

KAUÇUK

KAUÇUK DERNEĞİ YAYIN ORGANI



● Derneğimizin 9. Olağan Genel Kurulu yapıldı

● İşgücünün maliyeti üzerindeki aşırı yükler

● 2000'den 2006'ya Türkiye Ekonomisi

● Yarı kalıcı kalıp ayırıcılar, verimli kalıplamanın anahtarı



Lastik Plastik Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

İmdat Sivri Tecrübesi İle

- ✓ İstenilen özelliklere bağlı karışım formülleriniz oluşturulur.
- ✓ Talep edilen formülasyonlar firmamız güvencesiyle, hassasiyetle uygulanır.
- ✓ Tam teçhizatlı laboratuvarımızda eğitilmiş ve tecrübeli çalışanlarıyla karışım raporlarınız hazırlanır.
- ✓ Bitmiş mamulün özelliklerini sağlayacak karışım formüllerini önerilir ve üretimi gerçekleştirilir.

DOĞRU KARIŞIM; DENEYİM, BİLGİ VE EKİPMAN İSTER

● **NR**
Tabii Kauçuklar

● **SBR**
Stiren -Bütadien Kauçuklar

● **BR**
Bütadien Kauçuklar

● **IR**
Isopren Kauçuklar

● **EPDM**
EPDM Kauçuklar

● **NBR**
Nitril Kauçuklar

● **NBR/PVC**
Nitril / PVC Kauçuklar

● **CR**
Baypren / Neopren Kauçuklar

● **MQ**
Silikon Kauçuklar

● **FKM**
Viton Kauçuklar

Topçular, Demirkapı Keresteciler Sitesi, Hacıbılgın Sokak No. 5 Eyüp / İSTANBUL

Tel: (0212) 567 87 80 - 81 Fax: (0212) 567 87 84

e-mail: info@lapsan.com.tr Web: www.lapsan.com.tr



3 Başkanın Mesajı

6 Dernekten Haberler

- Derneğimizin 9. Olağan Genel Kurulu yapıldı
- "Elastomer Teknolojisi - II" kursu Nisan ayında düzenlendi

9 Üyelerden Haberler

- Aramıza katılan yeni üyelerimiz
- Üye firmalardan güncel haberler

13 Teknik Konu

- Yarı kalıcı kalıp ayırıcılar, verimli kalıplamanın anahtarı

20 Kalite Haberleri

- CE işareti hakkında bilinmesi gereken 14 madde

25 Ekonomi

- 2000'den 2006'ya Türkiye Ekonomisi - I

32 Röportaj

- Tepe Kimya

36 Pazar

- Avrupa lastik ve kauçuk üreticileri BLIC' i feshedip ETRMA' yı kurdular

37 Yönetim

42 İstatistiksel Araştırma

44 Sağlık

- Romatizma I

50 Gezi

- Gebze / Ballıkayalar



KAUÇUK DERNEĞİ YAYIN ORGANI

Üç ayda bir yayınlanır

Mayıs 2006 Sayı : 25

Kauçuk Derneği adına sahibi

M. Kemal Özşahin

Yazı İşleri Sorumlusu

Nalan Kibar

Yayın Kurulu Üyeleri

Adnan Gül

Albert Saydam

Haldun Savran

Kazım Özer

M. Kemal Özşahin

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

Grafik Tasarım ve Basım

Pasifik Reklam (0216) 418 32 52



CE

Quality and Service



TUNG YU HYDRAULIC INDUSTRIES CO., LTD.
No:14, Lane 388, Sec 2 Sa Tien Road,
Tatu Village, Taichung Hsien, Taiwan, R.O.C.
Tel : 886-4-269 97 161
Fax : 886-4-269 92 988
E-Mail : tungyu@tungyu.com
Website: <http://www.tungyu.com>

TÜRKİYE DAĞITICISI:
ULZYONET TIC. LTD. ŞTİ.
Fethiye Mahallesi Işıktepe Caddesi
Akent Sitesi E2 Blok 16148 BURSA
Tel : 0 224 249 83 97 - 98
Fax : 0 224 249 83 99
GSM : 0 532 266 47 84
E-Mail : ulzyonet@ulzyonet.net
Website: <http://www.ulzyonet.com>

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

Referanslar; CA, FREUDENBERG, LÖD, PARKER, SIGMA, NAK, NOK, ARTI, BELKA, BELTA-ULTRACONUSTIC, BETASEALS, BISSAN, BM, CILAS, DERYA, DORUK, ELASTO, ELATEK, FEKO, FERKAN, KASTAŞ, KAUSES, KAUSAN, KAUSAN TİCARET, KISMET, LASPAR, DS-YA, SIDAŞ, SKT, SÖYLEMEZ, SUPTEK, SÜPEROTO, TEMEL CONTRA

İŞGÜCÜNÜN MALİYETİ ÜZERİNDEKİ AŞIRI YÜKLER...

M. Kemal ÖZŞAHİN

İşgücünün maliyeti üzerindeki aşırı yükler, özellikle emek yoğun sektörleri yaşayamaz hale getirmektedir.

Kauçuk, lastik sanayi dünyanın her yerinde çok sayıda işçi istihdam ederek üretim yapabilir.

Türkiye %42.7 toplam prim ve vergi yükü ile 2005 yılında OECD ülkeleri içinde en yüksek istihdam yükü taşıyan ülkedir. Konsolide bütçenin giderlerinin % 16.5'i sosyal güvenlik kurumlarının açıklarını kapatmak için harcanmıştır.

Ne bir ülke, bütçesinin %16-17'sini her sene sosyal güvenlik kurumlarının açıklarını kapatmak için transfer etmeğe dayanabilir; ne de bir ülkenin sanayicileri bu kadar yüksek istihdam, vergi ve primlerine tahammül edebilir. Bu zor sürdürülür bir durumdur.

Kauçuk sanayi, emek yoğun bir sektör olmakla birlikte, yüksek oranda enerji tüketmektedir. Başta elektrik enerjisi olmak üzere doğalgaz, fuel-oil, mazot gibi enerji kaynakları kullanılmaktadır.

Dünyada, sanayide kullanılan elektriğin en pahalı olduğu ülkelerin arasında Türkiye de vardır. Diğer enerji kaynaklarının durumu da bellidir.

Bunlarla mücadele etmeğe çalışan sanayicimizin karşısına bir de AB ye uyum çerçevesinde hazırlanan yönetmelikler çıkmaktadır ve bunlar AB'deki karşılıklarından daha ağır yaptırımlar içermektedir. Örnek olarak "Ambalaj ve ambalaj atıklarının kontrolü yönetmeliği" ni gösterebiliriz. Bu yönetmelik ambalaj tüketimi, Türkiye'nin 8 katı olan Almanya örneğinden alınmıştır. AB'nin bu yönetmelikle ilgili uyum sürelerini henüz tamamlamamış üyeleri vardır. Fakat bize bu konuda verilen uyum süresi sadece 24 aydır.

Bütün bu problemler, sanayicimizi ürettiği malı ihraç edemez duruma sokmuştur. İç piyasada da, ithalatla gelen ucuz uzak doğu malları rakip olmakta ve satışları engellemektedir. Bu tür ithalatın önü bir türlü kesilememektedir. Avrupa ülkeleri-nin bir çoğunun başarıyla uyguladığı tarife dışı engeller ülkemizde



uygulanmamıştır. Bunlar uygulanmadığı gibi neredeyse ithalat teşvik edilmektedir.

Son alınan KDV indirimi kararında da gene ithalatçıya destek verilmiştir. Kauçuk ayakkabı tabanı üreten bir kauçuk sanayicisi, tüm hammaddelerini % 18 KDV ile alıp tabanı % 8 KDV ile satacaktır. Halbuki tabanı yurtdışından ithal eden bir ithalatçı sadece % 8 KDV ödemekte ve % 8 KDV ile malını satmaktadır. Bu şekilde üreticiler için bir KDV yükü söz konusu olup, bu durum ithalatçılar için bir avantajdır.

Serbest bölgelere 2019'a kadar vergi istisnası getirilmek istenmektedir. Serbest bölgedeki kuruluş üreticiyse; bu durum memnuniyet vericidir.

Fakat sadece ithalat yapan firmalar serbest bölgeyi depo niyetine kullanmakta, vergi, KDV, resim ve harçlardan muaf, malını burada tutmaktadır. Sanayimizi yok olacak noktaya getiren bu ithalatçı kurumların ithal ettikleri malları için çok kısıtlı süreler verilmeli ve bazı vergiler konmalıdır. Serbest bölgeler üretici ve ihracatçıya hizmet eder hale getirilmelidir.

Derneğimizin, çok ilgi gören eğitim faaliyetleri düzenli bir şekilde devam etmektedir. Her ne kadar, bazı az ilgili üyelerimizin, yayın organlarına verdiği yanlış beyanlar olsa da bu faaliyetlerimiz yıllardır sürdürdüğü gibi aksamadan sürecektir.

Tabii kauçuk fiyatlarındaki aşırı artışla başlayan yükseliş, diğer hammadde fiyatlarında da kendini göstermeye başlamıştır. Petrol fiyatları ile birlikte hammadde fiyatlarının rekor düzeylere ulaşması, global enflasyonda yükselmeyi

gündeme getirmektedir.

Temennimiz ülke ekonomisinde derin yara açacak çalkantılarla karşı karşıya kalmamamızdır.

Sağlıklı ve mutlu günlerde her zaman birlikte olmak dileği ile saygılar sunarım.



SİYAH MASTERBACH ÜRETİMİ

PE, EVA

Tel: (0216) 364 31 54 (Pbx)
Mobil: (0532) 736 02 17 • Fax: (0216) 499 12 47
www.kcplastik.com

KC Plastik & Kauçuk

Fabrikanız siyah olmasın!

Karbon siyahı yüklü granül şeklinde masterbach ve maya üretimi ile hizmetinizdeyiz.

ISAF, FEF, HAF, GPF, Printex, yüklü her türlü karışımı granül şeklinde üretmekteyiz. Bu tür karışımlarda en önemli özellik olan homojen karışım, kullandığımız teknoloji ile en üst noktaya taşınmıştır. Karışımlar, banburi tipi mixerlerle karıştırılıp ekstruderlerle granül haline getirilmektedir.

PE, EVA, KAUKUKLAR



Dyneon™ Floroelastomerleri

Zorlu sızdırmazlık uygulamaları için Yüksek Performanslı Elastomerler (FKM)

- 210°C sürekli sıcaklıkta çok iyi termal dayanım
- Sıcak yağlar, çözücüler ve günümüz agresif yakıtlarına karşı üstün kimyasal direnç
- Çok uzun süreli kalıcı deformasyon performansı

Özel uygulamalar için 35' ten fazla Yüksek Performanslı Dyneon™ Floroelastomer alternatifleri

- O-ring
- Keçe
- Şekilli parçalar
- Hortum
- Körükler

Temel Uygulamalar

Birçok farklı endüstrideki uygulamalar için, Dyneon™ Floroelastomerleri ile, güvenli çözüm alternatifleri ve önerileri

- Otomotiv
- Denizcilik ve Gemi Sanayi
- Havacılık ve Uçak Sanayi
- Hidrolik / Pnömatik
- Akaryakıt Sistemleri
- Kimya Endüstrisi

Daha fazla bilgi için lütfen bizi arayınız:

3M Sanayi ve Ticaret A.Ş.
Tel: (0212) 350 7777
Fax: (0212) 282 1741
E-mail:
innovation.tr@mmm.com
İnternet: www.dyneon.com



3M Innovation

- Derneğimizin 9. Olağan Genel Kurulu yapıldı.
- “ELASTOMER TEKNOLOJİSİ II” kursu Nisan ayında düzenlendi.

Nalan KIBAR

Derneğimizin 9. Olağan Genel Kurulu 22 Şubat 2006 Çarşamba günü, saat 15.00 de yapıldı. 2006–2008 yılları için dernek kurullarına aşağıda isimleri yer alan üyelerimiz seçildi.

YÖNETİM KURULU

ASIL

Mustafa Kemal ÖZŞAHİN
Kazım ÖZER
Mustafa Adnan GÜL
Haldun Ömer SAVRAN
Albert SAYDAM

YEDEK

Nurhan KAYA
Turgay HIZER
İsmail Ertunç AYIK
Eray SAVCI
Berat ÖZTİMUR

DENETİM KURULU

ASIL

Bülent BÜYÜKSOY
İmdat SİVRİ
Aziz İNSEL

YEDEK

Ahmet Tuğrul SİREL
Ali Erdal TAMİR
Yusuf KORKMAZ

2005–2006 sezonu eğitim faaliyetleri kapsamında, derneğimizin üyelerine yönelik olarak düzenlemekte olduğu seminerler dizisinin ikincisi olan “ ELASTOMER TEKNOLOJİSİ II” kursu, 18–19–20 NİSAN 2006 tarihlerinde Dernek Merkezinde gerçekleşti.

16 kursiyerin eğitim aldığı programa katılan eğitimciler ve verilen dersler şu şekildeydi:

Prof. Dr. Veli Deniz
İlhan Akkarpuz
Tuğrul Sirel
Kadri Yağan
Haldun Savran

Tabii ve İsopren Kauçuklar
SBR ve BR Kauçuklar
NBR Kauçuklar
IIR ve CR Kauçuklar
EPDM Kauçuklar





BAMBURI



İmes San. Sitesi E. Blok 503. Sok. No: 19 Yukarı Dudullu / İSTANBUL

Tel : 0 216 364 31 54 - Fax : 0 216 499 12 47

www.congarmakine.com

• ARAMIZA KATILAN YENİ ÜYELERİMİZ

• ÜYE FİRMALARDAN GÜNCEL HABERLER

Yeni üyelerimiz

3M SAN. TİC. A.Ş.

1902 yılında kurulan ve merkezi St. Paul-Minnesota'da bulunan 3M, endüstri, ticaret, sağlık ve tüketim alanlarında faaliyet gösteren çok yönlü bir teknoloji şirkettir. 50 binin üzerinde ürünün mucidi ve üreticisi olan 3M, "yaratıcılık" ve "yenilikçilik" kavramları ile özdeşleşmiştir.

60 ülkede, 70 binin üzerindeki çalışanı ile faaliyet gösteren 3M'in ürünleri kalite ve güvenilirlik açısından en yüksek garanti kapsamında pazara sunulmaktadır. Ar-Ge çalışmalarına yılda 1 Milyar USD ayıran 3M, her yıl 500 yeni patent almaktadır. Yıllık geliri 20 Milyar Dolar olan 3M, Dow Jones endüstri ortalamasında en fazla işlem gören ilk 30 şirket içindedir ve Standard & Poors'un 500 endeksine dahildir.

1988 yılından bu yana, 150'ye yakın çalışanı ile faaliyetlerini sürdüren 3M Türkiye, ofis, telekomünikasyon sistemleri, grafik, medikal, trafik kontrol, ev bakım ve endüstriyel ürün ve malzemeleri ile üretim ve servis sektörlerinde pazar lideri konumundadır. Çerkezköy'de 59.000m² açık, 4.000m² kapalı alana kurulu olan 3M fabrikasında Ev Bakım ile İş Güvenliği ve Çevre Koruma ürünlerinin

bir bölümü üretilmektedir. Türkiye'de üretilen İş Güvenliği ve Çevre Koruma ile Scotch Brite™ ürünleri Avrupa ve Orta Doğu ülkelerine ihraç edilmektedir.

Scotch Brite™, Post-it™, Scotch™, Scotchgard™, Nexcare™, Dyneon™, Command Adhesive™, Scotchprint™, Filtrete™ ve Scotch-lite™ 3M markaları arasındadır.

102 yıllık 3M şirketi, 100'den fazla farklı ana teknolojiye dayanarak yeni ürünlere imza atmaya devam ediyor.

Endüstriyel alanda kauçuk sektörü ile ilgili olarak, 3M, Dyneon™ markalı zengin fluoroelastomer, base resistant fluoroelastomer, perfluoroelastomer, düşük sıcaklık elastomerleri ürünlerinin yanı sıra, Dynamar™ markalı elastomer katkı maddeleri ile de tüm dünyada ve Türkiye'de faaliyet göstermektedir.

www.mmm.com

HSS OTOMOTİV VE LASTİK SANAYİ A.Ş.

Tüm ticari araç üreticileri için yüksek sürüş konforu ve her şartta aracın yükseklik seviyesini stabil tutma özelliği sağlayan Hava Süspansiyon Körükleri'nde sektörün yeni

markası olan Blacktech Hava Süspansiyon Sistemleri, Nilüfer Organize Sanayi Bölgesi'nde 5.200 m²'si kapalı, toplam 8.000m² alan üzerine kurulu olan HSS Otomotiv ve Lastik Sanayi A.Ş.'nin modern tesislerinde üretilmektedir.

2004 yılı Haziran ayında kurulan, sektöre "Türkiye'nin Yeni Körük Markası" sloganıyla giren ve hava süspansiyon sistemleri ile ilgili malzeme üretmeye başlayan HSS Otomotiv ve Lastik Sanayi A.Ş., kuruluşunun birinci yılında, üretim ve yönetimde uzman kişilerden oluşan ekibi ile azimle, inançla bu yolda büyümeye ve gelişmeye devam etmektedir.

Bağlı bulunduğu sektörde, konusunda uzman, güvenilir ve yüksek kalitede ürünler üreten bir firma olarak algılanmak isteyen HSS Otomotiv ve Lastik Sanayi A.Ş., yeni ürünler ile her geçen gün ürün gamını genişletmektedir. Başarı yolunun sürekli gelişmekten ve yürütmekte oldukları kalite yönetim sistemi gereklerini yerine getirmekten geçtiğini bilen HSS Otomotiv, kaliteyi başarının anahtarı olarak görmektedir. ISO 9001:2000 Kalite Yönetim Sistemi Belgesini almış bulunmakta olan ve ISO/TS 16949 Kalite Belgesi almak için gerekli çalışmaları sürdüren HSS Otomotiv, önümüzdeki günlerde bu hedefini gerçekleştirmeyi planlamaktadır.



Bir buçuk yıl gibi kısa bir sürede markası "Blacktech Hava Süspansiyon Sistemleri"ni tüm Avrupa'da tanıtarak, pazar sahibi olan HSS Otomotiv ve Lastik Sanayi A.Ş. markası olan Blacktech'i dünyanın önde gelen markalarıyla aynı lige çıkarmıştır. HSS Otomotiv üretiminin yaklaşık % 85'lik kısmını dış piyasaya ihraç etmektedir. Müşteri memnuniyetini işlerinin en değerli hedefi olarak gören HSS Otomotiv, tutarlı fiyat politikası, kaliteli ürünleri ile bunu sağlamayı amaçlamaktadır. Hedefi, rakipleri tarafından gücü göz ardı edilemeyen, hızlı, rekabet gücü yüksek bir kuruluş olarak algılanmak olan HSS Otomotiv ve Lastik Sanayi A.Ş. yakın gelecekte Avrupa'da pazar payını arttırıp, ilk üç şirket arasına girmeyi hedeflemekte ve bu yolda da emin adımlarda yürümektedir.

www.blacktech.com

GÜNCEL HABERLER

● Arpol Aras Polimer Kimya San. ve Dış Tic. Ltd. Şti

Arpol firması 01 Haziran 2006'dan itibaren Ankara Yolu Otosansit 11. Bl No: 71 / 73 Bursa adresinde müşterilerine hizmet vermeye başlayacak, İstanbul'daki merkez ofis ve depolama hizmeti aynen devam edecektir. Ayrıca Bursa'da silicon, eco, acm, hypalon hamurlarının üretimi de yapılacaktır (Diğer istekler de karşılanacaktır).

www.arpol.net

● Bezek Kauçuk San. Tic. A.Ş.

Firma 23-26 Mayıs 2006 tarihlerinde Almanya'nın Essen şehrinde düzenlenen REIFEN 2006 ya katıldı.

Lastik tamir malzemelerindeki markaları OXI'nin hedef kitlesi ile buluştuğu önemli bir fuar Reifen.

Sevgili dostlarını ve müşterilerini 4 nolu Hall 121 nolu standta ağırladılar.

www.bezekkauçuk.com.tr

● Derya Lastik, Plastik ve Kalıp San. Tic. Ltd. Şti.

Hız kesici, kauçuk elastomer mesnet, cam silecek lastiği, o-ring, v-ring ve benzeri ürünleri üreten firma; unvanından da anlaşılacağı üzere üç dalda hizmet veriyor

(Lastik, plastik ve kalıp). Mevcut çeşitli ebatlarda 8 adet kompresyon preslerine ilaveten 2006 Haziran ayında makine parkuruna katılacak olan 2 adet 250 tonluk vakumlu Tung Yu marka kompresyon presinle sektöre daha iyi ve kaliteli hizmet vermeyi amaçlıyor.

www.deryalastik.com

● Ege Kauçuk San. Tic. Ltd. Şti.

Firma 2006 yılı itibari ile ar-ge çalışmalarına hız vermiş olup bu doğrultuda ozon test kabini ve çekme-basma test cihazını bünyesine katmıştır.

Ayrıca Kosgeb ile işbirliğine gidilerek stratejik yol haritası hazırlamış ve ISO 9001:2000 kalite sistem yönetimi belgesi almak üzere çalışmalarına başlamıştır.

www.egekauçuk.com.tr

● Gülhan Kauçuk Yedek Parça San. Tic.Ltd. Şti.

Firmanın İstanbul Kartal'da kendi satış yeri (Hitit Kauçuk) geçtiğimiz ay faaliyete geçmiş bulunmaktadır.

Firma şu anda bir İtalyan firmasına komple bir proje olarak tam enjeksiyon kauçuk presi yaptırmaktadır. Bu projeye ayrıca yeni formül geliştirmeler de dahildir. Böylece kauçuk ürünlerin üretim kalitesi ve hızı çok artacaktır. Bu da müşteriye teslim zamanı, kalite ve fiyat olarak avantajlar sağlayacaktır.

Ayrıca, 7,5 dönümlük bir fabrika arsası alınmış olup bu sene sonunda 4 dönümü kapalı olmak üzere bir fabrika inşaatı söz konusudur.

www.gulhankaucuk.com

● İpekoğlu Otomotiv İnşaat ve Gıda San. Tic. A.Ş.

Firma cam lastiği-kapı lastiği-o ring lastikler ve çelik kapı lastikleri imalatı yapmakta olup otomotiv yan sanayi kauçuk sektörüne hitap etmektedir.

ipekoglu@ipekoglu.com.tr

● Kausan Kauçuk San. Tic. Ltd. Şti.

Firma, radyo kontrollü maket yarış otomobil lastiği çalışmalarına başlamıştır.

kausanrubber@gmail.com

● Omya Madencilik San. Tic. A.Ş.

Omya Madencilik Mayıs 2006 tarihinden itibaren Dow Chemicals Company'nin üretmiş olduğu TYRIN CPE (klorlanmış polietilen) elastomerlerinin Türkiye temsilciliğini üstlenmiştir. TYRIN CPE otomotiv, beyaz eşya, elektrik&elektronik, boru, hortum, PVC profil sektörlerinde kullanılmaktadır.

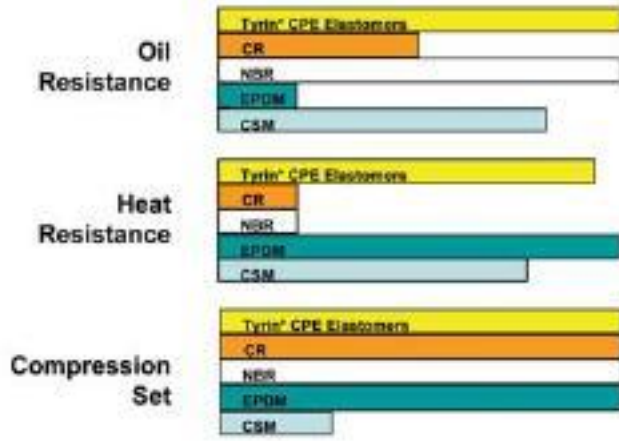
TYRIN CPE elastomerleri sıcaklık, yağ, kimyasal dayanımı, kalıcı deformasyon, dayanıklılık, işlenebilirlik gibi önemli kriterleri karşılayacak şekilde formüle edilmiş ve üretilmiştir

www.omya.com

TYRIN CPE chlorinated polyethylene



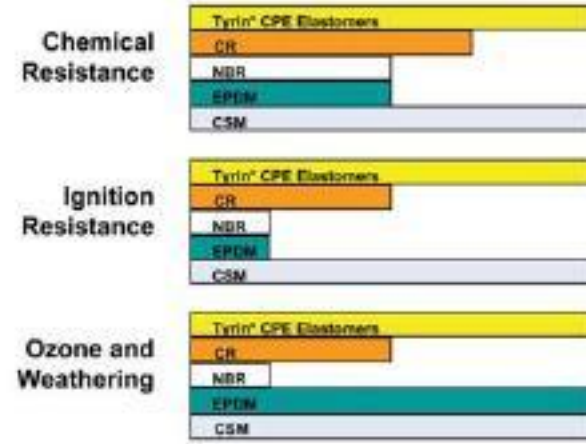
General Comparison of TYRIN CPE to Other Elastomers



TYRIN CPE chlorinated polyethylene



General Comparison of TYRIN CPE to Other Elastomers (cont'd)



● OKS Otnar Kauçuk San. Tic.Ltd. Şti.

Müşteri resim ve şartnamelerine uygun karışımlar, ar-ge çalışmaları ile desteklenmektedir.

Ürün/üretim kalitesi ISO 9001:2000 kalite belgesi ile tescillenmiştir.

Yapı/İNŞAAT, tekstil, gıda, otomotiv, savunma sanayi, makine sanayi vb. tüm sektörlerdeki yurtiçi müşterilerle yaklaşık 3.000 çeşit ekstrüzyon ve 400 çeşit pres imalat ürün çeşidi ile yurtdışı müşteri sayısı hızla artmaktadır.

Otomotiv sektöründeki fitil conta talebi ve müşteri sayısı artmaktadır.

Üretimdeki makine parkı gelişmekte ve yenilenmekte olup buna bağlı olarak tonaj kapasitesi artmıştır.

Tonajlı seri üretim mamulleri için yeni müşterilerin talepleri halen mevcut kapasite ile karşılanabilmektedir.

Proses iyileştirme ve üretimde verimlilik, yalın üretim teknikleri uygulanarak artırılmaya çalışılmaktadır.

Müşteriler için tasarım faaliyetleri oluşturulmaktadır.

www.oks.com.tr

● Özşahin Suni Kösele San. Tic. A.Ş.

Neolit üretimini gerçekleştirdiği Alemdağ fabrikasındaki üretim hattını Dudullu Organize Sanayi Bölgesindeki yerine taşıyor. Temmuz

ayı itibari ile yenilenmiş ve kapasitesi artırılmış tesisinde günlük 5000 neolit plaka üretmeyi planlamaktadırlar. Yatırımlarını gerçekleştirirken, artan ihracatlarına ve yurtiçindeki pazara daha iyi hizmet verebilmek, dünya pazarlarında bir marka olabilmek, yurtiçi pazarlardaki değişen talepleri karşılayabilmek, yeniliklerin öncüsü olabilmek için ekonominin zor şartlarına rağmen yatırım hedeflerini gerçekleştiriyorlar.

www.ozsahin.com

● Rekor Kauçuk San. Tic. A.Ş.

Rekor Kauçuk TS 16949:2002 KYS belgesini aldı. Bilindiği üzere otomotiv sektöründe ana veya yan sanayiye hizmet verebilmek için TS 16949 belgesi aranmaktadır.

TS 16949:2002 Kalite Yönetim Sistemi (KYS) Belgesinin alınması ile Rekor Kauçuk, dünya üzerindeki tüm otomobil üreten firma ve bunların tedarikçilerine teknik kauçuk ürün verebilme yeterliliğine sahip olmaktadır. Otomotiv sektöründe sıkça kullanılan teknik kauçuk ürünler arasında; radyatör-kalorifer hortumları, fren hortumları, yakıt hortumları, motor süspansiyon takozları, silecek lastikleri, körükler, cam segmanları, tozluklar, vb. sayılabilir. Dolayısıyla Rekor Kauçuk, bu belgenin yanı sıra makine parkına yapacağı yeni yatırımlarla da otomotiv ana sanayilerine bu türde teknik parça üreten tedarikçi firmalara teknik hamur vererek satış cirosunu artırmayı planlamaktadır.

www.rekor.com

● Teknik Servis Kauçuk Malzemeleri San. Tic. Ltd. Şti.

Kadrosuna satış mühendisi olarak Kemal Meşincigiller'i de katarak çalışmalarını kauçuk kimyasalları yönünde yoğunlaştırdı. Firma son olarak Luvomaxx temsilciliğini alarak akseleratörler, antioksidantlar ve özel kimyasallar gibi ürünleri de satış listesine ekledi.

www.teknikservisauçuk.com

● Tokez Yağ Keçeleri San. Tic. A.Ş.

Firma yeni yapılanma süreci içerisinde İstanbul "Showroom" unu hayata geçirmiş bulunuyor. Pazarlama biriminin İstanbul'da konuşlandırılmasına karar verilmiştir. Ürün çeşitlendirilmesi ile ilgili ihtiyacı olan yeni özel yapım hidrolik preslerin teslimatları Haziran ayında gerçekleşecek olup Temmuz ayında yeni ürünlere start verilecektir. Bu ürünlerin tamamı Amerika'daki ana sanayi müşterisi için üretilecektir. Kuzey Amerika'daki OEM lere daha yakın olabilmek amacıyla TOKEZ USA yı da Minneapolis'te kurmuş bulunuyor.

www.tokez.com

TEKNİK SERVİS

Kauçuk Malzemeleri San. ve Tic. Ltd. Şti.

TEMSİLCİSİ OLDUĞUMUZ FİRMALAR ve ÜRÜNLERİ

Struktol - Schill + Seilacher, ALMANYA Fabrikaları

İçten kaydırıcılar, Peptizörler, Homojenleştirici ve yapışkanlık arttırıcılar
Plastikleştiriciler, Pişme aktivatörleri, Metal oksit karışımları
Kükürt preperasyonları, Kalıp ayırıcılar
Şekli hortum/mandrel ayırıcılar, Kalıp temizleme karışımları

Luvomaxx - Lehmann & Voss & Co, ALMANYA - FRANSA - ÇİN Fabrikaları

Toz ürünler, Granül ürünler, Kükürt vulkanizasyonu için hızlandırıcılar
Mineral dolgularla polimerler arasında yapışanlık geliştiriciler
Antioksidantlar/Antiozonantlar, Pişiriciler, Karbon siyahları
Kükürtsüz vulkanizasyon için koajanlar, Alev geciktiriciler
Metal oksitler, Koku vericiler, Geciktiriciler, Özel plastikleştiriciler
Stabilizatörler, Kükürtler

Thermax-Cancarb, KANADA

Thermax N 900 serisi termal karbon siyahları

Vita Calender, İNGİLTERE

Kağıt, Matbaa, Çelik, Tekstil, Plastik, Gıda, Ambalaj
sektörleri için yüksek kalitede kalenderlenmiş kauçuk merdane
hamurları üretmektedir.

Başkent Caddesi No. 28 Yeşilbağlar

34893 Pendik - İSTANBUL

Tel : 0 216 374 39 43

0 216 353 27 18

0 216 387 13 70

Fax : 0 216 353 39 19

Mobile : 0 532 236 37 38

0 533 695 07 23

e.mail : info@teknikservisauçuk.com

tservis@superonline.com

web : www.teknikservisauçuk.com

YARI KALICI KALIP AYIRICILAR, VERİMLİ KALIPLAMANIN ANAHTARI

*Jenny BRUHN, Colin CLARKE, Steffen FOESE, Manfred HENSEL, Schill + Seilacher
"Struktol" Aktiengesellschaft, Almanya tarafından hazırlanan özel sunudan dergimiz için
Tuğrul SİREL tarafından derlenmiştir*

Giriş

Kauçuk parça üretiminde karışımın son şeklini alması önemli ve pahalı bir işlemdir. Karışımın kalıba yapışarak kir bırakması ürünün kalıptan çıkarılmasını zorlaştırır, yırtılmaya ve yüzey arızalarına, uzun kalıp temizleme sürelerine sebep olarak maliyeti yükseltir.

Bu problemleri aşmak için pek çok metod ve teknoloji geliştirildi. En genel uygulanan tekniklerden biri yarı kalıcı kalıp ayırıcılar kullanımını oldu. Buna kalıp ayırıcı yerine kalıp kaplama da diyebiliriz.

Yarı kalıcı kalıp ayırıcı malzeme kalıbın yüzeyine ince bir tabaka şeklinde uygulanan, kalıplanan malın sıyırma gücüne dayanan ve arka arkaya birçok baskıda mükemmel kalıptan ayrılma sağlayan bir kimyasaldır. Bir uygulamanın kaç baskı dayanacağı ve iyi ayrılma sağlayacağı ise kullanılan ayırıcının cinsine, doğru uygulanmasına, kalıp tipine, kauçuk karışımın özelliklerine ve kalıplama şartlarına göre değişkenlik gösterir. Ayrıca bu ayırıcılar kalıp kirlenmesini de önemli ölçüde azaltmaktadır. Bunun sebebi de karışım kalıba yapışmadığından, kalıpta kalan kir de kalıba yapışmamaktadır. Böylece arkadan gelen baskı yüzeydeki birikintiyi almakta ve yüzeyi temizlemekte yardımcı olmaktadır. Bir başka etkisi de kalıp yüzeyinde çok mükemmel bir kayma sağlayarak

akışkanlığı arttırmaktır. Kalıbın dolması bu uygulama ile daha hızlı olduğundan daha kısa pişme saykılı temin edilebilmektedir. Yarı kalıcı kalıp ayırıcılar teknolojisindeki en son gelişmeler kullanıcılara daha da kolaylıklar sağlıyor. Yeni Struktol Permalease kalıp kaplamaları artık çok daha düşük ısılarda uygulanabiliyor ve sağlanan "anında pişme" ile eskiden gereken ön pişirme süresi ortadan kalkıp, oluşan çok daha kalıcı kalıp kaplama filmi daha fazla baskı sayısına verebiliyor.

Kimyası

İlk üretilen ayırıcılar solvent bazlı idi. Bugün ulaşılan teknik seviye sağlık ve çevre yönünden bunların su bazlı yapılmasını sağladı. Bu tip ürünler iki çeşit prepolimerin işlem esnasında tam olarak polimerleşerek yüzeyde film tabakası oluşturması esasına dayanır. Bunlardan biri metale yapışmayı sağlarken ona bağlanan ikincisi de kauçuk karışımının yüzey sürtünmesini azaltarak kalıpta rahat kaymasını sağlar. Hangi özellik daha fazla gerekiyorsa bunların oranları değiştirilerek uygun formül sağlanır. Prepolimerlerin polimerizasyonu ısı uygulanması ile gerçekleşir. Genel olarak ne kadar fazla ısı ve uzun süre uygulanırsa o kadar daha uzun süre dayanan bir kaplama filmi oluşmaktadır. Bu sürenin ekonomik ve pratiklik yönünden kısaltılması için özel katalizator kullanılmaktadır. Bu durumda da polimerizasyon için gene de ısı uygulaması

gerekmekte fakat reaksiyona girme ısı düşmekte ve ısı uygulama süresi kısalmaktadır.

Uygulama Detayları

Yarı kalıcı kalıp ayırıcılar ilk uygulamada üzerindeki her türlü kalıntı temizlenmiş ve ısıtılmış kalıba fırça, daldırma ve en çok tercih edilen ve en kolay olan püskürtme ile sürülür. Boya tabancası ile yapılan püskürtme aynı zamanda kalıbın her noktasında eşit kalınlıkta uygulama sağlamaktadır.

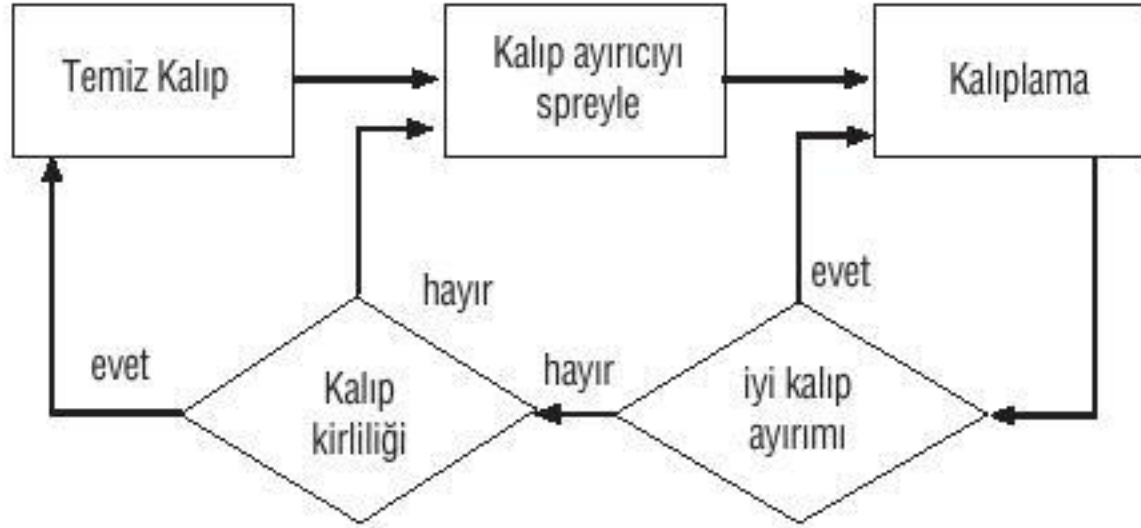
İlk uygulamadan önceki kalıp temizliği alışılmış mekanik kumlama ile veya bilhassa takılıp çıkarılması zahmetli, kalıp aşınmaması gereken önemli kalıplarda Struktol MCA, enjeksiyonda Struktol MC-I şerit gibi kalıp temizleme hamuru kullanarak yapılır. İlk uygulamada kalıba mükemmel yapışma sağlanabilmesi için bu temizleme işlemi muhakkak gereklidir ve yüzeyde kalıcılığı sağlayan, filmin ömrünü uzatan bu uygulama daha fazla baskı alınmasını sağlayan önemli bir faktördür.

Zaman içinde filmin bir noktası aşınıp ürün kalıbı o noktada tutmaya başlayabilir. O zaman o noktaya bir miktar püskürtme yapılarak aşınan nokta tamir edilebilir. Bu tamirat birkaç kere yapıldığında belli noktalarda birikerek kalıbın diğer alanları ile bir ölçü farkı meydana getireceğinden, gerek duyulduğu an kalıbın yukarıda belirtilen metodlarla, tercihan kalıp

temizleme hamuru ile yeniden temizlenip ilk uygulamanın tüm kalıba tekrarı gerekir. Aşağıdaki şemada görüleceği gibi bu işlemi üç kontrol çevriminde gözleyebiliriz. Bunları kalıplama çevrimi, tamir çevrimi ve yeniden uygulama çevrimi olarak tanımlayabiliriz. Akış Şeması 1 bu düzeni göstermektedir.

Her çevrimdeki baskı sayısının her kalıba ve karışıma göre tesbit edilmesi gerekir. Çünkü bunlar kalıbın ön temizliği, malzemenin sürülmesi, pişirilme süresi, uygulamadaki akışkanlık ve aşındırıcılık, karışımın yapışkanlığı ve kir bırakması, kalıbın geometrisi, kalıp malzemesi, enjeksiyon ve

pişirme parametreleri gibi pek çok faktöre bağlıdır. Bu konuda ek bilgi laboratuvarında yapılan bir deney örneği ile yazımızda ilerde verilmektedir.



Şema 1: Kalıp ayırıcı uygulamasının akış şeması

Yeni Gelişmeler

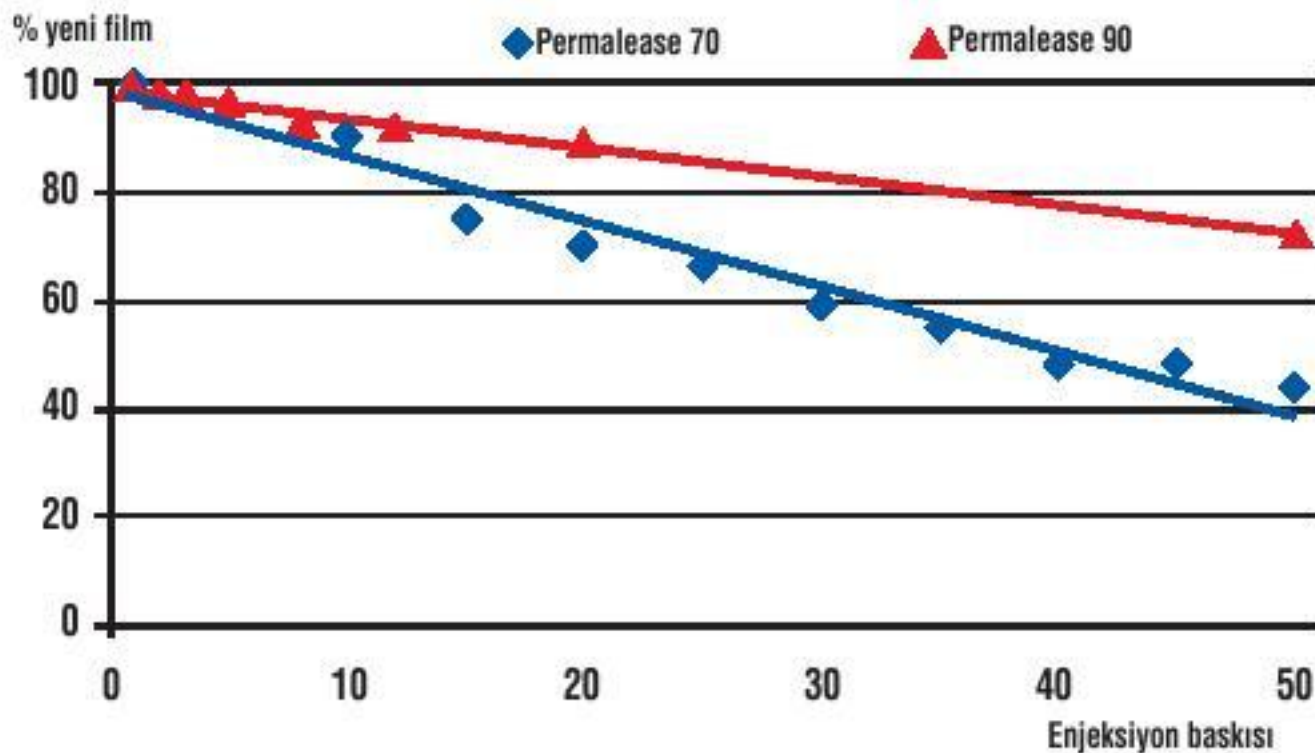
Elbet bu konudaki yeni gelişmeler kullanıcılara kolaylıklar getirmeye devam ediyor:

Uygulama artık daha düşük ısıda hemen pişen denilebilecek şekilde yapılabiliyor, oluşan film artık daha dayanıklı dolayısı ile daha fazla baskı sağlayabiliyor.

Yeni su bazlı **Struktol Permase 90**

- ⇒ **130°C de uygulanabiliyor,**
- ⇒ **Hemen polimerize olabildiğinden ayrı bir ön pişirme süresi gerektirmiyor,**
- ⇒ **Mükemmel ve dayanıklı bir film tabakası oluşturuyor.**

Şema 2 de ayırıcı film tabakasının bir enjeksiyon işleminde nasıl aşındığı gösteriliyor. Burada ön pişirme süresi gerektiren standart Struktol Permase 70, yeni tip Struktol Permase 90 ile kıyaslanmaktadır.



Şema 2: Enjeksiyonla kalıplamada ayırıcı film tabakası aşınma kıyaslaması

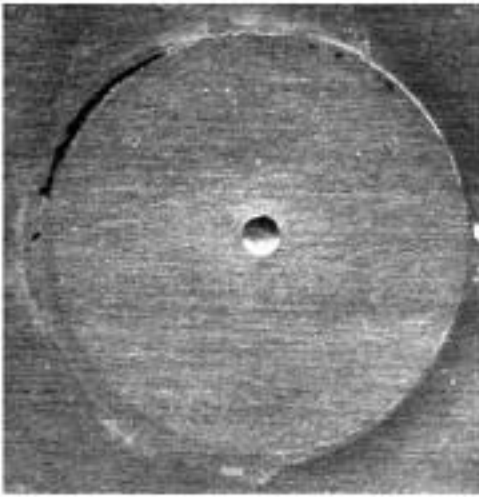
Film Kalıcılığı: Yarı kalıcı kalıp ayırıcı kullanarak AEM karışımları enjeksiyon uygulaması

Bu denemede aşağıda belirtilen iki az farklı AEM karışım kullanıldı.

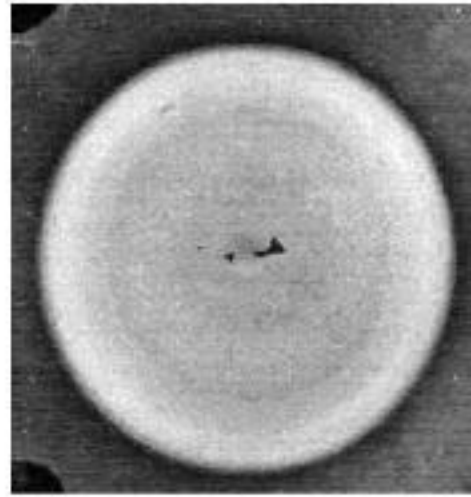
Karışım: 3828.4	Karışım 1	Karışım 2
Vamac HVG	50	50
VAMAC G	50	50
Black N-772	70	70
STRUKKTOL KW 759	5	5
Naugard 445	2	2
Armeen 18D	0.5	0.5
Stearic acid	2	
Struktol WB 222		1.5
Vulcofac HDC	1.25	1.25
DPG	4	4
Toplam	184.75	184.25

Bu iki formül enjeksiyonla kalıplamada akış özelliklerinin kıyaslanması için kullanıldı. AEM karışım önce kalıp ayırıcı uygulanmamış kalıba, sonra da Struktol Permrelease 90 uygulanmış kalıba enjekte edildi.

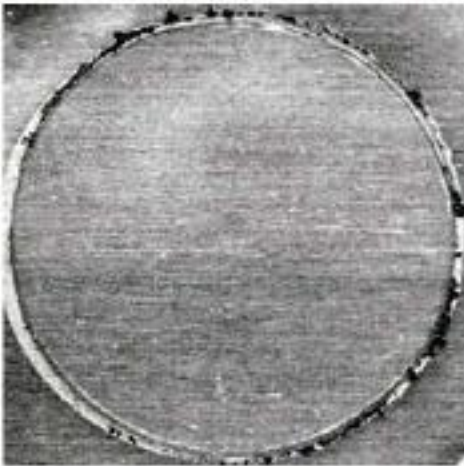
Tablo1: AEM formülasyonları



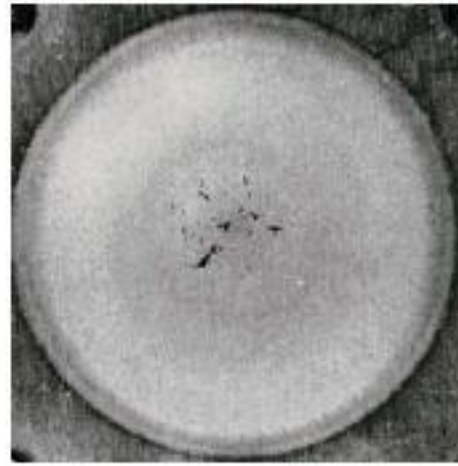
Resim 1: Karışım 1 kalıp ayırıcıyla kaplanmamış kalıba enjeksiyonlama, 10 baskıdan sonra



Resim 2: Karışım 1 kalıp ayırıcıyla kaplanmış kalıba enjeksiyonlama, 40 baskıdan sonra



Resim 3: Karışım 2 kalıp ayırıcıyla kaplanmamış kalıba enjeksiyonlama, 10 baskıdan sonra



Resim 4: Karışım 2 kalıp ayırıcıyla kaplanmış kalıba enjeksiyonlama, 40 baskıdan sonra

1 ve 3 numaralı resimler karışımın kalıp ayırıcı sürülmemiş kalıpta 10 baskı sonra bile oluşan kirliliği gösteriyor. 2 ve 4 numaralı resimlerde ise Permrelease uygulanmış aynı kalıpta aynı karışımın ancak 40 baskı sonra bir miktar kir oluşturmağa başladığı görülüyor. Aynı fotoğraflarda buna ek olarak sadece enjeksiyon noktasında film tabakasında cüzi bir aşınma mevcut. Denemeler sadece hızlı bir farklılık göstermesi için yapıldığından bu baskı sayılarında duruldu. Yoksa 2. ve 4. resimlerdeki denemenin problemsiz daha çok baskı yapması mümkün. Schill + Seilacher'in amirik değerlendirmesine göre film tabakası %80 kalana kadar baskının devam etmesi mümkün.

Yarı kalıcı kalıp ayırıcı kullanmanın proses avantajları

Yarı kalıcı kalıp ayırıcıların kauçuk kalıplama prosesinde kullanımı, prosesi geliştirerek daha verimli ve ekonomik performans sağlamakta.

Ana avantajlar:

Kısalan baskı süresi (daha kolay kalıptan çıkma, kalıpta malın daha iyi akması)

Azalan kalıp kirliliği

Azalan fire oranı

Kısalan baskı süresi

Baskı süresi kalıbın doluş süresi, malın pişme süresi, malın kalıptan çıkarılma süresi ve kalıp ayırıcının uygulama süresinin toplamıdır. Yarı kalıcı kalıp ayırıcı kullanımı pişme süresi haricindeki tüm diğer sürelerde kısalma sağlamaktadır.

Bunun nasıl olduğunu inceleyelim. Şekil 1 mikroskop altında yarı kalıcı kalıp ayırıcısı uygulanmış bir kalıbın yüzeyini göstermektedir. Küçük ölçekte bakıldığında en iyi parlatılmış

metal yüzey bile engebeli gözükür. Bu metal yüzeye uygulanan yarı kalıcı kalıp ayırıcı öncelikle daha düzgün bir yüzey sağlar. Bu işlem yüzey sürtünme katsayısını azaltarak karışımın kalıplamada daha rahat akmasına yardım eder. Netice olarak kalıp daha hızlı dolar, enjeksiyon süresi kısalır.

Düzgün yüzey iki önemli etki yapar. Kauçuk karışımının kalıp yüzeyine kaynaşmasını zorlaştırır ve efektif kalıp alanını azaltır. Buna ek olarak kaplanan filmin yüzey enerjisi kalıp

metalinin yüzey enerjisinden çok daha az olduğundan bu yüzeye yapışma çok daha az olur. Bunların neticesi olarak da kauçuk karışımının kalıba yapışması azalır ve ürün kalıptan daha çabuk ve kolay çıkarılır, süre kısalır.

Ayrıca yarı kalıcı kalıp ayırıcılar çok daha seyrek aralıkla uygulandığından kalıp ayırıcı uygulama süresi de azalmaktadır. Kalıba ve karışıma göre bu rakam 100 baskıda bir kadar çıkabilmektedir.



Şekil 1: Kalıp ayırıcıyla kaplanmış kalıp yüzeyi

Azalan kalıp kirliliği

(Bir değerlendirme çalışması)

Toplam kalıplama maliyeti ile kıyaslandığında kalıp kirliliğinin maliyete etkisi önemli bir yer tutar. Bunda direkt temizleme maliyeti ile

birlikte kalıbın devre dışı kalma süresi de etkili olmaktadır.

Belirtilen AEM laboratuvar çalışmaları aynı zamanda kalıp kirlenmesinin incelenmesinde

de kullanıldı. Bu test için enjeksiyonda örümcek kalıp denilen deney kalıbına temizlendikten sonra Struktol Permaseal 90 uygulandı.



Resim 5: Örümcek kalıp



Resim 6: Yarı kalıcı kalıp ayırıcıyla örümcek kalıbın hazırlanması

Kalıp bu şekilde hazırlandıktan sonra iki ayrı cins AEM karışımı 40 ar kere deneme kalıbına enjekte edildi (Foto 7). Farkı kontrol etmek için şahit denemede aynı işlem yarı kalıcı kalıp ayırıcı uygulanmamış kalıba da yapıldı.



Resim 7: Karışımın enjeksiyonundan sonra örümcek kalıbın durumu

Fotoğraflar tamamlayıcı bilgi olarak (resim 8 ve resim 9) iki karışımın akışı arasındaki farkı gösteriyor. Struktol WB222'li 2. karışımın akışı çok daha iyi.



Resim 8: Karışım 1'in örümcek enjeksiyonlaması, kaplanmış kalıp

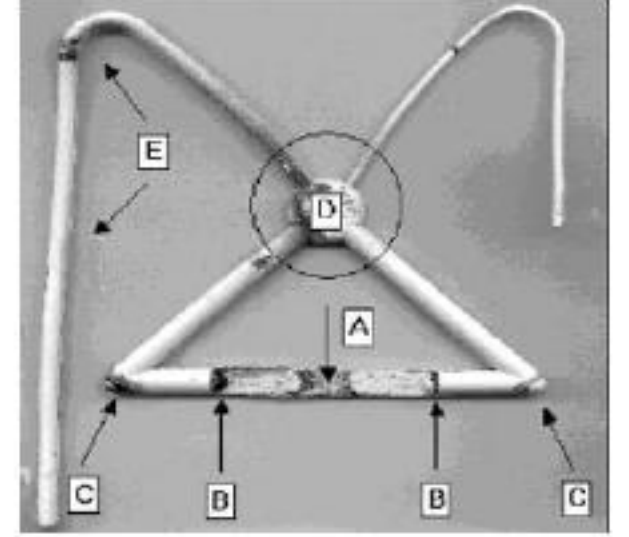


Resim 9: Karışım 2'nin örümcek enjeksiyonlaması, kaplanmış kalıp

Bundan sonra kalıba açık renkli kalıp temizleme hamuru Struktol MC-1 enjekte edildi. Resim 10. Bu malzeme toplanan bütün kiri üstüne aldı. Neticede oluşan kir birikimi Schill+ Seilacher değerlendirme skalasına göre gözle değerlendirildi(Şekil 2 A – E alanları)



Resim 10: Kalıp temizleme karışımının enjeksiyonlanmasından sonra örümcek kalıbın durumu



Şekil 2: İnjektasyon kalıplama esnasında kalıp kirliliği derecesi

Aşağıdaki resimler yüzeyi film kaplanmamış ve kaplı örümcek deneme kalıplarındaki kir birikimini kıyaslıyor.

Resim 11: Karışım 1'in kalıp kirlenme derecesi, kaplanmamış kalıp



Resim 12: Karışım 1'in kalıp kirlenme derecesi, Permalease 90'la kaplanmış kalıp



Resim 13: Karışım 2'nin kalıp kirlenme derecesi, kaplanmamış kalıp



Resim 14: Karışım 2'nin kalıp kirlenme derecesi, Permalease 90'la kaplanmış kalıp



Bu netice yarı kalıcı kalıp ayırıcı malzeme kullanıldığında kalıp kirlenmesinin de gözle görülür derecede azaldığını açıklıyor. (Resim 12 ve resim 14). İki deneme karışımının neticeleri ise birbirine yakın (resim 11 ve resim 13).

Kir birikiminin azalmasının üç sebebi var. Birincisi bütün kalıp yüzeyi ayırıcı filmle kaplanmış olduğundan kir kalıba kalıcı olarak yapışmak yerine bu tabakaya zayıf olarak tutunabiliyor ve fazla birikmeden arkadan gelen baskıya eklenerek çıkıyor.

İkinci olarak metalin kauçuk karışımındaki katkı ve bilhassa plastikleştiriciler ve yağın, katalitik bir etki yaratarak bozunmaya sebebiyet vermesi ile kalıp kiri oluşturması. Yarı kalıcı kalıp ayırıcı film metalin yüzeyini mükemmel bir şekilde kapadığından bu katalitik etki de önlenmiş ve kir birikimi azalmış oluyor.

Üçüncüsü ise az da olsa ayırıcının kendinden kaynaklanıyor. Genelde ayırıcı olarak kullanılan malzemeler normal vulkanizasyon ısılarında stabil olsalar da su bazlı emülsiyon yapmakta kullanılan yüzey aktif maddeler stabil değil. Bunlar ısı ile bozunup kir oluşumuna katkıda bulunuyorlar. Yarı kalıcı kalıp ayırıcılar silikon emülsiyonu gibi diğer kalıp ayırıcılar kadar sık sürülmediği için tabiatı ile bu bozunma ve kir bırakma oranı da azalmış oluyor.

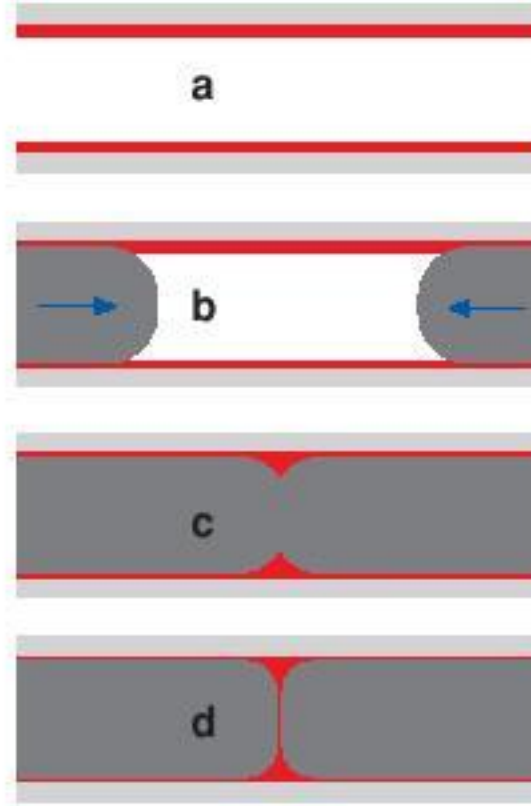
Firenin azalması

Kauçuk kalıplamada başlıca fire sebepleri kalıptan çıkarılırken malzemenin yırtılması (bazı polimerlerin bilhassa sıcakken ne kadar kolay yırtıldığını bilirsiniz), kalıp kirlenmesinden dolayı kötü yüzey, ölçü farklılığı, keskin olmak yerine yuvarlak kalan köşeler ve kalıp ayırıcı malzemenin oluşturduğu kaynamamış çizgi ve çatlaklardır.

Karışımın çıkarılırken yırtılması hemen hemen herhangi bir tip kalıp ayırıcı ile önlenabilir.

Yarı kalıcı kalıp ayırıcının bunlardan farkı kalıbın kirlenmesini de önlemesidir.

Diğer fire sebebi, kalıcı olmayan kalıp ayırıcıların oluşturduğu kaynamamış çizgi ve çatlaklardır. Şekil 3 bunların nasıl oluştuğunu anlatmamıza yardımcı olacaktır.



Şekil 3: Kalıp ayırıcının kirlenmesinden dolayı oluşan çatlakların oluşumunun modellenmesi

a şekli kalıcı olmayan kalıp ayırıcı ile kaplanmış kalıp yüzeyini mal enjekte edilmeden önce göstermekte.

b şeklinde basılan mal kalıpta yürümeğe başlıyor. Kauçuk yürürken kalıcı olmayan kalıp ayırıcı malzemeyi de kısmen sürüklemeye başlıyor. Bu akış yönünde bir birikim oluşturuyor.

c şeklinde iki yönden gelen kauçuk zayıf bir şekilde birleşiyor. Akışla sürüklenen kalıcı olmayan kalıp ayırıcı kalıptan çıkacak yer bulamadığı ve kauçuk karışımı tarafından emilemediği için arada zayıflık yaratan çok ince bir tabaka şeklinde kalabiliyor ve bir çizgi oluşturuyor.

d şeklinde aşırı bir durumu göstermek istedik. Burada fazla biriken kalıp ayırıcı malın kaynaşmasını tamamen önlediğinden çatlak

oluşuyor.

Kalıcı olmayan kalıp ayırıcıların aksine yarı kalıcı kalıp ayırıcılar kauçuğun kalıpta yürütmesi ile silinmedikleri için yukarıda bahsedilen çizgi, çatlak ve zayıf eklenmelere sebebiyet vermezler.

ÖZET

Yarı kalıcı kalıp ayırıcılar kalıplı imalat yapan üreticiler için pek çok fayda sağlamakta. Özellikle maliyet düşüren faydalarını aşağıda özetleyelim:

Daha rahat kalıptan çıkarma - daha kısa süre
Kalıpta daha iyi mal akışı - daha kısa süre
Daha az kalıp kirlenmesi - daha az kalıp temizleme - daha uzun kalıp ömrü.

Struktol Permase 90 gibi geliştirilmiş ürünler gelişmiş özellikleri dolayısı ile kullanıcıya ek fayda ve kolaylıklar sağlamaktadır:

Hemen pişen film - ek pişme bekleme süresi yok.

Düşük ısıda uygulama imkanı - ~ 130°C de uygulanabilir.

Gelişmiş film dayanıklılığı - daha az ayırıcı malzeme kullanımı.

Kaynak: International Rubber Conference IRC 2006 – Lyon, Fransa – Mayıs 16–18, 2006 sunumu.

Hiç bir imalatçıda olmayan hareket ve esneklik



Randımanlı,
anahtar teslim
imalat sistemleri



Yeni, doğrudan
soğuk yolluk
teknigi



Üstün vasıflı
enjeksiyon
kalıplama
makinaları



Başarınız için
özel kalıplar

Faktörler

- 10.000kN güçte dahi çalışma yüksekliği 900 mm.dir.
- Çok geniş kalıp aralığı
- Kapama ünitesinde, azami rijidite
- Otomatik kalıp yüksekliği ayarı
- Montaj gerektirmeyen yerine koy ve çalıştır pres



Bilgi için: www.desma-fridingen.de/english/benchmark.htm

Nuremberg 3-6 Temmuz 2006
fuvarında 1-505 numaralı
teşhir yerimizi ziyaret edin

DESMA. Anahtar teslim lastik
enjeksiyon kalıp teknolojisinde
dünya lideri

DESMA

www.desma-fridingen.de

Türkiye Temsilcisi :
HEK INT. LTD.
Emekli Subayevleri 37. Blok
Kat. 4 Daire 9
34351 Esentepe - İstanbul
Phone 0212 275 85 85
Fax 0212 347 55 15
hek@hekint.com

CE İŞARETİ HAKKINDA BİLİNMESİ GEREKEN 14 MADDE

1. CE işareti nedir? Hangi kuruluşlar CE işareti vermek için yetkilidir?

AB yeni yaklaşım direktifleri kapsamında bir ürün ya da ürün grubunun güvenlik, sağlık, çevre ve tüketicinin korunması açısından sahip olması gereken asgari koşulları taşıdığını gösteren, AB pazarında, ürün dolaşımında pasaport niteliği taşıyan Fransızca "Conformite Europe" ifadesinin kısa gösterilişidir. CE işareti ürün üzerine iliştilir ve bir kalite belgesi değildir. Bu işareti taşıyan ürünler diğer üye ülkeler tarafından geri çevrilemez. CE işaretinin temelinde üreticinin ürününü ilgili direktif gereklerine uygun olarak üretmesi ve kontrol etmesi yatar. Bunun sonucunda ilgili direktif gereği ve ürünün taşıdığı risk faktörüne bağlı olarak üreticinin kendisi veya "Onaylanmış Kuruluş" olarak adlandırılan üçüncü taraf test, muayene veya belgelendirme kuruluşları üzerine CE işaretini iliştilirebilir.

2. Yeni yaklaşım direktifi nedir?

Her bir ürünün ayrı değerlendirmesi yerine benzer ürünlerin bir grupta toplanıp, sahip olması gerekli özelliklerinin dikkate alınarak, temel gereklerinin belirlenmesi sonucunda oluşturulan, ürünlerin uygunluk değerlendirmesinde esas alınan teknik düzenlemelerdir.



3. Ülkemizde CE işareti uygulama zorunluluğu nereden kaynaklanmaktadır?

(1946 Roma Antlaşması'ndan başlayan, Avrupa Ortak Pazar Uygulama İsteği) Ticarete teknik engellerin kaldırılarak ürün ve hizmetlerin AB pazarında serbest dolaşımının sağlanması amaçlı AB konsey kararı ile 7 Mayıs 1985 tarihinde "Yeni Yaklaşım Direktifleri" nin temelini

oluşturan, pazara sunulacak ürün/hizmetler için sağlık, güvenlik, çevre ve tüketicinin korunması koşulları esas alınarak "Teknik Uyumlaştırma ve Standardizasyon" kavramı oluşturulmuş ve bunun tamamlayıcısı olarak test ve belgelendirme ile ilgili esasları belirleyen "Global Yaklaşım" geliştirilmiştir. AB'deki teknik düzenlemeler klasik yaklaşım, global yaklaşım ve yeni yaklaşım olarak isimlendirilmektedir. Ülkemizde ise Gümrük Birliği anlaşması olarak bilinen Türkiye ile Avrupa topluluğu arasında 6 Mart 1995 tarihinde imzalanan ve 1 Ocak 1996 tarihinde yürürlüğe girmiş bulunan 1/95 sayılı ortaklık konseyi kararının 8 -11. maddeleri kapsamında AB 'nin standardizasyon, ölçüm, kalibrasyon, kalite, akreditasyon, test ve belgelendirme konularındaki AB teknik mevzuatının 2001 yılına kadar uyumlaştırılması şartı getirilmiştir. Ancak ülkemizde AB teknik mevzuatının uyumlaştırılması ile ilgili yasal düzenlemeler ve alt yapı

hazırlıklarının tamamlanmamış olması nedeni ile geçiş süresi 2003 yılı başına ötelenmiştir. Bu nedenle AB' de hali hazırda uygulama zorunluluğu olan CE kapsamında yer alan ürün ve ürün gruplarının ilgili direktiflerin gereğini karşıladığının teyidi olarak CE işareti taşıması zorunludur.

4. Hangi kuruluşlar CE işareti vermek için yetkilidir?

CE işareti taşıması gerekli ürünler taşıdığı risk seviyesi göre iki kategoride değerlendirilir. Yapılan risk analizlerine göre yüksek risk taşıdığı belirlenen ürünler ilgili ürün direktiflerinde belirtilen modüllere uygun olarak üçüncü taraf teknik bir kuruluş tarafından (belgelendirme, muayene, test kuruluşu) değerlendirilmek zorundadır. Söz konusu kuruluşların teknik yeterliliği sorumlu bakanlıklar tarafından hazırlanmış olan ilgili yönetmeliğe uygun olarak değerlendirilir. Değerlendirme sürecinde bu kuruluşların öncelikle ilgili ürün direktiflerinde belirtilen modüller kapsamında akreditasyon şartlarını sağladıkları incelenmektedir. Yeterlilikleri ilgili bakanlıklar tarafından onaylanan kuruluşlar, AB'den alacakları kayıt numarası ile ülkemizde ve AB ülkelerinde faaliyet yürütebilmektedir. Risk seviyesi düşük ürünlerde, üretici ilgili direktif gereklerine uygun olarak ürünlerini test ederek, ürüne uygunluk beyanı düzenlemek durumundadır.

5. CE işareti taşıyan bir ürün tüketici ve / veya çevreye zarar verdiği

gerekçesi ile şikayet edildiğinde nasıl bir prosedür uygulanır?

Avrupa ' da ki tüketici yasaları ürünlerdeki kusurun ispatı konusunda her türlü yükümlülüğü üreticiye yüklemiştir. Diğer bir deyişle CE işareti taşıyan bir oyuncağın çocuğa zarar vermesi durumunda tüketici; üretici /ithalatçı / distribütör vb.yi dava edebilir ve AB komisyonu kanalı ile üretici ya da Onaylanmış Kuruluşa ulaşır. Üretici ve Onaylanmış Kuruluş CE işareti iliştiirdiği ürüne ilişkin teknik dosyayı 10 yıl süre ile saklama yükümlülüğüne sahiptir. Ürünün tasarım hatası / üretim hatası olmadığını ispat etmek zorundadır. Aksi takdirde her ülkenin yasal mevzuatına dahil etmiş olduğu yüksek parasal cezaların yanı sıra, ilgili firmaların ticari faaliyetlerinin durdurulmasına kadar varan yasal müeyyideler uygulanabilmektedir. Ayrıca tüketici şikayeti olmaksızın da ürünlerin pazarda direktiflere uygunluğunu denetleyen piyasa denetim ve gözetim kuruluşları faaliyet yürütmektedir. Bu kuruluşlar vasıtası ile uygun olmayan ürünler pazardan toplanarak gerekli yasal işlemler başlatılabilecektir.

6. CE işareti iliştiirmenin üreticiye maaliyeti nedir?

CE ve uygunluk değerlendirme kapsamına giren diğer işaretlerin üreticiye maliyeti; ürünün taşıdığı risk derecesine göre takip edilecek uygunluk değerlendirme yönetimine, ürünün birden fazla direktif kapsamına girip girmediğine ve Onaylanmış Kuruluş' un söz konusu ürünle ilgili olarak gerçekleştirilmesi

gerekli test, deney ve belgelendirme faaliyetlerinin durumuna göre farklılık göstermektedir. Aynı direktif ve modüller kapsamında olsa dahi uygunluk değerlendirme hizmet fiyatları kuruluşlar arasında da farklılık gösterebilmektedir.

7. Ürnlere CE işareti konulmasının üreticiye ne yararı vardır? Dış ticaretimize olan etkileri nelerdir?

CE direktifi kapsamında yer alan ürünlerin mutlaka EN standartlarına göre test edilmesi zorunlu olmamakla birlikte, bir ürününü CE işareti taşıması için direktifte belirtilen gerekleri karşılaması şarttır. Diğer bir deyişle CE işareti taşıyan bir ürünün farklı bir pazara girmesi için yeniden test edilmesi gereği ortadan kalkmaktadır. Dolayısıyla üretim maliyeti bir defaya mahsus olmak üzere göreceli olarak artmakla birlikte, ürünlerin uluslararası pazarda dolaşım maliyetleri azalmaktadır. CE işareti; ihracat için tek pasaport olacaktır. AB pazarına yapılan ihracatlarda ürünlerin menşeleri önemini kaybedecek, yerini güvenlik ve sağlık gereklerini karşıladıklarını gösterir CE işareti alacaktır.

8. Ürün sorumluluğu nedir? Kime aittir?

Ürnlere CE işareti iliştiirilmesi bir mevzuat bütünü ve sistemden oluşmaktadır, bu sistemin işleyişi mevzuat ve 4703 sayılı "Ürnlere İlişkin Teknik Mevzuatın Düzenlenmesine Dair" kanun ve ilgili yönetmeliklerle mümkün olmaktadır. AB ürün sorumluluğunun 85/374/ EEC sayılı direktifte tayin etmektedir.

Buna göre CE işareti taşıyan ürünlerin tüketici, çevre ve üçüncü taraflara zarar vermesi durumunda tasarım, üretim ve test aşamalarında ürününü direktif gereklerine uygun olarak üretilmiş olduğunun ispatı üreticinin sorumluluğundadır. Ürünün pazara sunulduğu yerde üreticinin olmaması durumunda ithalatçı veya distribütör bu sorumluluğu üstlenmek, daha sonra ise üreticiye rücu etmek durumundadır. Dolayısıyla üreticinin CE işareti taşıması gerekli ürünleri üretirken direktif gereklerine harfiyen uyması, yapılan her türlü test, risk değerlendirmesi, tasarım güvenliği v.b çalışmaların ürüne ait Teknik Dosya' da ürünün üretildiği en son tarihten itibaren 10 yıl süre ile saklama yükümlülüğü vardır.

9. Onaylanmış kuruluşların CE işareti iliştilmesinde rolleri nelerdir?

Onaylanmış Kuruluşlar yalnızca yetki almış oldukları ürün yönetmeliklerinin ilgili modüllerinde faaliyet gösterebilirler. Örneğin; Basınçlı ekipmanların yönetmenliğinde yalnızca B+D modülünde yetki almış bir onaylanmış kuruluş, aynı yönetmelikte H modülünde faaliyet yürütemez. Bu modülde de faaliyet yürütebilmesi için aynı zamanda kalite yönetim sistemi belgelendirmesi için de yetkili olması ve H modülünde de onaylanmış kuruluş olması gerekmektedir.

Onaylanmış Kuruluşun bir ürüne CE işareti düzenlemesi konusunda faaliyet yürütebilmesi için o ürünün ilgilendiren tüm yönetmeliklerde yetkili olması

gerekmektedir. Onaylanmış Kuruluşlar; ürünün ilgili yönetmeliğinde belirtilen modülüne göre kendi sorumluluğunda olan işlemleri harfiyen yerine getirir ve teknik dosyayı inceleyerek, belirlemiş olduğu periyotlarda yapacağı izlemelere karşılık üreticiye ürüne CE işareti iliştilmesi için yetki verir. Onaylanmış kuruluşun kendisi ürüne CE işareti iliştilmez. Onaylanmış kuruluşlar ülkemizde ilgili bakanlıklar tarafından onaylandıktan sonra AB'ye bildirilmek durumundadır. Bildirim koşulları ilgili yönetmelikle tanımlanmaktadır. Onaylanmış Kuruluşların yetkilerini yerine getirmediğinin tespit edilmesi durumunda bu kuruluşların ilgili direktif kapsamındaki faaliyetleri, ilgili bakanlık tarafından geçici olarak durdurulur. Onaylanmış kuruluşların bu kapsamda olan sorumlulukları ilgili yasa ve yönetmeliklerde tanımlanmıştır.

10. Ürünlerin AB direktiflerinde belirtilen zorunlu şartlara uygunluk yolunda izlemeleri gereken yöntem nedir?

Bir ürünün CE işareti taşıyabilmesi ancak ve ancak o ürünün tabi olduğu tüm direktif şartlarının yerine getirilmesi ile mümkün olabilmektedir. Bu nedenle; ürünün hangi direktif/ direktiflerin hangi modüllerine göre CE işareti alabileceği önceden belirlenmeli ve belirlenen yol haritasına göre çalışılmalıdır. Ürünün hangi yolu izleyeceğinin belirlenmesi aynı zamanda uygunluk değerlendirmesi için bir Onaylanmış Kuruluş gerektirip gerektirmediğini de belirlemektedir. Ürünün taşıdığı risk seviyesinin düşük

olması durumunda uygunluk değerlendirmesi için üreticinin uygunluk beyanı yeterlidir. Yüksek risk taşıyan ürünlerde mutlaka ilgili direktiflerde yetkin bir Onaylanmış Kuruluş ile çalışılması gerekmektedir. Ürün direktiflerinde belirlenen modüllerden ürün için uygun olanı Onaylanmış Kuruluş ile birlikte belirlenmeli ve tasarım aşamasından başlamak üzere, üretim aşamaları direktif gereklerine uygunluk açısından incelenmelidir. Üretim süreçlerinde gerekli olan test ve analizlerin yaptırılacağı laboratuvar şartları da yine Onaylanmış Kuruluşlar tarafından üreticiye bildirilecektir.

11. Hangi ürünle ilgili olarak yeni yaklaşım direktifleri bulunmaktadır ve hangi tarihlerden itibaren direktiflere uygunluk zorunludur?

Halihazırda AB' de 25 ürün grubu için yeni ve modüler yaklaşım direktifleri bulunmaktadır ve ülkemizde bu direktifler 2003 yılından itibaren kademeli olarak yürürlüğe girmektedir. AB; her geçen gün yeni ürün grupları için direktifler hazırlayarak veya mevcut direktiflerde değişiklikler yaparak, belirli geçiş süreleri sonunda (1-4 yıl arasında) yürürlüğe koymaktadır. Ülkemizde de bu direktifler aynı şekilde uygulamaya geçirilmektedir. CE işareti uygulaması zorunlu olan ürünler yalnızca AB pazarında değil, ülkemiz ulusal pazarında da CE işaretsiz olarak satılamaz. Ayrıca AB ülkeleri dışında pek çok ülkede de artık CE işareti ürünler talep edilmektedir.

12. Yan sanayi üreticilerinin CE işareti konusunda yapmaları gerekenler nelerdir?

CE işaretinin nihai bir ürüne konulabilmesi ancak o ürünü oluşturan parçaların tek başına direktif gereklerini yerine getirdiğinin kanıtlanması ile mümkün olabilmektedir. Dolayısı ile yan sanayi üreticileri ürünlerinin ilgili direktif gereklerine uygun olduğunu teknik dosyasını hazırlayarak “uygunluk beyanı” ile beyan etmek zorundadır. Nihai ürün üreticisi ürünlere ilişkin teknik dosya ve beyana dayalı olarak kendi ürüne CE işareti iliştilirilebilir. Yan sanayi üreticilerinin ürünleri üzerine CE işareti iliştilirme zorunluluğu bulunmamaktadır.

13. Nihai ürün üreticileri yan sanayiden aldıkları parçalar için ne yapmak zorundalar?

Ürün sorumluluğunun nihai üreticide olduğu bilinci ile, nihai ürün üreticileri; ürünlerine CE işareti iliştilirebilmelerini teminen- yan sanayi ürünlerinin ilgili ürün direktifli gereklerini yerine getirdiğinin kanıtı olarak- yan sanayiciden “uygunluk beyanı” istemelidir. Bu beyan ile nihai üretici sorumluluğu gerektiğinde yan sanayiciye rücu edebilecektir. Nihai tüketici ürüne ilişkin olarak hazırladığı teknik dosyaya yan sanayi ürünlerine ilişkin beyanları koyarak, nihai ürünün güvenlik, sağlık ve çevrenin korunması için gerekli şartları sağladığını ispatlamış olacaktır.

14. Ülkemizdeki mevcut durum nedir? AB sürecinin dışında, Türkiye ile AB

tarafından imzalanmış olan Gümrük Birliği anlaşması gereği ürün ve hizmetlerin serbest dolaşımının sağlanması teminen, Türkiye 2001 yılı başında kendi mevzuatına dahil ederek yürürlüğe koymakla yükümlü olduğu CE işaretli ürün üretme sürecini mevzuat uyumundaki gecikmeler nedeni ile 2003 yılına kadar ötelemek durumunda kalmıştır. Ancak CE işareti taşıması zorunlu ürünler bu tarihten itibaren yalnızca AB pazarına giren ürünler değil, aynı zamanda Türk pazarı için üretilen ürünlerdir. Konu ile ilgili yasa ve yönetmeliklerin yayınlanması, ilgili bakanlıklar tarafından piyasa denetim ve gözetim mekanizmalarının kurulması, sistemin önemli ayaklarından olan ulusal Onaylanmış Kuruluşların atanması ve ürün testlerinin yapılacağı test ve analiz laboratuvarlarının direktiflerde belirlenen seviyeye çıkartılması, diğer bir deyişle akreditasyon şartlarını sağlaması gerekmektedir. Ayrıca bazı ürün direktiflerinde ülkemizde halen gerçekleştirilmeyen ürün testleri için laboratuvar ihtiyacı bulunmaktadır.

Mevcut durum itibarı ile ilgili ürün yönetmelikleri yayınlanmış, refere edilen standartların tamamına yakını tercüme edilerek yürürlüğe konulmuş, piyasa denetim ve gözetim mekanizmaları kurulmuştur. Ancak halen Ulusal Onaylanmış Kuruluşların atanması konusunda süreç devam etmektedir. 2003 yılında başlayan sürecin sonlandırılması konusunda Türkiye ile AB arasında görüşmeler sürdürülmekte

olup, Komisyon Avrupa Standardizasyon Organizasyonu’nu (CEN) görevlendirilmiş ve çeşitli ürün yönetmeliklerinde yetkilendirilecek olan aday kuruluşların (Türk Loydu, TSE ve Türkiye Çimento Müstahsiller Birliği / Kalite ve Çevre Kurulu) değerlendirilmesi son aşamaya gelmiştir. Bugüne kadar ülkemizde CE işaretli ürün üreten üreticiler ne yazık ki AB’ den yetki almış olan yabancı kuruluşların Türkiye’de açmış oldukları temsilciliklerinde bu hizmetleri oldukça yüksek rakamlara satın almakla kalmamış, tasarım onayları merkez ofislerde yapıldığı için süreçler oldukça uzamış, ayrıca pek çok ürün test için yurt dışına gönderilmiştir. Ulusal Onaylanmış Kuruluşların yetki almalarını takiben; üreticilerimiz uygunluk değerlendirme hizmetlerinin tüm süreçlerini Türkiye’deki yerel kaynaklardan alma imkanına kavuşacaklar, işlem süreleri oldukça kısalacak ve en önemlisi hizmet fiyatlarında üretici lehine iyileşmeler olacaktır. Ayrıca yeni yaklaşım direktiflerinin uyumu sürecinde ulusal kaynaklarımız kullanılarak, yurt dışına döviz çıkışı önlenecek, ürünlerimizin uluslar arası pazarda rekabet edebilirliği mümkün olacaktır.

Kaynak

Kalite Derneği, Önce Kalite Dergisi

www.kalder.org



rekor[®]
kauçuk



Kauçuk Hamurunda

Güzel bir karışım



REKOR KAUÇUK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Dolayoba Sanayi Bölgesi 34896 Pendik / İstanbul - TÜRKİYE

Tel: 0 216 307 50 30 (Pbx) Fax: 0 216 307 50 34

e-mail : rekor@rekor.com web : www.rekor.com

2000'DEN 2006'YA TÜRKİYE EKONOMİSİ - I

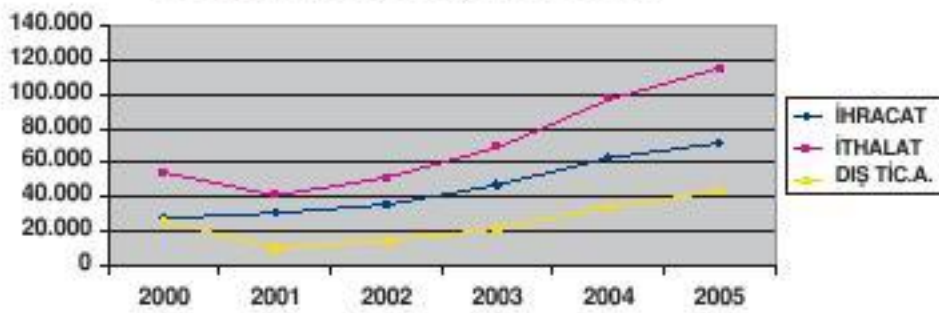
Ender YAZICIOĞLU

Ayakkabı Yan Sanayicileri Derneği Yönetim Kurulu Başkanı olan ve birçok sivil toplum kuruluşunda görev alan Sayın Ender Yazıcıoğlu'nu tanıyıp, hazırlamış olduğu " 2000'den 2006'ya Türkiye Ekonomisi " isimli çalışmasını sizlere sunuyoruz.



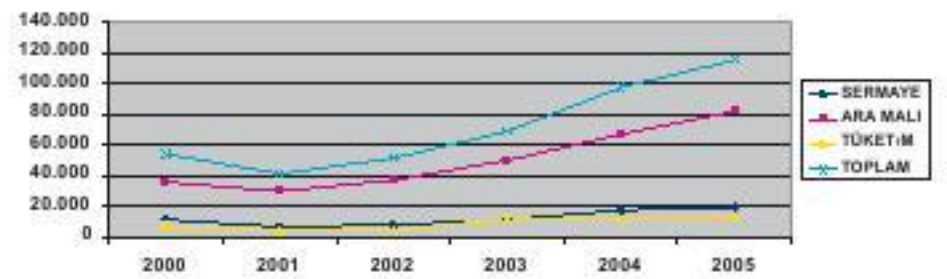
1953 Antalya doğumlu olan Yazıcıoğlu, ayakkabı yan sanayi sektörü ile ilgili 1987 Leicester/ İngiltere'de, 1994 ve 1997'de Pirmasens ve Ludwigshafen/ Almanya'da eğitimler almıştır. Eğitim enstitüsü mezunu olan Yazıcıoğlu evli ve 2 çocuk babasıdır. İngilizce bilmektedir.

TÜRKİYE'NİN DIŞ TİCARETİ



	2000	2001	2002	2003	2004	2005
İHRACAT	27.775	31.334	36.059	47.253	63.121	72.116
İTHALAT	54.503	41.399	51.554	69.340	97.540	115.740
DIŞ TIC.A.	26.728	10.065	15.498	22.087	34.419	43.624
İHR.İTH.KAR.O.	%51	%75.7	%69.9	%68.1	%64.7	%62.31

İTHALAT DAĞILIMI



	2000	2001	2002	2003	2004	2005
SERMAYE	11.342	6.964	8.493	11.326	17.397	19.720
ARA MALI	35.710	29.971	37.443	50.012	67.549	82.229
TÜKETİM	7.220	4.084	5.008	12.100	12.365	13.791
TOPLAM	54.503	41.399	51.554	69.340	97.540	115.740

*İthalattaki patlama toplam dış ticaret artışında büyük sıçramaya neden olmuştur.

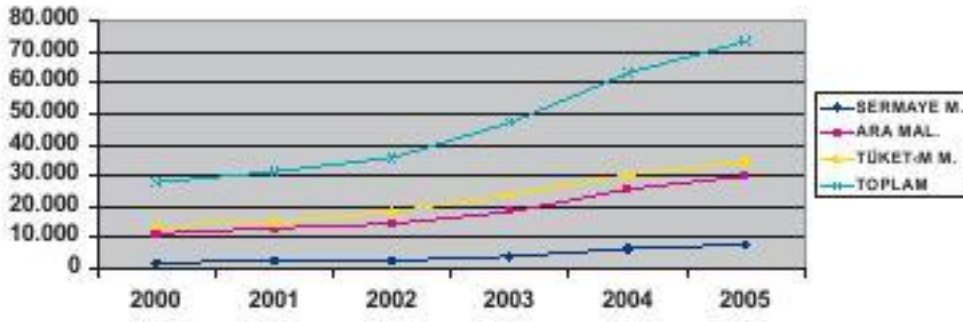
*İhracattaki artış dış ticaret açığının büyümesine engel olamamıştır.

*Ara malların ithalatında meydana gelen (toplam ithalatın %71'i) büyük artış, dış ticaret açığını da 43.624 milyar USD çıkartmıştır.

*İhracatın ithalatı karşılama oranı ise %62.31'e düşmüştür.

*2001 krizinin oluşmasında büyük rolü olan %51 ihracatın ithalatın karşılama oranı sınırına uzak olsa da yine de %62.31'lik dış ticaret açığı risk unsurudur.

İHRACAT DAĞILIMI

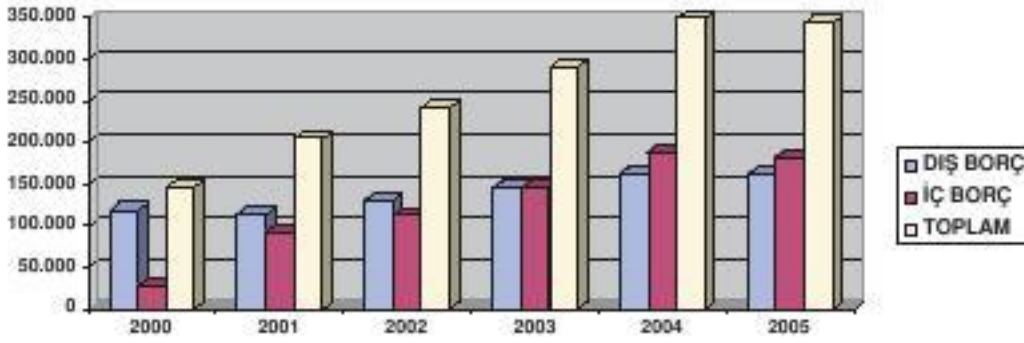


	2000	2001	2002	2003	2004	2005
SERMAYE M.	2.140	2.630	2.740	4.344	6.531	7.972
ARA MAL.	11.573	13.403	14.637	18.614	25.899	30.207
TÜKETİM M.	14.013	15.253	18.533	24.006	30.532	34.911
TOPLAM	27.775	31.334	36.059	47.253	63.121	73.400

* İhracatımızda meydana gelen yüksek artış oranı Türk parasının 2001 krizinde indiği en düşük noktaya göre TÜFE bazında %80, UFE bazında ise %69 değerlenmesine rağmen artmış olması büyük bir başarıdır.

* OECD'nin en yüksek giydirilmiş ücreti ve enerji maliyetine rağmen, bu kadar değerli YTL ile ihracat yapabilmek ihracatçımızın gururudur.

TÜRKİYE'NİN TOPLAM BORÇ STOKU



	2000	2001	2002	2003	2004	2005
DIŞ BORÇ	118.568	113.651	130.218	145.350	161.748	161.991
İÇ BORÇ	27.287	91.524	112.010	145.282	187.775	181.898
TOPLAM	145.855	205.175	242.228	290.632	349.523	343.899

* Türkiye dış borçlanmada rahatlamış, daha kolay borç bulabilme becerisine kavuşmuştur, buna rağmen dış borçlarda fazla bir artış olmamıştır.

* İç borçlanmadaki artış dış borçlanmaya göre daha fazla olmuştur.

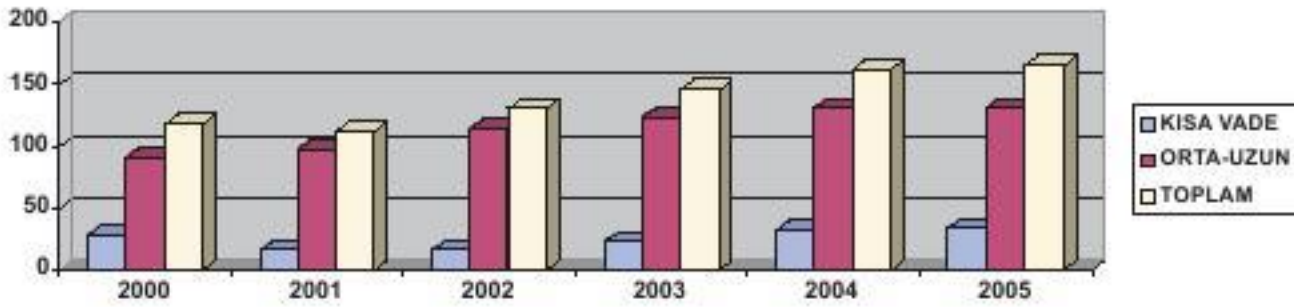
* İç borçlanma maliyeti dış borçlanmadan dört kat daha yüksektir.

* Faizlerdeki yükseklik yatırımcı tercihlerini bu yöne çekmektedir.

Bu da paranın yönünü yatırım ve dövizden faize çevirmiş, faiz yükünü de artırmıştır.

* Türkiye dış borçlarının cari işlemler dengesine oranı 5.2 ile maastrich kriterlerini tutturmuştur.

DIŞ BORÇ STOKU

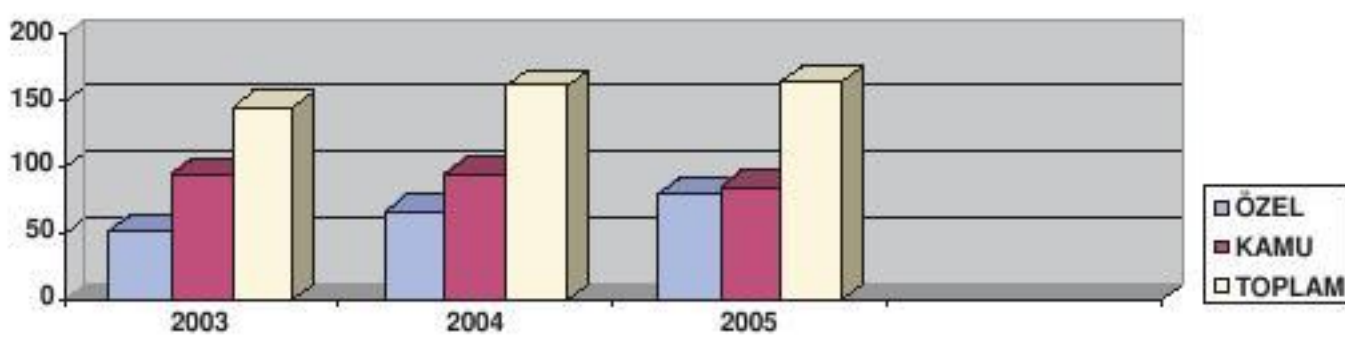


	2000	2001	2002	2003	2004	2005
KISA VADE	28	16	16	23	32	34
ORTA-UZUN	90	97	114	123	130	131
TOPLAM	118	113	130	146	162	165

* Türkiye'nin borçlarını çevirme ile ilgili bir sıkıntı yaşamaması beklenmiyor. Çok daha rahat borçlanma yeteneği vardır.

* Kısa vadeli borçlarda fazla bir artış olmamasına rağmen yine de uzun vadeli borçlanma düşünülmelidir.

ÖZEL-KAMU BORÇ



	2003	2004	2005
ÖZEL	51,8	66,7	80,3
KAMU	94,0	95,2	84,9
TOPLAM	145,8	161,9	165,3

* Borçlanmada risk taşıyan en önemli unsur, kamu borç yükü giderek azalmaktadır.

* Özel sektör borçlanmasında olumlu gelişme ile artış görülmektedir. Bu da riskin azalmasını sağlayacaktır.

METE

OTOMOTİV MAMÜLLERİ TİC. LTD. ŞTİ.
Esentepe, Altınay İş Merkezi
Kasap sok. K.7 D.9 İSTANBUL
Tel:(212) 274 04 64 - (212) 275 27 40 / 41
Fax: (212) 266 02 26
mail: info@meteotomotiv.com

Kauçuk kimyasallarında kaliteyse,
arayacağınız tek numara

0212 275 27 40

LANXESS

Energizing Chemistry
Kauçuk Kimyasalları Türkiye Distribütörü

LORD®

Lord Marka Kauçuk / Metal Yapıştırıcıları Türkiye Distribütörü



RheinChemie

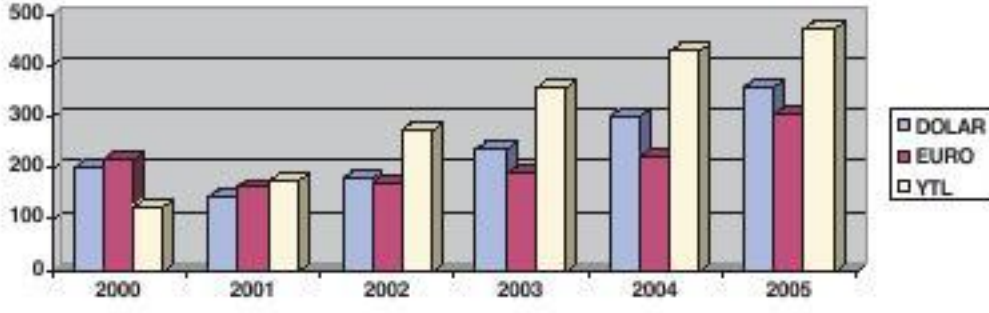
Kauçuk Kimyasalları Türkiye Distribütörü



TSF s.r.l.

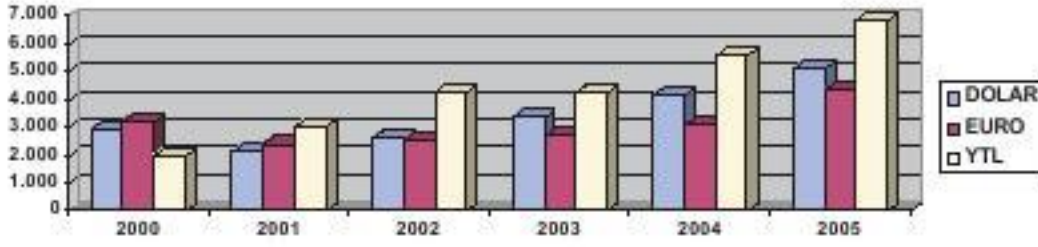
Fluoro Carbon Hamuru Türkiye Distribütörü

TÜRKİYE GSMH - DOLAR - EURO - YTL



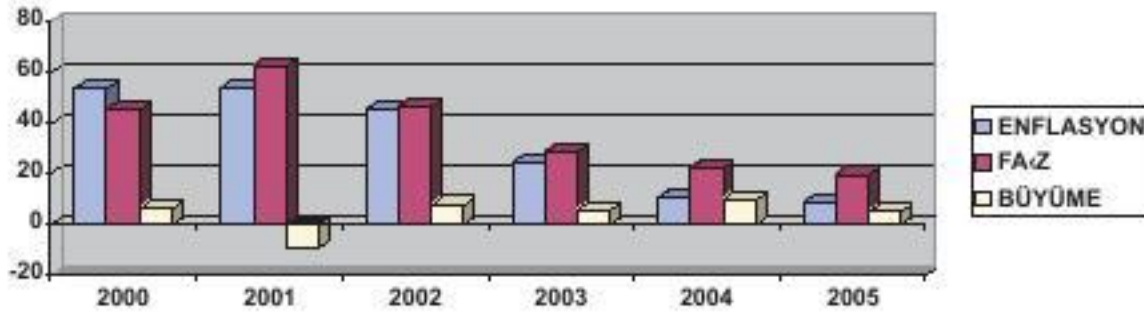
	2000	2001	2002	2003	2004	2005
DOLAR	200	143	181	238	302	360
EURO	217	162	174	190	222	304
YTL	125,6	176,4	275	356,6	429	471

KİŞİ BAŞI MİLLİ GELİR



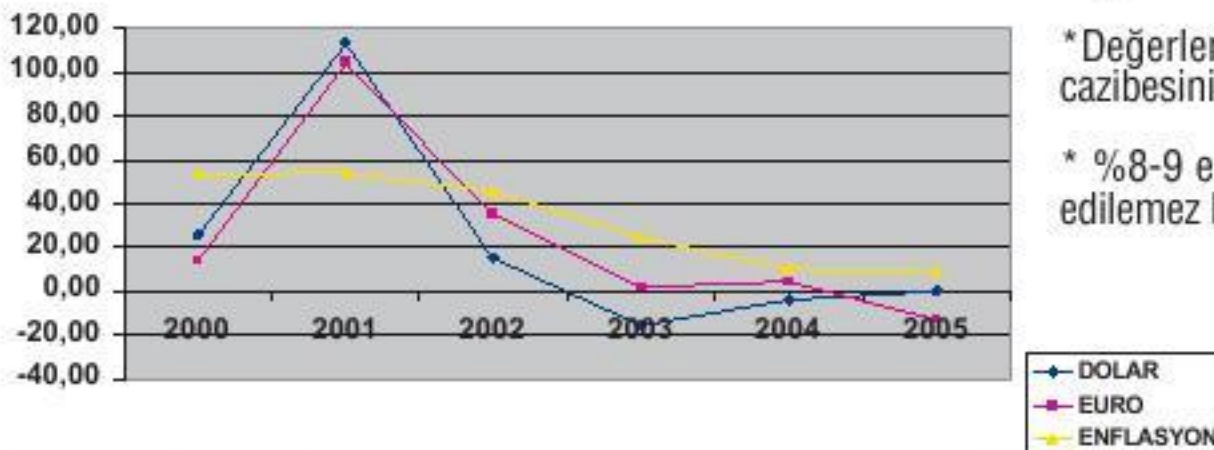
	2000	2001	2002	2003	2004	2005
DOLAR	2.948	2.123	2.598	3.383	4.172	5.143
EURO	3.200	2.400	2.503	2.706	3.066	4.344
YTL	1.981	3.036	4.289	4.273	5.599	6.907

ENFLASYON-FAİZ -BÜYÜME



	2000	2001	2002	2003	2004	2005
ENFLASYON	53,5	53,9	45,6	24,8	10,6	8,9
FAİZ	45,6	62,5	46,9	28,2	22,1	19,9
BÜYÜME	6,3	-9,5	7,9	5,9	9,9	5,0

EURO DOLAR ENFLASYON



	2000	2001	2002	2003	2004	2005
DOLAR	25,50	113,50	15,20	-15,50	-3,80	0,10
EURO	14,00	104,50	35,50	1,80	4,70	-12,90
ENFLASYON	53,50	53,90	45,60	24,80	10,60	8,80

*Uluslararası GSMH hesaplanırken USD kullanılmaktadır.

*2002 yılından sonra USD sürekli uluslararası piyasada değer kaybetmektedir. Euro USD'a karşı değerlidir.

Ekonomideki düzelmeler bu nedenle de vatandaşa doğru yansımıyor. Veriler hissedilenden yüksek oluyor.

*YTL'nin değerli olması ayrıca ihracatımız için çözülmesi gereken bir sorundur. Bu kadar değerli YTL, ihracatımızı baltalarken ithalatı cazip kılıyor.

*Milli gelirin uluslararası düzeyde USD olarak hesaplanmış olması kişi başı milli gelirimizdeki artış doğru yansıtmıyor.

*Hesaplamalar Euro veya enflasyondan arındırılmış YTL olarak yapılırsa gerçek artış hesaplanmış olur. Vatandaşımızın hissettiği artış ile veriler paralel olur.

*Kişi başı milli gelirimiz;

2001-2005 sonu USD bazında hesaplandığında artış %142, 2001-2005 sonu YTL bazında hesaplandığında artış %127, 2001-2005 sonu Euro bazında hesaplandığında artış % 81dir.

*Enflasyon ve faizlerde başarılı bir düşüş sağlanmıştır.

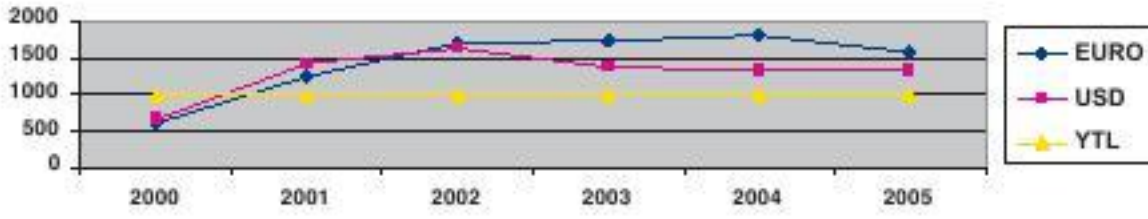
*Büyüme istenilen düzeydedir.

*Faizlerdeki düşüşün devam etmesi dövize talebi artırıp dövizde fiyat artışı sağlayacağı düşünülebilir. YTL'nin değerlenmesi de azalmamış olur.

*Değerlenen döviz ihracat artışını desteklerken, ithalatın cazibesini de azaltmış olur.

*%8-9 enflasyona karşı %20 lerdeki banka faizleri kabul edilemez boyutlardadır.

EURO-DOLAR-YTL



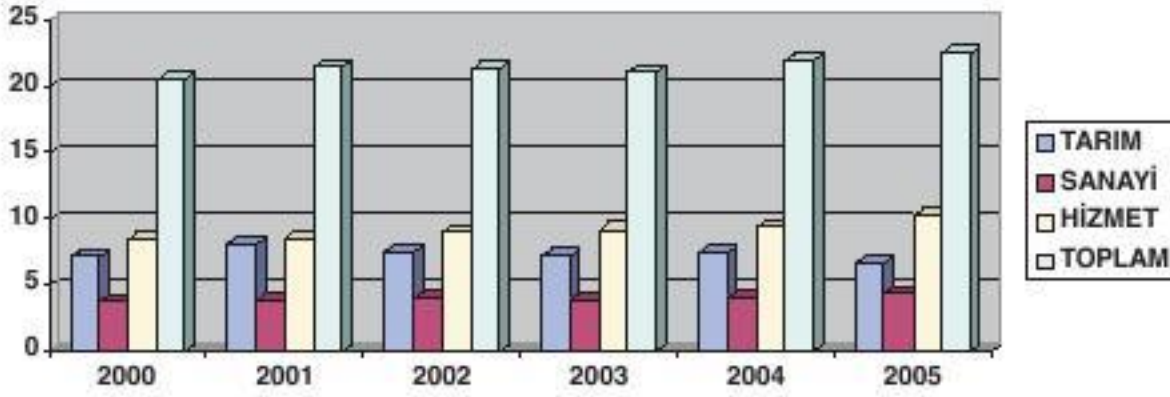
	2000	2001	2002	2003	2004	2005
EURO	619	1.265	1.714	1.745	1.826	1.590
USD	672	1.433	1.651	1.396	1.342	1.343
YTL	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000

*2002 de 1.745 YTL olan Euro %9 kayıpla 1.590 YTL'ye, 1.651 YTL olan USD %19 kayıpla 1.343 YTL'ye düşmüştür.

*Enflasyonla artan iç maliyetler ithalati teşvik eder duruma gelmiştir. Özellikle ara malı ithalatı artmıştır.

*İhracatçı ara malı ithalatçısı durumundadır.

İSTİHDAM



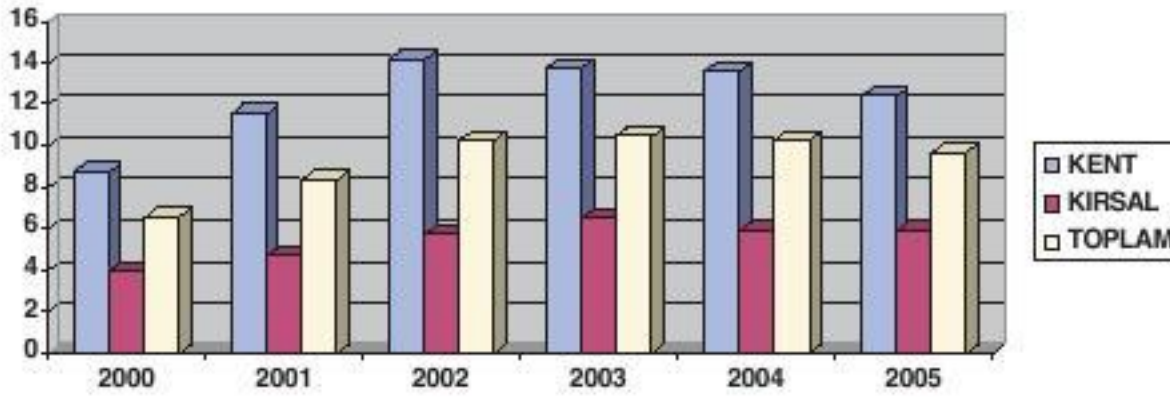
	2000	2001	2002	2003	2004	2005
TARIM	7,103	8,089	7,458	7,165	7,400	6,661
SANAYİ	3,738	3,774	3,954	3,846	3,988	4,360
HİZMET	8,425	8,551	8,984	9,170	9,373	10,273
TOPLAM	20,579	21,524	21,354	21,147	21,991	22,566

*Ülkemizin en önemli sorunlarından biri istihdamın yeterince artırılmamasıdır.

*Kamu dışında istihdam sağlanması, tarımdaki istihdamın sanayi ve hizmet alanına kaydırılması gereklidir.

*Emek-yoğun sektörlere öncelik verilerek ve desteklenerek işsizlik oranı kesinlikle düşürülmelidir.

İŞSİZLİK ORANI

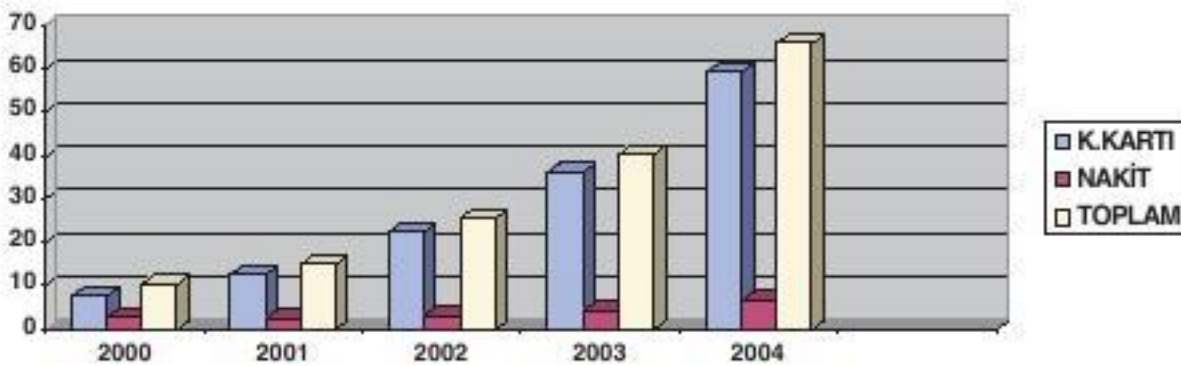


	2000	2001	2002	2003	2004	2005
KENT	8,8	11,6	14,2	13,8	13,6	12,4
KIRSAL	4	4,7	5,7	6,5	5,9	5,9
TOPLAM	6,6	8,4	10,3	10,5	10,3	9,7

*Kentlerdeki işsizliğin en önemli nedenlerinden biri göçtür. Sadece göçü önlemek bile artık yeterli değildir. Geriye dönüş(göç) sağlanmalıdır. Bunun için en iyi çözüm üretimin, özellikle emek yoğun sektörlerde, Anadolu'ya kaydırılmasıdır.

*Ülkemizin hammadde kaynakları ve insan gücü göz önüne alınarak bir sanayi yatırım, hatta tarım ve hayvancılık, özellikle de organik tarım haritası hazırlanmalıdır.

VATANDAŞIN BÜTÇESİ

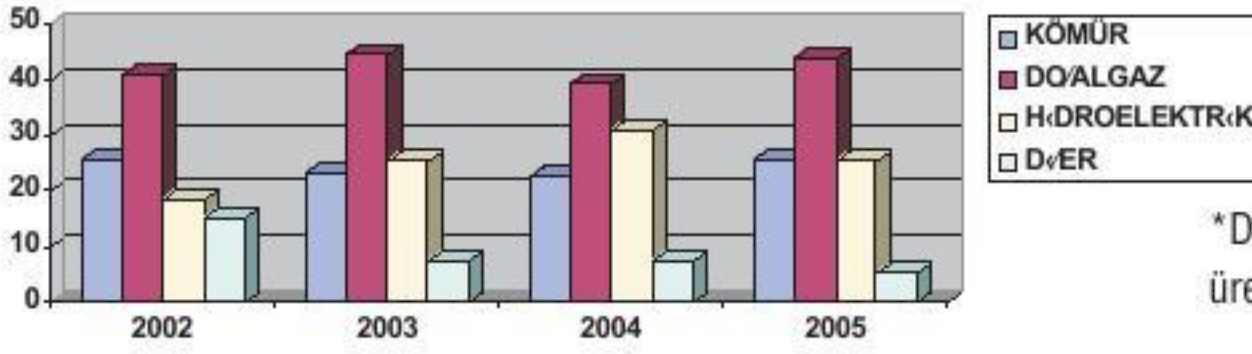


	2000	2001	2002	2003	2004
K.KARTI	7,749	12,679	22,507	36,064	59,035
NAKİT	2,749	2,449	3,046	4,27	6,653
TOPLAM	10,498	15,128	25,613	40,334	65,688

*Vatandaşımızın yapmış olduğu harcamaların büyük bir bölümü borçlanarak gerçekleşmektedir.

*Yapılan alışverişler fatura ve belgeye dayandığı için kayıt altına alınmış olur. Kredi kartı ve vadeli satış işlemleri kayıtdışının ortadan kalkması için iyi bir çözümdür.

TÜRKİYE'DE ÜRETİLEN ENERJİNİN KAYNAK DAĞILIMI



	2002	2003	2004	2005
KÖMÜR	25,58	23,02	22,50	25,56
DOĞALGAZ	40,84	44,41	39,26	43,80
HİDROELEKTRİK	18,38	25,18	30,77	25,33
DİĞER	15,20	7,39	7,47	5,31

*Doğalgazdan elektrik enerjisi üretmek pahalı bir üretim şeklidir.

*Doğalgaz şehirlerde ısınmada, sanayide çevreye olan duyarlılıkla temiz enerji olarak kullanılmalıdır.

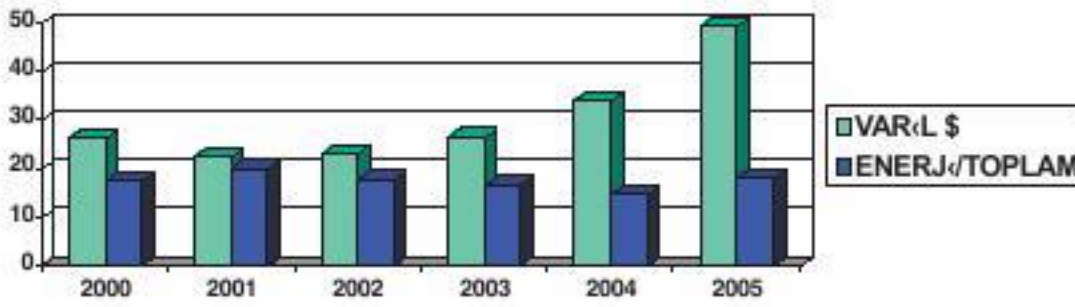
*Elektrik enerjisi üretimi hidroelektrik, kömür, nükleer enerji veya diğer doğal enerji kaynaklarımızla yapılmalıdır.

*Günümüzde nehir ve akarsulardan yararlanılarak elektrik enerjisi üretimi yapılmaktadır. Ülkemiz bu konuda geniş kaynaklara sahiptir.

*Sanayicinin kendi elektriğini üretmesi cazip hale getirilmelidir. Böylece taşımadaki enerji kayıpları azalmış olur.

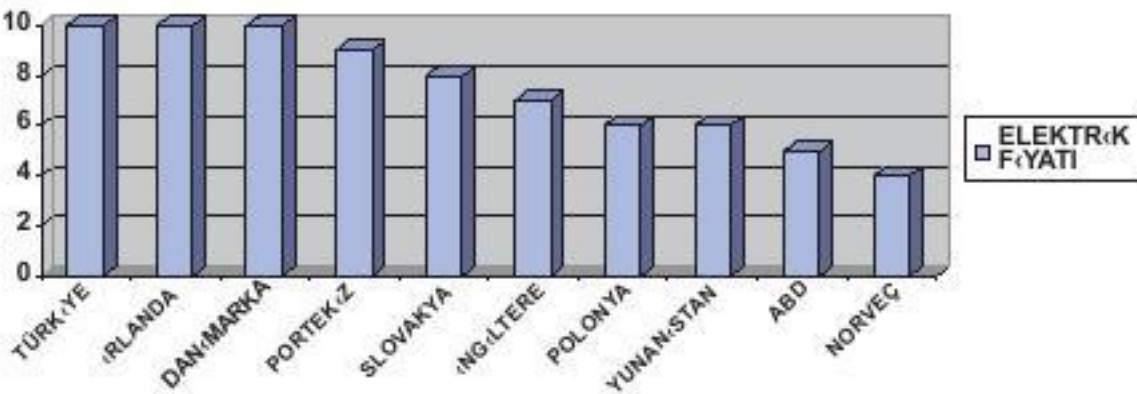
*Ülkemizde 8.3 milyar ton olduğu söylenen kömür rezervleri çok uzun yıllar elektrik enerjisi üretimine katkıda bulunmuştur.

ENERJİNİN TOPLAM İTHALATTAKİ PAYI



	2000	2001	2002	2003	2004	2005
VARIL \$	26,34	22,01	23,05	26,58	34,05	49,44
ENERJİ/TOPLAM	17,48	20,14	17,85	16,69	14,77	18,24

ENERJİ SATIŞ FİYATLARI



	TÜRKİYE	İRLANDA	DANİMARKA	PORTEKİZ	SLOVAKYA	İNGİLTERE	POLONYA	YUNANİSTAN	ABD	NORVEÇ
ELEKTRİK FİYATI	10	10	10	9	8	7	6	6	5	4

*Türkiye'deki enerji satış fiyatları ile, dünyada diğer ülkelerdeki enerji satış fiyatları karşılaştırıldığında enerji satış fiyatlarının çok yüksek olduğu görülür.

*ABD ve Norveç'te bu fark yarı yarıya daha ucuzdur.

*Türkiye acilen öz kaynaklarına ve nükleer enerjiye yönelik enerji üretimine önem vermelidir.

*Üretimdeki ithal kaynaktan yerli kaynağa dayalı maliyet farkı enerji satış fiyatına yansıtılmalıdır.

Kaynaklar:

DTM, HDTM, Bankalar Birliği, İTKİB, İTO, İSO, Dünya Gazetesi ve diğer gazetelerin ekonomi ekleri, AYSAD Raporu.

Kauçuk Enjeksiyon Makineleri



- Maplan, Elastomer Teknolojisi'nde, erişilmez hassasiyeti ve benzerlerinden tamamen farklı yapıya sahip enjeksiyon sistemi "FIFO (First In-First out) Enjeksiyon Ünitesi" ile sistemin kalbini oluşturdu.
- 16 ton ile 800 ton arasında kilitleme gücü ve 50 cm³ ile 26 000 cm³ arasında enjeksiyon hacmine sahip geniş ürün yelpazesi.
- C-frame veya 4-kolonlu kilitleme sistemi ile iki farklı seçenek.
- Yatay ve/veya dikey enjeksiyon grubu seçeneği
- Dikey enjeksiyon grubunda Top, Bottom veya Split-line malzeme baslama imkanı
- Makine kontrol teknolojisinde dünya lideri
- "Generation 4" kontrol sistemi
- 7 gün, 24 saat teknik servis güvencesi



Teknik Servis Merkezi:

tepro

Tepro Makine ve Otomasyon Sistemleri Tic. Ltd. Şti.
Çelikkay Cad. No:2 Seyrantepe
34418, 4.Levant / İstanbul
Tel:+90 212 270 13 20 / 23
Fax:+90 212 270 89 95
e-mail: tepro@tepro.com.tr

www.tepro.com.tr

ÖDÜLLÜ BİR HAMMADDE ÜRETİCİSİ: TEPE KİMYA

Behlül METİN

Kauçuk Dergisi: Merhaba Halil Bey, sizi ve son yıllarda fuarlarda sıklıkla gördüğümüz Tepe Kimya'yı kauçuk camiası olarak yakından tanımak isteriz.

Halil Tepe: Tepe Kimya kauçuk ve plastik kimyasalları konusunda üretici bir firmadır. Tuzla Organize Deri Sanayi Bölgesinde 3500 m² kapalı alana sahip fabrikamızda üretim yapmaktayız. ISO 9001-2000 belgesine sahip firmamız, ürün grubu olarak ülkemizde üretimi yapılmayan kimyasalları üretmeyi kendine hedef seçmiştir ve zaman içinde küçük de olsa bir yol almıştır.

K.D: Türkiye'de üretilmeyen kimyasalları üretip yurda döviz kazandırmanız ve istihdam oluşturmanız çok güzel bir olay. Kauçuk sektörü için hangi kimyasalları üretiyorsunuz.

üretirse de aktivatör ve akselatörlerde geniş ürün çeşidiyle bir ilki. Bunlar daha evvel yurt dışından gelir bir sürü paralar boşuna yurtdışına giderdi. Biz buna dur demek istiyoruz. Ürünlerimizi üst başlıklar halinde sayacak olursak:

* Kauçuk proses yardımcı kimyasalları, (Kaydırıcılar, peptizerler, yapışkanlık artırıcılar, yumuşatıcılar vs.)

* Masterbatch akselatörler, (Granül; MBT, MBTS, TMTD, CBS, DPG, ZDBC, ZDEC, TDEC, ETU, ZMBT vs.)

* Masterbatch aktivatörler, (Aktif çinko oksit, çinko oksit, kurşun oksit, çinko oktoat.)

* Masterbatch kükürtler, (Granül çözünür kükürt, granül çözünmez kükürt.)

* Nem alıcı kalsiyum oksit (Toz, pasta, granül formunda.)

* Batch off sabunları (Toz, sıvı, pasta formunda.)



Halil TEPE

*Stearatlar (Çinko

stearat, kalsiyum stearat, lityum stearat, magnezyum stearat, gliserin mono stearat, MEG stearat, çinko oleat vs.)

K.D: Bildiğiniz gibi Halil Bey, kauçuk kimyasallarında dünyada küresel firmalar var. Siz de yerli bir üretici olarak bunlarla rekabet ediyorsunuz, bu konuda müşterilerin Tepe Kimya'ya yaklaşımları nasıl?

Halil Tepe: Açık yüreklilikle söylemek gerekirse ilk yıllarda çok da kolay olmadı. Kauçuk kimyasalları pazarında hakikaten çok büyük ve markalaşmış firmalar var ve bundan daha önemlisi müşteride yılların getirdiği alışkanlıklar var. Bu dirençleri yıkmak kolay olmadı. Siz kaliteli ve uygun fiyatlı kimyasallar üretiyorsanız bu zaman içinde ortaya çıkıyor. İnsanlar sizin kalitenize, fiyatinıza, hizmetinize,



Halil Tepe: Kauçukta kullanılan, çinko oksit veya kükürt gibi bazı kimyasallar



istikrarınıza, olaylara gösterdiğiniz çözümlere bakıyorlar ve sonuçta olumlu yaklaşımlar sergiliyorsanız sizi kabulleniyorlar.

K.D: Bu çok güzel bir olay, yurdumuzda üretilsin, yurdumuzun insanı kazansın, istihdam oluşsun. Peki, sormak istediğim başka bir konu var, yurt dışına da, bu ürettiğiniz kimyasalları pazarlıyor musunuz?

Halil Tepe: Yurt dışına mamullerimizi pazarlıyoruz. Kimyasal verdiğimiz ülkeleri sıralarsak, Almanya, İtalya, Portekiz, İspanya, Rusya, Ukrayna, Bulgaristan, Ürdün, Suriye, Mısır. Yurt dışındaki müşteri yelpazemizin zamanla daha da artmasını bekliyoruz. Bundan dolayı da 2005 yılında İstanbul Kimyevi Maddeler ve Mamulleri İhracatçıları Birliği, Tepe Kimya'ya bir ödül verdi. Bu ödülün verilme sebebi, ülkemizde üretilmeyen kimyasalları üretilip hem ihracatını yaptığımız, hem de bizim mamullerimizi kullanarak imalat yapan ihracatçıların üretim maliyetlerini düşürdüğümüzden dolayıdır. Bu ödül firmamız için bir gurur kaynağıdır.



K.D: Sadece firmanız için mi? Bu bizler için de gurur kaynağı. Dışarıdan kimyasal alan, dışa bağımlı bir ülke olmak yerine dışarıya kimyasal satan bir ülke olmak. Mutluluklar paylaşıldıkça artar, biz de buna katılıyoruz. Yurt dışına mal verdiğimiz ülkeleri nasıl buldunuz?

Halil Tepe: Yurt dışında katıldığımız fuarların bunda büyük etkisi oldu tabii.

K.D: Peki bir fuara katıldığınızda hemen siparişler gelmeye başlıyor mu? Yoksa bir süre sabırla beklemek gerekiyor mu?

İstanbul Kimyevi Maddeler ve Mamulleri İhracatçıları Birliği Ödülü



Halil Tepe: Fuarlara katıldığımızda hemen siparişlerin yağmasını beklemek yanlış olur. Bu bir süreçtir, yaptığınız yatırımlar hemen sonuç vermeyebilir, fakat ilerleyen zamanlarda mutlaka karşılığını alıyorsunuz. Buna somut bir örnek vermek gerekirse 2004 yılı Kauçuk Fuarı'nda bizi ziyaret eden Suriyeli bir müşteri 2005 yılında Suriye Plastik ve Kauçuk Fuarı'nda da bizi ziyaret etti, ama 2006 yılında PLAST 06 Milano Fuarı'nda da bizi görünce sipariş verdi. 2004 yılında toplam ciromuzun % 8'ini ihracat oluştururken, 2005 yılında bu oran % 17'ye yükseldi.

K.D: Çok güzel ve sevindirici gelişmeler Halil Bey, peki böyle bir işe girmek nereden aklınıza geldi. Bu karmaşık bir konu, mutlaka bir alt yapı, tecrübe ve eğitim ister.

Bize bu konudan bahseder misiniz?

Halil Tepe: Kauçuk camiasına katılmam 1992 yılında İstanbul Teknik Üniversitesi'nde eğitimimi sürdürdüğüm yıllarda kauçuk kimyasalları üreten bir firma içinde araştırma görevlisi olarak işe başlamamla oldu. Üniversite eğitimimi tamamladıktan sonra aynı firmanın çeşitli kademelerinde kimya mühendisi olarak çalıştım. Kauçuk işi ile uğraşan büyüklerimizin dediği gibi, "Karbon siyahının tozunu yuttum". Bu tozu yuttuktan sonra da bu işten vazgeçmesi pek kolay olmuyor! 1999 yılında ortağı olduğum Tepe Kimya Sanayi Ticaret Limited şirketini kurduk ve geçen zaman zarfında kendimizi geliştirerek bu duruma geldik.

K.D: Peki şu an araştırma çalışmalarınız sürüyor mu, AR-GE çalışmalarını nasıl yürütüyorsunuz. Bu çalışmalar neticesinde ürettiğiniz yeni ürünler var mı? Bize bunları anlatır mısınız?

Halil Tepe: AR-GE çalışmaları için önce bir proje seçiyoruz ve bu proje için kaynaklar arıyoruz. 2005 yılı AR-GE çalışması olarak PVC sektöründe kullanılan kanserojen olmayan kalsiyum çinko bazlı ısı stabilizatörü konusu seçtik. 2005 yılının ilk üç ayında bu proje için gerekli olan laboratuvar PVC mikseri, laboratuvar PVC ekstruderi ve diğer birtakım laboratuvar ekipmanlarının teminini yaptık. Gerekli alt





Rektörde üretim

yapı oluştuktan sonra çalışmalar 10 ay sürdü. Bu çalışmalar esnasında 1 ton PVC, 600 kg DOP yağı, 400 kg kalsit, 20 kg. titan, 50 kg. çeşitli formülasyon stabilizatörü kullanılarak 300 ayrı deneme yapıldı. Bu çalışma sonrasında 3 ürün kablo sektörü için ve 2 rijit PVC sektörü için geliştirdik. Geliştirilmiş olan bu ürünlerin satışına başlanmış olup her geçen gün artarak devam edecektir.

K.D: Peki markalaşma konusunda bir çalışmanız var mı?

Halil Tepe: Markalaşmanın yolunun tanıtımdan geçtiğini düşünüyoruz. Tanıtım vasıtası olarak yurt içi ve yurt dışındaki sektör dergilerine reklam vermeyi ve fuarlara katılmayı seçtik.

2005 yılında Mısır, Suriye, Fransa ve İstanbul'da 4 fuara katıldık. 2006 yılı bütçemizde 3 tanesi yurt dışında 5 fuar için kaynak ayırdık. Yurtdışında Şubat 2006'da İtalya'daki PLAST06 fuarına katıldık. En çok önem verdiğimiz fuarlardan bir tanesi de Almanya'nın Nürnberg şehrinde düzenlenecek olan DKT 2006 Fuarı'dır. Kauçuk hammaddeleri konusunda dünyanın en büyük firmalarının yanında, Tepe Kimya yerini alacaktır.

K.D: Halil Bey, şu an piyasamızda, Avrupa malları yanında Çin malları da yer almaya başladı. Bu konuda bir kimya mühendisi ve sektörün içinde olan bir insan olarak ne düşünüyorsunuz?

Halil Tepe: Önceleri ucuz ve kalitesiz Çin ürünleri vardı ve kimse pek dikkate almazdı.

Şimdilerde ise ucuz ama belli bir kaliteyi de yakalamış Çin ürünleri pazara girmeye başladı. Bu durum giderek daha da büyüyen bir tehdit haline almaya başladı. Şu anda ayakkabı sektörü bu olaydan en çok etkilenen sektörler arasında sayılabilir. Çin tehdidinden korunmak için AR-

GE çalışmalarını artırmak gerektiğini düşünüyoruz. AR-GE çalışmaları için Avrupa Birliği fonlarından gelen çeşitli kaynaklar var. Bu kaynakların kullanımının kolaylaştırılması, kalite kontrole dahi kaynak ayıramayan KOBİ lerin önünü açacaktır.

Biz firma olarak Çin faktörünün etkilerini

yumunca bazı sektörler durma noktasına geldi, birçok insan işini kaybetti. Ben kauçuk sektörü içinde üretim yapan bir insan olarak, çok yüksek farklılıklar olmaması şartıyla daima yerli üretimin desteklenmesinden yanayım. Biraz fiyatı yüksek olsun, fakat bizim ülkemizde üretilsin, bizim insanımıza istihdam sağlasın. Her olaya maddi bir bakış açısıyla bakmak yanlış. Kaldı ki yerli üretime biz sanayici olarak sahip çıkmazsak ve destek olmazsak bunların gelişmesi sağlanamaz. Biz sürekli dışarıya bağımlı kalmaya devam ederiz.

Peki, Halil Bey, Tepe Kimya olarak gelecekte beklediğiniz ve hedefleriniz neler?



Kimyasal üretim bandı

Halil Tepe: Biz hedef olarak 2010 yılında ihracatımızın toplam cirodaki payının % 60 olmasını ve 2015 yılında Türkiye'nin ilk 1000 firması arasına girmeyi hedefliyoruz. Bu hedefler gerçekleşir ya da gerçekleşmez ama biz ekip olarak bu hedefler doğrultusunda çalışmalarımızı sürdüreceğiz.

azaltmak için 2004 yılından itibaren bütçe yapmaya, AR-GE ve markalaşma için planlı bir şekilde kaynak ayırmaya başladık

K.D: Güzel, fakat şu var ki Çin faktörü ülkemizdeki birçok üreticinin önünü kesti. Buna da sebep olan birçok etken var. Sanayicimiz, elektriği en pahalı kullanan sanayici, petrol ürünlerinin fiyatları batıya

ve dünyaya göre çok yüksek, istihdamın üzerindeki sigorta ve vergi payı yüksek. Bunlar üst üste eklenince yüksek maliyetler içinde boğulan sanayici ortaya çıkıyor. Bu sanayici Çin malları ile nasıl rekabet edecek? Bir de Çin'den mal girişine devlet göz

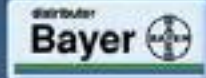
K.D: Bu hedeflerinize ulaşmanızı temenni ediyor ve başarılı çalışmalarınızdan dolayı sizi kutluyoruz Halil Bey.



Tepe Kimya

kimteks

kimya tekstil ürünleri tic. a.ş.



Kauçuk Hammaddeleri

Kauçuklar

- SBR 1500 / 1502
- SBR 1712
- CBR 1203
- Polikloropren Kauçuk (Baypren 611)
- Rejenera Kauçuk
- Yüksek Stirenli Kauçuk (SBR 9000, Pliolite S&H)

Ayrıca talep üzerine butil kauçuk, SK33, EPDM ürünlerini de tedarik etmekteyiz.

Karbon Siyahları

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

Hızlandırıcılar

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

Diğer Katkılar

- Polietilen Glikol (PEG), Monoetilen Glikol (MEG), Dietilenglikol (DEG)
- Hidrokarbon Reçineler
- Tahta Tuzu
- 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
- Trikloroetilen
- Dimetilformamid

Eva Hammaddeleri

Eva

Rejenera Poliüretan

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

GELECEK İÇİN ELELE

Sunil deri, ayakkabı tabanı, kauçuk, yapıştırıcı ve boya gibi farklı sektörlerde hammadde tedarik eden Kimteks, 1983 yılında kuruldu.

Kurulduğu ilk günden beri kalite ve hizmet anlayışından ödün vermeden çalışan Kimteks, hammadde konusunda dünya lideri olan tedarikçilerle işe başladı. Türkiye'de kendi sektöründe distribütörlük hizmeti veren ilk firmalardan biri oldu. Doğaya ve insan sağlığına bzen gösteren bir firma olarak Kimteks, ayakkabı sektöründe kullanılan poliüretan sistemlerin, plastik sektöründe kullanılan plastifiyalarn (D.O.P) üretimine de kısa süre içerisinde başladı. Müşterilerinin farklı ihtiyaçlarına hızlı ve kalıcı çözümler bulmak amacıyla Hadımköy bölgesinde, üretim ve hizmet merkezleri oluşturdu.

Kimteks, uzun vadeli iş ortağı olarak güdüldüğü müşterileriyle birlikte büyümeyi hedefliyor.

AVRUPA LASTİK VE KAÜÇUK ÜRETİCİLERİ BLIC' I FESHEDİP ETRMA' YI KURDULAR



Avrupa lastik ve kauçuk üreticileri eski dernekleri BLIC' i feshedip yeni dernekleri ETRMA (Avrupa Lastik ve Kauçuk Üreticileri Derneği) yı kurdular.

BLIC, 1959 yılında kurulmuştu ve üye ülkelerdeki kauçuk imalatçısı firmaları temsil etmekteydi. Dernek, Avrupa Topluluğu gerekleri ve şartları üzerine kendini fesih etmek durumunda kalmıştır.

Kauçuk endüstrisi son 10 yıldaki düzenlemeler, teknolojik ve pazardaki gelişmeler ile mevzuatlarda Avrupa şartlarına göre yapılan yeni değişikliklerle karşı karşıyadır. ETRMA, lastik ve kauçuk imalatçılarının, Avrupa Topluluğu ile uluslararası ve Avrupa çapındaki diğer organizasyonların uygulamaları düzeyine getirmek ve haklarını koruyup geliştirmek için oluşturulmuş uluslar arası bir dernektir. Lastik ve genel kauçuk endüstrisi, 25 Avrupa Topluluğu ülkesinde 4100 firma

ve 360 000 çalışan ile 42 milyar euro ciro ve 7 milyar eurodan fazla ihracat kapasitesine sahiptir. Ürün spektrumu, lastikler, üretim ve otomotive ait kauçuk parçalar, ilaç imalatı, bebek bakım ürünleri, vs. den oluşmaktadır.

ETRMA ilk yönetim kurulu toplantısını 11 Mayıs 2006 tarihinde Brüksel de yapmıştır. Genel kurul üyeleri, Avrupa' da üretim yapan lastik üreticileri¹ ve genel kauçuk üreticilerini temsil eden ulusal derneklerdir.²

Bu toplantıda başkanlığa Francesco Gori (Pirelli), başkan yardımcılığına Eric De Comieres (Michelin) ve genel sekreterliğe de Fazilet Çınaralp seçilmişlerdir.

ETRMA tüm üyeleri ile endüstriyel gelişmeler, çevre korunması ve Avrupa Topluluğu Yerel Kanunlarına uyum konularında rol almayı taahhüt etmektedir.

ETRMA nın odaklanacağı öncelikli alanlar aşağıda belirtilmektedir:

* Lastik ve kauçuk endüstrisinin gelişmesi, rekabetçiliği ve büyümesi için çalışmak. Bu, çevresel, sağlık, güvenlik ve sektörün diğer mevzuatlarında rol oynayacağı ve

üzerine düşeni yapacağı anlamına gelmektedir

* Avrupa Birliği pazarında, lastik ve kauçuk üreticilerine eski mevzuatlarının geliştirilmesi ve mevcut mevzuatlara uyumları konusunda destek vermek.

Genel Sekreter Fazilet Çınaralp, Avrupa lastik ve kauçuk üreticilerinin ETRMA sayesinde Avrupa sahnesinde etkinliğinin artacağını bildirmiştir. ETRMA, katılımcıların gelecekte hareketli, güvenli, çevreci, serbest ticarete açık ve rekabetçi olmalarında rol oynamayı ummaktadır.

Daha fazla bilgi için ETRMA Genel Sekreteri Fazilet Çınaralp' e ulaşabilirsiniz: Tel: +32 2 218 49 40

¹: Bridgestone Europa, Continental, Cooper Tires, Goodyear, Dunlop Tires Europe, Marangoni, Michelin, Nokian Tyres, Pireli, Vredestein

²: Belçika (Febelplast), Finlandiya (RMAF), Fransa (SNCP), Almanya (WDK), İtalya (Federazione Gomma Plastica), Hollanda (NVR), Portekiz APIB), İspanya (Consortio) ve İsveç (SGI)

● ÇOK MEŞGUL (!) YÖNETİCİLER ● BİLGİ BİRİKİMİ VE ŞİRKETLER ● HONDA FİRMASI'DAN ALINACAK YÖNETİM DERSİ

Ekrem Hayri PEKER

İş arayan genç arkadaşlarıma sürekli şu tavsiyeyi yaparım. Seçme imkanınız varsa; çalışmak için başvurduğunuz işyerini incelemeye kapıdan başlayınız. Girişteki müracaat /ya da güvenliğin düzeni nasıl, birisi bulunması gerekiyor diye sıradan birisi mi konmuş, ziyaretçi kabul düzeni nasıl? Bunları inceleyin. Sizi işe alacak kişinin odasına kadar olan yolu da dikkatle inceleyin, düzen mi var, kargaşa mı? İkinci olarak sizi işe alacak insanın masasına bakın masa evraktan klasörden geçilmiyorsa o yönetici çok meşgul yöneticiler sınıfındadır. Mümkün ise bu işyerinde çalışmayın, başka iş arayın. Biraz incelerseniz sektörünüzde o kadar çok yöneticinin "hiç zamanım yok, işlere yetişemiyorum" yakınmasını duyarsınız. Gerçekten de bu insanların hiç vakti yoktur. Sabah erken işe başlarlar, geç saatlere kadar işyerlerinden ayrılmazlar. Fabrika açık olduğu sürece oradadırlar. Cumartesi-Pazar onlar için normal çalışma günüdür. En büyük övünçleri doğru dürüst izin kullanmamalarıdır. "Biliyor musun ben x yıldır hiç izin kullanmadım" Genelde x en az 5-10 yılı ifade eder.

Sürekli koşturan bu yöneticiler her işi kendi üstlendikleri ve alt elemanlarını delege etme diye bir düşünceleri olmadığı için bir türlü işyerinden ayrılmazlar. Bu yöneticilerin kapılarının önü kendilerine

problem getiren, çözmelerini isteyen veya kendi çözümlerini onaylatmak için bekleyen alt düzey yöneticilerle doludur. Bu yöneticilerin en kızdığı elemanlar kendi çıkmadan çok önce (genelde en son kendileri çıkar) çıkan elemanlardır. Hele kanuni mesai saatlerine uyanlara, Cumartesi tatil diyenlere çok kızarlar, ilk fırsatta bunların işine son verirler. Performans ölçüleri de fabrikada ne kadar kalındığı, talimatlarına itirazsız uyulmadır. Bu yöneticilerin daha üstünde yer alan yöneticiler ve firma sahipleri de bu tür yöneticilerden çok memnundurlar. Ne de olsa ne zaman aranılırsa fabrikada bulunan, bekçilerden sonra çıkan, fabrikayı sahiplenen bir yönetici vardır.

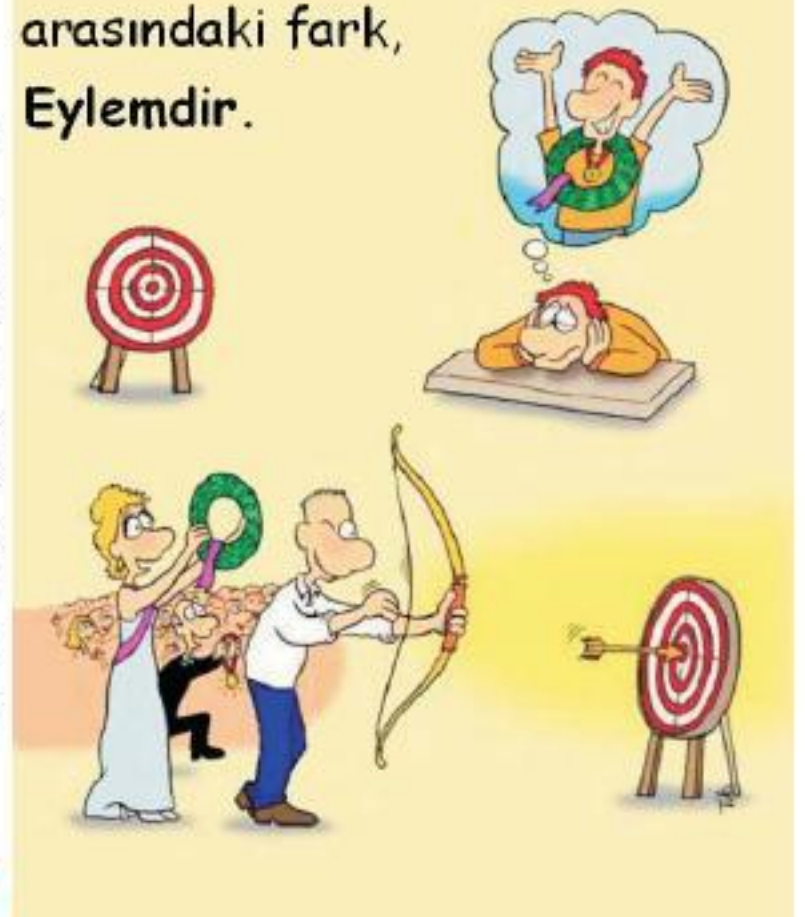
Yapılan işin ölçümü, güldürmeyin canım kayıt dışının hakim olduğu, sürekli kazanılan ortamda verimlilik, maliyet hesabını kim yapar? Taa ki dışarıdan gelen ürünler piyasayı ele geçirene kadar sürer gider bu saadet. Sonra da her zamanki koro aynı şarkıyı söyler. "Devlet tedbir alsın" Oysa bu durum için söylenecek güzel bir söz, verilecek güzel bir örnek vardır.

"Eşek arıları da çok uçarlar"

ama BAL YAPMAZLAR" Eylemsiz aktivitenin firmalara faydası yoktur.

İşi kendinde toplayan, zamanını uygun kullanmayan, altındaki elemanlara delege etmeyen bu yöneticiler çalışma süresinin yüzde doksanını ufak tefek işlerde israf ederler. Altındaki elemanların inisiyatif kullanmalarına müsaade etmezler."Ondan iyi mi düşünecekler" yani, herkes haddini bilmeli, sizce de öyle değil mi? Bu yöneticilere göre altlarında becerikli, iş yapan eleman yoktur, olsa bir kısım işleri onlara devredecekler, rahat edecekler ama

Hayal ile Hedef arasındaki fark, Eylemdir.



Yalnız çalışan, sadece toplar.



Ekiple çalışan ise çarpar.



Elemanlarına acizliği öğretirler. Bu yöneticilerin altlarına verilen başarılı çalışanlar bir müddet sonra işten koparlar. Sebebi de basittir. "Söylediklerine önem verilmez". Bir firmada yöneticiler orta düzey yöneticilere kendi istediklerini sürekli empoze eder ve onlara danışmadan firma hedefleri belirleyip onlara karar verme yetkisi, insiyatifi bırakmazlarsa bu yöneticiler işten koparlar. Kendileri kuytuya çekerler, risk almazlar, bana ne tavrını alırlar zaman içerisinde. Bu kadroyla yeni projeler ve sistem arayışlarının başarıya ulaşması sizce mümkün mü?

yok, bir türlü de bulamazlar, aldıkları her eleman nedense (!) daha önce aldıkları gibi çıkar "bu da onlara benzedi" derler.

Bu tip yöneticilerimizin projeye, yeni organizasyona ayıracak vakti yoktur. Gece gündüz çalışmasına rağmen işlere

yetişememektedir. Günlük işlerden fırsat mı kalıyor, zaten alt kadro sayıca az, nitelikçe zayıftır. Kendileri de yeni projelere ve sistemlere asla karşı değildirler. Sadece zamanları yoktur. Yoksa değişimden, gelişmeden yanadırlar, hiç aksi düşünebilir mi? Projeleri mi geciktiriyormuş olamaz canım. Sadece ayıracak yeterli zamanı yok. Bu meşgul yöneticilerimizin tipik diğer özellikleri de DEPARTMANLARINI koruyup kollamalarıdır. Kimse departmanlarına müdahale edemez, av bölgelerine kimse giremez, hemen saldırganlaşırlar. Ama diğer departmanlara fırsat buldukça burunlarını sokarlar. Bu meşgul yöneticilerimiz firmalarına görünmeyen zararlar verirler. Nasılsa hiçbir ölçme –değerlendirme yapan yok, nasılsa hesap soran yok. Sonra sektör krizde. Çin tehlike... v.s.

Söylenecek bir tek şey var PATRONLARI MEMNUN, BİZE NE OLUYOR?

BİLGİ BİRİKİMİ VE ŞİRKETLER

"Her giden bir şey aldı götürdü benden" diye başlayan bir şarkı vardı. Önce Erol Evgin seslendirmişti, sonra başka şarkıcılar.

Bazı takımlar yıllarca (gerek Türkiye liginde, gerek Avrupa liglerinde) fırtına gibi eserler. Ali Kemal'li, Kadir'li, Cemil'li Trabzonspor; Fethi, Kamuran, İsmail'li Eskişehirspor; Ali, Feyyaz, Metin'in oynadığı Beşiktaş'ı unutamayız. Avrupa'da Cruyff'lu Ajax, Beckenbauer'lu, B. Münich'in başarılarını hemen hatırlarız.

Sonra bir dönem gelir, bu takımların yıldızı söner, eski başarılar geçmişte kalır. Artık yeni takımlar gündemdedir. 10–15 yıllık devrelerden sonra eski başarılarını yakalayan bazı takımlar olduğu gibi ikinci üçüncü liglere, amatör kümelere düşenleri kapatan kulüpleri anımsarız.

Firmalarla kulüpler arasında bir benzerlik var mı dersiniz bence var.

Firmalar da belli dönemlerde gerek lider yöneticiler tarafından, bazen de konjktür gereği yükselir, yıldızlaşır ve futbol takımları örneğinde olduğu gibi nasıl olduğunu

anlamadan zirvenin eteklerine yuvarlanır, küçük bir firmaya döner veya kapanır gider.

Takımları zirveye taşıyan kulüp başkanından malzemeciye kadar uzanan tüm kademeler bir ekip olmuştur. Anlayışlı birliği vardır. Lider bir antrenör, yıldız oyuncuların oluşturduğu ekip hırçın bir sel gibi önüne geleni alır götürür, sonra mevcut kadro aynı kaliteli oyuncularla takviye edilemez; gelecek için planlar ve yatırımlar yapılamaz yöneticiler değişir; anlayış değişir; konjktür değişir.... Gerileme başlar. Gerilemenin sebebi gerektiği gibi araştırılmaz. Takıma alelacele alınan birkaç yıldız futbolcu, o an için boşta kalmış ünlü bir antrenör ile eski başarılar tekrar beklenir. Doğal olarak geçici, kısa dönemli başarılar elde edilir. Sonra tekrar vasat çizgiye dönülür, başarının altında yatan sırra ulaşılamamıştır.

Uzun ömürlü başarılı şirketlerin yöneticileri başarılarını birbirini izleyen başarılı yöneticilere borçludurlar, bu yöneticiler kendilerini firmalarını geleceğe hazırlamakla görevlendirmişlerdir. Başarının temelinde yatan sır budur.

Takımlardaki yıldızların gidişi en azından

kulüp bünyesinde konuşulur, yarattığı boşluk doldurulmaya çalışılır. Peki ya firmalardan ayrılanlar?

İnsan sermayesi bir yerden başka bir yere giderken arkalarında görülmeyen, bazen de görülmek istenmeyen boşluk bırakırlar. Her ayrılan çalışan bir kayıptır.

Firmaların büyük bir çoğunluğunda aslında şirket faaliyetlerine ait bilgilerin büyük bir çoğunluğu insanların kafasının içinde kalır. Gerçi sektörde firma sahipleri ve tepe yöneticilerinin her şeyi bildiği(!) firma sayısı çok fazladır. Bizim bu firmalara katkımız olamaz (ihtiyaçları olmadığı için) konumuz diğer firmalardır.

Firmalar, yoğun insan sirkülasyonundan daha az etkilenmesi, firmanın gelişmesini sürdürebilmesi için insanların "bilgi" etrafında örgütlenmesini sağlamak zorundadır.

Öncelikle firmalar kendilerinin bir makine, çalışanların da birer civata olduğu anlayışından, görüntüsünden hızla uzaklaşmalı, bilgiyi paylaşan bir yapı içinde örgütlenmelidir. Bilgiler, çalışanların beyninde sağda solda kalmış bazı

RAY KAUCUK



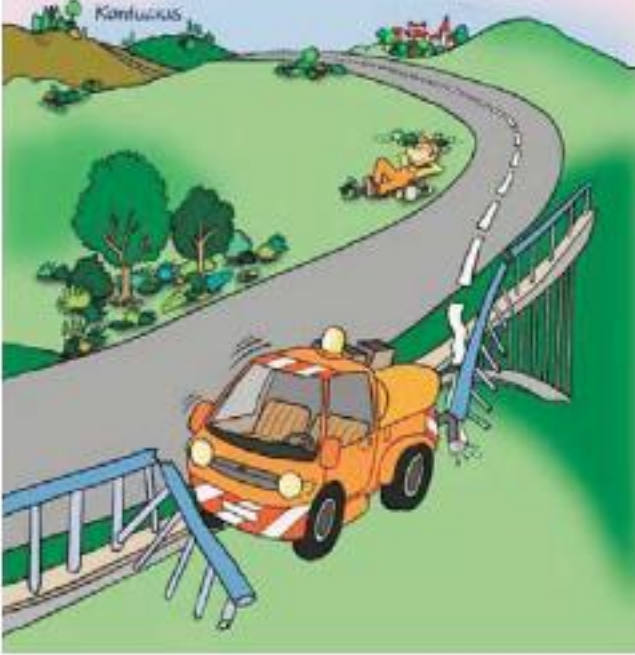
ÜRÜNLERİMİZDEN BAZILARI

- **GEMİ AMBAR KAPAK LASTİKLERİ**
- **GEMİ AMBAR KÖŞE LASTİKLERİ**
- **KAPORTA LASTİKLERİ**
- **LUMBUZ LASTİKLERİ**
- **SÜNGER PROFİLLER**
- **KELEBEK VANA LASTİKLERİ**
- **STATÖR LASTİKLERİ**
- **DİYAFRAM LASTİKLERİ**
- **O-RİNG**
- **VİBRASYON TAKOZLARI**
- **CONTALIK BEZLİ LEVHALAR**
- **ELASTOMER MESNETLER**
- **HER TÜRLÜ KAUCUK VE TALAŞLI İMALATINIZ YAPILIR.**

RAY KAUCUK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Yukarı Dudullu Mah. Tavukçu Yolu Türker Cad. No:10 Ümraniye / İSTANBUL
Tel & Fax : (0216) 365 27 16 - 365 51 24
e-mail : info@raykaucuk.com - www.raykaucuk.com

Bir hata yapıp, bunu düzeltmeyen kişi, ikinci bir hatayı yapmaktadır.



evraklardan bir bilgi bankasına aktarılmalıdır. Öncelikle çalışan tüm prosesler kayda geçirilmelidir. İkinci olarak numune çalışmaları kayıt altına alınmalıdır.

Üçüncü adım belli konulardaki deneyimler (o an için çalışılsın ya da çalışılmasın) kayda geçirilmelidir.

Hatalar, her seviyede yapılan hatalar kayda geçirilip her elemanın ulaşımına açık olmalıdır. Bu şekilde eski hataların tekrarlanması önlenir.

Bilginin kayda geçirilmesinden sonraki adım bilginin paylaşımı olmalıdır. Bunun için insanların birbirlerine ve çalıştığı firmaya güven duyacağı bir ortam yaratılmalıdır. İnsanlar paylaştıkça daha iyi iletişim kurarlar. Çalışanlar kendilerini daha mutlu edecek başarıları üreten bir ekipte yer almak isterler. Çalışanlar arasında ortak yönler arttıkça bilgi paylaşımı ve iletişim artar.

Bilgiyi kayda geçirdikten, çalışanların bilgiye ulaşmasını sağladıktan sonra

atılacak en önemli adım çalışanların kendilerini ifade etme, geliştirme imkanının tanınmasıdır.

Firmamızın geleceğin başarılı şirketi olmasını istiyorsak, firma sahipleri ve tepe yöneticileri yöneticilerin her şeyi bilmediğini bile bile yine de onlardan her şeyi bekleme huyundan, alışkanlığından vazgeçmelidirler.

Orta ve üst düzey yöneticiye düşen iki görev vardır. Elemanlarına "düşünme, düşüncesini ifade etme, karar verme" iznini vermek (başkalarına bir şey gelmeyeceği teminatıyla) ; diğeri de iş değiştirdiklerinde arkalarında nasıl bir miras bırakacaklarını düşünmek.

Unutmayalım en önemli miras insandır. Farkı insan yaratır.

HONDA FİRMASINDAN ALINACAK YÖNETİM DERSİ

En son ne zaman, gündelik sorunları çözmek dururken şirketin mevcut politikalarına ilişkin zor sorular sorduğunuz için ödüllendirildiniz?

Firmaların ömürlerinin ortalama 45 yıl sürdüğü hesaplanmıştır. Fortune dergisinin dünyanın en büyük 500 firması içinde yer alan birçok şirket önce bu listeden düşmekte, sonra yok olup gitmektedir.

Örnek olarak halkımızın yakından tanıdığı Singer firmasını, bir zamanların ünlü hava yolu şirketi Pan-Am'ı söyleyebiliriz.

Bazı büyük firmalar yok olup giderken, bazı küçük firmalar devleşmekte, büyümeye devam etmekte, dünya devi haline gelmektedir.

Nedir bu şirketleri farklı kılan, neden birçok Japon firması dünya devleri arasına girdi. Çünkü bu firmalar kendilerine hedef olarak müşteri ihtiyaçlarına cevap vermek üzere; düşük fiyatlı, üstün özellikli ürünler sunmayı ve bunu global perspektifte ele almayı seçtiler. Bunların başında Honda Motor Company (HMC) gelmektedir.

Honda, çalışanlarından işlerini sevk ve azim ile yapmalarını,

hayal güçlerini kullanmalarını, kendi tarzlarını oluşturmalarını ve kendi hedeflerini belirlemelerini ister. Bireye duyulan saygı ve tanınan özgürlük her şeyin merkezinde yer alır; bütün Honda personelinin ortak idealleri bunlardır. Onlar şirketin geleceğinin ve kurum kültürünün birer parçasıdır.

Honda 1946'da kuruldu. Kurucuları S.Honda ve T.Fujisawa'nın kişisel düsturları Honda'nın geleceğini belirledi.

Nedir bunlar:
-Orijinal olun
-Hükümete bel bağlamayın
-Şirket için değil, kendiniz için çalışın.

Motosiklet üretmeye başlayan Honda rakip modelleri taklit etmeyip, kendi modelini üretti ve Amerika'da fabrika kurdu.

Honda'ya göre; kısa vadeli sonuçları yaratıcı ve orijinal gayretlerin önüne geçirmek, kendi yıkılışına çanak tutmaktan başka bir şey değildir.

Bu ilkeler ışığında yola çıkan firmanın bugün dev şirket haline gelmesinde firma kurucularının sadece kendi öngörülerine dayanmayıp bir sistem yaratması

yatmaktadır.

Honda kurucuları Japonya'da rastlanmayan bir uygulama yaparak kendilerini 1973'de emekliye ayırmışlardı.

Honda'da bugün yöneticilerin emeklilik yaşı 55'dir.

Honda'yı 1973-1983 yılları arasında yöneten K.Kawashima "Başkan olduğum bu on yıl zarfında bütün enerjiyi tükettim, şimdi yeniden enerji depolamak için zamana ihtiyacım var. Her ne kadar olursa olsun şimdi kuruluşumuzu genç ve dinç tutmak için yeni bir liderin gelmesi şart" diyerek görevinden ayrılmıştır.

Böyle kurucu ve liderlere sahip olan Honda Japon, yönetim üzerine kendi ilkelerini yerleştirmiştir.

Japon yönetim modeline göz atarsak; 1) Bir kuruluşun bütün çalışanları, kuruluşun başarısı için ortak sorumluluk duymalıdır.

2) Bütün çalışanlar çok sayıda görevi birden yürütecek şekilde esnek olabilmeli ve eğitilmelidir.

3) İşleri yürütebilmeleri için astlara güven duyulmalıdır. Onlar geliştirilmesi gereken potansiyele sahiptir.

4) Tüm gayretleri iş problemlerini çözmeye

adayabilmeleri için bütün çalışanların korunması gerekir.

5) Kuruluşa bağlılıklarını kuvvetlendirmek ve becerilerini geliştirmek için ömür boyu kariyer gösterilmelidir.

6) Yönetim yeni şartlara göre değişim sağlayabilmek için pragmatik rasyonalizmi temel alan bir felsefe ile idare edilmelidir.

7) Yönetim "Michi Felsefesi" izleyerek mesai arkadaşları arasındaki günlük etkileşimin önemini ve işe dair problemlerin çözümünde ortak bir kimlik benimsenmesini vurgulayan tarzı benimsemelidir.

Honda M.C bunların üzerine şirket kurucusunun felsefesini özetleyen beş altın kural belirlemelidir.

1) Hayallerinizin peşinde koşun ve dinamik görünün.

2) Teoriye, yeni fikirlere ve zamana saygı duyun.

3) İşinizi sevin ve çalışma ortamınızı hoş bir hale getirin.

4) Pürüzsüz bir iş akışı sağlayın.

5) Araştırma ve üstün gayreti günlük alışkanlık hale getirin.

Şirketin 1973 'de başkanı olan K.Kawashima şirketin ilkeleri beş prensibi uygulamaya koyma konusunda tam bir fanatikti. Kawashima, bunun sağlanması halinde, şirketin daha da ileriye gideceğine inanıyordu. Kendisinin, yönetime ait uygulamaları sınamakta kullandığı bir kontrol listesi vardı:

-Ekibimize hayal güçlerini kullanma fırsatı veriyor muyuz?

-Liderlerimizde, organizasyonun bürokratikleşmesini önleyecek yeterli dinamizm ve cesaret var mı?

-Teori geliştirme ve teoriyi pratiğe geçirme konusuna gereken önemi veriyor muyuz?

-Gelen fikirlere yeterince açık mıyız?

-Kararlarımız doğru zamanda alınıyor mu?

Bütün bunların ışığında Honda'yı kurucuların ilkeleri ve kurdukları sistemin bir dev haline getirdiğini çok rahat söyleyebiliriz.

Şimdi Honda'nın ürün geliştirme faaliyetlerine bakışını inceleyelim:

1)Geliştirme uzun vadeli ve duygusal bir hedefe konuyor. Geliştirmenin heyecan verici ve önemli bir başarı olduğu temel alınıp dünyanın bunu kayda değer ve doğru bir iş olarak göreceği vurgulanıyor.

2)Ne kadar alışılmadık olursa olsun, problemlerin çözülmesine yarayacak fikirler denenmelidir. Çoğunluğun tercih ettiği yönetimin dışında yol izleyerek çözüm getireceğine inanan bireylere, düşüncelerini hayata geçirebilmeleri için finansman ve destek sağlanmalıdır.

3)Teknik yönetimlerin, proje ekiplerine denemelerinde destek olmaları, başarısızlık

Cesaretlendirme, hiç kimseye zarar vermez.



durumunda bile onlardan bu desteği çekmemeleri gerekir.

4)Gerçek gelişim için, en fazla ümit vaat eden araştırma projelerinin seçilmesi özel ve resmi, kurumsal bir mekanizma kurulması şarttır.

Honda firmasını diğer şirketlerden farklı kılan bir olayda BİRLEŞİK YÖNETİM KURULU ODASIDIR.

30 civarında yönetici aynı ofisi paylaşmaktadır.

Bu kişiler düzenli aralıklarla, her türden konuyu tartışmak üzere bir araya gelirler. Dolayısıyla şirket üst yönetiminde iletişim problem olmaktan çıkmıştır. Bu yönetim

uzun araştırmalar sonucu doğmuştur.

HONDA KALİTE KONTROL ÇEMBERLERİ

Honda'nın kalite çemberleri kendine özgü yenilikleri taşır ve N.H (New Honda/Yeni Honda) çemberi adını alır.

Amaç, çalışanların inisiyatif kullanmasını teşvik etmek ve daha fazla katılımlarını sağlamaktır. Aynı zamanda çalışanların motivasyonunu yükseltmek ve kabiliyetlerini açığa çıkartmak amacıyla uygun ortam yaratmaktır.

N.H çemberlerinde üyeler istedikleri konuyu gündeme getirip geniş çaplı tartışma başlatabilirler.

N.H çemberlerinde sadece maliyet düşürme konusunda yoğunlaşmaz. Çalışanlar arasındaki ilişkiler tartışılır. İşle doğrudan ilgisi olmayan konular görüşülebilir. Böylece bireyler kendi sorunlarını ortaya koyarak bunlara beraber çözüm arayabilirler.

N.H çemberlerine katılım gönüllüdür ve çalışanlarca başlatılır.

Bu yolla çalışanlar günlük süreçlerin dışına taşarak yaptıkları işe daha fazla ilgi duymaktadır. Bu faaliyetler ile sadece aşağıdan yukarıya değil, yukarıdan aşağıya iletişim de ilerletilmektedir.

SONUÇ:

Firmaların kendilerine has özellikleri ve deneyimleri bizlere ışık tutar. Bunları aynen uygulamak kaba bir taklitçilik olacağından umulan faydayı sağlamayacağı gibi zararlı olabilir. Her firma kendi özelliklerini göz önünde tutarak başarılı firmaların deneyimlerinden faydalanarak bir dil yaratabilir.

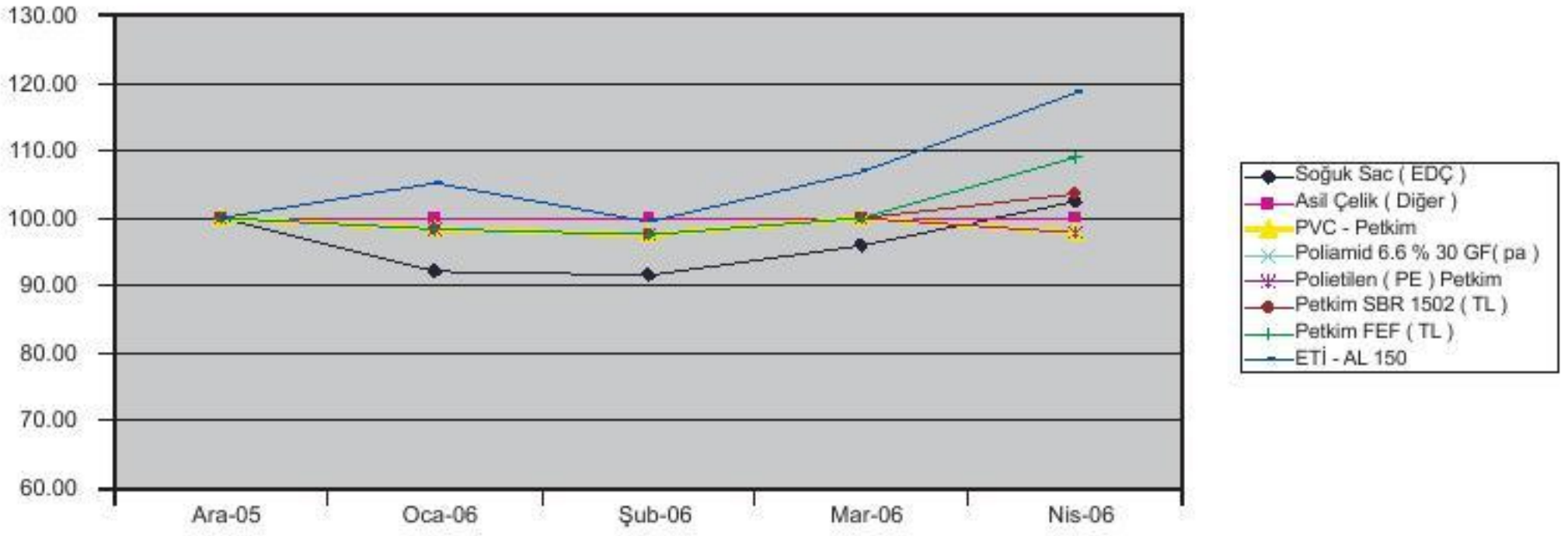
Honda'yı farklı kılan ve geliştiren en önemli şey kurucuların ve yöneticilerin zamanında çekilmeyi bilmesi; şirkette ilke ve sistemlerin hakim olması; öneri sunuların desteklenmesi; çalışanların şirkette bütünleşecek ortamın yaratılmış olmasıdır.

Çalıştığımız firmalarda Honda gibi bir dev olabilir mi?

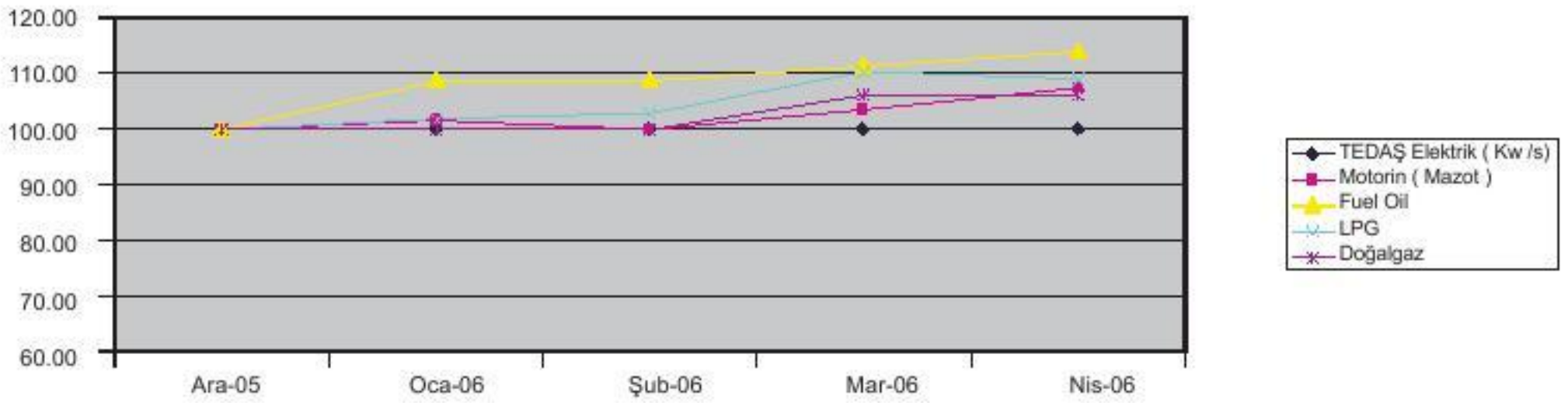
Neden olmasın? Sağlam ilkeler oluşturmak, insanların kendini geliştirme fırsatını vermek ilk adım olabilir. Ne dersiniz?

www.tekstilveinsan.com

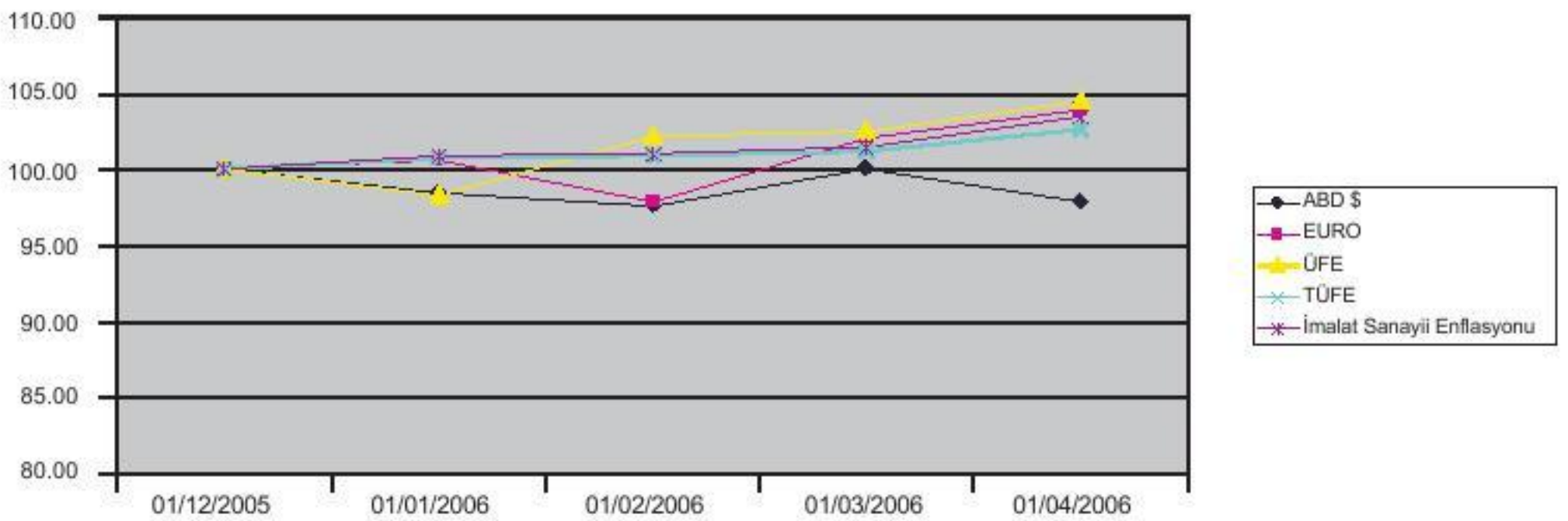
ÇEŞİTLİ HAMMADDELER



ENERJİ GİDERLERİ



DÖVİZ & ENFLASYON



(31.12.2005=100)

Fiyatları İzlenen Kalemler	31 / 1 / 06	28 / 2 / 06	31 / 3 / 06	30 / 4 / 06
Soğuk Sac (EDÇ)	92,27	91,52	96,08	102,61
Sıcak Sac (EDÇ)	93,48	92,73	96,78	108,81
Dövme Çelik (Asil Çelik Y 22 - 67)	100,00	100,00	100,00	100,00
Asil Çelik (Diğer)	100,00	100,00	100,00	100,00
H2 Pik	100,00	106,08	111,75	110,35
PVC - Petkim	98,43	97,64	99,98	97,95
Policarbonat (pc)	100,61	97,89	102,11	103,97
Policarbonat / ABS (PC/ABS)	100,61	97,89	102,11	103,97
Akrilik (pmma)	100,61	97,89	102,11	103,97
ABS Terluran	100,61	97,89	108,24	110,21
Poliamid 6.6 % 30 GF(pa)	100,61	97,89	107,22	114,63
Polyacetal (POM)	100,61	97,89	102,11	103,97
Polietilen (PE) Petkim	98,43	97,64	99,98	97,95
PP	100,00	100,00	105,00	110,25
Petkim SBR 1502 (TL)	98,43	97,64	99,98	103,54
Petkim FEF (TL)	98,43	97,64	99,98	109,14
ETİ - AL 150	105,09	99,46	106,97	118,50
Zamak	118,56	116,91	135,95	159,45
Şerit Bakır	101,41	104,03	109,27	128,23
Bakır Boru	101,41	104,06	109,37	128,28
Prinç Şerit	102,47	104,71	110,76	128,81
Prinç Tel	102,53	105,06	111,23	130,38
Prinç Boru	102,57	105,14	111,25	130,33
Prinç Çubuk	102,54	105,08	111,33	130,47
Cam (3,2 mm Renksiz)	100,00	100,00	100,00	100,00
Cam (3,2 mm Yeşil)	100,00	100,00	100,00	100,00
TEDA• Elektrik (Kw /s)	100,00	100,00	100,00	100,00
Motorin (Mazot)	101,49	100,00	103,47	107,43
Fuel Oil	108,75	108,75	111,25	113,75
LPG	101,70	102,84	110,23	109,09
Doğalgaz	100,00	100,00	106,20	106,20
Propan	108,52	108,52	110,23	109,09
ABD \$	98,43	97,64	99,98	97,95
EURO	100,61	97,89	102,11	103,97
Yen	98,37	98,83	100,07	100,80
Pound	100,88	98,64	100,96	102,71
ÜFE	101,96	102,23	102,48	104,47
TÜFE	100,75	100,97	101,24	102,60
İmalat Sanayi Enflasyonu	100,97	101,07	101,56	103,55
Makas \$ - TÜFE (%)	- 2,4	- 3,4	- 1,3	- 4,7
Makas EURO - TÜFE (%)	- 0,1	- 3,1	0,9	1,3

ROMATİZMA - I

Vücudumuzun hareket etmesini sağlayan kaslar, kemikler, eklemler ve bu yapıları birleştiren bağlarda ön planda ağrı ve hareket kısıtlılığına bazen de şişlik ve şekil bozukluğuna neden olan hastalıklara genel olarak romatizma adı verilmektedir.

Romatizma tek bir hastalık değildir. 200'e yakın hastalık bu sınıfa girer. Eklem romatizmaları (osteoartrit, romatoid artrit), yumuşak doku romatizmaları (fibromiyalji, boyun ağrısı, bel ağrısı) ve kemik erimesi (osteoporoz) bunlar arasında en sık görülenleridir.

Romatizmal hastalıklar genel olarak kadınlarda daha sık görülmekte ve yaş ilerledikçe sıklığı artmaktadır. Bununla birlikte erkeklerde daha sık görülen (gut, ankilozan spondilit) ya da ön planda gençlerde görülen (örnek: sistemik lupus eritematosus) hastalıklar da vardır. Romatizmal hastalıklar çocukluk çağında da görülebilir.

Romatizmal hastalıkların önemli bir bölümünün kesin nedeni bilinmemektedir. Çoğunlukla bulaşıcı-mikrobik değildir. Kalıtsal özellikler (genetik yatkınlık) bazılarında önem taşır. Eklemlerdeki yükü

artıran şişmanlık ya da damar yapısını bozan sigara kullanımı gibi dış etkenlerin engellenmesi romatizmalı hastalar için de yararlıdır.

Bazı iltihaplı romatizmal hastalıklar kas-iskelet sistemi dışında deriyi (kızarıklık, döküntü), iç organları (akciğer, böbrek, beyin vb.) etkileyebilir.

Bütün sağlık sorunlarında olduğu gibi romatizmal hastalıklarda da en uygun tedavinin yapılabilmesi için ilk aşamada hastalığa doğru teşhis konulması gereklidir. Romatizmal hastalıklara özellikle erken dönemde teşhis konulması güç olabilir ve hastanın bir süre konunun uzmanı tarafından tetkik edilmesi ve izlenmesi gerekebilir. Romatizmal hastalıkların belirtileri zaman içinde değişiklik gösterebilir.

Romatizmal hastalığı olan her hasta için kişisel bir tedavi planı yapılması gerekir. Başka bir hasta için yararlı olan ilaçlar ya da tedavi girişimleri sizin için uygun olmayabilir. Doktorunuz tarafından önerilmeyen tedavileri uygulamanız sizin için yararsız ve tehlikeli olabilir, uygun tedavinin yapılması gecikebilir.

Romatizmal hastalıkların bir bölümünde hastalık çok uzun süre devam edebilir. Bu

hastalıklara müzmin (kronik) hastalıklar denir. Bu durumda tedavinin de uzun süreceğini ve verilen ilaçların hekim kontrolünde sürekli alınması gerektiğini unutmayınız. Yapılan tedaviler hastalığı tamamen yok etmese dahi günlük yaşamınızın ağrısız ve rahat olmasını sağlamayı amaçlamaktadır.

Romatizmalı hastaların hastalıkları ve kullandıkları ilaçlar konusunda bilgi edinmeleri yaşamlarını olumlu yönde etkiler. Kullanılacak ilaçların olası yan etkilerinin bilinmesi yararlıdır.

Artrit: Eklemde İltihap

Eklem, kemiklerimizin birleştiği bölgelere verilen isimdir. Bazı eklemlerimiz çok hareketlidir (örnek dirsek diz, parmak, ayak bileği eklemleri) bazı eklemlerimiz ise sadece kemiklerin birleşmesini sağlar (kafatasımızdaki eklemler). Omurgamızda da boyun ve belimizi hareket ettirmemizi sağlayan eklemler vardır. Eklemlerde bulunan kıkırdak dokusu kemiklerin birbirine sürtünmesini engeller.

Doktorunuz teşhisinizin artrit olduğunu belirtirse, eklem ya da eklemlerinizde iltihap olduğu kanısına varmıştır. Artrit ön planda hareketli eklemlerin hastalığıdır. Artritin en önemli belirtileri eklemde ağrı, şişlik, kızarıklık, sıcaklık ve eklem normal

hareketlerini yapamamasıdır. Ağrı, eklem hareket etmesiyle, istirahatte ve bazen de gece meydana gelebilir. Hasta eklem bölgesinde özellikle sabahları ve istirahat sonrası tutukluk-eklemin hareketlerinde güçlük-daha belirgindir. Bu hastalıklarda sadece eklemler değil eklem çevresindeki kaslar, yumuşak dokular ve bağlar da etkilenebilir.

Uzun süren artritler eklemlerde şekil bozukluğuna ve eklem hiç hareket edememesine yol açabilirler.

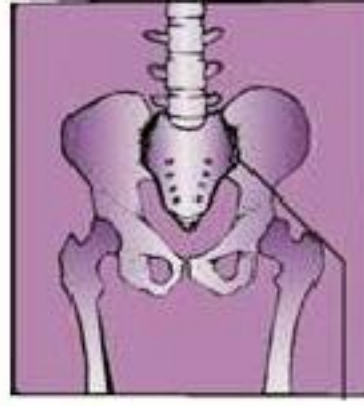
Halsizlik ve yorgunluk artritli hastalarda diğer belirtilere sıklıkla eşlik eder. Eklemlerin yapısının, özellikle kıkırdağın bozulması (dejenerasyon) ile seyreden ve halk arasında kireçlenme olarak da adlandırılan osteoartrit (artroz) en sık görülen eklem hastalığıdır. En çok diz ve kalça eklemlerini etkiler, çok sayıda eklemi tutması nadirdir. Genellikle elli yaşından sonra görülür. Bu hastalıkta ağrı genellikle hareket sonrasında ortaya çıkar, sabah yoktur.

Eklemlerde bulunan zarın (sinovya) ve daha sonra eklem iltihaplanmasının ön planda görüldüğü romatoid artrit yıllar içinde eklemlerin tahrip olmasına yol açabilen, sık görülen, müzmin bir hastalıktır. Çok sayıda eklemde iltihap görülür. Tüm vücudu etkileyen (sistemik) ve iç organları da tutabilen bir hastalıktır. Erken teşhis edilmesi ve uzun süre ilaçlarla tedavi edilmesi gerekmektedir.

Omurga ve leğen kemiği eklemlerini tutan müzmin romatizma hastalığı ise ankilozan spondilit adını alır. Genç erkeklerde daha sık görülür. Tedavi edilmemesi omurga hareketlerinde kısıtlanmaya yol açabilir.

Ankilozan spondilit nasıl bir hastalıktır?

Ankilozan spondilit (AS), kronik (müzmin) bir romatizmal hastalıktır ve omurga eklemleri ve leğen kemiği eklemleri'ne



zarar vererek özellikle bel bölgesinde hareket kısıtlılığı yapar. Eklem ve bağlarda hastalığa bağlı gelişen iltihap eklemlerde hasara neden olarak kemiklerin birbirleri ile kaynaşmalarına ve eklemlerin hareketlerini kaybetmelerine neden olabilmektedir. Mikrobik olmayan ve nedeni bilinmeyen bir nedenle vücudun ürettiği bu iltihap aynı zamanda kalça, diz ve ayak eklemlerinde de görülebilir. Az sayıda hastada iç organların da etkilenmesi de (kalp, akciğerler gibi) mümkündür. Hastalığın şiddeti her hastada aynı değildir. En ağır formlarında omurga hareketleri tamamen kısıtlanabilir. Bazı hastalarda ise sadece sabahları bel hareketlerinde zorlanma, tutukluk ya da bel ağrısı dışında hiç bir şikayet bulunmayabilir. Omurganın etkilendiği birden fazla romatizmal hastalık vardır ve birlikte spondilartrit' ler olarak adlandırılırlar. Ankilozan spondilit bu grubun en tipik hastalığıdır. Bir cilt hastalığı olan Sedef hastalığı, iltihaplı barsak hastalıkları (Ülseratif kolit veya Crohn Hastalığı) ve bir idrar yolu iltihabı ya da ishal sonrasında gelişen Reiter Sendromu da omurgada iltihaplanma yapabilir. Ankilozan spondilit erkeklerde kadınlardan 2-3 kat daha sık görülür ve genellikle erken yaşlarda (16-35 yaş) başlar.

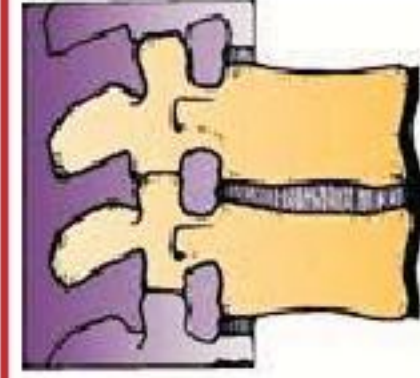


Ankilozan spondilitin nedeni nedir?

Ankilozan Spondilit'in nedeni kesin olarak bilinmemektedir. Hastalığın ortaya çıkışında kalıtsal faktörlerin yeri önemlidir. Doku grubunu olarak adlandırılan bir genetik özelliği (HLA-B27) taşıyanlarda AS gelişme riski belirgin olarak artmaktadır. Ancak HLA-B27 doku grubunu taşıyan her bireyde hastalık ortaya çıkmaz. Başta mikroplar olmak üzere çeşitli

çevresel faktörler de hastalığın gelişimine katkıda bulunmaktadır.

Ankilozan spondilitin tanısı nasıl konur?



Hastalığın temel belirtisi bel ağrısıdır. Genellikle 3 aydan daha uzun süren ağrı ve hareket

kısıtlanması her zaman AS'i akla getirmelidir. İltihaplı romatizmal hastalıklarda tipik özelliği ağrının istirahat dönemini takiben daha belirgin oluşudur. AS' de görülen bel ağrısı da özellikle istirahat döneminde belirgindir. Hasta gece ya da sabah ağrı ve hareket kısıtlılığı ile uyanabilir ve hareketle bel ağrısı ve tutukluluk azalır. Bazı hastalarda sırt ve boyun ağrıları da eşlik edebilir. Bazen göğüs kafesini oluşturan eklemlerde de hastalığa bağlı değişiklikler olur. Bu durum nefes alımı sırasında göğüs kafesinin genişlemesinde azalma ile sonuçlanır. Omuz, kalça ve ayak eklemleri de hastalıktan etkilenmektedir. Genellikle topuklarda ağrı ve sert yüzeye basıldığında ağrı gibi yakınmalarla kendini göstermektedir. Bazı hastalarda gözler de hastalıktan etkilenir. Genellikle tek gözde ortaya çıkar. Gözde kızarıklık, ışıktan rahatsız olma ve bulanık görmeye yol açabilen bu iltihaplanmaya "ön üveit" ismi verilmektedir. Çok organı etkileyen sistemik bir hastalık olduğundan aktif dönemlerinde ateş, iştah azalması ve yorgunluk gibi genel belirtiler görülebilir. Kadınlarda daha hafif bir seyir görülebilir. Laboratuvar testlerinde sedimentasyon hızı (ESR) yüksek olabilir, kansızlık saptanabilir ve yukarıda anlatılmış olan HLA-B27' nin varlığı saptanabilir. Omurga ve leğen kemiğinin röntgen filmlerinin çekilmesi ile de etkilenen bölgelerde saptanan değişiklikler tanının

konulmasında genellikle yeterli olmaktadır.



Ankilozan Spondilit Nasıl Tedavi Edilir?

Ağrının giderilmesi ve eklemler ile bağların birbiriyle kaynaşması sonucunda gelişen hareket kısıtlılığının önlenmesi tedavinin temel hedefidir. Erken tanı ve tedavi bu olumsuz etkilerin yavaşlatılmasında son derece önemlidir. Ağrının ve hareket tutukluğunun azaltılması amacıyla ağrı kesici ve iltihap giderici romatizma ilaçları kullanılmaktadır. Ağır hastalarda ve omurga eklemleri dışında da eklem iltihabı olanlarda "hastalığın seyrini değiştiren" bazı romatizma ilaçlarının da olumlu etkilerinin olduğu düşünülmektedir.

Egzersiz, hastalığın tedavisinde önemli yer tutar. Egzersizler eklemlerin normal hareketini ve esnekliğini korumada yardımcıdır. Solunum egzersizleri ise akciğer kapasitesini korur. Yatarken ve yürürken omurganın dik pozisyonun korunmasına dikkat edilmesi, karın ve sırt egzersizleri normal duruş şeklini korumada etkilidir. Yüzme AS için en yararlı egzersiz şeklidir. Egzersiz programları devam eden iltihabı önleyemezler ancak hareket açıklığının korunması ve vücut duruş bozukluklarının engellenmesi ile hastanın yaşam kalitesinin korunmasına yardımcı olmaktadır.

Özellikle kalça ekleminde ağır hareket bozukluğu gelişebilmektedir. Bu ekleme cerrahi protez uygulaması yürümenin yeniden sağlanmasında son derece yararlı olmaktadır.

Uzun soluklu bir hastalık olan AS onyıllar boyunca devam ettiğinden sık kontroller ile uygulanan tedavinin yararı uzman

hekimler tarafından objektif olarak değerlendirilmesi ve gerekli tedavi değişiklikleri eklem hasarı gelişmeden önce yapılmalıdır.

AS tedavisinde ülkemizde 2002 yılından beri biyolojik ajanlar ya da anti-TNF ilaçlar adı altında yeni bir grup ilaç kullanıma girmiştir. Bu ilaçlar iki ayda bir uygulanan serumlar şeklinde ya da cilt altına hastanın kendisinin haftalık olarak yaptığı enjeksiyonlar şeklinde kullanılmaktadırlar. Hastalığın olumsuz etkilerini tama yakın olarak yavaşlatmaktadırlar. Bu olumlu etkileri diğer ilaçlar ile tedaviye yanıt alınamayan hastaların yaklaşık %70'nde saptanabilmektedir. Ancak bu ilaçların kesilmesi ile etkilerinin kısa sürede ortadan kalkması uzun dönem kullanılmalarını gerektirmektedir. Yüksek tedavi maliyetleri ve ortaya çıkan kulak-burun-boğaz enfeksiyonu gibi mikrobik hastalıklar nedeniyle (kullanan hastalarda bağışıklık sisteminin baskılanmasına bağlı olarak) erken dönemde önemli eklem hasarının geliştiği ağır hastaların tedavisinde tercih edilmektedirler.

Behçet hastalığı nedir?

Bir Türk dermatoloji (cilt hastalıkları) profesörü olan Dr. Hulusi Behçet tarafından ilk kez 1937 yılında tarif edilen Behçet hastalığı (BH) ağızda ve cinsel bölgelerde yaralara (aft, ülser) ve gözde inflamasyona (iltihaba) yol açan kronik bir hastalıktır. Bazı hastalarda eklemlerde ağrı ve nadiren şişmeye, damar iltihabı ve tıkanmalarına, sindirim sisteminde, beyin ve omurilikte inflamasyona da neden olmaktadır.

Hastalığın seyri hastalar arasında farklılık göstermektedir. Hafif seyirli hastalarda sadece ağızda ve cinsel bölgede ülserler bulunur. Şiddetli hastalığın varlığında menenjitte neden olabilir (beyni saran zarların iltihaplanması). Ağır şikayetler genellikle ilk belirtiler başladıktan aylar, hatta yıllar sonra ortaya çıkar. Şikayetler

tek tek uzun bir süre devam edebileceği gibi, bir kaç haftada da geçebilir. Tipik olarak hastalık seyrinde alevlenme ve yatışma dönemleri birbirini takip eder (belirtiler görülür, kaybolur ve tekrar ortaya çıkarlar).

Nedeni

Nedeni tam olarak belirlenememiştir. Belirtilerin nedeni genel olarak kan damarlarının iltihaplanmasıdır. Bu iltihaplanmaya bağışıklık sisteminin neden olduğu düşünülmektedir, fakat bu olayı neyin başlattığı bilinmemektedir.

Bulaşıcı bir hastalık değildir. Ortaya çıkmasında bağışıklık sistemi bozukluğunun yanı sıra, kalıtsal nedenlerin de etkili olabileceği sanılmaktadır. Çevresel faktörlerin de (virüs ya da bakteri gibi) hastalığa yatkın kişilerde hastalığı başlatabileceği sanılmaktadır.

- "İpek Yolu" üzerindeki ülkelerde sıktır (Akdeniz bölgesi, Türkiye, İran, Asya ülkeleri, Uzak Doğu, Japonya)
- Genç yaşta (20'li ve 30'lu yaşlarda) başlama eğilimi gösterir ancak her yaşta görülebilir.
- Tanıda "paterji testinden" yararlanılabilir. Bu test cilde steril bir iğne batırıldıktan belli bir süre sonra ciltte ortaya çıkan iltihaplanmanın değerlendirilmesine dayanır. Olumlu bulunduğu hastalarda tanıda yardımcı olmakla birlikte her hastada saptanamaz ve hastaların ancak %40'ında pozitif bulunur.

Tedavi

Hastalığın tam "Şifa" ile tedavisi mümkün olmamakla birlikte uygun ilaçlar ile bulguları kontrol altına almak mümkündür. Amaç yakınmaları azaltmak ve sakatlık ya da körlük gibi komplikasyonları (hastalığın neden olabileceği istenmeyen durumlar) önlemektir. Seçilecek ilaç ve tedavi süresi hastanın durumuna bağlıdır. Bazı şikayetlerin tedavisinde birkaç ilacın birlikte



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 molding press
2 station, P.L.C. control



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 molding press
with 2 ejector and automatic degassing

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 Ton
İtici otomatik gaz atmali
hidrolik lastik presi

HRP 250/20 Tons
Hydraulic rubber molding press
with ejector and automatic degassing system



HLP 110 Ton
Otomatik gaz atmali hidrolik lastik presi

HRP 110 Tons
Hydraulic rubber molding press

kullanılması gerekebilir.

Topikal (yerel, bölgesel olarak cilde uygulanan) tedavi: Ağrı ve rahatsızlığı ortadan kaldırmak amacıyla ülserlerin üzerine kortikosteroid (kortizon içeren) merhemler mikrobik olmayan, hastalığa bağlı iltihabı azaltmak için ya da acıyı azaltması amacıyla ağrı kesici merhemler sürülebilir. Ağız ülserleri için gargara yararlı olabilmekte ve seçilmiş bazı hastalarda da antibiyotiklerin kullanılması ülser tedavisinde yardımcı olabilir.

Ağız yoluyla alınan ilaçlar: Hastanın şikayetlerinin şiddetine göre tek başına ya da birlikte olarak, prednizolon gibi kortikosteroidler (kortizon içeren ilaçlar), azatioprin, klorambusil, siklosporin, kolşisin gibi immunosupresif (bağışıklık sistemini baskılayan) ilaçlar kullanılmaktadır. Bu ilaçlar ile tedavide başarı sağlanamadığında siklofosamid ya da metotreksat gibi diğer ilaçlar verilebilir. Tedavi etkili olsa dahi alevlenmeler görülebilir.



Bel Ağrısı

Bel ağrısı en sık karşılaşılan ağrı nedenlerinin başında gelmektedir. Erişkinlerin %80'i

yaşamlarının bir döneminde en az bir kez bel bölgesinde ağrıdan yakınmaktadır.

Bel ağrısı şiddetli ya da uzun süreli olduğu zaman

kişilerin günlük ve iş yaşamlarını olumsuz yönde etkileyerek, yaşam kalitelerini belirgin derecede düşürebilmektedir.

Bel ağrısının nedenleri nelerdir?

Bel ağrısı kaslar, bağlar gibi yumuşak dokuların zorlanması gibi basit ve geçici

nedenlere bağlı olabileceği gibi, omurlar ve disklerin hastalıkları gibi daha önemli ve tedavi gerektiren nedenlerden de kaynaklanabilir.

Bel ağrılarının %30'unda en ileri görüntüleme yöntemleri ile dahi ağrının gerçek nedenini saptamak mümkün olmamaktadır. Çok sık görülen ve sadece bel ağrısı olarak isimlendirebileceğimiz bu tür ağrılar hemen daima 4-8 hafta içinde kendiliğinden ya da basit tedaviler ile rahatlar.

Bel ağrılarının çok küçük bir kısmı iltihabi romatizmal hastalıklara, bazı infeksiyon hastalıklarına, karın içerisindeki organların hastalıklarına ya da tümörlere bağlı olabilir. Bel ağrılarının büyük çoğunluğu mekanik olarak adlandırılan bel çevresi yapıların zorlanması, bel fıtıkları, omurların kaymaları ya da doğumsal bazı omurga sorunlarına bağlı nedenlerden kaynaklanır. İleri tetkik ve tedavi gerektiren bel ağrısı nedenleri şöyle sıralanabilir: Ağrının süresi uzuyor ve şiddeti artıyorsa, Bel ağrısına eşlik eden ve kısa zamanda gerilemeyen, hatta artan sinir basısı bulguları varsa (örneğin, bacakta uyuşma, his kusuru, kas güçsüzlüğü, bacakta ağırlaşma hissi, idrar kaçırma gibi), Ağrı özellikle geceleri oluyorsa ya da sabah bel hareketlerinde tutukluk ile birlikte olan ağrı hareketle rahatlıyorsa, Eşlik eden ateş, kilo kaybı, bel bölgesinde basmakla belirgin hassasiyet varsa.

Günümüzde bel bölgesini ayrıntılı olarak görüntüleyebilen bilgisayarlı tomografi (BT) ya da manyetik rezonans (MR) gibi inceleme yöntemleri bulunmasına karşın, bel ağrısı olan hastaların büyük çoğunluğunda erken dönemde bu tetkikleri istemenin bir yararı olmamakta, hatta yanıltıcı sonuçlar alınabilmektedir. Hiç bel ağrısı olmayan sağlıklı insanların yarıya yakınında MR ile disk hernisi (bel fıtığı) şeklinde bozuklukların saptanabileceği

ama bunların hiçbir şikayete neden olmayabileceği bilinmektedir.

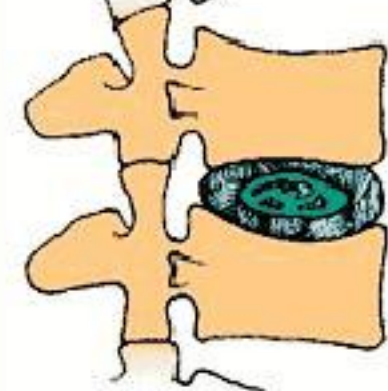
Bel ağrısı tedavi edilebilir mi?

Bel ağrısının nedeni ne olursa olsun bu ağrıyı hafifletmek ya da önlemek mümkündür.

Bel ağrısına yol açan nedenler belirlendikten sonra nedene yönelik girişimler dışında günlük yaşamda belin nasıl kullanılacağına öğrenilmesi tedavinin ve ileriye yönelik korumanın en önemli ögesi oluşturur. Ağrının şiddetli olduğu dönemde ağrı kesici ve kas gevşetici ilaçlar yarar sağlayabilir. Zannedilenin aksine, ağrı nedeni ile hareketi kısıtlamak ve uzun süre istirahat etmek ağrının uzamasına neden olabilmektedir. Bu nedenle, omurga kırıkları ya da sinir basısı gibi ciddi sorunlar dışında birkaç günü aşan yatak istirahati önerilmemekte ve hastaların bir an önce aktif yaşama dönmeleri tercih edilmektedir.

Bel ağrılarının çok sık tekrarlayabildiği göz önüne alındığında asıl tedaviyi belin doğru kullanılmasının öğrenilmesi ve düzenli egzersiz yapılması oluşturmaktadır. Ailevi ve mesleki mutsuzluğun çok sık görülen bir bel ağrısı nedeni olduğu ve özellikle ağrının sürekliliğine yol açtığı da unutulmamalıdır.

Bel bölgesinin yapısal özellikleri nelerdir?



Bel omurgasının en önemli görevi vücut yükünü taşımaktır. Bu görevin yerine

getirilmesi için sağlıklı omurlar ve disklerin yanı sıra güçlü kaslara da ihtiyaç vardır. Başta bel, karın, kalça olmak üzere, bel çevresi kasların güçlü olması bu bölgeye daha az yük binmesine ve daha az zorlanmaya yol açacaktır.

Bel bölgesi düz olmayıp, arkaya bakan bir açıklığı bulunmaktadır. Bu oyuk, omurganın en çok çalışan bölümüdür. Çünkü en fazla yükü taşır ve en fazla hareketi yapar. Bel oyuğunun normal açıklığının sağlanması omurlar, diskler ve çevre yapıları zedelenmeye karşı koruyucu etki yapar.

Diskler omurları birbirinden ayıran ve üzerine binen yükü emen yumuşak kıvamlı yastıklıklardır. Her birinin çekirdek bölümü jel kıvamında olup, daha kalın liflerden oluşan bir dış halka ile sarılmıştır. Disk çekirdeğinin içindeki sıvı, omurların diskler üzerinde öne ve arkaya kaymasını, bu şekilde bel omurgasının eğilmesini ve hareket etmesini sağlar.

Bel ağrısı şikayeti olan hastaların çok büyük bir kısmında, yukarıda belirtilen yapılardan hangisi ya da hangilerinin ağrının nedeni olduğunu söylemek mümkün değildir. Çok az sayıda hastada, disklerin yırtılması ile ortadaki çekirdeğin dışarı doğru fıtklaşıp bası yapması (bel fitiği) veya omurlar arası

eklemlerin kireçlenmesi sonucu sinirlerin ya da omurganın sıkışmasının bel ağrısına yol açtığı söylenebilir

Belin doğru kullanılması ve güçlendirilmesi

Günlük yaşantıda uyuma, ayakta durma, oturma, eğilme gibi çok tekrarlanan hareketlerin doğru yapılması ve bunların alışkanlık haline getirilmesi bel bölgesini etkileyen zorlanmaları büyük oranda azaltacaktır.

Kötü pozisyonda durmak, bel oyuğunun normal açısını bozarak ağrıya yol açabilir. Öne eğilmek disklerin dış halkasına fazla basınç yaparken, geriye doğru beli esnetmek omurganın arkasında bulunan küçük eklemlerde yangıya ve ağrıya neden olur. Bu durum bel kaslarında "spazm" olarak adlandırılan aşırı gerginliğe yol açarak, ağrının daha da artması ile sonuçlanır.

Bel çevresi kaslarının güçlendirilmesi ve bu kaslara esneklik kazandırılması bel oyuğunun normal açısının korunmasını, omurlar ve diskler üzerine binen vücut yükünün kaslara aktarılmasını sağlar. Bu egzersizlerin etkili olabilmeleri için doktorunuzun önerdiği şekil ve sürede yapılması gerekir.

www.romatizma.net



YANLIŞ



DOGRU

SATILIK MAKİNE



1 adet 50x50 pres
1 adet 60x60 pres

- Elektrikli
- Çift tesirli
- Kendinden otomatik açmalı
- 2 gözlü ve 25 pistonlu
- Elektrik panolu ve hidrolik sistemli

LAPSAN LASTİK
Plastik San. Tic. Ltd. Şti.

Topçular, Keresteciler Sitesi Hacı Bilgin Sk. No:5 Eyüp / İstanbul
Tel : 0212 567 87 80 - 81
Faks : 0212 567 87 84
e-mail : info@lapsan.com.tr
www.lapsan.com.tr

BİR DOĞA HARİKASI GEBZE BALLIKAYALAR

Behlül METİN

Merhaba, bu sayımızda size Kocaeli bölgesinin güzel bir doğa harikasını tanıtmak istiyorum, Ballıkayalar. Evvela nasıl gidilirle başlayalım, Ballıkayalar Gebze ile Dilovası arasında, hemen Gebze'nin çıkışında kolayca ulaşılabilecek bir yerde. Yol üzerinde "Gümrük malları satışı" yazan bir bina ve bir de cami var. Buraya, normal karayolundan Ankara istikametinden gelenler, sağa Muallim Köye saparak, İstanbul istikametinden gelenler alt geçişi kullanarak kolayca ulaşabilir.



Yolun başında Muallim Köyü var, Ballıkayalar'a ulaşana kadar yol bir iki yerde ayrılıyor, yol gösteren levha da koymamışlar, onun için yolu sormanızda fayda



var. Yoksa benim gibi yolu şaşırıp bayağı dağ tepe dolaşabilirsiniz.

Ballıkayalar üç özelliğinden dolayı insanların ilgisini çekiyor.

- 1- Şelale sonundaki güzel minik bir göl etrafında piknik yeri olması,
- 2- Dağcılık sporuna meraklı olanların alıştırmaya yapacağı dağ yamaçlarının bulunması,
- 3- Trekking yapmak isteyenler için yürüyüş yapılabilecek güzel bir parkurun bulunması.

Doğal güzelliğinden dolayı, özelliğinin korunması ve devamlılığının sağlanması amacıyla 1847 hektarlık bölümü 1995 yılında Tabiat Parkı olarak ilan edilmiş.



uzunluğunda 40–80 metre genişliğindedir. Dağcılarının iniş ve tırmanış yaptıkları Ballıkayalar Vadisi kireç taşlarının erimesi sonucu oluşan bir boğazdır.

Resimlerinde görüldüğü gibi bir Pazar günü güzel manzaralı bir yerde piknik yapmayı düşünenler için ideal bir yerdir Ballıkayalar. Yalnız sizi önceden uyaralım, Ballıkayalar'a güzel bir yaz günü giderseniz, halkımızı en arabesk haliyle, inanılmaz çöp yığınları içinde, her türlü yiyecek kokuları, darbuka gürültüleri ve göbek havaları arasında göreceksiniz. Kendinizi biraz zorlayıp, bu görüntüleri beyninizde oluşturacağınız filtrelerden geçirip tüm bu

Ballıkayalar Vadisi, Gebze'ye 7 km uzakta, 1,5 km

berbatlığı kaldırırsanız, minik bir göl manzarasında tahtadan yapılmış masa ve banklarda güzel bir pazar günü geçirebilirsiniz. Etrafın güzelliği, gölde yüzen ördekler adeta bir tablodan alınma manzara.

Ballıkayalar'a dağcılık sporuna meraklı olanlar açısından bakmalı bir de. Şimdi dikkatinizi biraz daha zorlayıp, sağlı sollu kaya duvarlarından sarkan iplere ve tek tük tırmanan insanlara bakın. İşte sizi davet ettiğimiz asıl Ballıkayalar burası. İplerin ucunda duran insanların vadisi, kanyonu. Tavşanlı Ballıkayalar'ın tırmanışçılar tarafından bulunuşu 1976 yılına kadar gidiyor. Son on yıldaysa kayalar gerçek anlamda bir teknik patlama yaşadı. Yirmi yıl önceki gibi insanlar yapacakları dağcılık etkinliklerine eğitim olsun diye değil, başlı başına, kayaların kendi rotalarını çıkmak için gelmeye hatta bu amaçla ciddi antrenman yapmaya başladılar.

Tavşanlı rotaları, hiç olmazsa bir grup tırmanışçı için ülkedeki belli başlı dağ rotaları kadar önemli olmaya başladı. Ülke nüfusunun beşte birinin yaşadığı bir metropolün yakınında olan Tavşanlı kayaları, dolayısıyla bölgenin en iyi dağcılarını çekmeye başladı. Ancak Ballıkayalar'ı diğer benzerlerinden ayıran en önemli özelliği, içindeki insan materyalinden kaynaklanıyor.

Aslına bakılırsa Ballıkayalar adı konmamış bir teknik tırmanış kulübü. Sanılacağı gibi de seçkin bir kulüp değil. Fazla rahatsız



Dağcılık parkurunun bulunduğu yamaç.



Ballıkayalar tırmanış parkuru



Kanyon başlangıcı



Kanyon devamı

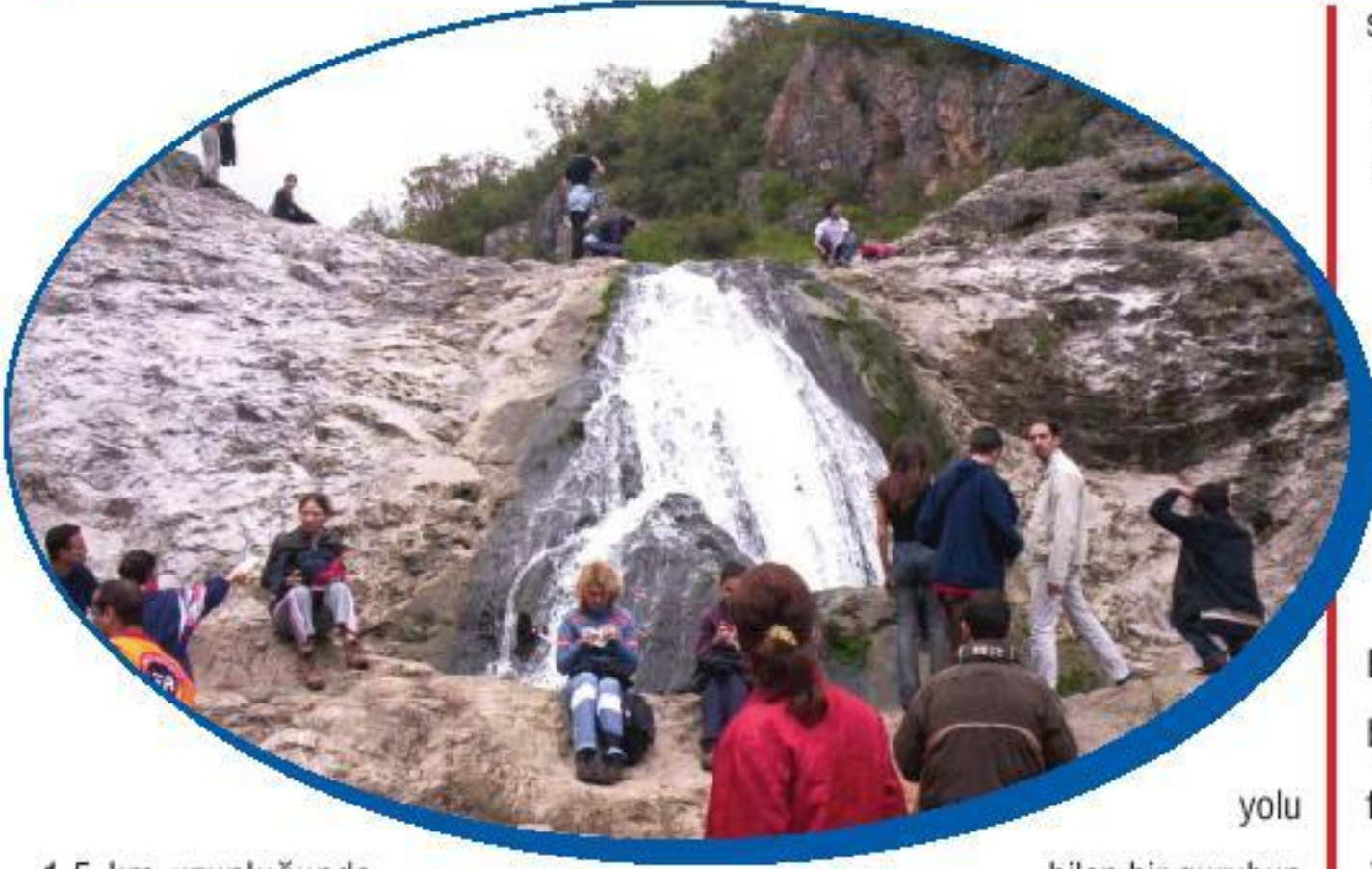


edici olmayan ve tırmanmaya hevesli, herkese açık. Genç bir insan buraya gelip, tırmanışları önce seyrederek, sonra insanlarla dostluklar kurarak, yavaş yavaş işin içine girebiliyor. Vadi içinde tırmanan herkes neredeyse birbirini görüp izleyebiliyor. Kayaların bu ilginç konumu tırmanışçılar arasındaki başka hiç bir yerde olmayan ölçüde iletişim yaratılmasına olanak sağlıyor.

Uzaktan bakıldığında laubali bir ahbap çavuş ilişkisini andıran dostlukların içine girince güçlü bir hiyerarşik yapının varlığını ve hiç de azımsanmayacak miktarda disiplini görüp şaşırabiliyorsunuz. Rotalar ince ince derecelendirilmiş ve "kulüp" içinde edineceğiniz yerde bu dereceleri birer birer aşmanızın büyük bir önemi var. Kısacası ortamda çok ciddi bir dağcılık sporu etkinliği var.

İçinizde tırmanma hevesi varsa Ballıkayalar'la buna başlangıç yapabilirsiniz. Biraz macera ve heyecan günlük hayatın sıkıntılarını ve streslerini atmaya iyi gelebilir. Tek dikkat etmeniz gereken, aklınıza esenleri yaparken, çevreye zarar vermemek ve diğer dağcılarının tırmanış haklarına saygı göstermek.

Fakat dağcılık tehlikeli olur, aman düşerim gibi endişeleriniz varsa boş verin dağlara tırmanmayı daha tehlikesiz tarafından Ballıkayalar kanyonunda 1.5 km trekking parkurunda minik bir gezinti yapmak daha güzel olabilir. Kanyon güzel bir akarsuyla başlar.



1.5 km uzunluğunda

harika doğa manzaralarından, şırlıl şırlıl akan sudan ve minik tepeciklerden oluşan bir güzergahta devam eder.

Şelaleye kadar ufak tepeciklerden, bazen kayalardan geçmeniz gerekir. Böyle bir yürüyüş için trekking ayakkabısı almayı ihmal etmeyin, kayaların yüzeyi düz olduğundan daima kayma tehlikesi vardır. 1km doğayla iç içe zevkli bir yolculuktan sonra şelaleye ulaşırsınız. Burada bir süre dinlenme molası verilir.



Düşünün doğayla iç içe, su sesi, kanyondan yankılanan kuş sesleri insanın tüm yorgunluğunu alır. Dinlenme molası bittikten sonra patika yollardan kanyonun üst kısmına çıkabilirsiniz. Yol biraz uzundur, fakat sonunda geleceğiniz nokta ve manzara tüm yorgunluk ve zahmetlere değer. Tavsiyemiz yalnız geldiyseniz orada sizin gibi gezi için gelmiş olanlar vardır,

yolu bilen bir gurubun peşine takılmanızda fayda vardır.

Patika ve çalıkların arasından yapacağınız kısa bir yürüyüşten sonra çevreye hakim bir tepeye gelirsiniz ki manzara görülmeye değer. Burada bir mola verip dinlenmekte

fayda var. Daha sonra patika yolları takip ederek Ballıkayalar'ın en üst noktasından tüm çevreyi rahatça görebilirsiniz. Civarda birkaç küçük köy ve çok

sayıda villa görürsünüz. Doğal güzelliğinden dolayı çevre adeta villalar tarafından istila edilmiştir.

Tepeden yine patikaları takip edip, fakat bu sefer zahmetsizce 1 km'lik bir yürüyüşten sonra minik gölün bulunduğu noktaya geri gelebilirsiniz. Bu güne kadar İstanbul civarında yaşayıp Ballıkayalar'ı görmediyseniz, bir pazarınızı buraya ayırıp görün derim, fakat sabah fazla geç olmadan gitmekte fayda var, öğlene doğru park problemi çıktığı için aracınızı biraz yukarıya bırakıp 100 metre aşağıya kadar yürümek zorunda kalabilirsiniz.

Ayrıca İstanbul'dan buraya gününbirlik turlar düzenleyen organizasyonlar da var. Uygun bir ücretle İstanbul Taksim AKM önünden sizi alıp, rehber eşliğinde toplu olarak Ballıkayalar'a götürüp tekrar geri getiriyor.

www.gezitesisi.com



burakmetal

ÇİNKO ÜRÜNLERİ

*30 yılın tecrübesi ile
daima bir adım ileride*

AKTİF ÇİNKOLAR

- AKTİF ÇİNKO OKSİT B 1000
- AKTİF ÇİNKO OKSİT B 3000
(Bazik Çinko Oksit Transparant)

PIŞİRİCİLER

- S 100
- BENGRAN Sİ 90
- BENGRAN S 80

KARBON SİY AHLARI

- HP 50 (HAF GRANÜL)
- FP 50 (FEF GRANÜL)

HIZLANDIRICILAR

- MBT
- TMTD
- CBS
- ZDBC
- ZDEC
- MBTS
- DPG
- HEXA

NEM ALICILAR

- BENGRAN CaO 90
- CaO



Sektörde genç ve güçlü bir oyuncu

DKT 2006

3-6 Temmuz 2006 Nürnberg Almanya

Kauçuk Hammadde ve Makinaları Fuarı Katılımcısı

Hall No: 1, Stand No: 1-406

Tepe Kimya Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Organize Deri Sanayi Bölgesi 11.yol B-4 Tuzla İstanbul
Tel: 0216 394 03 97- 394 25 60 Fax: 0216 394 03 96
E-mail: info@tepekimya.com