mağaza ise,

Firmanızın bir yetkilisinin İstanbul-Taipei gidiş dönüş ekonomi sınıf uçak bileti (max. 1,700 \$) ve maximum 4 gecelik otel konaklaması

- Firmanızın yıllık genel cirosu minimum 1 milyon \$ ise,

Firmanızın yetkilisinin İstanbul-Taipei gidiş dönüş ekonomi sınıf uçak bileti (max. 1,700 \$)

- Firmanızın yıllık genel cirosu minimum 250.000 \$ ise,

Firmanızın yetkilisinin maximum 4 gecelik otel konaklaması TAITRA tarafından karşılanacaktır.

Daha önce çeşitli promosyonlarından yararlanarak fuar ziyareti yapan grup veya münferit firmalar büyük faydalar sağlamıştır. Siz de söz konusu promosyondan yararlanmak istiyorsanız hemen ofisle temasa geçerek başvurunuzu yapıp, bu fırsatı değerlendiriniz.

Yetkili: Ayşin Poyraz
İş Geliştirme Müdürü (aysin@taitra.org.tw)

Kalitemiz Markamızdır

DERBY markasıyla
uzun yıllardır müşterilerimize
hizmet vermekteyiz.

ÜRÜN ÇEŞİTLERİMİZ

- Aşınmaya Dayanıklı Bantlar
- Isıya Dayanıklı Bantlar
- Yağa Dayanıklı Bantlar
- Aleve Dayanıklı Bantlar
- Asite Dayanıklı
Bantlar
- Şekli Bantlar
- Lastik Levha,
Silgilik

Yarım Asırdan Beri "DERBY"



Tayland Kauçuk, Oto Lastiği Kongresi ve Fuarı Mart Ayında, Tayland'ın Başkenti Bangkok'ta Gerçekleşti

Tayland Kauçuk Fuarı, 8 -10 Mart tarihlerinde Bangkok'ta yapıldı. Fuarın yapıldığı merkezde, aynı zamanda kauçuk kongreleri de düzenlendi. Tayland 2. Uluslararası Kauçuk Konferansı 5-6 Mart 2012, Tayland Oto Lastiği (Tire) Sanayi Teknolojileri 2012 - Lastik Sanayi 1. Uluslararası Konferansı 7-8 Mart, Tayland Kauçuk Piyasası 2012 - Kauçuk Piyasası 1. Uluslararası Konferansı 9 Mart 2012 tarihlerinde BITEC (Bangkok Uluslararası Ticaret ve Fuar Merkezi)'de gerçekleşti.

Behlül METİN



BITEC Bangkok Uluslararası Ticaret ve Fuar Merkezi



Lastik Teknolojisi Expo 2012 Fuarı kauçuk, lateks teknoloji ve lastik üretim teknolojisi ürünlerinin sergilendiği bir fuar oldu. BITEC'de 8-10 Mart 2012 tarihlerinde gerçekleşen bu fuar, Tayland'da ilk kez gerçekleşen kauçuk fuarı olma özelliğini taşıyor. Kauçuk sektöründe bulunan tüm firmalara açık olan bu fuara başta Hindistan, Çin, Malezya olmak üzere birçok Uzakdoğu ve Avrupa firması katılıp ürünlerini sergilediler.

Tabii kauçuk ve lateksler sergilendi



Fuarda, Tayland'ın dış satışlarında önemli bir yeri olan doğal kauçuk, lateks, balya kauçuk, RSS 1,2,3 ürünleri yer aldı. Tayland dışında Malezya ve Hintli üreticiler de ürünlerini sergiledi. SBR, NBR, BR, BIIR, CIIR, CR, CSM, ECO, EP, EPDM, FKM, FVQM, HNBR, IR, IIR, MVQ, PU, EBS ve silikon kauçuklar, karbon siyahları ziyaretçilerin beğenisine sunuldu. Kauçuk, lateks kimya ve proses katkıları olarak kükürt tabanlı cure sistemleri (aktivatörler, hızlandırıcılar, geciktiriciler); sigara kükürt cure sistemleri (peroksitler, difonksiyonlu bileşikler, metal oksitler); dolgular (karbon siyahı, silis); antidegradants (antioksidanlar, anti-ozonants); proses yardımcıları (petrol yağları, bitkisel yağlar, esterler ve yüksek molekül ağırlıklı sülfonik asit); yağlar (yağ asitleri, yağ asidi esterleri, metal sabun, yağ alkoller, yağ asidi amidleri, organosilicones, polietilen ve polipropilen mumlar); diğer katkı - homojenleştirme ajanları, dispergatörler, yapışkanlık artırıcı, alev geciktiriciler, koku, üfleme ajanları, renkler (pigmentler ve organik boyalar) ve aşındırıcılar fuarda sergilendi.

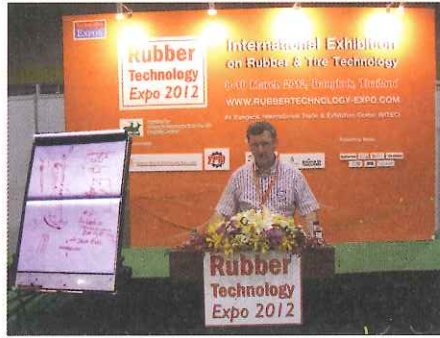
Kauçuk makineleri sergilendi



Kauçuk, lateks ve lastik işleme makineleri fuarda yer aldı. Avrupa ve Çinli firmalar makinelerini ziyaretçilere sundular. Lastik ve lateks test cihazları da fuarda yer aldı. Kauçuk parça, profil ve hortum üreticileri mamullerini sergilediler. Fuar aynı

zamanda oto lastiğine hitap ettiğinden, oto lastiğinde kullanılan tel ve kord bezi ürünleri fuarda yer aldı. Oto lastik kalıbı üreticilerinin fuardaki standları da dikkat çekti. Eskiden bu işin merkezi Avrupa ve Almanya idi. Fakat ilki yapılan bu fuarla, artık yavaş yavaş bu konuda da Uzakdoğunun öne çıkmaya başladığı gözlemlendi. Hindistan ve Çin bu konuda bayağı ileride.

Konferansların verildiği salon



Lastik ve oto lastiği konferansları yoğun ilgi gördü; bu konuda son gelişmeleri öğrenmek isteyen fabrika müdürleri, Ar-Ge bölümü elemanları, üretim bölümü personeli, mühendisler, konuyla ilgilenen ithalatçılar ve ihracatçılar, tüccarlar programlara katılım gösterdi. Konferanslara katılan ziyaretçilere aşağıdaki kitaplar konferans sonunda ücretsiz olarak dağıtıldı.

1. Doğal Kauçuk Teknolojisi (Tayland Dili)
2. Lastik Test (Tayland Dili)
3. Kauçuk Bileşik Asya 2010 - Bildiriler (İngilizce)
4. Kauçuk Lateks Teknolojisi (İngilizce)
5. Kauçuk Karıştırma - PRAG (İngilizce)

Ayrıca Tayland firmalarına özgü olarak en az 10 kişilik grup oluşturan firmalara ücretsiz kauçuk eğitimi verildi. Kongre sırasında gündeme gelen konular;

- 1-Kauçuk kalıpcılar için özel enjeksiyon "Runner Tasarım" teknikleri,

- 2-Kauçuk karışım maliyeti azaltmak için yeni teknikler,
- 3-Wasteless (çapaksız) kauçuk kalıpları üretme teknikleri,
- 4-Lastik Sanayi DOE Vaka Çalışmaları,
- 5- Kauçuk ürünleri fiziksel ve analitik test teknikleri,
- 6- Yeni nesil otolar için tasarım ve kauçuk ürünleri geliştirme teknikleri, oldu.

21 – 24 Haziran 2012 Bangkok Plastik Kauçuk fuarı



Konferanslar ilgiyle izlendi. Bundan sonraki Tayland Kauçuk Fuarı 12 -15 Mart 2014 tarihlerinde, yine aynı merkezde yapılacak. İlki bu sene yapılan fuar, 2 yılda bir yapılarak geleneksel hale dönüştürülecek. Katılmayı düşünenler için bilgi olarak vermek gerekirse, 2012 fuarında 9 m²lik en küçük stand 2700 dolar, 36 m²lik büyük standlar da 8000 dolardan satıldı. Önümüzdeki günlerde, 21-24 Haziran tarihlerinde Bangkok'ta bir plastik kauçuk fuarı daha olacak. Fakat geçen sene de ziyaret ettiğimiz bu fuarda kauçuk konusunda çok az firmanın standı bulunmakta. Tavsiyemiz Tayland ve Uzakdoğudaki kauçuk sektörünün durumunu takip edebilmek için, 2 yılda bir yapılacak olan ve 2014 yılında gerçekleşecek fuarı takip etmeleri.

2014'te yapılacak fuarın afişi

2nd International Exhibition on Rubber & Tire Technology

Rubber Technology Expo 2014

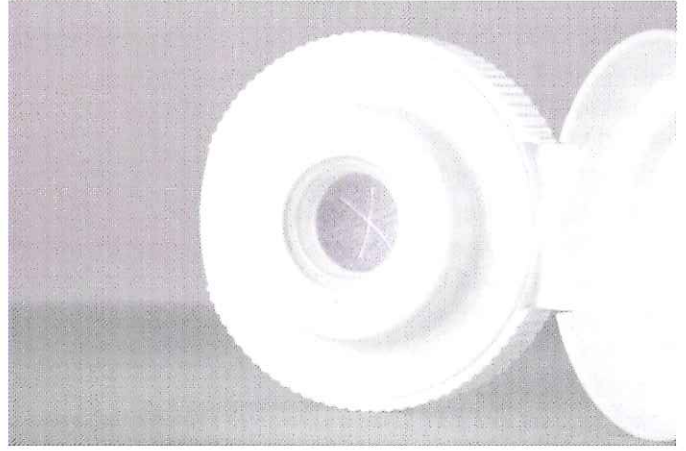
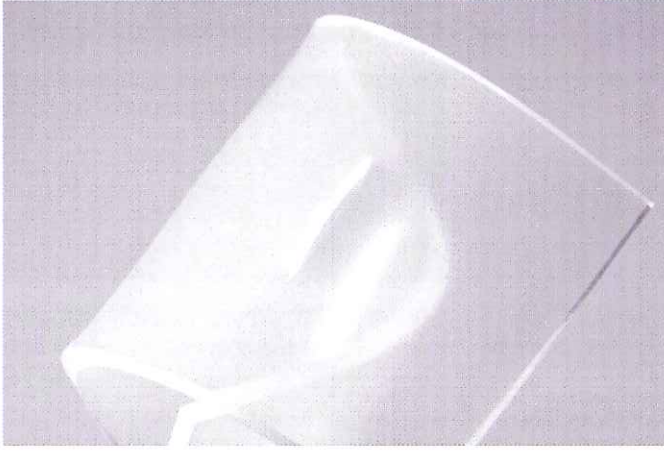
12-15 March 2014
Hall 106 @ BITEC
Bangkok, Thailand

Organized by Techno Communication Co., Ltd.

www.rubbertechexpo-expo.com

Gıda Besleme Valfleri için Sıvı Silikon Kauçuk Ketçap veya Mayonez Şişelerinde Silikon Kauçuk Valf Kullanımı

Dr.Metin SAVAŞKAN



LR 3066 gıda sınıfı sıvı silikon kauçuk, son derece düşük yüzey sürtünme katsayısı özelliğine sahiptir. Ürünün ayrıca bir başka önemli özelliği bulunmaktadır. Bitişik silikon yüzeyler ve delikler, çözücü madde kullanılmadan işleme sonrasında dahi kapanmaktadır. Bu nedenle, sıvı silikon kauçuk gıda sektöründe kullanılan besleme valflerinin verimliliğini artırmaktadır.

Bu grubunun bir başka özelliği, ısıtılma sırasında yan yana silikon yüzeylerin birbiriyle reaksiyona girmesini engelleyen yeni bir formülasyondur. Bu, sürtünme azalması sağlamanın yanı sıra belirli delik şeklinde açıklıklarla silikon kalıp üretim süreçlerini de olumlu etkilemektedir. Örneğin bu tür silikon kauçuk ile yapılan besleme valfinde, işleme sonrasında deliklerde kapanma söz konusu olmamaktadır.

Standart silikonların aksine bu valf delikleri, kenarları ayrı tutmak için katkı maddesi kullanılmadan işleme sonrasında oluşturulabilmektedir. Bu, üretim sürecini kolaylaştırmakta ve katkı maddelerinden kaynaklanan kontaminasyon risklerinin engellenmesini sağlamaktadır. Kapanmama etkisi, ketçap ve mayonez şişeleri için besleme valflerinin üretilmesi sırasında ideal şekilde görülebilmektedir.

Bu formülasyon konsepti ayrıca işlenmiş kauçukta, teknik uygulamalarda kullanılan LR 3065 grubu ile aynı şekilde doğal olarak düz bir yüzey sağlamaktadır. Sürtünme, silikon parça takmayı zorlaştıracığından, standart silikonlara göre yüzde 50 - 70 oranında daha düşük sürtünme katsayısı bileşenlerin montajı sırasında önemli bir avantaj olabilir. Daha düşük sürtünme, enjeksiyon kalıbının boşaltılmasını da kolaylaştırmaktadır.

Bu ürün grubu, 40, 60 ve 80 Shore A sertlik seviyelerine yönelik üç tür üründen oluşmaktadır. Bu üçü sıvı silikon kauçuk tipi şeffaftır ve herhangi bir renk için ilgili pigment eklenebilir. İşlenen kauçuk; BfR ve FDA gereksinimlerine uygundur.

İşleme sonrasında klasik elastometrelerle yapılan besleme valfi delikleri, çözücü madde kullanılmaması halinde kapanabilir. Bu durum LR 3066 sıvı silikon kauçuk ile söz konusu değildir. Delikler, çözücü madde kullanılmadığı halde işlenmiş kauçuk üzerinde kalır.

LR 3066 sıvı silikon kauçuk ile yapılmış besleme valfi, işleme sonrası aşamadan önce yapılan delik, çözücü madde kullanılmadığı halde işlenmiş kauçuk üzerinde kalır. Bu, silikon bazlı besleme valflerinin üretimini daha kolay, daha hızlı ve daha temiz hale getirir.

Farklı Beklentilere Farklı Çözümler...



ÜRÜNLERİMİZ / PRODUCTS

- Kauçuk Pişirme Tünel Fırınları / Rubber Curing Tunnel Oven With Conveyor
- IR Şoklama Üniteleri / IR Heat-Shock Units
- Kauçuk Poskürleme Fırınları / Rubber Post-Curing Ovens
- Yapışkan Banyosu / Adhesive Baths
- Toz ve Yaş Boya Fırınları / Powder and Wet Paint Ovens With Trolley
- Toz Boya Kabin ve Siklon Sistemleri / Powder Coating Cabin and Cyclone Systems
- Konveyörlü Fırınlar / Furnaces With Conveyor System
- Akrilik Yumuşatma Fırınları / Acrylic Softening Ovens
- Alüminyum Termikleme Fırınları / Aluminum Thermal Treatment Ovens
- Kurutma Fırınları / Drying Ovens
- Kompresörsüz Hava İle Kurutma Sistemleri / Compressed Air Jet With Blower Pump
- Elektrostatik Toz Boya Uygulamaları / Electrostatic Powder Coating Applications



TİMSAN MAKİNE SANAYİ

Karadeniz Mh, Cebeci Cd. No:139
Küçükköy - Gaziosmanpaşa
İSTANBUL / TURKEY

Tel : +90 212 537 11 62

Fax : +90 212 538 22 16

Gsm : +90 532 361 22 44

E-Mail : info@timsanmakine.com

Web : www.timsanmakine.com

Uluslararası Ticarette Alacak Tahsili

Bu dönemki hukuk köşemizin konusu, uluslararası ticarete ilişkin bilgiler içerecektir. Ülkemizdeki genel kaniya baktığımızda; farklı kültürlerin, farklı iş yapış süreçlerinin, ülkeler arasındaki mevzuat farklılıklarının ve özellikle dil problemlerinin bulunması da göz önüne alınarak uluslararası ticaretin, sınır içi ticarete nazaran daha riskli görüldüğünün söylenmesi mümkündür.

Av. Taner ÇALIŞKAN



Buna karşın bu makalemizde uluslararası ticaretteki riskler ve bunlara ilişkin yapılabilecekler konusunda bilgiler verilmeye çalışılacaktır.



Mala İlişkin Riskler

Malin teslimine kadar geçecek süreçteki risklerin, hangi tarafın üzerinde olduğunun öncelikle sözleşmelerde belirlenmesi önemlidir.

Satış sözleşmesi hükümlerine göre malın; ihracatçının sorumluluğunda olan teslim noktasına kadar getirilmesi sırasında ortaya çıkabilecek her türlü riskler ihracatçının, teslim noktasından sonraki zararlar ise ithalatçı şirketin üzerinde bulunacaktır.

Mala gelebilecek zararlarda, sorumluluğunun kimde olduğunun

belirlenebilmesi açısından, taraflar arasında yapılacak sözleşmeye, CIF, FOB vb. gibi satış şekillerinden (hangi ana kadar hangi tarafın sorumlu olduğunun belirlenmesi açısından) hangisinin tercih edildiğinin yazılması önemlidir.



Ödemeye İlişkin Riskler

Uluslararası ticarette, karşı taraftan ödemeyi alamama hususu, diğer önemli bir risktir. Bu çok farklı nedenlerden dolayı gerçekleşebilir;

- a) İthalatçının ödeme yapmaktan kaçınması,
- b) İthalatçının ödeme yapmak istemesine rağmen, ithalatçının ül-

kesinin konvertibl döviz yetersizliği nedeniyle transferin yapılmasının mümkün olamaması,

- c) Ödemelerin üstüne bir takım fonlar (veya vergilerin) getirilmesi,
- d) İhracatçının sevk belgelerini doğru hazırlamaması.

Belirtilen risklere karşı yapılabilecekler;

- Alıcı hakkında ön inceleme yapılması,
- Yazılı bir sözleşme yapılması (mümkünse bu sözleşmede uygulanacak hukuk olarak Türk Hukukunun belirlenmesi),
- Peşin ödemeli çalışmak ya da kısmi avans almak,
- Akreditifli ödeme ile çalışmak,
- Alıcı hakkında bankalar kanalı ile araştırma yaptırmak ya da banka teminatı almak,
- İhracat kredisi sigortası yaptırmak (Eximbank ihracat kredi sigortası yaptırmak),
- Taşıma sigortası yaptırmak,
- Factoring, forfaiting, leasing gibi alternatif finansman yöntemlerinden yararlanmak.

İhracatçılar, müşterilerinin güvenilirliğini önceden araştırmalıdır. Bunu sağlamak üzere alıcıdan; finansal durumuna dair yakın zamanlı ve denetlenmiş belgeler, muhasebe kayıtları (kar-zarar hesapları da dahil), ödemeler dengesi, önceki 3 yıl için nakit akış belgesi, gelecek altı aya yönelik finansal tahmin istenebilir. Ancak gelen bu belgelerin gerçekliğinin de araştırılması uygun olacaktır. İhracatçı, ayrıca bankasından alıcının bankası veya diğer aracı yerel banka ile ilişki kurup firma hakkında bilgi-

leri ilgili finansal ve pazar bilgilerini almasını isteyebilir. Yukarıda sözü edilen bilgi ve görüşler ihracatçının, yabancı alıcıların güvenilirliği konusunda emin olmasına yardım eder ancak onların yükümlülüklerini yerine getireceklerini garanti etmez.

Ödeme Çeşitleri:

Peşin Ödeme

Peşin ödeme genellikle birbirlerini çok iyi tanıyan alıcı ve satıcı arasında yapılmaktadır. Tam anlamıyla güvene dayanan bu ödeme şekli, ihracatçı açısından en elverişli ödeme yöntemidir. Gümrük İdareleri, peşin ödemeye istinaden ihracat yapılırken döviz alım belgesinin arkasına gümrük beyannamesinin tarih ve numarası ile meblağını kaydetmektedir.

Vesaik Mukabili Ödeme

Bir malın ihraç ülkesinden yola çıkarılmış olduğunu gösteren belgesinin ihracat bedelini ödeyerek bankadan alınması yoluyla yapılan ödeme şeklidir. Bir başka ifade ile bankanın ihraç bedelini tahsil ettikten ya da gelecekte bir tarihte tahsil edilmek üzere vadedi bir poliçe düzenlendikten sonra malların çekilmesini sağlayacak belgeleri (vesaikleri) ithalatçıya teslim ettiği ödeme türüdür. Uluslararası ticarete yaygın olarak kullanılan bir ödeme aracıdır. İhracatçı için risk taşıyan bir ödeme şeklidir. Vesaik mukabili ödemede ithal konusu malın ülkeye gelmiş olması şart değildir. Bu tür ödemede ihracatçı sevk ettiği mallar karşılığı bu malların sevk edildiğini gösteren belgeler (vesaik) karşılığında bir kredi kullanmaktadır.

Gerek ithalatçının ülkesindeki bankanın ve gerekse ihracatçının ülkesindeki bankanın hiçbir ödeme taahhüdü bulunmamaktadır. Vesaik Mukabili Ödeme yönteminde bankaların aval veya garanti vermemişlerse satış işleminin aksamadan gelişmesini garanti edecek herhangi bir yükümlülükleri söz konusu değildir. Bankalar, sadece ihracatçının kendilerine verdiği vesaikin ithalatçının ülkesindeki muhabirlerine gönderilmesini ve tahsil emrindeki direktifler uyarınca alıcıya

teslimi sorumluluğunu taşımaktadır. Uluslararası ticarete vesaik mukabili yanında, "mal mukabili ödemeler" de yapılabilmektedir. Bu uygulama da ise, ihracatçı, herhangi bir ödeme yapılmadan veya bir poliçe tanzim etmeden, malları ithalatçıya gönderir. Mal bedeli sözleşmede belirlenen ilerdeki bir tarihte veya mallar satıldıktan sonra ödenmektedir.

Açıktır görüldüğü gibi, böyle bir uygulama ihracatçı için oldukça risklidir. Vesaik mukabili ödeme ihracatçı için mal mukabili ödemeye göre daha güvenli bir ödeme yöntemi iken akreditif karşlaştırıldığında daha az güvenli verici olduğu görülmektedir.

Vesaik mukabili ödemenin birinci türü görüldüğünde ödemeli poliçe (sight bill of exchange): Sevk belgeleri ithalatçıya ancak ödemeyi yaptığı takdirde teslim edilir.

Vesaik mukabili ödemenin ikinci türü "ticari kabul" (commercial acceptance): Belgeler alıcıya, adına çekilen poliçedeki bedeli ödeyeceğine dair "kabul" alındıktan sonra teslim edilir. İhracatçının bankası kabul edilmiş poliçeyi saklar ve süresi geldiğinde tahsil eder.

Akreditif

İhraç edilen malın bedelinin ödenmesi konusunda belirli koşulların yerine getirilmesinden sonra ödemenin yapılacağına ilişkin bir çeşit teminattır. İthalatçı bankasından (amir banka) ihracatçı (lehdar) lehine bir akreditif açmasını ve ihracatçının ülkesindeki muhabir banka aracılığıyla haberdar edilmesini istemektedir. İhracatçı belgeleri doğru, eksiksiz, kurallara uygun ve kredinin geçerlilik süresinde bankasına sunması durumunda ödeme yapılmaktadır. Uluslararası ticarete en sık kullanılan ödeme şeklidir. Akreditif hem ihracatçıyı, hem de ithalatçıyı koruyan bir işlemdir. Akreditif, ithalatçının verdiği talimat doğrultusunda, ithalatçının çalıştığı bankanın belirli bir meblağa kadar ve belirli bir vade için istenilen koşulların yerine getirilmesi ve ihracatçı tarafından ihraç edilen malların ihracına ilişkin belgelerin ibrazı karşı-

lığında ihracatçıya ödeme yapılacağını taahhüt etmesidir. İthalatçı firma, kendi bankasına verdiği emirle ithal edeceği malın karşılığını ihracatçı firmanın bankasına, mal ihraç edildiği takdirde ödemeyi taahhüt ettiğini bir kredi mektubu ile bildirir. Bu kredi mektubu akreditiftir. Diğer ödeme yöntemlerine göre daha pahalı olmasına rağmen, en güvenilir olanıdır.

Akreditif (Kredi Mektubu)

Kredi mektubu (L/C), bir bankanın önceden belirlenmiş belgelerin sunulması üzerine belli koşullar ve vadelerle, müşterileri (ithalatçı veya başvuran) adına kullanıcıya veya ihracatçıya ödeme yapmasını garantileyen bir düzenlemedir. Finansal işlem daha garantili yapılmak istenirse bir başka bankanın müdahalesi ve ihracatçıyı kredi mektubu konusunda bilgilendirilmesi, kendi onayını eklemesi suretiyle bu yapılabilir. Mektubu veren bankanın ödemeyi aksatması durumunda bu banka garanti vermiş olmaktadır. Kredi mektubu, genelde uluslararası formda hazırlanan kesin bir belgedir. Bu mektup, ürünlerin kısa bir açıklamasını, ödeme için gereken bilgilerin listesini, yükleme tarihini, artık ödemenin yapılamayacağı son tarihi belirtmek durumundadır.

İhracatçı ve alıcı arasında eskiye dayalı bir ilişki olmadıkça ihracatçının çıkarlarını korumanın ve ödeme yaptırmanın en kolay yolu, kredi mektubudur.

Geri döndürülemez belgeli kredi mektubu: Tüm tarafların onayı olmaksızın iptal veya değişiklik mümkün değildir. İhracatçı, gerekli belgeleri gösterip tüm koşulları da yerine getirdiyse ödemesi banka tarafından garantiye alınmıştır.

Geri döndürülebilir belgeli kredi mektubu: İlkine göre daha esnekler. Karşı tarafa bilgi vermeksizin iptal ve değiştirme mümkündür.

Aktanlabilir kredi mektubu: Genelde aynı koşullar altında olmak üzere aynı müşteriye dönük olarak eldeki fonların tekrarlanan ticaret işlemlerinde kullanılmasını mümkün kılar.

Kredi mektubu, özellikle de belgeli geri döndürülemez nitelikli kredi mektubu, uluslararası ticaret ödemelerinde kullanılan en güvenli metotlar arasında değerlendirilir.

Mal Mukabili Ödeme

İhraç edilen malın bedelinin, bu malın ithalatçı tarafından teslim alınmasından sonra ödenmesidir. Bir başka ifade ile ihracatçı, ihraç bedelini almadan malı alıcısına göndermektedir.

İhracatçı, ithalatçı ile yaptıkları sözleşmeye uygun olarak malları göndermekte ve bedeli kararlaştırılan vadelerde almayı kabul etmektedir (Alıcı sevkiyattan sonra, genellikle 30, 60, 90 gün olmak üzere belirtilmiş bir süre içinde, ödeme yapmaktadır). İhracatçı ve ithalatçının birbirlerini iyi tanıdıkları ve karşılıklı güvenlerinin bulundukları durumlarda mal mukabili ödeme şekli kullanılabilir. İhracatçı için en riskli ödeme şeklidir. Çünkü mal bedelinin ödenmesi ile ilgili hiçbir güvence bulunmamaktadır. Bir başka ifade ile ihracatçı gönderdiği malın parasını alamama, kesintiye alma ya da zamanında alamama gibi risklerle karşı karşıya kalabilmektedir. İthalatçı için ideal bir ödeme yöntemidir. Alıcı ve satıcının uzun zamandan beri birbirleriyle iş yaptıkları ve birbirlerine tam güven duydukları durumlarda uygulanabilen bir yöntemdir. Belirli bir ödeme tarihi taşımaması yönünden esnek bir uygulamadır.

Kabul Kredili Ödeme

Mal bedelinin belli bir vadede ödenmesini taahhüt eden ve bu ödemeye bir Poliçenin araç olduğu ödeme şeklidir. Bir başka ifade ile kabul kredisi satılan malın bedelinin bir poliçeye bağlandığı vadede satıcıya ödendiği bir ödeme şeklidir. Bu kredi vesaik ile birlikte ibraz edilen poliçenin ithalatçı veya buna ilaveten ithalatçının bankası tarafından kabul edilmek suretiyle kullanılır. Kabul kredili ödemede taraflara bankalar aracılık ederler ve bunun için komisyon alırlar. Satıcının düzenlediği poliçe sadece alıcı tara-

findan kabul edilmiş ise "trade acceptance" vardır. Poliçenin bir banka tarafından kabul edilmesi öngörülebilir. Bu durumda banka poliçeyi kabul eder veya ithalatçının kabulüne aval verebilir. Buna "banker's acceptance" denilmektedir. Bu ödeme şeklinde vadeli alım yapmak isteyen ithalatçıya karşı ihracatçı, poliçeye bankanın kabul veya aval vermesiyle kendini garanti altına almış olmaktadır.

Kabul Kredili Vesaik Mukabili

Bu ödeme şeklinde malların alıcıya gönderilmesinden sonra bankanın mal bedelini tahsil etmesi yerine poliçeyi alıcıya kabul ettirdikten veya bu kabule kendisinin de avalini verdikten sonra vesaiki alıcıya teslim edip daha sonra poliçe vadesinde mal bedelinin ihracatçıya ödendiği ödeme şeklidir.

Kabul Kredili Mal Mukabili

Mal mukabili işlemlerde ithalatçı önce malı çeker sonra mevzuatta belirlenen sürede mal bedelini öder. Bu işlemde ise ödeme yapması gereken süre içerisinde poliçe kabul edilecek poliçe vadesinde ise ödeme yapılacaktır. Böylece süre açısından itha-



latçıya ikinci bir finansman kolaylığı yaratılmaktadır.

Kabul Kredili Akreditif

İhracatçının kuşat mektubuna uygun vesaiki bankaya ibraz ettiğinde mal bedelini tahsil etmeyip banka tarafından kabul edilmiş poliçenin vadesinde ödeneceğini taahhüt altına alan bir ödeme şeklidir. Burada poliçe vesaik ekinde ilave olarak, teyitli akreditifte teyit bankası adına, teyitsiz akreditifte ise genellikle amir banka adına tanzim edilir. Kabul edi-

len bu poliçe ile ihracatçı tarafından kendi bankası ya da başka bir banka-ya kırdırılabilir.

Kredilendirilmiş İhracat Alacaklarının Zamanından Önce Nakde Dönüştürülmesi

Faktoring

Alacaklarla ilgili hesapların iskonto ile günlük haftalık veya aylık bazda bir faktoring bürosuna satılması işlemine faktoring denir. Bu satış genelde bir bankaya yapılmaktadır. Benzer faktoring büroları müşterilerinin ticari borçlarını satın almakta ve onları kendi adlarına toplamaktadır.

Forfaiting

İhracatçı, ithalatçıya iletilen ürünler için ödeme hakkını devreder ve bunun karşılığında forfaiting yapan kuruluştan hemen nakit sağlar. Alacaklar, ihracatçının sağladığı kambiyo senetleri veya ithalatçının sağladığı taahhüt içeren kağıtlar olabilir. Ürünler teslim edildikten ve böylece sözleşme tamamlandıktan sonra ihracatçı bu alacakları bir forfaiting kuruluşuna satar ve bu kuruluş tüm riskleri üstlenmiş olur, bu arada ücretlerini kestikten sonra ihracatçıya nakit ödeme yapar. Sermaye ürünlerinin yanında diğer ürünlerin de tüm ihracatında orta – uzun vade kredi ihtiyacı bu yolla finanse edebilir.

Forfaiting, ihracatçıya finansman sağlamanın bir yoludur. Bir kuruluş yabancı müşteriden kambiyo senedi kabul eder. İskonto ile bunu satın alır ve zamanı gelince müşteriden ödemeyi talep eder.

SONUÇ: Uluslararası ticaretin belirli riskler taşıdığı bir gerçek olmakla birlikte bu risklerin yurt içi satışlarda da olduğu aşıkardır. Bununla birlikte bu riskler, belirli şartlar altında % 0'a kadar indirilebilmektedir. Bu nedenle yapacağınız uluslararası işlemler ile ilgili olarak şayet en ufak bir tereddüt hissediyor iseniz konu ile ilgili profesyonel bir yardım almanızı tavsiye ederim.

Bir sonraki yazımızda görüşmek dileğiyle.

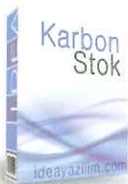
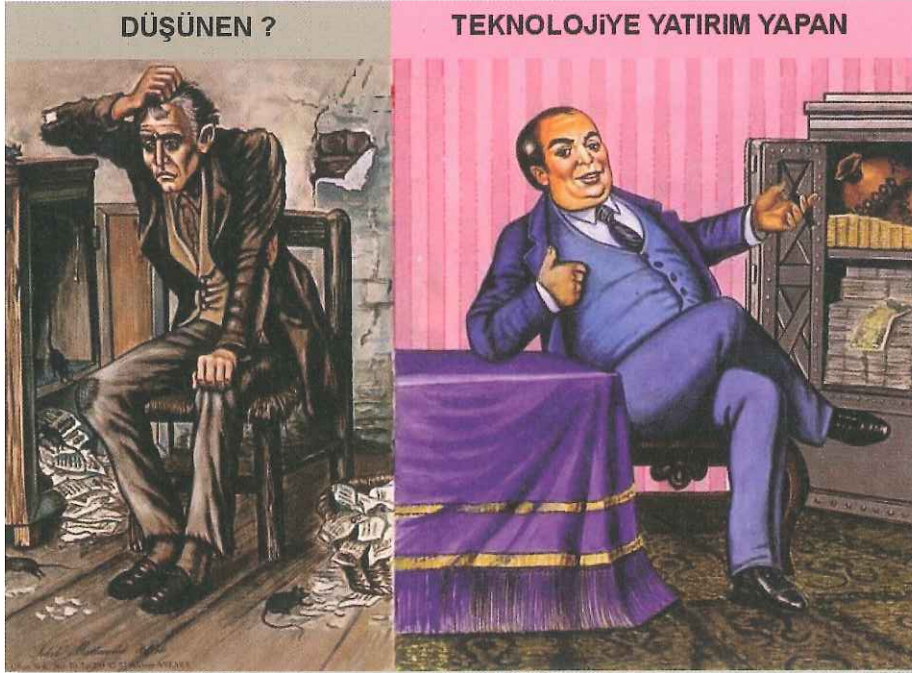
tanercaliskan@yahoo.com



İDEAYAZILIM

KAUÇUK SEKTÖRÜ İÇİN OTOMASYON VE YAZILIM ÇÖZÜMLERİ

KARBON SİYAHİ DOZAJLAMA OTOMASYONU ...
YAĞ DOZAJLAMA OTOMASYONU ...
YARI OTOMATİK MİKRO DOZAJLAMA OTOMASYONU ...
BANBURY OTOMASYONU ...
PRES ÜRETİM TAKİP OTOMASYONU ...



Hammadde Giriş
ve Etiketleme



Reçete Tartım
Takibi



Banbury
Otomasyonu



Açık Silindir
Otomasyonu



Otoklav
Otomasyonu

İDEA OTOMASYON BİLGİ İŞLEM YAZILIM MAK. SAN. ve TİC. LTD. ŞTİ. HOSAB 5. CD. No:8 Nilüfer / BURSA Tel: 0 224 4842460 Faks: 0 224 4842470

www.ideayazilim.com

www.ideayazilim.com

www.ideayazilim.com

www.ideayazilim.com

www.ideayazilim.com

Kauçuk Sertlik Ölçümünde Teknolojik Yenilikler ve Pazarın Teknik Eğilimleri

Eng. Mauro BELLONİ Çeviri ve Düzenleyen: Gürsoy ÇAYIR

Sertlik Hakkında; Sertlik, en bildik tanımı ile malzemenin belirli koşullar altında deformasyona karşı gösterdiği direnç olarak tanımlanır.

Ölçümün bağlı olacağı bazı kriterler vardır:

- a) Kauçuk elastik modülü,
- b) Kauçuk viskoelastik özellikleri,
- c) Test parçasının kalınlığı,
- d) Sertlik izaçar geometrisi,
- e) Sarfedilen basınç,
- f) Basınç hız artış oranı,
- g) Sertliğin kaydedildiği aralık

Sertlik testi; viskoelastik özelliklerin testi için kullanılan diğer metotlarla ilişkilidir; düşük maliyeti, hızlı yapılabilmesi ve ürün üzerinde yıkıcı etkileri olmaması nedeniyle yaygın olarak kullanılmaktadır.

Sertlik - Shore: Belirlenen zaman aralığından sonra sertlik ölçülür (tipik zaman aralığı 1, 3, 10, 15 saniye) Numune kalınlığı: 6 mm standartlar: ISO 868, ISO 7619-1, ASTM D 2240

Gibitre marka dijital manuel shore test cihazında PC bağlantısı ile verileri ve grafiğin doğrudan edinilmesi mümkündür.

En yaygın kullanılan cihaz tipleri:



Tip	Standart	Uygulama
Shore A	ISO 868, 7619-1, ASTM D 2240	Normal Kauçuk
Shore D	ISO 868, 7619-1, ASTM D 2240	Sert Kauçuk
Shore A0	ISO 7619-1, ASTM D 2240	Gözenekli Kauçuk
Shore 00	ASTM D 2240	Gözenekli Kauçuk
Shore M	ISO 7619-1, ASTM D 2240	İnce Kauçuk

Sertlik – IRHD

Cihaz Yapısı:

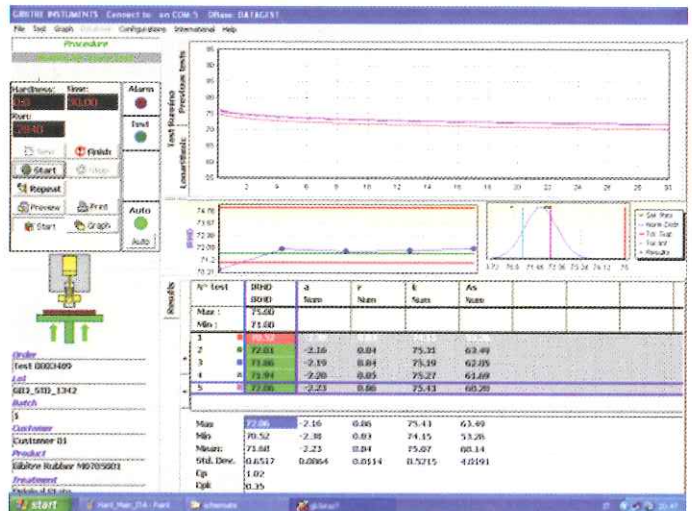
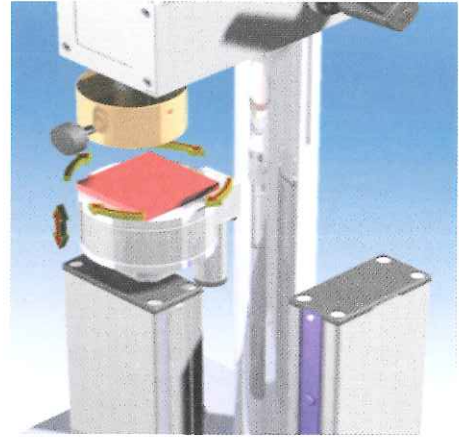
Numuneye sabit yük uygulanır (ön-yük 5 saniye, ana yük 30 saniye)

İzaçarın ucu küreseldir.

Standartlar: ISO 48, ASTM D 1415

Modüler yapının avantajları:

Bakım ve kalibrasyon kolaylığı, ölçüm yapılan parçalarda hareketli parçanın olmayışı; geliştirilmiş tekrar edilebilirlik, direkt kalibrasyon prosesi, sağlam yapı, bilye re-sirkülasyon vida, aşırı kuvvet korumalı yük hücresi, yakut bilyeli izaçar Numune manipülasyonu cihazın kullanımında çok büyük bir avantaj sağlar.



Otomatik Çok- İstasyonlu Sertlik Cihazı ve Yapılan Araştırmalar:

Bu çözüm araştırma laboratuvarları için uygundur ya da bir ölçümün daha sık yapıldığı zamanlarda çoklu-ünite konfigürasyonu seçilen 4 shore tipine kadar ya da irhd sertlik ünitelerine olanak verir. Kullanılacak olan ön taraftaki ünite yazılım tarafından otomatik olarak algılanır

2010 yılında IRHD sertlik okuma ve numune kalınlığı ilve ilişkili ilginç bir araştırma yapıldı.

Bu araştırma projesi için Gibitre Cihazları ve Pirelli Otomotiv Milan Araştırma Laboratuvarı arasında iş-birliği yapıldı. Bunun yanında Brigstone Roma Araştırma Laboratuvarı ve Napoli Fizik Üniversitesi ile de ortak çalışmalar yürütüldü.

Projenin amacı, numunenin gerçek kalınlığına göre doğru sertlik okuma matematiksel modellerin araştırılması üzerine idi. Araştırma için başlangıç noktası Dr Bassi tarafından 1974 yılında geliştirilen UNI 7319 standartı olmuştur. Standart ampirik düzeltme eğrileri sağladı.

Çalışma neticesinde; limitli numune varyasyonları içinde başarılı düzeltmeler sağlayan matematiksel modeller belirlenmiştir. Bu sayede standart olmayan numunelerin de gelecekte düzeltilmesinde yazılımın çok faydası olacaktır.

O-ringler İçin Diyafram Merkezleme Cihazı

Cihaz; Micrometrik kızak ile kombinasyon halinde kullanılabilir ve dış çapı 75 mm dış çapa kadar olan O-Ring ya da yuvarlak parçaların otomatik çoklu testlerini mümkün kılar.

Kullanımı çok basittir:

1) Manuel ölçü mastarında kayar sistemin değerini girin; bu değer ölçülecek olan O-Ring'lerin (iç çapı + duvar kalınlığı)/2 şeklinde hesaplanır ve düzgün bir şekilde merkezlenir.



2) O-Ring Diyafram merkezine konulur ve açma kapa-
pama kadrajıyla hafifçe sabitlenir.

3) Numune üzerinde farklı noktalarda çoklu test otu-
rumu başlatılır.

Aynı türde O-Ring testleri yapmak istediğinizde bir
önceki üzerinde değişiklikler yapmanıza gerek yok-
tur.

Plaka ve diyafram arasındaki mesafe O-Ring'in kesi-
tine göre ayarlanır.

Cihazın mekanik yapısı sayesinde Y eksenı pozisyo-
nu otomatik olarak merkezlenir.

Lazerli Merkezleme Cihazı



Cihaz içeriği: 1. Sınıf lazer sensörü ölçümü yapıla-
cak olan numunenin en kalın noktasını algılar. Motor
kontrollü kızak hareket ederek numunenin optimum
test pozisyonunu almasını sağlar. Testin başlatılması
için kullanıcı sadece belirtilen alana test numunesini
koyar ve testi başlatır. Cihaz otomatik olarak numu-
nenin optimum noktasını bulur ve test noktasındaki
kalınlığı ölçer. Bu noktada sertlik testini yapar ve bir
sonraki test hazırlığı için başlangıç noktasına geri ge-
lir.

ISO 17025 Akreditasyon

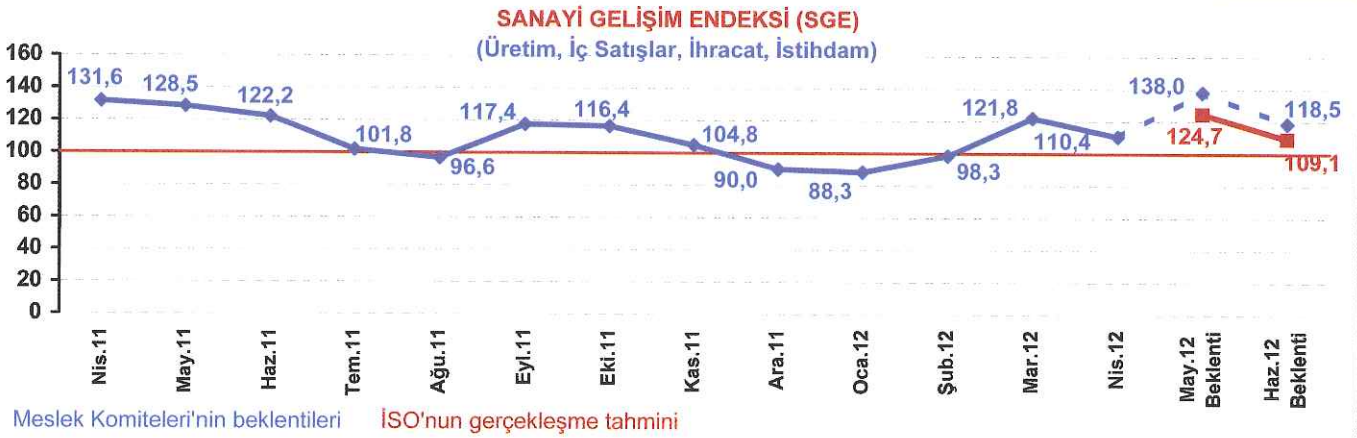
Gibitre Firması 2005 yılından
bu yana: IRHD (N, M, L, H)
ve Shore (A, D) sertlik test
cihazlarının kalibrasyonu, ISO
17025 laboratuvar olarak ak-
redite edilmiştir.





Meslek Komiteleri Sonuçları Durum Tespit Anketi Mayıs 2012

SANAYİ GELİŞİM ENDEKSİ



Istanbul Sanayi Odası Meslek Komiteleri sanayi gelişim endeksi (SGE), ülkemiz sanayi sektörünün genel eğilimi ile örtüşen ve İstanbul Sanayi Odası tarafından ölçülen üretim, iç satış, ihracat ve istihdam yayılma endekslerinin aritmetik ortalaması ile hesaplanan ekonomik öncü gösterge niteliği taşımaktadır. Meslek Komitelerimiz tarafından gelen aylık bildirimler ile oluşturulan (SGE) hem güncel dönem için reel ekonominin izlenmesini, hem geriye dönük tarihsel verilerle trend analizinin yapılmasını hem de beklentilerle yakın geleceğe dair konjonktürün incelenmesini sağlamakta ve ülke sanayisinin genel görünümünü büyük ölçüde yansıtmaktadır.

Küresel ekonomide 2011 yılı ortalarında tekrar gündeme gelen ülke borç sorunu istikrara gölge düşürmüş ve finansal piyasalarda yüksek volatilité meydana getirmiştir. Ülkemiz gibi gelişmekte olan ülkelerde ise bu durum kur ve faiz kanallarında olumsuz gelişmelere gebe olmuş ve reel ekonomide daraltıcı sonuçlar meydana getirmiştir.

Takip eden dönemlerde ise Eylül ayı mevsimselliği ile toparlanan gelişim endeksi yılın son çeyreğinde ise ağır geçen kış şartlarının da bir sonucu olarak büyük bir daralma dönemine girmiştir. Tüm alt gelişim endekslerinde de gözlemlendiği gibi genel SGE endeksinde de yılın son dönemlerinde aşağı yönlü büyük ölçekli bir düşüş eğilimi hakim olmuştur.

2012 yılı Ocak ayında ise ihracat alt endeksi haricindeki diğer tüm endeksler konjonktürün yarattığı şartlar gereği düşüş eğiliminde kalmıştır. Kurlar üzerinde gecikmeli etkiler yerel para biriminde değer kaybına

neden olmuş ve ihracatı destekleyici bir rol oynamıştır. Şubat 2012'ye kadar süre gelen ekonomik soğuma takip eden dönemlerde özellikle iç talepteki uzun süreli birikme etkisi ile birlikte ekonomik aktivitelerin canlanması ile artış eğilimi göstermiştir.

Nisan ayında ise istihdam hariç tüm gelişim endekslerinde hem aylık hem de yıllık bazda büyük daralmalar meydana gelmiştir. Bu-

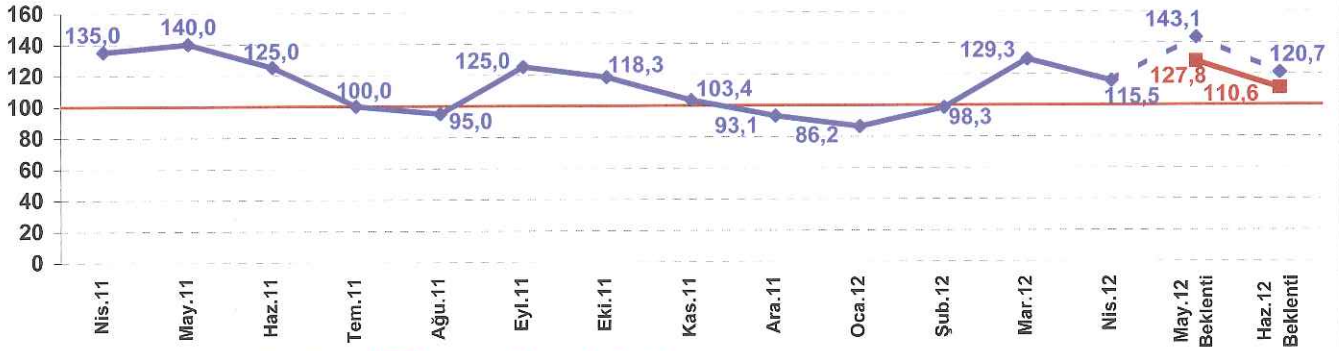
nun sonucu olarak SGE aylık bazda %11,4'lük azalış sergilerken yıllık bazda ise daralma %21,2 olarak gerçekleşmiş ve endeks ilgili dönemde 110,4 değerine ulaşmıştır. Bu durum Şubat ayı ile yakalanan artış eğilimini sınırlamış ve bunun geçici olduğu ortaya çıkarmıştır. Fakat tüm alt endekslerin halen 100 değerinin üzerinde olması artış bildirimlerinin ağırlıklı olduğu göstermesi bakımından olumludur.

Mayıs ayına yönelik beklentilerde tüm alt endeks kalemlerinde yüksek artışlar dikkat çekmektedir. Bu veriler ışığında genel endeks beklenti değeri 138'e ulaşmıştır. Takip eden aya yönelik beklentilerde ise olumlu Mayıs ayına göre düşüş eğiliminde devam etmektedir.

Özellikle Mayıs ayı içinde başta ABD ekonomisinde tartışılan 3. parasal genişleme, AB ülkelerinde yaşanan siyasi-ekonomik istikrarsızlık ve küresel ekonomik yavaşlama konuları karşısında 2012 ikinci yarısına yönelik belirsizliğin olumlu ya da olumsuz ülkemiz için neler getirebileceğinin çok iyi takip edilmesi büyük önem arz etmektedir.

GELİŞİM ENDEKSİLERİ

ÜRETİM ENDEKSİ



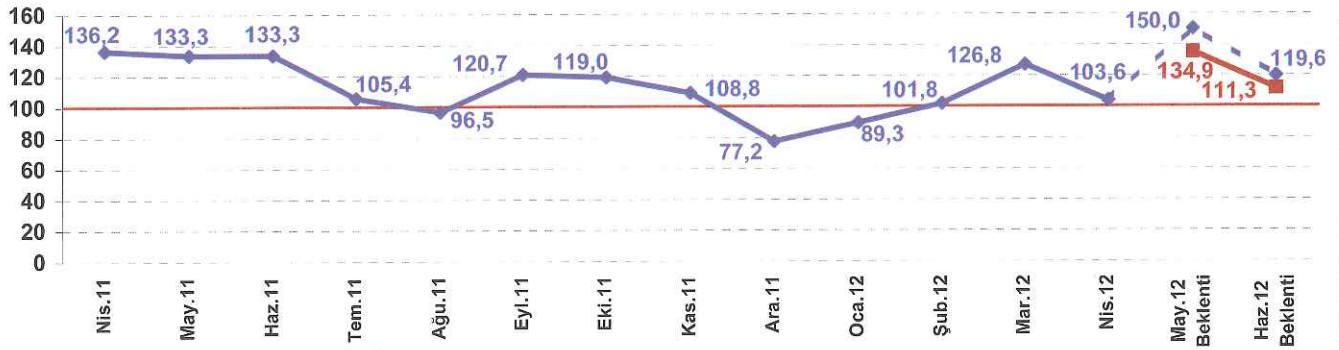
Meslek Komiteleri'nin beklentileri ISO'nun gerçekleşme tahmini

İÇ SATIŞLAR ENDEKSİ



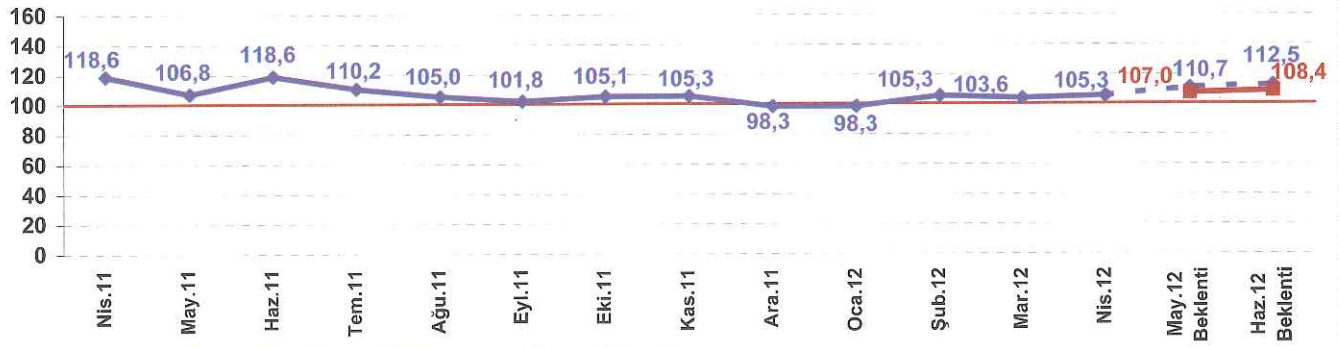
Meslek Komiteleri'nin beklentileri ISO'nun gerçekleşme tahmini

İHRACAT ENDEKSİ



Meslek Komiteleri'nin beklentileri ISO'nun gerçekleşme tahmini

İSTİHDAM ENDEKSİ



Meslek Komiteleri'nin beklentileri ISO'nun gerçekleşme tahmini

SANAYİ GİRDİ FİYATLARI ENDEKSİ

SANAYİ GİRDİ FİYATLARI ENDEKSİ (GFE)

(Hammadde, Hizmet Girdileri, Ticari Kredi Faizi, İşçi Ücretleri)



Meslek Komiteleri hammadde, hizmet girdileri, ticari kredi faizleri ve işçi yayılma endekslerinin aritmetik ortalaması ile hesaplanan İSO Meslek Komiteleri Sanayi Girdi Fiyatları Endeksi (GFE) ülke sanayisinin girdi maliyetlerindeki gelişmeleri resmeden önemli bir ekonomik gösterge niteliği taşımaktadır. Girdi fiyat

endeks değerleri ve maliyetler negatif ilişkilidir. Bu nedenle girdi fiyat endeksinin 100 kritik eşik değerinden fazla olması girdi fiyatlarındaki düşüş eğilimini göstermekte ve olumlu bir gelişme olarak atfedilmektedir.

GFE altında yer alan hizmet girdileri endeksi ve işçi ücretleri endeksi içlerinde mevsimsel etkileri barındırdığından özellikle Ocak ve Temmuz aylarında artan girdi maliyetlerinden dolayı yıllık trendinden saparak düşük seviyelere gerilemektedir. Bu aylar dışında ise GFE genel olarak hammadde fiyatları ve ticari kredi faizlerindeki gelişmeler ışığında eğilim sergilemektedir.

Küresel krizden çıkışta kilit rol oynayan düşük faiz politikasından farklı olarak, 2011 yılı başlarında ekonomi yönetimi tarafından cari

açıkla mücadele kapsamında başta banka kredi hacimlerini kısıtlayıcı tedbirler, kredi faizleri üzerinde yukarı yönlü baskıları beraberinde getirmiş ve işletmelerin finansman olanaklarını kısıtlamıştır. Mali tarafta uygulanan sıkılaştırıcı tedbirler genel girdi fiyatları endeksi üzerinde de aşağı yönlü sınırlayıcı etkileri beraberinde getirmiştir.

Diğer taraftan hammadde girdilerinde 2011 yılı son çeyreğinde gözlemlenen olumlu gelişmeler GFE'yi büyük ölçüde desteklemiştir. Yıl geneline bakıldığında ise hammadde fiyatları ve kredi faiz girdi kalemleri genel olarak ters yönlü hareket etmiş ve genel endeksi dengelemişlerdir. Sonuç olarak temel girdi endeksi

100 değerinin altında olmakla beraber yatay bir seyir takip etmiştir. 2012 başı ile birlikte ise yüksek seyreden enflasyonunda etkisi ile kuvvetli mevsimsel etkileri olan işçi ücretleri ve hizmet girdilerinde büyük artışların meydana geldiği görülmektedir. Bu kalem üzerindeki maliyet baskısı GFE'ni de oldukça olumsuz etkilemiş ve Ocak ayında endeksi 44 değerine çekmiştir. Bu etkilerin azalmasıyla takip eden ay-

larda endeks belli oranda toparlanmıştır.

Hammadde ve ticari kredi faiz endekslerinde ise Nisan ayına kadar benzer oranlarda ters yönlü bir eğilimin

bulunması genel girdi endeksinin büyük ölçüde belli bir bantta hareket etmesine neden olmuş ve GFE Şubat ve Mart aylarında 84,1 seviyesinde bulunmuştur.

Nisan ayında ise uzun bir süre sonra ilk kez 90'lı seviyelere ulaşmıştır. Bunun arkasında ise hem hammadde hem de hizmet girdileri endekslerindeki destekleyici artışlar bulunmaktadır. Bunlar dışında ticari kredi faiz ve işçi ücretleri endekslerinde ise bir miktar azalış söz konusu olmuştur. Beklenti endeks değerlerine bakıldığında ise hammadde fiyatlarındaki düşüş eğilimi süre gelmekte olup hizmet girdilerinde

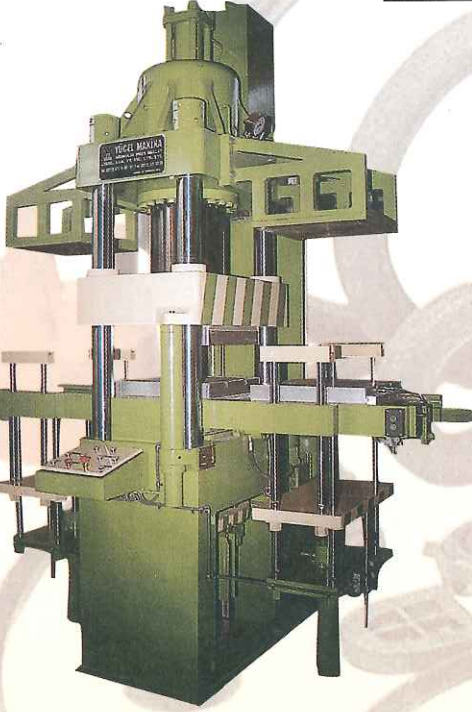
de zayıf ama genel endeksi destekleyen bir trend dikkat çekmektedir. Mayıs ve Haziran beklentileri doğrultusunda GFE yılbaşından beri yakalanan olumlu eğilimle birlikte 100 değerinin altında olmasına rağmen artış eğilimine devam etmektedir.

Ayrıntılı bilgi için: www.iso.org.tr



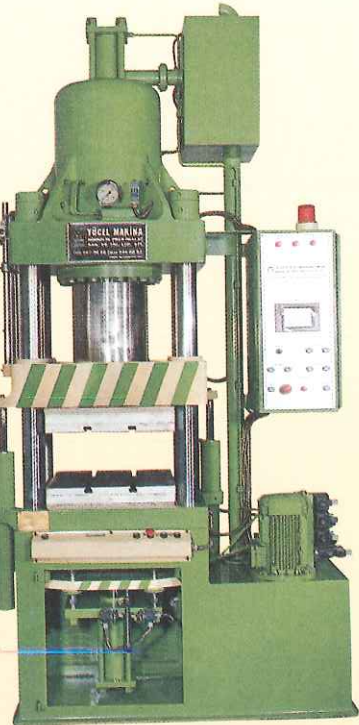
YÜCEL MAKİNA

HİDROLİK PRES İMALATI SAN. ve TİC. LTD. ŞTİ.



HLP 250/20+10+10 Ton
P.L.C. kontrollü, 2 istasyonlu
otomatik hidrolik lastik presi

HRP 250/20+10+10 Tons
Hydraulic rubber moulding press
2 station, P.L.C. control



HLP 250/20 Ton
İtici otomatik gaz atmalı
hidrolik lastik presi

HRP 250/20 Tons
Hydraulic rubber moulding press
with ejektor and automatic degassing system



Lastik Vulkanize Presleri

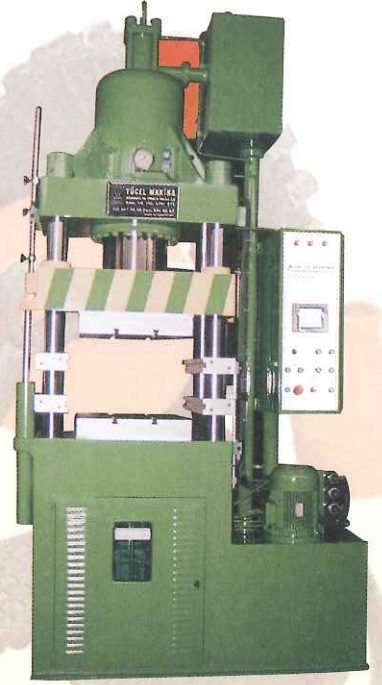
Lastik, kauçuk ve sentetik kauçuk gibi vulkanize malzemeler ile,

- Endüstriyel sanayide,
- Otomotiv sektöründe,
- Beyaz eşya sektöründe,
- İnşaat sektöründe,
- Uçak, Tank ve İş Makinaları aksamında kullanılan ürünlerin imalatında güvenle kullanılır.

Rubber Vulcanizing Presses

With vulcanizing materials such as rubber and synthetic rubber

- Industrial industry,
- Automotive industry,
- White goods sector,
- Construction industry,
- Airplane, Tank and Work Machine parts trustfully can be used in the production of these goods.



HLP 250/20+20 Ton
2 ve 3 parçalı kalıplarla çalışmak için
2 maçalı çok amaçlı hidrolik lastik presi

HRP 250/20+20 Tons
Hydraulic rubber moulding press
with 2 ejektor and automatic degassing



HLP 1000 Ton
Kalıp sürücülü hidrolik lastik presi

HRP 1000 Tons
Mould driver hydraulic rubber press

İş Sağlığı Güvenliği ve İnsan Kaynakları

Nurten NAYİR / İnsan Kaynakları Yöneticisi

Dünyadaki ve ülkemizdeki sanayileşme hızına paralel olarak, işletmelerin çalışanları için güvenli ve sağlıklı bir çalışma ortamı sağlama ve bunu koruma zorunluluğu günümüz iş dünyasında tartışılmaz bir konu haline gelmiş ve bu durum insan kaynakları yönetiminin kritik konuları arasına girmiştir.

Gelişmekte olan ülkeler başta olmak üzere dünyada sağlıklı bir çalışma ortamı sağlamak ve bunu korumak verimli bir çalışmanın ve toplumsal gelişimin ön koşulu olarak görülmektedir.

İş Sağlığı ve Güvenliği (İSG) olarak adlandırılan bu kavram, meslek hastalıklarını ve iş kazalarını kapsayan geniş bir faaliyetler bütünüdür. Genel anlamda, iş yerlerinde işin yürütümü sırasında doğan olumsuz koşullardan öncelikle çalışanları korumak, işletmenin güvenliğini korumak, işin verimini artırmak için yapılan çalışmaların tümüdür. Yapılan bu çalışmaların tümü, beden ve ruh sağlığı korunmuş çalışanlardan oluşan, verimli ve kaliteli üretim yapan işletmeler yaratmakta, birlikte işletmelerin rekabet avantajı sağlamalarında önemli bir unsur olarak değerlendirilmektedir.

İSG, yalnızca beyaz ve mavi yaka olarak adlandırdığımız tüm çalışanları değil, tüm işletmenin ve üretimin güvenliğini de esas almaktadır.

Dünya Sağlık Örgütü (WHO) ve Uluslararası Çalışma Örgütü (ILO) ilkelerine göre İSG, tüm çalışan-

ve ruhsal gereksinimlerine uygun bir iş ortamı yaratılması şeklinde tanımlanmaktadır.

Ayrıca İSG kavramı, tehlikelerin önlenmesi yanında risklerin belirlenmesi ve öngörülmesi ile bu risklerin ortadan kaldırılması ya da zararlı etkilerinin en aza indirilmesi için yapılacak her türlü çalışmayı kapsayan faaliyetleri içermektedir.

İSG faaliyetleri, çalışanların hem işyerindeki hem de işiyle ilgili olarak işyeri dışındaki faaliyetlerini kapsayan çok yönlü bir konudur. Bu tür çalışmalarda tıp, fizik, kimya, mühendislik, matematik, istatistik, sosyoloji, psikoloji, ergonomi gibi pek çok bilimden yararlanılır. Ayrıca sosyal bilimler açısından incelendiğinde; çalışma ilişkilerinden iş hukukuna, istihdam politikalarından sosyal güvenliğe, iş psikolojisinden iş sosyolojisine, makro iktisattan çalışma ekonomisine, eğitimden sosyal hizmetlere pek çok konu, iş sağlığı ve güvenliğinde önemli bir uygulama alanı olarak yer almaktadır. Konunun bu denli önemli olması nedeniyle, ülkemizde iş yaşamı çeşitli yasa, yönetmelik ve tüzüklerle düzenlenmiş, ayrıca uygulamaları izlemek amacıyla Çalışma



ların bedensel, ruhsal ve toplumsal sağlık ve refahlarının en üst düzeye yükseltilmesi ve bu durumun korunması, işyeri koşullarının, çevrenin ve üretilen malların getirdiği sağlığa aykırı sonuçların ortadan kaldırılması, çalışanları yaralanmalara ve kazalara maruz bırakacak risk faktörlerinin ortadan kaldırılması, yine çalışanların bedensel ve ruhsal özelliklerine uygun işlere yerleştirilmesi ve sonuç olarak çalışanların bedensel

Avrupa'nın lider Çinko Oksit üreticisi SILOX SA mamulü Çinko Oksit

İtalyan Kalitesiyle RDC Srl mamulü Kauçuk Kimyasalları

Dünya lideri Birla Carbon-Alexandria Carbon Black mamulü Karbon Siyahı Türleri

STOKLARIMIZDA!

Sosyal Güvenlik Bakanlığına bağlı, İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü kurulmuş, konuyla ilgili çok sayıda yönetmelikte yürürlüğe girmiştir.

SGK'nın 2012'de yayımladığı ve yaklaşık 10 milyona yakın çalışanı kapsayan, 2010 yılı SGK istatistikleri İSG faaliyetlerinin ve önlemlerinin hızlandırılması konusunda gerçekleri ortaya koymaktadır.

İstatistiğe göre, 2010 yılında meydana gelen 62.903 iş kazası sonucu 1.434, (tespit edilen) 533 meslek hastalığı sonucu 10 olmak üzere 1.444 işçi hayatını kaybetmiş, iş kazaları sonucu 1.976, meslek hastalıkları sonucu 109 kişi olmak üzere 2.085 kişi sürekli iş göremez hale gelmiştir. Açıklanan rakamlar göstermekte ki; 2009 ve 2010 yılında sigortalı çalışan sayısındaki değişimi göz önünde bulundurmaksızın, sayı olarak iş kazası %2.20 oranında azalmış, iş kazası sonucu ölüm %24

oranında artmıştır. 2009 yılında meslek hastalığı sonucu ölüm yok iken, 2010 yılında meslek hastalığı sonucu ölümler meydana gelmiştir. 2009 yılında 1.000.000 saatte meydana gelen iş kazası sayısı (iş kazası sıklık hızı) 2.76, her 100 kişide iş kazası geçiren sayısı (iş kazası sıklık hızı) 0.62 iken 2010 yılında 1.000.000 saatte meydana gelen iş kazası sayısı (iş kazası sıklık hızı) 2,46, her 100 kişide iş kazası geçiren sayısı (iş kazası sıklık hızı) 0.55 olmuştur. 2009 yılında 0,51 olan iş ka-

zası ağırlık hızı, 2010 yılında 0,56 olarak gerçekleşmiştir.

En fazla kaza, kömür madenciliğinde, en fazla ölüm inşaat sektöründe olmuştur. İl bazında ise, en fazla kaza ve ölüm İstanbul'da meydana gelmiştir. 2010 yılında en fazla iş kazası İstanbul'da meydana gelmiş, 62.903 iş kazasının, 7.991'i (Yaklaşık, her 8 kazadan biri) İstanbul'dadır. Bu kazalarda 308 işçi hayatını kaybetmiştir. Meydana gelen kaza sayısında İstanbul'u İzmir izlemektedir, 2010 yılında İzmir'de 7.942 (Yaklaşık, her 8 kazadan biri) iş kazası meydana geldi ve bu kazalarda, 78 kişi hayatını

tında işçi çalıştıran işyerlerinde meydana gelmiştir.

Sonuçlara göre ölümlü iş kazası sayısı 2010 yılında da artış göstermiş, 2010 yılında bir önceki yıla göre yüzde 23 artış ile 1.444 kişi iş kazası sonucu yaşamını kaybetmiştir.

Verilere göre faaliyet grupları bazında sıralama yapıldığında, 2010 yılında en fazla iş kazasının 8 bin 150 kaza ile "Kömür ve Linyit Çıkartılması" faaliyetinde yaşandığı görülmüştür. Bunu 6 bin 918 kaza ile "Makine ve Teçhizatı Hariç Fabrikasyon Metal Ürünleri İmalatı", 4 bin 621 kaza ile "Ana Metal Sanayi" izlemektedir.

En fazla iş kazasının yaşandığı iller sıralamasında ilk üç sırayı İstanbul (7 bin 991), İzmir (7 bin 942) ve Bursa (7 bin 580) almıştır. Yaşanan iş kazalarının en önemli nedenleri; bir veya birden fazla cismin sıkıştırması, ezmesi, batması ve kesmesi, düşen cisimlerin çarpıp devirmesi, kişile-

rin düşmesi ve makinelerin sebep olduğu kazalar şeklinde sıralanmaktadır. Bu nedenlerle yaşanan kazalar, toplam kazaların yüzde 82'sini oluşturmaktadır.

SGK'nın, 2010 yılı istatistiğine göre, hiç iş kazasının meydana gelmediği Mardin'de, iş kazaları sonucu 15 kişi ve hiç iş kazasının meydana gelmediği Iğdır'da 6 kişi iş kazası sonucu hayatını kaybetmiştir.

2010 yılında tespit edilen 533 meslek hastalığından 192'si (%38)



kaybetmiştir. İzmir'i takip eden Bursa'da meydana gelen 7.580 (Yaklaşık, her 8 kazadan biri) iş kazasında 42 kişi hayatını kaybetmiş, iş kazası sayısında Bursa'yı 5.604 kaza ile Manisa izlemiştir. Ankara'da meydana gelen iş kazası sayısı 2.715 olurken, 125 ölümle, iş kazası sonucu ölüm sayısında Ankara 2. sırayı almıştır. 81'in ilin 78'inde ölümlü iş kazası olurken, Bayburt, Kırıkkale ve Kille ölümlü iş kazası olmamıştır.

İş kazalarının %58'si 50'nin al-

kimteks

kimya tekstil ürünleri tic. a.ş.



GELECEK İÇİN ELELE

Kimteks, 1983 yılından beri suni deri, ayakkabı tabanı, kauçuk, yapıştırıcı ve boya gibi farklı sektörlerde hammadde tedarik etmekte olup, Türkiye'nin ilk poliüretan sistem üreticisi olarak teknoloji ve Ar-Ge yatırımları ile müşteriye yüksek kalite standartları çerçevesinde özel çözümler üreten bir firmadır.

Kurulduğu ilk günden beri kalite ve hizmet anlayışından ödün vermeden çalışan Kimteks, kimyevi hammadde konusunda dünya lideri olan tedarikçilerle başladığı faaliyetlerini, yeni kurduğu ortaklıklarla ürün çeşitliliğini artırarak sürdürmektedir. Türkiye'de kendi sektöründe distribütörlük hizmeti veren ilk firmalardan biridir.

Kimteks'in kalite ve hizmet anlayışının en önemli temel taşı doğaya ve insan sağlığına gösterdiği özendir. Bu anlayışla çalışmalarını sürdürmekte olup, hem kendi çalışanlarının sağlığını korumaya hem de çevreye gösterdiği özen ile sorumluluklarını yerine getirmektedir.

İnsan kaynaklarına yaptığı yatırım, değişime ayak uydurabilme yeteneği ve kurduğu güçlü iletişim ağıları sayesinde yapısını sürekli geliştirmekte, pazar payını büyütme ve çalıştığı sektörlerin sayısını arttırmaktadır.

Kazan-Kazan-Kazan prensibiyle hareket eden Kimteks, başarısını ve liderlik konumunu, yerli ve yabancı müşteri memnuniyetine verdiği önem ve kaliteye bakış açısıyla sürekli kılmayı hedeflemektedir.

Kauçuklar

- SBR 1500 / 1502
- SBR 1712
- CBR 1203
- Polikloropren Kauçuk (Baypren 611)
- Rejenere Kauçuk
- Yüksek Stirenli Kauçuk (SBR 9000, Pliolite S6H)

Ayrıca talep üzerine butil kauçuk, SKI3, EPDM ürünlerini de tedarik etmekteyiz.

Karbon Siyahları

- HAF N-330
- FEF N-550
- ISAF N-220
- GPF N-660

Hızlandırıcılar

- CBS - CZ
- DPG - D
- MBT - Merkapt
- MBTS - DM
- TMTD - Thiuram

Diğer Katkılar

- Polietilen Glikol (PEG), Monoetilen Glikol (MEG), Dietilenglikol (DEG)
- Hidrokarbon Reçineler
- Tahta Tozu
- Stearik Asit
- DOP

Yapıştırıcı Hammaddeleri

Polikloropren Kauçuk

- Baypren 213
- Baypren 233
- Baypren 243
- Baypren 330
- Baypren 331

Diğer Katkılar

- Fenolik Reçineler
- Aktif Çinko (Bayer)
- Antioksidanlar

Poliüretan Reçineler

Solventler

- Metilen Klorid
- Trikloretilen
- Dimetilformamid

Eva Hammaddeleri

Eva

Rejenere Polietilen

Diğer Katkılar

- Köpürtücü Ajanlar (Porofor)
- Peroksit

Kimteks Kimya Tekstil Ürünleri Ticaret A.Ş.

Harman Caddesi Polat Plaza

No: 2 B Blok Kat: 11 34394 Levent/İstanbul

Tel: (0212) 325 25 95 Faks: (0212) 325 24 64

www.kimteks.com.tr

Ankara'da, 152'si İzmir'de meydana gelirken, İstanbul'da tespit edilen meslek hastalığı sayısı 27'de, Kocaeli'de tespit edilen meslek hastalığı sayısı 23'te kalmıştır.

İstatistiklerdeki en ilginç rakam ise, meslek hastalığı sonucu meydana gelen 10 ölümden 6'sının havayolu taşımacılığında olmasıdır.

Verilere göre, en çok iş kazası; yaş gruplarına göre 25-29 yaş grubundakilerde, iş yerinde çalıştırılan sigortalı sayılarına göre 1-3 arası işçi çalıştıran işyerlerinde, işçinin son işveren nezdindeki çalışma süresine göre 3 ay-1 yıl arası kıdemlilerde yaşandığı tespit edilmiştir.

Meydana gelen iş kazaları sonucu yaşanan geçici iş göremezlik sürelerinin kişi başı ortalama 24 gün olduğu tespit edilmiş olup, bu oran erkeklerde 24, kadınlarda 18 olarak hesaplanmıştır.

Tüm bu açıklamalar konunun ciddi boyutlarda yarattığı maddi ve manevi kayıplara işaret etmesi yanında, insan sağlığının üzerinde önemle durulması gereken en önemli konulardan biri olduğunu tartışmasız bir şekilde ortaya koymaktadır.

Bu faaliyetler genelde, uzmanlığı mühendis olan kişilerin çalışması

konusu olarak görülmekte ve bu bakış açısıyla değerlendirilmektedir. Ancak bu konu aslında uzman olarak nitelendirilen kişilerle birlikte işi gücü insan olan İnsan Kaynakları Uzmanlarının da çalışması konusu içerisine doğrudan girmektedir. Çünkü önce insan ile kesişim hareket eden bu anlayış, çalışanların fiziksel ve ruhsal sağlıklarını koruma, daha verimli ça-



alışabilmeleri için gereken güvenlik önlemlerini alma ve dolayısı ile çalışanların işletmedeki devamlılıklarını sağlama amacını gütmekte ve insan kaynağının etkin ve verimli kullanılması konusunda önemli bir rolü üstlenmektedir. Kısacası, insan kaynakları yönetiminin koruma işlevi ile doğrudan ilişkilidir.

Güncel mevzuatı takip ederek, İSG uzmanı ile birlikte süreci yönetmek ve takip etmek de İK bölümlerinin görevleri içerisinde yer almaktadır. Sürecin yönetiminde hukuksal açıdan takibi yapılacak işler, bu önemli görevlerin büyük bir kısmını oluşturmaktadır.

Eylül ayında, 19.su İstanbul'da yapılan, T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığımızın ev sahipliği yaptığı "Sağlıklı ve Güvenli Bir Gelecek İçin Küresel Güvenlik Kültürü Oluşturalım" sloganıyla düzenlenen 140 ülke ve 5.600 katılımcının katıldığı bu anlamlı kongreyle, Türkiye'de İSG alanında güzel gelişmelere imza atıldı. Dünyada düzenlendiği günden

bu yana, önleme kültürünün yaygınlaşması ve İSG ile ilgili yeni bilgi ve tecrübelerin paylaşımına olanak sağlayan, tüm dünyadaki iş kazalarından kaynaklanan yaralanmaları ve meslek hastalıklarını azaltmak için hükümetler,

işverenler, sivil toplum kuruluşları, çalışanlar ve iş sağlığı güvenliği profesyonelleri bu kongre aracılığıyla bir araya geldi ve yaşanan gelişmeler, sorunlar, iyileştirmeler konusunda fikir alışverişi ve değerlendirme yapma fırsatı bulundu. Farklı ülkelerdeki uygulamalar, yürütülen projeler ve istatistikler başarılı bir şekilde paylaşıldı. Kongredeki güzel gelişmelerden en önemlisi, Türkiye'de bir "İSG Yasası" çıkarılması konusunun temellerinin atılmış olması oldu.

Bu faaliyetler şu anda sanayiden sayılan işlerde görev yapan İK'cıları yakından ilgilendirse de

yasa taslağı meclise sunulan ve önümüzdeki günlerde çıkması planlanan yeni İSG yasası ile tüm sektörleri ve dolayısıyla tüm İK'cılarının görev konuları içerisine girecektir.

İK bölümü, çalışanın işe başladığında, başladıktan sonra ve iş ilişkisi sonlandığında, prosedürleri uygulayan ve yürütülmesini sağlayan tek yetkili bölümdür. Bu prosedürler, işe giriş muayenesinden koruyucu ekipmanın sağlanması, ekipmanın düzenli kullanılması, İSG talimatlarına uyulmasını sağlamaya kadar geniş bir içeriğe sahiptir. Yalnızca bunlarla da bitmemekte, çalışanın sağlığını koruyucu muayeneler, koruyucu ve önleyici bilgilendirmeler ve aktiviteler yapmak da İK departmanlarının çalışmaları içerisinde yer almaktadır.

Ayrıca İSG faaliyetlerinin yürütülmesinde İK departmanı şu işleri organize etmektedir:

- İK departmanı yürüteceği İSG faaliyetlerinde gerekli çalışmaları uygun bir şekilde yürütmeleri için üst yönetimin maddi ve manevi desteğini alır,
- Sağlayacağı bu destekten haberdar ederek firma içinde bir İSG kültürü oluşması yönünde organize eder (kısa bilgiler, tanıtıcı videolar vb ile yapılabilir)
- Sektöre göre, genelde sanayi sektöründe, iç ortam ve kişisel maruziyet ölçümleri, risk analizi çalışmaları yaptırır, risk arz eden durumlarla ilgili çalışmaları organize eder,
- Rapor sonuçlarına göre kişisel koruyucu ekipmanları zim-

met karşılığı dağıtır,

- Koruyucu ekipmanların kontrolünü sağlar,
- Çalışanlara belgeli İSG eğitimi aldırır ve düzenli aralıklarla eğitimin tekrarını sağlar,
- İş ortamında kazaya neden olabilecek durumlarla ilgili çalışanları dinler ve çözüm üretir,
- İSG kurulunun üyesidir, önerileriyle kurula yön verir,



malarla işe başlamak ve bu işin sürekliliğini sağlayarak değişimlerin ve gelişmelerin firma bünyelerine adapte edilmesi, yasa ve prosedürlerin düzenli takibi önemli adımlar olarak sayılabilir. Burada asıl önemli olan, tüm bu çalışmaları yaparken firmaların İSG Kültürü bilincini oluşturmaları ve her kademe görev yapan çalışanlarına bu kültürü bir takım ruhu anlayışıyla benimsetmeleri ve konuyla ilgili yapılacak çalışmalarda İK departmanlarını desteklemeleridir.

Güvenli, sağlıklı ve kazasız günler dilerim.

KAYNAKLAR

1- Uludağ Üniversitesi, İktisadi ve İdari Bilimler Fakültesi Dergisi Cilt/Vol. XXX, Sayı/No. 1, 2011, pp. 181-209, Güler Tozkoparan, Jale Taşoğlu

2-Bingöl, Dursun (2006), İnsan Kaynakları Yönetimi, 6. Baskı, Arıkan Basım Ltd. Şti, İstanbul

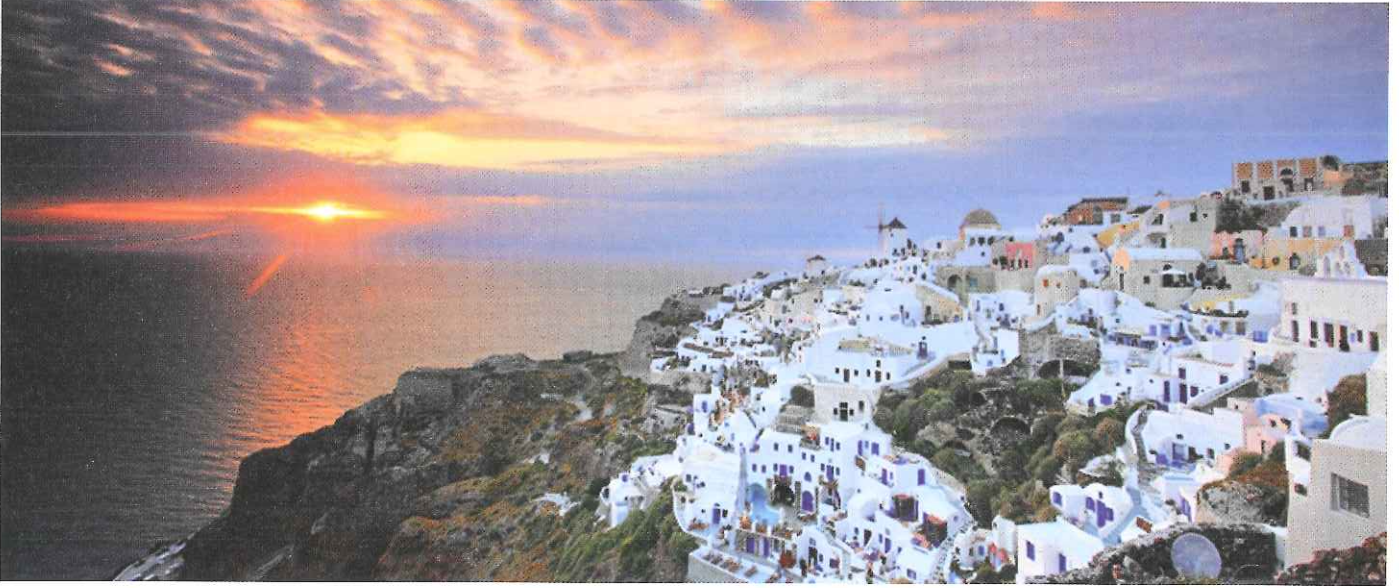
3-Yüksel, Öznur (1998), İnsan Kaynakları Yönetimi, İkinci Baskı, Gazi Kitabevi, ANKARA

4-Fişek, Gürhan (2009), Çalışma Yaşamında Sağlık Güvenlik, Bilim Dizisi: 2, ANKARA

5-www.sgk.gov.tr

- Çalışanların fiziksel yanında psikolojik açıdan korunmasını sağlar,
 - Çalışanların periyodik muayenelerini yaptırır, sonuçlarını iş yeri hekimi ile takip eder,
 - Çalışanların sağlık sorunlarındaki İSG kökenli nedenleri araştırır,
 - Bilinçlendirme çalışmalarına destek ve yön verir (kitapçıklar, etkinlikler vb).
- Konu hakkında yapılacaklar saymakla ve yapmakla bitmeyecek kadar geniş bir yelpazeye sahiptir. Ancak en azından temel çalış-

Yunan Adaları



Behlül METİN



Geçen yazımızda, komşu ülke Yunanistan'ı anlatmıştık. Bu yazımızda da adeta ayrı bir dünya olan ve bir kısmı da Anadolu sahilleri ile iç içe geçmiş olan Yunan adalarını anlatmak istiyorum. Türkiye ile Yunanistan arasında kalan, 640 km uzunluğunda ve 320 km genişliğinde bir koridordur Ege Denizi. Ege Denizinde irili ufaklı 1400 ada bulunur. Osmanlı zamanda tamamen bize ait olan bu denizde bu gün ne yazık ki, burnumuzun dibindeki adalar da dahil olmak üzere, birkaç ada dışında tamamı Yunanistan'a aittir.

Bugünkü Yunanistan'ın topraklarına son katılan yerler olan ve Oniki Ada ya da Dodecanese olarak geçen adalar Kos (İstanköy), Rodos, Patmos (Batnoz), Leros, Kalymnos (Kelemez), Astypalaia (İstanbulya), Nisyros (İncirli), Tilos (Cilyaki), Simi (Sömbeki), Chalki, Kastellerizo (Meis) ve Karpathos'dan (Kerpe) oluşuyor. Türkiye sahillerine yakınlığıyla bilinen Oniki Ada 1912'ye kadar Osmanlı'nın, 1948'e kadar da İtalya'nın egemenliğinde kalmış. İkinci Dünya Savaşı'nı kaybeden İtalyanlar savaş tazminatlarının karşılığında adaları Yunanlılara vermiş. Her ne kadar Ege sahillerinden baktığımızda hüznünlensekte, şu an yapacak bir şey yok. Fethedilmesi yıllar alan ve binlerce insanın canına mal olan adalar, masa başında kolayca savaşmadan düşmana teslim edilmiş. Olayın tarihi boyutunu bir kenara bırakıp, turistik boyutuna geçelim. Ege Denizine serpilmiş 1400 irili ufaklı adanın bir kısmında yerleşim var. Ufak bir kısmı da turistik açıdan popüler.

Kısa bir yazıda bu adaları anlatmak mümkün değil ama turistik açıdan önemli olanlarını anlatamaya çalışacağım.

ADALARA ULAŞIM:



Ulaşım araba gemisi şeklinde feribotlarla sağlandığı gibi, turistik açıdan tanınmış olan az sayıda adada da hava limanı var. Biraz meşakkatli olsa da adalara ulaşmanın en güzel yolu, feribotla yapacağınız yolculuk. Seferlerin bir kısmı akşamüstü saat 6-7 civarlarında başlıyor, sabah 6-7 civarında da adaya varılıyor. Turistler genelde bu yolu tercih ediyor. Sıcak bir Ege gecesinde, geceyi geminin

koltuklarında geçirebileceğiniz gibi, isterseniz kabin de kiralayabiliyorsunuz. 2 kişilik kabin yaklaşık 125 Euro civarında. Yolculuğunuzu yataklı bölümlerde otelde kalırcasına geçirebiliyorsunuz. Fakat genelde gezgin turistler geceyi geminin güvertesinde geçirmeyi tercih ediyor. Araba, motosiklet, bisikletle de binebilmek mümkün. Atina'nın Pire Limanı, deniz kenarında adeta Atina'yla bütünleşmiş bir yerleşim bölgesi. Kıyıda çok sayıda iskele ve deniz acentesi var. Gideceğiniz adaların biletlerini bu acentelerden satın alıyorsunuz. Bilet ücretleri de adanın Pire Limanına uzaklığına göre değişiyor, ortalama 20-30 Euro arasında düşük rakamlarda. Tabi hızlı botlar da var, onların fiyatları ikiye katlıyor. Zaman probleminiz yoksa hızlı botu pek tavsiye etmem. Botun hızı 200 km ye yaklaşınca, içerde alışkın olmayan yolcuların çoğu mide spazmı geçiriyor. En güzeli akşamüstü binip, Ege Denizinde güneşin batışını seyrede seyrede yolculuk yapmak.

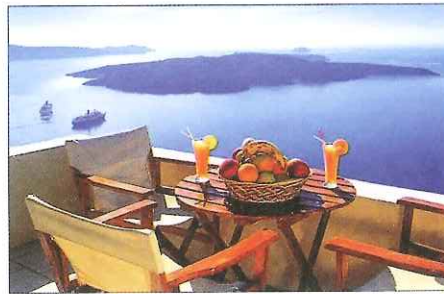
Santorini yamaçları



RÜYA ADASI SANTARONİ

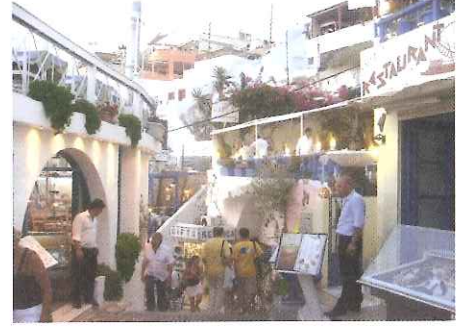
Gezi dergilerinde, internette zaman zaman resimlerini görürdüm. Mavi kubbeli küçük kiliselerin olduğu, bir volkan kraterinin etrafına çevrilmiş birkaç adacıktan oluşan Santorini. Zamanım kısıtlı olduğu için iyi değerlendirmeye çalışıyorum. Adaya uçakla da ulaşmak mümkün, fakat bence en güzeli feribotla ulaşmak. Atina'ya gezerken, metroyla Pire Limanına

uzanıp acentelerden feribotların kalkış saatleri hakkında bilgi almıştım. Akşam binip, sabah inebileceğim saatleri uygun olan ve gitmeyi hep özlemle düşündüğüm Santorini Adasından başlamaya karar verdim. Yolculuk yaptığım geminin güvertesinde, dünyanın değişik ülkelerinden çok sayıda yolcu vardı. Ege Denizinde güneşin batışını seyretmekse ayrı bir zevkti. Sabahın ilk ışıklarıyla birlikte adaya varıyoruz. Merkez tepede kalıyor, yürüyerek çıkmak biraz meşakkatli, onun için bekleyen toplu ulaşım araçlarını kullanabilirsiniz. İndiğinizde sizi çok sayıda otel ve pansiyon odası pazarlayanlar karşılıyor. Fiyatlar kalitesine göre değişken, anlaşırsanız özel arabalarıyla kalacağınız yere götürüyorlar. Fakat tavsiyemiz merkeze çıkıp gözünüzle görerek yer tutmanız.



Santorini'de akşam vakti

Tavsiyem özellikle adanın yamaçından, volkana bakan yüzünde, biraz pahalı da olsa pansiyon tutmanız. Sezonda ada çok hareketli olduğundan dolu cevabı alma ihtimaliniz yüksek. Biraz dolaşmanız gerekebilir, dolaşırken de hangi otel nerede bitiyor, hangisi nerede başlıyor, hangisinin çatısındaım, hanginin kapısındaım anlamıyorsunuz. Lokantalar, yollar, pansiyonlar iç içe geçmiş vaziyette. Adayı kolayca gezmek istiyorsanız günlük tur düzenleyen acentelerin turlarına katılabilirsiniz. Ortalama 20-25 Euro arasında ücretlerle değişik güzergahlara birkaç tur var. Ya da 25 Euro verip ATM denilen minik arabalardan kiralayabilirsiniz.



Santorini sokakları

Adada minik köylerden, antik kalıntılara, şarap üretiminin mankenlerden oluşan tasvirlerle, müzeleştirilmiş şekliyle anlatıldığı ilginç yerler var. Fakat en ilginç sanırım günümüzden 3600 yıl önce patlayan ve 1900'lerin başında canlı olan Thira Yanardağı. Turistleri buraya da götüren turlar var. M.Ö. 1600 yıllarında oluşan bu patlamayla, Thira püskürtülerinin 36 km. yüksekliğe çıktığını, bulutlarla ve rüzgarlarla hareket ederek çok geniş bir coğrafyada, yağışlarla suları zehirlediğini, bunun hayvancılığı etkilediğini, haftalar, aylar süren karanlığın ise bitkilerde fotosentez olayını engelleyip tarımı vurduğu söyleniyor. Merkezden kıyıya inmek isterseniz, birkaç ilginç alternatif var. Patika yollarından yürüyerek inmek, adada çok sayıda bulunan eşeklerin sırtında inmek ve yükseklik fobiniz yoksa teleferik.



Santorini'de gün batımı

Adaya balayını geçirmek için gelen çok sayıda çift var, hatta adada evlenenler de. Haksız da değil, romantizmin ilk günlerinde, Santorini akşamlarında, güneşin

Ege Denizinde nazlı nazlı batışını seyrederken, yenen yemek her halde dünyalara değer. Hatta Santorini’de güneşin batışının fotoğrafını çekmek için özel gelenler de var. Ben gezerken elim de, sürekli fotoğraf makinesinin tuşundadır. Bir yandan gezer bir yandan da sürekli fotoğraf çekerim, herhalde 1 saate 100-150 kareyi sığdırıyorumdur. Adayı, patika yollarından ilerleyip bir yandan fotoğraflarını çekerken, bir yandan da güneş batımının fotoğrafını profesyonel ekipmanlarıyla çekmek için poz alan fotoğrafçılar dikkatimi çekiyor. Ben 1 saat içinde tüm adayı gezmeyi ve fotoğraflamayı bitiriyorum, onlarsa bir noktada sabit vaziyette uzun süre bekliyorlar. Değer mi, yanardağın yanında güzel bir gün batımı fotoğrafı çekmek için değer. Bu işin de hastaları var, belki de adaya tek geliş amacı o pozu yakalamak.

Mikanos



MİKANOS

Bundan sonraki durağımız Mikanos. Yolda fazla zaman kaybetmemek ve hızlı feribotu denemek için bu sefer gündüz vakti Mikanosa gitmeye karar veriyorum. İki ada arasında fazla mesafe yok, hızlı botla da kısa sürede ulaşılabilir. Bot baştan yavaş gidiyor fakat sonra uçuşa geçti mi, tüm yolcular perişan oluyor. Zaman fazla önemli değilse, pek tavsiye edilebilecek bir ulaşım tarzı değil. Ada uzaktan

görününce ilk gözüme çarpan, adeta adanın sembolü haline gelmiş yel değirmenleri oluyor. Adada 1 gece kalmayı planlasam da, lüks ve pahalı az sayıda otel dışında, sezon olduğundan pansiyonlarda yer bulamıyorum. İlginçtir popüler bir ada olmasına rağmen fazla pansiyon da yok.



Akşam dolaşırken lokantalarda çok sayıda Türkiyeli turistin olduğunu görüyorum. Yataklı gemiyle gelmişler, adadan adaya seyahat ediyorlar. Gece yolda geçiyor, sabah yolcuları indirip, gece topluyor ve adaya bu şekilde çok sayıda turist yolcu gemisi geldiğinden kalacak yere ihtiyaç olmuyor. Diğer bir grup ta sırtında çadır ekipmanıyla gelen gezginler. Plajların bazıları 8-10 Euro’ya konaklama imkanı sunuyor. Tuvalet, banyo ve adaya toplu taşıma imkanları mevcut. Bu insanlar denize girmeye gelmiş, geceyi de plajdaki çadırlarında geçirdiklerinden adada kalacak yere ihtiyaç olmuyor. Mikanos’un taşan sokaklarını, otantik evlerini ve yel değirmenlerini fotoğrafladıktan sonra gece 12 de gidecek feribotla yola çıkıyorum. Denize girmeyecekseniz yarım gün fazlasıyla yeterli.

Girit



GİRİT

Bir sonraki durağımız Girit. Sıcak bir Ege gecesinde, geminin güvertesinde bir gece yolculuğundan sonra sabahın ilk ışıklarıyla birlikte Girit adasının Heraklion Limanına varıyoruz. Uzaktan bizi ilk karşılayan bir yarımada üzerinde kurulu ve asırlara meydan okuyan kalesi oluyor. Venedikliler tarafından yapılan kale, hala dimdik ayakta. Girit’in 4 büyük yerleşim merkezi var. En önemli liman şehri Heraklion (Kandiyi), arkasından Hanya, Retimno ve Agios Nicolaos geliyor. Hanya, Heraklion ve Agios Nicolas’ın limanları ve buralara feribot seferleri var. Ben ilk olarak Heraklion’a indim, güzel ve gerek antik çağlardan, gerek Osmanlıdan kalan mimari eserleriyle ilginç bir şehir. Osmanlı eserleri ayakta olsa da bakımsız ve bir kısmı amaç dışında kullanılıyor. Osmanlıdan kalan bir yatacın türbe kısmının içki servisi yapılan bir mekan haline getirilmesi ve tarihi eserlere saygısızlığı görmek üzücü oldu. Benim gittiğim gece dünyanın dört bir yanından temsilcilerin geldiği, dünya folklor festivali vardı. Festivali izleyerek geceyi geçirmek ayrı bir renk oldu. Knossos Sarayı, müze, kale Heraklion’da gezilebilecek yerler arasında. Heraklion’da pahalı lüks oteller var, kalınabilecek uygun fiyatlı pansiyon çok az ve fiyatları yüksek.

Heraklion



Bu konuda pansiyon çokluğu ve otantikliği ile Hanya daha uygun bir seçim. Girit’i zahmetsiz dolaş-

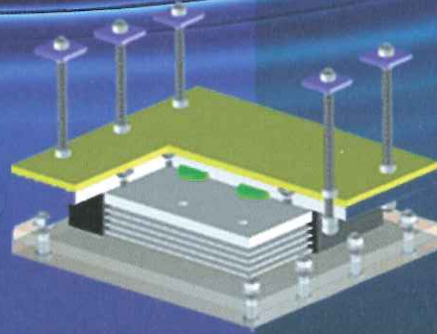


Arsan Kaucuk

"Precision in rubber since 1957"



Elastomerik Köprü Mesnetleri
Çeşitli Boru Contaları
Su Tutucu Bantlar
Genleşme Derzleri
Flanş Contaları
Otopark Koruma Sistemleri
Çeşitli Kauçuk Profiller
Usturmaçalar



54 Yıllık Kalitesiyle Sektöründe Lider...

ARSAN KAUCUK PLASTİK MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Yukarı Dudullu Organize Sanayi Bölgesi Nato Yolu No: 35 34775 Dudullu - İstanbul
Tel: 0216 365 83 06 pbx • Fax: 0216 365 83 16

www.arsankaucuk.com.tr

info@arsankaucuk.com.tr

mak istiyorsanız çok sayıda bulunan turizm acentelerinden biriyle konuşup, ada turlarına katılmanız yeterli. Sabah sizi 9 gibi alıp akşam saat 6'da geri getiriyorlar. Bir tur otobüsüne binip, adayı gezmeye başlıyorum. İlk durak 60 km uzaklıktaki Retimno ve yakınlarındaki 17. yy dan kalma Mori Panagian Gonias Manastırı. Retimno otantik bir sahil kasabası ve evlerin kapı işçiliği dikkatimi çekiyor. Hepsi adeta ayrı bir sanat eseri ve biri diğerine benzemiyor. Şehre bakan Fortetza Kalesi görülmeye değer. Girit, 400 sene Osmanlı hakimiyetinde kalmış. Bazı evlerin kapı üstlerinde Osmanlıca yapılaş tarihi olan 1900 leri gösteren yazılar var. Cami restorasyonu dikkatimi çekiyor, 17. yy Nerantzes Cami ve ilerisinde tek şerefeli bir cami göze çarpıyor. İkisi de korunuyor ve bakımı yapılıyor, minaresi iskeleye alınmış. Türkiye'de mübadele sırasında gelmiş Girit kökenli çok sayıda insan yaşıyor ve bunlar zaman zaman atalarının yaşadıkları yerleri görmek için Girit'e geliyorlar.

Hanya



Son durağımız Hanya. Daha evvel Konya'yı görmüştüm, sonrasında da kelime kardeşi Hanya'yı da görüyorum. Kelimenin tam anlamıyla Hanya'yı da Konya'yı da görmüş oluyorum. Bana göre Hanya otantik görüntüsü, kendine özgü mimarisiyle, evleri ve Osmanlı tarihi eserler mirasıyla Girit'in en güzel şehri. Hanya'ya yaklaşık 10 km. uzaktaki Souda

isimli iskele kasabasından feribot ulaşımı sağlanıyor. Toplu taşımacılıkla şehre ulaşılabilir. Sahili ve deniz kenarındaki lokantaları, çarşıları ile tam kafa dinlenilecek, tatil yapılacak yer. Limanın hemen başında, minaresiz hali ve geçirdiği restorasyonlar ile Yeniçeri Cami, garip, kolsuz bir ahtapotu andırıyor. 1645 yılında Osmanlılar Girit'i aldıkları zaman yapılmış. Şimdi ise hediyelik eşya mağazası olarak kullanılıyor. Adadaki son durağımız Agios Nicolaos şehri. Burası sahil ve Agios Nicolaos'a ayrı bir güzellik veren 64 m. derinliğindeki Dipsiz Gölü, Voulismeni Gölü ile ünlü. Çevresi dinlenme yeri. Şu an hala çalışan Osmanlı çeşmelerini ve tarihi eserlerini görmek mümkün. Girit'teki gezimiz burada bitiyor.

Rodos Meydanı



RODOS

Girit'ten, Türkiye sahillerine doğru Rodos Adası için bilet alıyorum. Her gün sefer bulunmuyor, gideceğim gün bilet bulduğuma sevinip, Rodos'a kaçta varacağını sormayı unutuyorum. Normalde 6-7 saatlik bir zamanda ulaşması lazım. Fakat yola çıkınca, feribot Ege Denizinde uğramadık ufak ada bırakmıyor. Sabah 9 da başlayan yolculuğumuz gece 12'ye doğru sonlanıyor. Tabi sahile yaklaştıkça kara kara düşünüyorum, Rodos hiç bilmediğim bir yer, nasıl yer bulabilirim. Gemi limana yanaşınca boşalıyor, herkesin gidecek yeri var. Geceyi hangi parkta geçiririm diye düşünüyorum. Sonra bakıyorum elinde

otel pankartı olan biri benim gibi sırt çantalıları topluyor. Herhalde fırsatçı bir otelin simsarı diye düşünüyorum, fırsattan istifade bizim gibi ortada kalmış turistlerle, fırsatçılık yapıp yüksek fiyatla otel odası satacak. Önce yanaşmıyorum, sonra yanına gidip bir sorayım diyorum, ne kaybım olur? Gidip soruyorum, cevap 10 Euro. Herhalde yorgunluğun etkisiyle yanlış anladım deyip, kalem kağıt çıkartıp yazmasını istiyorum yine 10 Euro. Bu paraya otel olmaz, bu işin içinde bir numara var ama kabul etmekten başka bir çarem de yok. Benim gibi 10'a yakın turisti bir minibüse toplayıp gecenin karanlığında, bilmediğimiz yerlerden, surların arasından, dolambaçlı yollardan gitmeye başlıyoruz. İçimi bir korku kaplıyor, bu adam bizi nereye götürüyor? Tanımıyoruz, etmiyoruz, kaçırmamız! Hadi ben erkeğim bana bir şey olmaz, ya bu turist kızlar nasıl cesaret edep bindi. Tabi organ mafyasını da unutmamak lazım! Bunların geçmiş Yunanlılardan çok, İtalyan korsanlara dayanıyor, Rodos korsanları falan, sicilleri de pek temiz değil. Bu düşünceler içinde yola devam ederken, minibüs geniş avlulu bir pansiyonun bahçesinde duruyor. Herkes arabadan iniyor, kızlar erkekler, haremlik selamlık ayrımı yapılıyor ve o zaman iş ortaya çıkıyor. Burası hostel tipi bir pansiyon ve 5 kişilik odalarda kalıyorsunuz. Pek hoşuma gitmiyor ama başka çarem de yok, en azından parkta yatmaktan iyidir, sonra aynı odada kaldığımız çocukların tiplerine bakınca, bunlar okumuş kültürlü çocuklar, bunlardan bir numara çıkmaz, deyip yatıyorum. Yorgunluğun verdiği ağırlıkla güzel bir gece uykusundan sonra, sabah kalkıyorum. Hakkında suizan ettiğim hostel sahibiyle kısa bir muhabbetten sonra gayet iyi dost oluyoruz, eşi de ayakta durduğumu görünce, altıma bir sandalye

20 000 ton/yıl Kauçuk Granül Üretimi

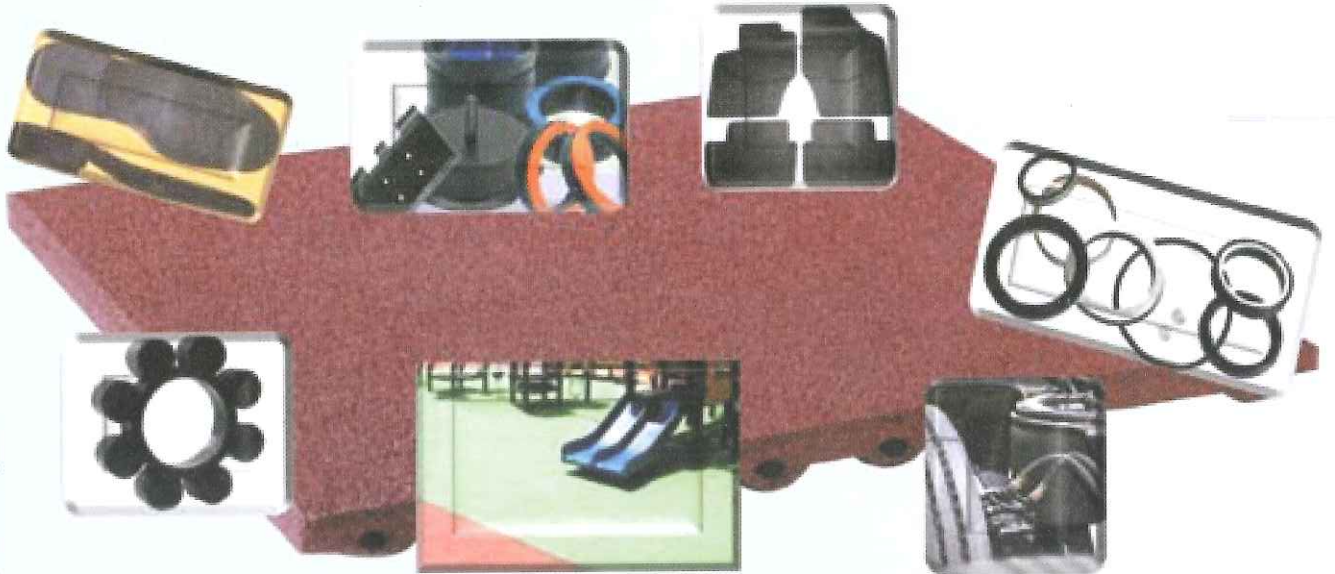


% 99.8 saflıkta granül

Yüksek kalite devamlılığı



Üretim verimlilięinde
ekonomik maliyet



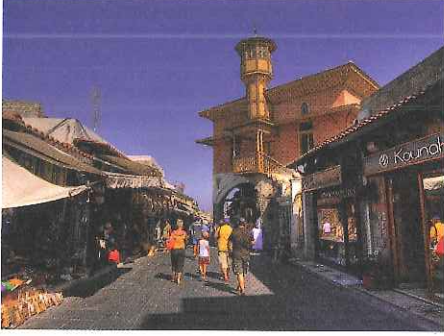
LOKMAN GERİ KAZANIM

www.lokmangerikazanim.com

Tel: 0212 210 44 24 (pbx) Fax: 0212 210 11 75

verip, çok hoş ve bozuk Türkçe-
siyle, "otur bakım şurayaa" di-
yor.

Osmanlı Camii



Hemen zaman kaybetmeden
adayı keşfe çıkıyorum. Adanın
değişik yerleşim merkezleri var
fakat merkezi görmek yeterli.
Ada uzun yıllar İtalyan şövalye-
lerinin ve korsanların merkezi
olmuş. Onlardan kalan bina ve
kaleler hala sapa sağlam ayakta.
Rodos'u üst yaparak, Ege Deni-
zinin haracını kesmişler yüzyıllar
boyu. Adanın Yunandan daha zi-
yade, İtalyan ve Osmanlı geçmi-
şi var. Kale surlarının içinde de
yakın mesafelerde 5 tane cami
iç içe. Bir tanesi sadece Cuma
günleri açılıyor diğerleri kapa-
lı. Bahçeleri içkili lokanta yapılmış.
Adayı gezdiren turlar var,
bunlara katılıp görülecek yerleri
kolayca gezebilirsiniz. Sokaklar-
da Osmanlı eserlerine, çeşmele-
re rastlamak mümkün. Osmanlı
Mezarlığı ilgimi çekiyor, çok sa-
yıda Osmanlı mezar taşı var. Kim
bilir bir zamanlar buralarda ne
hayatlar yaşandı. Çıkışa doğru
ilerleyince, mezara bakıcılık ya-
pan amca ile sohbet ediyoruz.
Şu anda dahi adada 5 bine yakın
Türk'ün yaşadığını, fakat genç-
lerin, kendi çocukları da dahil,
burada kalmayıp Türkiye'ye git-
tiğini söylüyor. Sonra Türkiye sa-

hillerine hüzünlü hüzünlü bakıp,
"İtalyanlar 2.Dünya Savaşından
sonra buradan çekilirken, zama-
nın Türkiye hükümetine buraları
size bırakalım demiş, fakat "o
zamanın hükümetiyse, bu kaya-
lık parçalarını ne yapalım deyip
istememişler, burası kıymetli yer,
hiç kayalık parçası olur mu, çok
yanlış yaptılar, bizi Yunan'ın eline
bıraktılar" diyor.

Osmanlı Mezarlığı



Rodos otantik mimarisi, kumsalı
ile gerçekten görülmeye değer
güzel bir yer. Hele Ege Deni-
zinde Rodos geceleri bir başka,
geç saatlerde dahi şehrin şadır-
vanlı merkezinde çok sayıda in-
san oluyor. Türkiye'den feribotla
ulaşmak ta mümkün. Rodos'tan
ve adadan sabah akşam karşılıklı
seferler mevcut.

İstanköy Adası



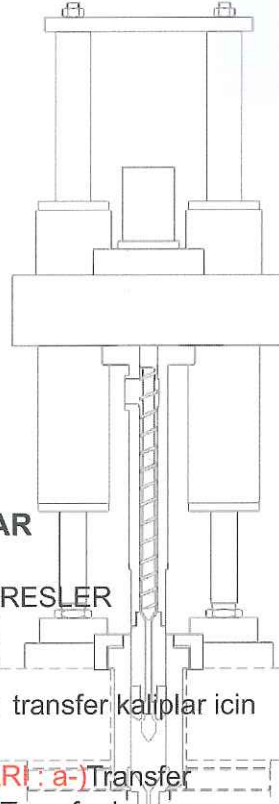
İSTANKÖY (KOS) ADASI

Burnumuzun dibindeki adalar-
dan biri de Yunanca adıyla Kos.

400 yıl süren Osmanlı hakimiyeti
sırasında İstanköy olarak anıl-
mış. Bodrumdan karşılıklı feri-
botlar mekik dokuyor. Limanda
çok sayıda Türkiye bandıralı tek-
ne var. Adaya adım atar atmaz,
plajlar, turistik tesislerin yanı sıra
Osmanlı eserleriyle karşılaşıyor-
sunuz. Bir kısmı restore edilmiş
ve bakımlı. En önemli eseri Kos'u
çevreleyen tarihi kalesi. Önünde
plajlar dururken, arkasında ta-
rihi eserler var. Loziya (Loggia)
ve Defterdar Camileri Osmanlı-
nın yüzyıllar süren hakimiyetini
hatırlatırcasına dimdik ayakta.
Türk Vali Hacı Hasan'ın 1792'de
yaptırdığı Loziya Camisinin şa-
dırvanının arkasında adanın ün-
lenmesini sağlamış Hipokrat'ın
Ağacı var. Bu ağacı Hipokrat'ın
diktğine inanılıyor. Adayı gez-
diren minik trenler var. Ufak bir
ücret karşılığında, yazın sıcağın-
da yürümenize gerek kalmadan
adayı dolaşabiliyorsunuz. Bu
trenle gidebiliyor, yolda da Türk
Mahallesi Platani'den geçebili-
yorsunuz. Adadaki tarihi eserleri
saymak gerekirse Hipokrat'ın he-
kimlik yaptığı dünyanın ilk has-
tanelerinden biri olan Asklepie-
ion, pazar yeri olarak kullanılan
tarihi agora, bitişindeki Elef-
therias Meydanı'ndaki Defter-
dar Camii'nin yanında bulunan
ve Yunan, Roma uygarlıklarına
ait eserlerin sergilendiği güzel
bir arkeoloji müzesi var. Adada 3
bin civarında Türk yaşadığı söy-
leniyor.

SİSAM

Yunan adalarından ulaşabilece-
ğiniz gibi, Kuşadası'ndan yak-
laşık 1,5 saatlik bir feribot yol-
culuğu ile de ulaşabiliyorsunuz



PAN STONE YENİ TEKNOLOJILER ve MAKINALAR

- 1-)YATAY TIP KAUCUK ENJEKSİYON PRESLER
- 2-)HAZNEDEN VAKUMLU DIK KAUCUK ENJEKSİYON PRESLER
- 3-)“WASTE-LESS” TECHNOLOGY MINIMUM FIRE

Kaucuk Enjeksiyon & Transfer Kalip Teknolojisi

---UYGULAMA ALANLARI :Bu teknoloji mevcut olan tüm transfer kalıplar için ve sıcak yolluklu enjeksiyon kalıpları için uygundur .

---1-)Transfer kalıplar Kullanılması durumunda AVANTAJLARI : a-)Transfer havuzunda pisen hamur olmaz dolayısıyla fire yoktur. b-)Transfer havuzunu beslemeye gerek yoktur ıscilikten kazandırır.c-) Mevcut olan transfer kalıplar kolaylıkla bu sisteme adapte edilebilir .

---2-)Sıcak Yolluklu Enjeksiyon Kalıpları Kullanılması Durumundaki AVANTAJLARI:

a-)Yolluk plakasında fireleri ortadan kaldırır.b-)Kalip Gözlerinin her birisine yüksek enjeksiyon basıncı ve doğru dozajda enjeksiyon yapılmasını sağlar.c-)Makine üzerindeki mevcut olan soğuk yolluk sistemi elinizde mevcut olan enjeksiyon kalıplara rahatlıkla uygulanabilir dolayısıyla yeni soğuk yolluk blogu yapılmasına gerek yoktur.



PAN STONE TURKIYE TEMSILCISI MPM Makine ve San. Tic. Ltd. Sti.

Evliya Celebi Mah. İstasyon Cad. G-69 Sok. Gıptas San. Sit. D-Blok No:31 34940 TUZLA/İSTANBUL

Tel: 0 216 395 9131 Faks: 0 216 447 5234 Gsm:0 532 576 5473

e-mail: info@mpm.com.tr web : www.mpm.com.tr

Sisam



Sisam Adasına. Gidiş dönüş ücreti yaklaşık 50 Euro. Turistik tesisleri, plajlarıyla ünlü adada aynı zamanda bir üniversite ve katedral büyüklüğünde kilise bulunuyor. Adanın en büyük yerleşim merkezi, Vathi, Samos adlarıyla anılıyor. Bir koyun etrafında çember şeklinde inşa edilmiş. Kuşadası'ndan gelen feribotlar buraya yanaşıyor. Adanın güneydoğu kısmında, daha küçük bir kasaba olan Pithagorio var. Antik başkent; yani antik Samos, burada kurulu imiş. Vathi'den 14 km. uzaklıkta. Kasabanın ismi, burada doğan, antik çağın ünlü matematikçisi Pisagor'dan geliyor. Adada sembolik bir hediyelik eşya haline gelen Pisagor bardağı var. Belli bir seviyeden sonra içindeki suyu boşaltıyor. Vathi'de 4.5 metre boyunda dev bir antik Yunan "Kouros" heykelinin sergilendiği güzel bir "Arkeoloji Müzesi" var. Vathi ile Pythagorio kasabası arasındaki bölgede yer alan Mytilini köyünde ise, Paleontoloji Müzesi var ve içindeki 10 milyon yıl öncesinden kalan hayvan fosilleri görülebilir. Adada bir de havaalanı bulunmakta ve az ilerisinde "Hera Tapınağı"nın, yani Heraion'un kalıntıları görülebilir. Zamanında dünyanın en büyük tapınağı olması planlanan bu yer, hiçbir zaman tamamlanma-

mış. Çevrede bir roma hamamı, başka tapınaklar ve antik yerleşimden kalan diğer kalıntılar da görmek mümkün.

Sisam'da katedral



Adada üç liman noktası bulunuyor, Vathi, Pisagor ve Karlovassi. Diğer Yunan adalarına ulaşım genelde Karlovassi Limanından sağlanıyor. Saatini yakalayabiliyorsanız otobüsle yoksa taksiyle ulaşıyorsunuz. Ben başka Yunan adasına geçeceğimden, otobüsü de kaçırdığımdan Karlovassiyeye taksi tutmuştum. Yolda giderken çok sayıda zencinin yürüdüğünü gördüm. Şoföre "bunlar kim" diye sorduğumda, mülteciler dedi. Sık sık duyuyoruz ya, mülteci taşıyan bir sandal battı, çok sayıda mülteci boğularak can verdi. Bunlar sağ salim adaya adım atmaya başaranlardan. Limanda da Bangladeşli mültecilere rastlamıştım. AB kanunlarına göre bu kaçaklar adaya adım attıkları andan itibaren mülteci statüsü kazanıyorlar ve sınır dışı edemiyorsunuz. Durumları incelenip karara bağlanana kadar mülteci olarak barındırılmak durumunda. Bunlar da diğer AB

ülkelerine geçiş için bu adaları basamak olarak kullanıyorlar. Adada girilebilecek çok sayıda plaj olduğunu söyleyip, Sisam'ı da bitirelim.

Sisam



Fakat şunu da eklemeyi unutmayalım. Saat 14 den sonrası Yunan halkı için siesta zamanı olduğu için açık dükkan beklemeyin, adeta yerleşim bölgeleri ölü kent havasına bürünüyor. Ehlikeyif bir halk olan Yunanlılar için ticaret, para kazanmak pek umurlarında değil, dünya batsa o siestasını yapacak. Fakat dikkatimi çeken bir olay da gerek Atina'da, gerek adalarda çok sayıda Çin malları satan, Çin işyerlerinin açıldığı. Onlarsa öğlen tatili dinlemiyor, sürekli açık. Satış yaptıkları dükkanı da, gece kalma mekanı olarak kullanıyorlar ve turistlere iyi bir satış potansiyeline sahipler.

SAKIZ (KİOS) ADASI

Sakıza Yunan adalarından ulaşabileceğiniz gibi, Çeşme ile ada arasında çalışan feribotlarla da 45 dakikada ulaşabilirsiniz. Yunan mitolojisinde Homeros'un vatani olarak adlandırılan ada aynı zamanda büyüklük olarak Ege Denizindeki 5.büyük ada. Adı adada bulunan bolca sakız ağaçlarından da geliyor. Tıpta

Sakız Adası



kullanılan nadir bulunan sakızın çıktığı bu adada, dileyenler, buradan sakız, sakız reçeli, sakız kremleri, sakız içecek çeşitleri satın alabiliyor. Kıyı boyu İzmir'in kordonunu andırıyor, lokantalar, çok sayıda tekne göze çarpıyor. Yüksek fiyatlı otellerin yanı sıra uygun fiyatlı pansiyonlar bulmak mümkün. Rıhtımdan yaklaşık 100 metre güneyde, Ortaçağ kalesinin kalıntıları ve "Arkeoloji Müzesi" gezilmeye değer. Musei Caddesi boyunca, kale kalıntıları görülebilir. Kale içinde küçük bir Bizans müzesi var. Bir adı da, Justiniani Sarayı. Burası, ortaçağın uzun döneminde, adayı elinde bulunduran Justiniani'nin Genoan Ailesinin mekanı. Toplam 5 m² civarında, altı-üstü iki odada sergilenen birkaç fresk ve ikon var. Şimdilerde, küçük bir ortaçağ müzesi olarak hizmet veriyor. Kale içinde görebileceğiniz diğer yerler, Türk mahallesi ve mezarlık. Odos Korai Caddesinde, 2000 yıl öncesinden kalma kostüm ve halk sanatı koleksiyonuyla, mükemmel "Argenti Müzesi" gezilebilir. Sakız Adasının hiçbir yerinde kum plaj yok. Taş plaj ve zemini taşlardan meydana gelen denizin oldukça kötü olduğunu söylemek gerekiyor. Sakız sokaklarında dolaşırken halkla röportaj yapan yerel bir TV ekibine rastladım. Bana adadaki tarihi eserlerin ve kalenin durumunun nasıl olduğunu sordular. Ben de bakımlı olmadığını söyledim. Cevabı duyunca gözleri parladı, ardından Bodrumdaki kalenin nasıl olduğunu sordular. Anlaşıyor ki, adadaki

eserlerin bakımsızlığı konusunda beni konuşturmak istiyorlar. Aslında medya kuruluşları gelen reklamlardan masraflarını karşılayacak parayı kazanamazlar. Fakat belediyelerin açıklarını gündeme taşıdılar mı, belediyeler de bunları susturmak için paralı reklamlar verirler. Reklam alamayan yayıncıların yaptığı, açıkları sürekli halka hatırlatmaktır. Sanırım, "Türkiye'de bu konuda iyi çalışılıyor, bizim adada ise çalışma yok!", havasında bir haber oluşturmak istiyorlar. Ben de biraz kullanıldığımı hissetsem de elin Yunanına karşı Türkiye'yi kötüleyecek değilim ya, Türkiye'de bu konuda çok iyi çalışmalar olduğunu Bodrum Kalesinin, Sakızdaki kaleye göre çok bakımlı olduğunu söyledim. Muhabir, "işte görüyor musunuz sayın seyirciler farkı" diyerek röportajı bağladı.

Midilli Adası



MİDİLLİ

Adanın geçimi geleneksel olarak tarım (zeytincilik) ve balıkçılığa dayanıyor. Zeytinlikleriyle adeta Ayvalığın uzantısı gibi olan bölgede 450 senelik Osmanlı hâkimiyeti sonucu, Osmanlıdan kalan kale, camiler ve hamamlar, çeşmeler bulunmaktadır. 1462 yılında Fatih Sultan Mehmet tarafından alınan ada, 1912 yılında Yunanlıların eline geçmiştir. 1941 yılında Almanlar tarafından işgal edilen ada 1944 yılında tekrar Yunanlıların eline geçer. Ne yazık ki Osmanlı tarih mirasını ortadan kaldırmak isteyen Yunanlı idareciler, adeta o toprakların bir tapu senedi hükmünde olan Osmanlı Mezarlığını

yerle bir edip otopark yapmışlar. Viğla Camisi kiliseye çevrilmiş, Yenicami ise minaresi yıkılmış perişan vaziyette durmakta. Sahilde Osmanlı Kalesinin ve içinde Kale Caminin kalıntıları gezilebilir. Orta Hisarda yer alan ve bütünlüğünü koruyan Medrese ve diğer yapıların girişindeki kitabelerin üzerinin kapatılmış olması dikkat çekiyor. Cezayirli Hasan Paşa tarafından yaptırılmış termal havuzlarsa halen kullanılmaktadır. Yaz sezonunda Akçay ve Ayvalık'tan günübirlik feribot seferleri ile adaya ulaşabilmek mümkündür. Adalar yazımız burada bitiyor. Ege Denizindeki adaların çok az bir kısmını, ancak gezebildiklerimi anlatabildim. 15-20 günlük bir zamanınız, senelik izniniz varsa Yunanistan gezisinin iyi bir seçim olabileceği söylenebilir. Önce Batı Trakya'dan başlayıp, sonra Kambalka ve Atina. Atina'nın, Pire Limanından bir plan dahilinde Yunan Adaları turu yapılabilir. Vaktiniz kısıtlıysa her adaya 1 gün gibi ayrılabilir. Zamanınız müsaitse Mikanos, Girit, İstanköy, Rodos adalarına 2-3 gün ayırmakta fayda var. Aslında bu anlattığımız adalar haricinde feribotla ulaşılan başka ufak adalar da var. Yaz sezonunda giderseniz buraları da ziyaret eden çok sayıda turist görürsünüz. Zamanınız varsa adadan adaya birer gün ayırmak suretiyle bir gezi planı çıkartabilirsiniz. Trakya'dan başlayıp, Midilli'de sona eren bir gezi programı çıkartılabilir. Fakat dikkat edilmesi gereken bir konu feribot seferlerinin hangi saatlerde olduğu. Bazılarına günde bir feribot uğruyor. Bazılarına ise diğer adalar için ancak gün aşırı feribot seferi olabiliyor. Bazılarında pansiyon bulma konusunda problem yok, bazılarında ise sezonda boş pansiyon yok. Maceralar aksaklıklar olabilir, fakat her şeye rağmen adalar apayrı bir dünya ve gitmeye, gezmeye, görme-ye değer.



KAUÇUK DERNEĞİ ÜYE KAYIT FORMU

Formu doldurup TC kimlik numaralı nüfus cüzdan fotokopisi ile gönderiniz

Firma adı:			
Firmayı dernekte temsil edecek kişi:			
Firmanın detaylı iş konusu:			
Firmanın ürünleri:			
İş yeri adresi:			
Tel:			Faks:
Firmayı temsil eden kişi aşağıdaki bölümü de dolduracaktır			
Adı ve soyadı:			
TC Kimlik no:			
Mesleği:			
Görevi:			
İnternet ve e-posta adresi:			
Ev adresi:			
Ev telefonu:			
Tercih ettiğiniz yazışma adresi:	☐ Ev ☐ İş		
Tarih:			
Kaşe ve imza			

KAUÇUK DERNEĞİ

Perpa Ticaret Merkezi B Bl. K:5 No:475 Okmeydanı-Şişli-İstanbul
el: 0212 320 41 67 - 320 63 49 Faks: 0212 320 64 53 e-posta: info@kaucukdernegi.org.tr
ING Bank Perpa Şb.(444) Kauçuk Derneği Hs-6459696



Global Polymers Rubber Supplier



Elastomers

SBR (stiren-butadien)
ESBR (Emulsiyon stiren butadien)
SSBR (Solution Stiren Butadiene)
SKI3 - (Polisopren)
BR (butadien)
NBR (butadien-nitril)
NBR (butadien-nitril in powder)
CR (kloropren)
IR (isopren)
IIR (butil)
CIIR (klorobutil)
BIIR (bromobutil)
SBS (termoplastik elastomer)
Latex

Carbon Black

N-220, N-234, N-326
N-330, N-339, N-375
N-347, N-539, N-550
N-650, N-660

Polymers

PVC Süspansiyon
K58 - K65 - K67 - K70

PVC Emulsiyon
K66 - K62- YYPE - Film - Rafya
Enjeksiyon - Ekstrusyon - Şişirmelik
Boruluk - AYPE - Film - LAYPE

PP - Homopolymer
Rafya - Fiber - Enjeksiyon - Ekstrusyon
PP - Copolimer - Enjeksiyon - Ekstrusyon

PP - Random Copolimer
Ekstrusyon - Şişirme - PS - ABS
Enjeksiyon - Ekstrusyon - GPPS
Enjeksiyon - Ekstrusyon - HIPS
Enjeksiyon - Ekstrusyon - PC- Enjeksiyon

Ratamoulding
C4- C5- C6 - C7
PET- PBR- EVA- PA- PTA



İSTANBUL 7. KAUKUK
ENDÜSTRİSİ FUARI
13 - 16 EYLÜL 2012
SALON: 8 STAND: 834
www.istanbulkaukukfuari.com
Tüyap Fuar ve Kongre Merkezi



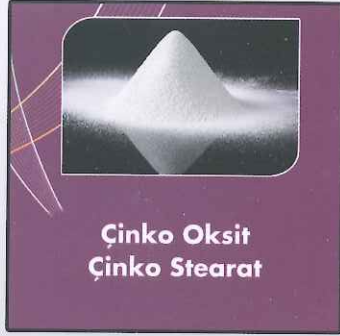
YANTAŞ YAVUZLAR
global polymers and rubbers supplier

www.yantas.com.tr

Yantaş Yavuzlar Plastik San. ve Tic. A.Ş.

CB PE SBR PVC PP

Yeni Bursa Yolu No:286 Kullar Sapağı Yanı 41140 Kocaeli / Türkiye Tel: +90 262 349 20 30 Dahili:114 Fax: +90 262 349 20 34



**Rotorsuz Rheometre
(MR-C3)**

**Mooney Viskometre
(MV-C3)**



**Çekme, Kopma, Basma
Güç Ölçer (RT50K)**

