

KAUÇUK

KAUÇUK DERNEĞİ İKTİSADİ İŞLETMESİ



1988

Artık İstanbul Sanayi Odası'nda da
Temsil Ediliyorsunuz

Konveyör Bant Rekorları

Korozyonu Önlemede Lastik Kaplama

DOP ve AE (Aromatik Ekstrakt) İçin
Muadil Plastizer Naftenik Yağ

Rutil Firması ve Kauçuk
Teknolojisine Kazandırdıkları

Wacker Chemie AG
Silikon Kauçukları
Türkiye Yetkili Distribütörü

WACKER

Mesgo S.p.A
Türkiye, Yakın Doğu ve Balkanlar
Yetkili Distribütörü

MESGO
MESGO S.p.A

Comet S.p.A
Türkiye, Yakın Doğu ve Balkanlar
Yetkili Distribütörü

Comet

inoser[®]

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



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

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

- Silikon Kauçuklar VMQ
- Florosilikonlar FVMQ
- Florokauçuklar FKM, FPM
- Tabii Kauçuklar NR

- Sentetik Kauçuklar ACM, AEM, ECO, CR, PU, EPDM, NR, NBR, SBR, IIR, IR, HNBR, CSM

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

Solpro Danışmanlık Kimya San. ve Tic. Ltd. Şti.
Dolayoba, Dumlupınar Mahallesi, Toros Sokak
No: 31 34896 Pendik-İstanbul, Türkiye
Tel: +90 216 598 24 34 Fax: +90 216 598 19 26
E-posta: info@solpro-tr.com Web: http://www.solpro-tr.com



solpro[®]

Çözüm Ortağınız

Yayın Türü

Yaygın Süreli

İmtiyaz Sahibi

Kauçuk Derneği İktisadi İşletmesi adına
Nurhan Kaya

Sorumlu Yazı İşleri Müdürü

Nalan Kibar

Yayın Kurulu Üyeleri

İsmail Ertunç Ayık
Kamil Berat Öztimur
Nurhan Kaya

Grafik Tasarım ve Basım

Pasifik Reklam Hizmetleri

Rıhtım Cad. Rezaizade Sok.

No: 37/B Kadıköy - İSTANBUL

Tel : 0 216 348 97 22

İmtiyaz Sahibi-Sorumlu

Yazı İşleri Müdürü ve
Yönetim Yeri Adresi:

Kauçuk Derneği İktisadi İşletmesi

Perpa Ticaret Merkezi B Blok Kat:5

No:475 Okmeydanı / Şişli - İSTANBUL

Tel : 0212 320 41 67-320 63 49

Faks : 0212 320 64 53

info@kaucukdernegi.org.tr

www.kaucukdernegi.org.tr

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 sonuçlar verebileceğinden, sadece tavsiye niteliğinde olduğuna dikkatinizi çekeriz.



1988

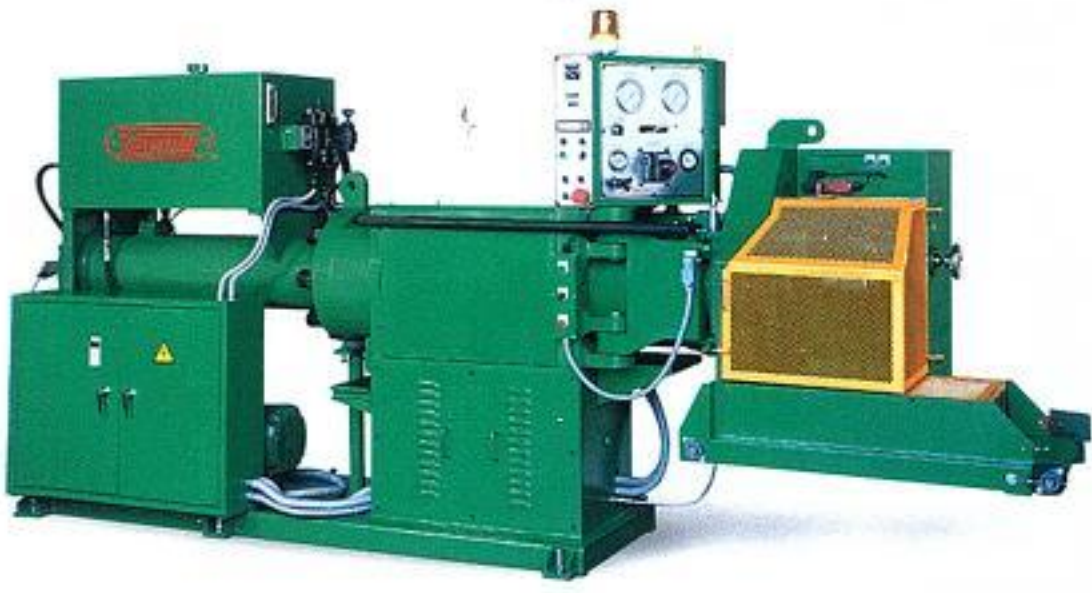
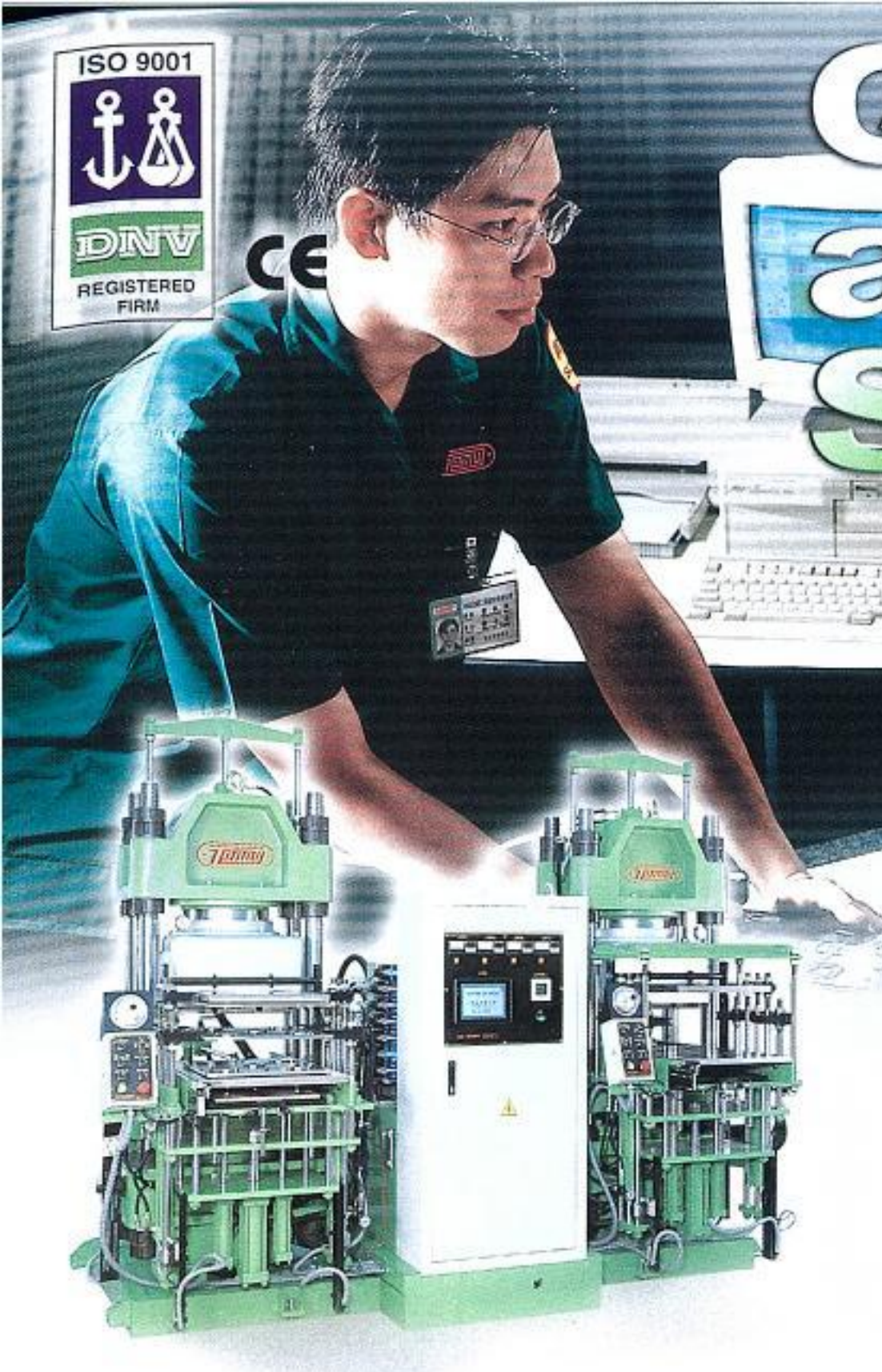
KAUÇUK DERNEĞİ
İKTİSADİ İŞLETMESİ



Başkandan Mesaj	3
Dernekten Haberler	5
• Artık İstanbul Sanayi Odası'nda da Temsil Ediliyorsunuz	
• Dünya Plastik Kauçuk Fuarları.....	6
Üyelerimiz	8
• ASAL Kauçuk San. ve Tic. Ltd. Şti.	
• EMEK Lastik ve Plastik Ayakkabı A.Ş.	
• FERKAN A.Ş. nin Büyük Başarısı	
• HSS Otomotivin Yeni Yatırımları	
Teknik Konu I	14
• Konveyör Bant Rekorları	
Teknik Konu II	17
• Korozyonu Önlemede Lastik Kaplama	
Bunları Biliyor musunuz?	20
• DOP ve AE (Aromatik Ekstrakt) İçin Muadil Plastizer Naftenik Yağ	
Kalite ve Yönetim	22
• Şimdi Satış Zamanı	
Röportaj	26
• Rutil Firması ve Kauçuk Teknolojisine Kazandırdıkları	
Makine	32
• Desma 600. Soğuk Yolluk Sisteminin Teslimini Kutluyor	
• D968 T Serileri Yandan Enjeksiyon Sistemi ile Daha Geliştirilmiştir	
İstatistiksel Araştırma	36
Ekonomi	37
• Ekonomik Göstergeler I	
Sağlık	42
• Karpal Tünel Sendromu (Bilekte Medial Sinir Sıkışması)	
Gezi	44
• Dünyanın En Genç Ülkesi Kosova	



Quality and Service



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

VİZYONET TİC. LTD. ŞTİ.
21.yı Cd. Ferhat Ali Kochan Sk.
Zigana Sit. No.2 Bademli Bursa Turkey
Tel : 0090 224 5491208
Fax : 0090 224 5491209
Gsm : 0090 532 2664784
Web : www.vizyonet.com
E-mail : vizyonet@vizyonet.net

TUNG YU HYDRAULIC INDUSTRIES CO., LTD.
No. 12, Yongsing Rd., Nan Kung Industrial
Zone, Nantou County 540,
Taiwan (R.O.C.)
Tel : 886-49-2253588
Fax : 886-49-2252598
Web : www.tungyu.com
E-mail : tungyu@tungyu.com



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

Artık İstanbul Sanayi Odası'nda da Temsil Ediliyorsunuz

Nalan KİBAR

İstanbul Sanayi Odası organ seçimleri 23 Şubat 2009 tarihinde yapıldı. Sektörümüze ait 29. Grup Meslek Komitesi'ne Kauçuk Derneği Yönetim Kurulu'nda da temsil edilen iki firma ve Kauçuk Derneği üyesi üç firmamız seçildi.

İSO 29. Grup Kauçuk Sanayii Meslek Komitesi üyeleri aşağıdaki gibidir;

Asil Üyeler

- Derby Konveyör Bant Sanayi ve Ticaret A.Ş.
(Meclis Üyesi)
- Brisa Bridgestone Sabancı Lastik Sanayi ve Ticaret A.Ş.
(Meclis Üyesi)
- Arsan Kauçuk Plastik Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş.
(Komite Başkanı)
- Tatkap Lastik Kaplama İmalat Sanayi ve Ticaret A.Ş.
(Komite Başkan Yardımcısı)
- Deniz Kauçuk ve Aksesuar Sanayi Ticaret Ltd. Şti.
(Komite Üyesi)

Yedek Üyeler

- Özkardeşler Lastik Profil Sanayi Ticaret Ltd. Şti.
- Asal Kauçuk Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
- Özkudal Kauçuk Sanayi ve Ticaret Mehmet Salih Fırıncı
- Seçenler Kauçuk Plastik Sanayi ve Ticaret A.Ş.
- Suptek Yağ Keçeleri Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Ayrıca İstanbul Sanayi Odası Meclis Üyeliğine 29.Gruptan seçilen, üyemiz Brisa'nın Genel Müdürü Sn.Bülent Savaş ayrıca İSO Yönetim Kurulu üyeliğine de seçildi.

İSO Yönetim Kurulu

- Tanıl Küçük- Elit Çikolata (Başkan)
- Nuri Tuna-Tuna Çelik
- Fikret Tanrıverdi-İnci Grup
- Abdülbaki Kuriş-Kuriş Ağaç Sanayi
- Turgay Durak-Koç Holding Otomotiv Grubu
- Bülent Savaş-Brisa
- Kenan Baytaş-Merbolin Boya
- Fahir Gök-Fersa Aydınlatma Sistemleri
- Ülkü Büyükgönenç-Ekol Ofset Matbaacılık
- Mustafa Aydın Özilhan-Teknik Plastik Sealed Air Ambalaj Sanayi
- Kadir Efe-Efesin Grup

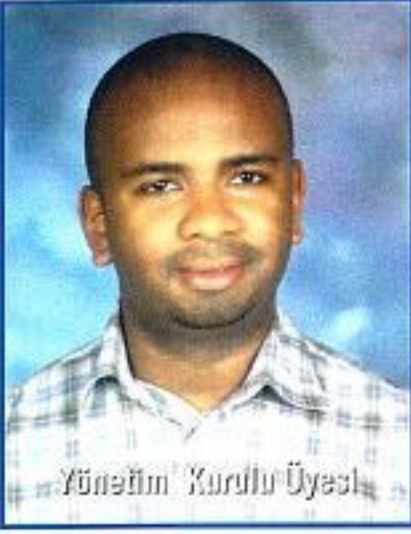
İSO`da Meclis Başkanlığı'na Erdal Bahçivan, yardımcılığına ise yine Zeynep Bodur Okyay seçildi.

Bundan sonra Meslek Komitesi ve Dernek çalışmalarının paralel olarak yürütülmesi çerçevesinde ortak toplantılar yapılacak ve sektör problemlerine çözümler aranacaktır.



29.Grup Kauçuk Sanayi ve Kauçuk Derneği ortak toplantılardan biri

Yönetim Kurulu'ndan istifa eden Turgay Mehmet Hizer'in yerine yedek üyelerimizden Abdalla Mbaruk Abdalla (Marara Dış Tic. Ltd. Şti.) üyeliğe alınmıştır.



Abdalla Mbaruk Abdalla 1972 yılı Kenya Mombasa doğumludur. Duke of York (Lenana) School-Nairobi Lisesi'nin Teknik Bölümünden 1990 tarihinde mezun olmuştur. Lenana School'un yüzme ve rugby takımlarında yer almış, izci grubu başkanlığı yapmıştır.

Üni
Üni
bölü
olar
kur
Kau
Bah
yüz

Liseden sonra Nairobi'de Jeurgensen & Architects Mimarlık firmasında, teknik bölümde, 1 yıl çalışmış, Ortadoğu Teknik

DÜNYA PLASTİK KAUK

Fuar Tarihi	Sektör	Fuarın Adı ve Açıklama
08.10.2009 11.10.2009	Plastik Kauçuk	PUTECHEURASIA: Poliüretan Sa
19.11.2009 22.11.2009	Plastik Kauçuk	Plast Eurasia: Plastik Endüstrisi
17.12.2009 19.12.2009	Plastik Kauçuk	Kompoist'2009: 3. Kompozit Ür
15.04.2009 18.04.2009	Plastik Kauçuk	PLASTIPACK: Uluslararası Plast
03.05.2009 07.05.2009	Plastik Kauçuk	EXPOPLAST: Cezayir Plastik ve I
12.05.2009 15.05.2009	Plastik Kauçuk	PLASTIC EXPO 2009: 3. Uluslar
18.05.2009 21.05.2009	Plastik Kauçuk	ChinaPlas 2009: Uluslararası Plas
26.05.2009 29.05.2009	Plastik Kauçuk	PLASTPOL 2009: 13. Uluslarara
23.07.2009 26.07.2009	Plastik Kauçuk	Rubber, Plastic, Mould and Die In Uluslararası Kauçuk, Plastik, Kalıp ve
02.09.2009 05.09.2009	Plastik Kauçuk	Plastics, Packaging & Rubber: Ambalaj & Kauçuk Teknolojileri
28.09.2009 01.10.2009	Plastik Kauçuk	Plastics Industry Show: Plastik
13.10.2009 17.10.2009	Plastik Kauçuk	FAKUMA: Uluslararası Plastik Ft
22.10.2009 25.10.2009	Plastik Kauçuk	VietnamPlas 2009: 9. Vietnam I Plastik & Kauçuk Endüstrisi Fua
11.11.2009 13.11.2009	Plastik Kauçuk	RubberTech China : Uluslararası
18.11.2009 21.11.2009	Plastik Kauçuk	DMP Plastics, Packaging, Rubber, Di Uluslararası Plastik, Ambalaj, Kauçuk,
25.11.2009 28.11.2009	Plastik Kauçuk	APPLAS 2009: Asya-Pasifik Ulu: Kauçuk Endüstri Fuarı
02.12.2009 05.12.2009	Plastik Kauçuk	Plastics & Rubbers: Donanım, P Sanayi Makineleri, Püskürtmeli I

PAN STONE

PAN STONE HYDRAULIC INDUS. CO.,LTD.

PAN STONE

NO:10 LANE 145 TAI MING RD,WUJIH HSIANG, TAICHUNG HSIEN

TAIWAN PC : 41468

www.panstone.com



VAKUMLU KOMPRESYON PRES



YAĞ KEÇESİ ÜRETİMİ İÇİN VAKUMLU KOMPRESYON PRES



C ŞASE KAUÇUK KAYNAK MAKİNASI



KAUÇUK ENJEKSİYON MAKİNASI FIFO

- Kapama kuvveti 1 ton dan 5000 ton
- Kauçuk enjeksiyon presleri fifo ve filo enjeksiyon sistemleri .(Pan Stone elastomer teknolojisinde erişilmez hassasiyeti ve diğerlerinden tamamen farklı yapıya sahip enjeksiyon sistemi fifo (first in first out) kullanmaktadır .
- C-Şase kauçuk köşe kaynak makinaları
- Yağ keçesi üretimi için özel vakumlu (S) tipi presler
- Vakumlu/kolonlu (P tipi) kauçuk presler
- İsteğe bağlı özel presler
- (Preformer) hassas çığ hamur kesme makinası
- Punch (kesme) presleri
- Kauçuk sektörü için yardımcı ekipman ve makinalar (Dudak Kesme, Conta Kesme. Vs.)
- Her türlü kauçuk (kompresyon,transfer ve enjeksiyon)kalıpları tasarımı ve imalatı (İstanbul/Türkiye)
- Projeleriniz için anahtar teslim (makine + kalıp) beraber ve en yüksek verimlilikte üretim sistemleri kurabilmekteyiz .

PAN STONE Türkiye
Temsilcisi

MPM Makine

MPM Makine ve San. Tic. Ltd.Sti. Evliya Celebi Mah. İstasyon

Cad. Giptas San. Sit. D-Blok No:31 34940 TUZLA/İSTANBUL Tel: 0 216 395 9131

Gsm: 0 532 576 5473 e-mail: info@mpm.com.tr web : www.mpm.com.tr

- ASAL Kauçuk San. ve Tic. Ltd. Şti.
- EMEK Lastik ve Plastik Ayakkabı A.Ş.
- FERKAN A.Ş. nin Büyük Başarısı
- HSS Otomotivin Yeni Yatırımları

Nalan KİBAR

Asal Kauçuk Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi



Asal Kauçuk 1993 yılında şahıs şirketi olarak kurulmuş olup, 1994 yılında limited şirket olmuştur. 2001 yılında Küçükköy'deki fabrikaya geçmiş ve 2004 yılında tüm makine parkurunu yenileyerek daha kaliteli ve hızlı bir üretime geçmiştir. 2006 yılı Ekim ayında ISO 9001:2000 Kalite Yönetim Sistemi ve ürünlerinin yurtdışında güvenle dolaşması için CE belgesi çalışmalarına başlamış ve bu çalışmaları 2007 Nisan ayında sonuçlandırarak değerli müşterilerine daha iyi hizmet ve daha kaliteli ürünler vermeyi amaçlamıştır. Asal Kauçuk 1993 yılından bu yana FIRAT PLASTİK A.Ş. onaylı yan sanayi tedarikçisidir.

Misyonu

Türkiye Cumhuriyeti Devleti'nin belirlemiş olduğu kanunlara, ticari ve sosyal etik kurallarına uygun davranarak, hızlı aynı

zamanda çağdaş üretim ile kaliteyi ucuza satma anlayışı ve müşteri memnuniyetinin her şeyin üzerinde tutulması düşüncesi ile sektördeki liderliğini sürdürerek Türkiye'de örnek gösterilen bir şirket olmak ve ülkemiz GSMH' na maksimum katkı sağlamaktır.



Vizyonu

Ülkemiz içerisinde ve uluslararası piyasalar tarafından belirlenen kalite standartlarına ulaşmak, nitelikli personeli ile 21.yüzyılın en etkin değeri olan bilgi ve bilgi teknolojilerinden en üst düzeyde yararlanmak, bugün ve yarın kendi sektörü başta olmak üzere, uluslararası arenada da farklılıklar meydana getirerek kalıcı üstünlükler sağlamaktır.

Ürünleri

Atık Su Contaları

Atık su contaları; 50mm, 70mm, 100mm, 125mm, 150mm, 200mm, 250mm, 315mm, 400mm çaplarında kauçuk esaslı contalardır. Genellikle yerüstü atık su

taşımacılığında kullanılan boruların ek yerlerinde kullanılır.

Tripleks Contalar

Tripleks contaları; 100mm, 160mm, 200mm, 250mm, 300mm, 400mm çaplarında kauçuk esaslı contalardır. Genellikle yeraltı atık su taşımacılığında kullanılan boruların ek yerlerinde kullanılır.

Es Contası

100mm çapında S tipi borularda kullanılan kauçuk esaslı contalardır. Priz kolye lastiği 63mm ve 90mm çapında olmak üzere 2 tiptir.

Adaptör contası 50mm çapındadır.



ASAL KAUÇUK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.

Tel : 0212 535 98 23

Tel-Faks : 0212 477 62 47

Adres : Barbaros Hayrettin Paşa Mah. Cebeci Cad. No:79 Küçükköy/İSTANBUL

e-posta : info@asalkaucuk.com

web : www.asalkaucuk.com

WSM



SKI-50L Intermesh Mikser Özellikleri;

- Hızlı Temizlenebilme
- Kısa Batch Alma Süresi
- Tek Seferde Karışım
- Maksimum Soğutma Kabiliyeti
- Mükemmel Karışım



Intermeshing Rotor

- INTERMESHING KNEADER
- DISPERSİYON KNEADER
- HİDROLİK KNEADER
- AÇIK KNEADER
- KAUÇUK LEVHA EKSTRUDERİ
- AÇIK KNEADER EKSTRUDER
- GRANÜR KESME

SYD-75L Pnomatik Baskılı Kneader



PATENT NO: M257949 Yeni Dizayn

TSP-110L

Sıcak Beslemeli Levha Yapma Makinesi



SKM-110

Hidrolik Kneader



OK-1000L

Açık Kneader



EDM-Serisi Co-Ekstrüsyon



EDM-2000

Soğuk Beslemeli Vidalı Ekstruder



Kauçuk / Plastik Mikser Hatları



WSM Türkiye
Temsilcisi

MPM

Makine San. ve Tic.

MPM Makine ve San. Tic. Ltd. Şti.

Evliya Çelebi Mah. İstasyon Cad. G-69 Sok. Gıptaş
San. Sit. D-Blok No: 31 34940 Tuzla / İSTANBUL

Tel: 0 216 395 91 31

Faks: 0 216 447 52 34

GSM: 0 532 576 54 73

e-mail: info@mpm.com.tr

web: www.mpm.com.tr

Emek Lastik ve Plastik A.Ş.



Emek Lastik Fabrikası 1961 yılında Doğan Eldemir tarafından kurulmuş olup 1992 yılında çocuklarının da katılımıyla anonim şirkete dönüşmüştür.

Üretime başladığı yıllardan itibaren müşteri mutluluğu ve kaliteli mal üretiminde gösterdiği disiplin ve özenden dolayı Emek Lastik bugün yurt dışına taşan bir marka olmuştur.

Emek Lastik Fabrikası 1994 yılından itibaren 9 ülkeye ihracat yaparak yurtdışında Türkiye'yi en iyi şekilde temsil etmektedir.

Emek Lastik Ailesi olarak 2003 yılından itibaren Gaziantep'te poliüretan terlik ve ayakkabı imalatına da başlamış bulunmaktalar. 1 Haziran 2005 yılında Organize Sanayi Bölgesinde bulunan 20.000 m² arsa üzerine, 6.000 m² zemin olmak üzere 11.000 m² kapalı alanda siz değerli dostlarına hizmet vermekteler.

Emek Ailesi olarak ürettikleri ürünlerde dünya standartlarında üretim kalitesini baz alarak üretimlerini hep üst seviyede tuttular.



- Firmasını sahiplenmiş, firmasına güvenen ve işinin bilincindeki personelle çalışıyorlar.
- Sektörümüzdeki bütün yenilik ve gelişmeleri yakından takip eden, ilk uygulayan firmalar arasında olarak kalitelerini hep üst seviyelerde tuttular.
- Emek Lastik Ailesi olarak bu prensipleri, sektörümüzün en iyisi olma yolunda verdikleri

mücadelede kendilerine rehber edindiler.

Emek Lastik Fabrikasının Üretimleri

- Rejenere Kauçuk
- Kauçuk Spor Ayakkabı
- PVC Spor Ayakkabı
- Kauçuk Çizme
- Lastik Ayakkabı
- Astarlı Ayakkabı
- Plastik Ayakkabı
- Astarlı Plastik Ayakkabı
- Çocuk Botu
- Halı Saha Spor Ayakkabı



EMEK LASTİK VE PLASTİK AYAKKABI A.Ş.

Te : 0 362 266 62 22
Faks : 0 362 266 66 99
Adres : Organize Sanayi Bölgesi Vali M. Erdoğan Cebeci Bulvarı No:70 Kutlukent/SAMSUN
e-posta : emek@emeklastik.com.tr
web : www.emeklastik.com.tr

Ferkan A.Ş.

9 Şubat 2009 tarihinde İTO, KOSGEB ve Referans Gazetesi'nin iş birliğiyle

düzenlenen 4. Başarılı KOBİ Yarışması'nda üyemiz olan Ferkan Yedek Parça ve Makine Sanayi Ticaret A.Ş. 2008 AR-GE ve TEKNOLOJİ dalında ödül aldı.

Firma, 1985'ten beri otomotiv sektörüne kauçuk parçalar üretiyor. Ferkan, lastikteki kanserojen madde PAH oranını sıfıra indiren Türkiye'deki ilk firmalardan biri. Ar-Ge'ye 2008'de 350 bin dolar ayıran firma Bosch fren sistemlerinin Türkiye'deki tek global tedarikçisi. Arçelik'e yaptığı pompa sızdırmazlık keçesi ile Almanya'dan ithalatı engelledi. Firmanın ödülünü Yönetim Kurulu Başkanı Ünal Özkan Başbakan Recep Tayyip Erdoğan'dan aldı. Ferkan ayrıca TÜBİTAK ve TTGV onaylı bir proje olan, düşük sürtünmeli tozluk lastiği projesini de hazırlamıştır.

FERKAN YEDEK PARÇA VE MAKİNE SAN. TİC. A.Ş.

Tel : 0 224 384 13 73 Pbx
Faks : 0 224 384 13 39
Adres : Ankara Yolu 17. Km. BURSA
e-posta : info@ferkan.com.tr
web : www.ferkan.com.tr





Hijos de Vicente Sempere sl
CAUCHOS Y DERIVADOS

"RUBBER COMPOUNDS"

"OFFSPEC, REJECTED & DERIVATIVES"

**MUHTELIF OFF-SPEC KAUÇUK
HAMURLARIYLA DA HİZMETİNİZDEYİZ**

**ÜRÜN KALİTENİZİ DÜŞÜRMEYEN,
MALİYETLERİNİZİ UCUZLATIYORUZ**

HIJOS DE VICENTE SEMPERE
prepares and supplies OFFSPEC
RUBBER COMPOUNDS.

We can offer different rubber compounds in regular basis as Accelerated Rubber, Non Accelerated Rubber, Bladder, EPDM, IR, Natural Rubber, SBR, ... and reinforce material as Friction Cord or Tire Cord Fabric.

You can view our materials online.

www.hvsrubber.com

CUSTOMERS' APPLICATIONS:



Hijos de Vicente Sempere S. L.

Hijos de Vicente Sempere S. L.

CONTACT IN TURKEY:

HDU Mak.Kimya San. ve Dis.Tic.Ltd.

Mr. Ufuk Erduvenci

Phone: +90 216 44 529 68

Fax: + 90 216 3626752

hdumak@yahoo.com

Hss Otomotiv ve Lastik Sanayi A.Ş.

Hss Otomotiv Yeni Yatırımlarıyla Krize Meydan Okuyor

"Blacktech" markasıyla geliştirdiği ve ürettiği hava süspansiyon körükleri ile Türkiye ve Dünya pazarındaki yerini her geçen gün daha sağlamlaştıran HSS Otomotiv ve Lastik Sanayi A.Ş., küresel ekonomik krize rağmen yatırımlarına devam ediyor. Firma, 2008 yılının Temmuz ayında başlattığı Bursa Serbest Bölgesi'ndeki 14 bin m²'si kapalı modern üretim tesisi projesini tamamlayarak Mart ayı başında devreye aldı.

Dünyanın önemli ticari araç ve dingil üreticilerine "Blacktech" markasıyla hava süspansiyon körüğü üreterek OEM alanında kalitesini kanıtlayan HSS Otomotiv, küresel ekonomik krize rağmen yeni yatırımlarına devam ederken hedeflerini de büyütüyor.



2004 yılı sonlarında temelleri atılan, 2005 yılında ilk seri sevkiyatlarını gerçekleştirerek öncelikli hedeflerini yedek parça piyasasında büyümek olarak belirleyen HSS Otomotiv, 2008 yılının Temmuz ayında başlattığı Bursa Serbest

Bölgesi'ndeki 14 bin m²'si kapalı üretim tesisi projesini Mart 2009 itibari ile müşterilerinin ve çalışanlarının hizmetine sundu.

Firma, son teknolojik yatırımlar ile şekillendirdiği modern üretim tesislerinde, mevcut 600 bin adetlik kapasitesini 2 milyona çıkararak dünyanın sayılı hava süspansiyon körüğü üreticileri arasındaki yerini sağlamlaştırmayı hedefliyor.

Blacktech'in başarısının temelinde ekip çalışmasının yattığını, kalite ve kusursuz hizmet anlayışını kendilerine ilke edindiklerini söyleyen HSS Otomotiv Satış Pazarlama Müdürü Arkin Bian, "Blacktech markasının hem aftermarkette hem de OEM'de var olmasını sağlayan, onun kalitesine güvenen, bu markaya sahip çıkan, tüm çalışanlarımıza, değerli müşterilerimize ve tedarikçilerimize teşekkür ederiz" diyor.



HSS OTOMOTİV VE LASTİK SANAYİ A.Ş.

Tel : 0 224 524 78 01 Pbx

Fax : 0 224 524 78 10

Adres : Bursa Serbest Bölgesi Hisar Mevkii Liman Yolu Gemlik/BURSA

e-posta : info@blacktech.com

web : www.blacktech.com

VEFAT

Üyelerimizden

Dağaltı Kauçuk A.Ş.

kurucularından;

Sn. Hacı

M.Cemalettin

DAĞALTI

05.03.2009 tarihinde vefat etmiştir.

Merhuma Allah'tan rahmet,
kederli ailesine ve yakınlarına

baş sağlığı dileriz.



MAPLAN *edition* MAKİNE SERİSİ

MAPLAN edition serisi; Avrupa makine kalitesini mükemmel fiyat/performans optimizasyonu ile sunuyor.

MAPLAN, kalitesinden ödün vermemek üzere karar verdi ve bunun için 170 yıllık şirket tarihi süresince; yüksek kalitede kauçuk parça üretimi için gerekli şartları karşılamaktadır.

Avrupada sadece makinelerin tasarımı ve geliştirilmesi yapılmıyor, bunun yanında makinelerin her bir parçası Avrupada yüksek kalitede üretiliyor. Çok küçük bir yüzölçümü içinde makine modellerinin optimum yapılandırması sonuçlandırılıyor. Yani m2 alanı başına MAPLAN edition serisi ile daha yüksek üretim kapasitelerine ulaşıyor.

MAPLAN edition tam hidrolik kapama sistemi neredeyse tüm göz alanını destekliyor.

Kapama ünitesi tam hidrolik olarak tasarlanmıştır. Sağlam ana kapama piston neredeyse tüm göz alanı destekler ve makinenin kararlılığını garanti eder. Optimum paralel kalıp kapama sayesinde optimum parça kalitesi elde edilir ve yüksek hassasiyet şartlarına da ulaşılır. Kapama ünitesinde ; 160t, 250t and 400t kapama kuvveti seçenekleri mevcuttur.

MAPLAN edition serisi makineler, MAPLAN FIFO enjeksiyon üniteleri ile donatılmıştır. İLK GİREN/İLK ÇIKAR ilkesi ile çalışmakta olan bu ünitenin faydaları ve üstünlüğü kanıtlanmıştır. Bu; ilk plastize edilen malzemenin ilk enjekte olacağı anlamına gelir. Sabit L/D oranı malzemenin homojen bir şekilde hazırlanmasını garanti eder. Diğer bir faydası ise pottan nozula olan çok kısa mesafedir ki buda enjeksiyon süresince enjeksiyon basınç kayıplarının minimize edilmesini sağlar. Nozul sürekli soğutulduğu için nozul kaldırması (geri çekme) gerekmemekle birlikte bu bölgede oluşabilecek muhtemel kaçakların önüne geçilir. Sonuç olarak; iyi tasarlanmış MAPLAN F.I.F.O enjeksiyon ünitesi, kusursuz dozajlama hacmi ve mükemmel tekrarlanabilirliği garanti eder.



Kolay temizlenebilen MAPLAN FIFO enjeksiyon ünitesi malzeme değişimlerini kolaylaştırır ve zaman kaybını minimize eder. MAPLAN edition serisi makinelerin enjeksiyon üniteleri ; 750cm³ 'ten 3200 cm³'e kadar mevcuttur.

Makine kontrol sistemi olarak kauçuk enjeksiyon kalıp makinelerinde güncel olarak - PC5000touch - kullanılıyor. Modayı belirleyen bu çokgörevli-işlem teknolojisi; kontrol işleminde ve pozisyonlamalarda yüksek hassasiyet sağlar. Bu sezgisel dokunmatik ekran - 15,4 "Dokunmatik ekran üzerinde- kullanımı basit bir operasyonu yeni boyutlarda sağlar.

MAPLAN edition makine serisi; Avrupa kalitesi güçlü kapama ünitesi ve etkin enjeksiyon ünitesi ile mükemmel fiyat/performans optimizasyonu ile artık mevcuttur. Tüm sistemdeki yüksek verimlilik, yatırımın yüksek kazanç olarak geri dönmesi neticesini ortaya çıkartır.



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



SEHA Mühendislik Müşavirlik Tic. ve Makina San. Ltd. Şti.
Ayten Sk. 27/2 Mebusevleri - Tandoğan 06580
Tel: +90 312 215 75 00 Faks: +90 312 215 75 15
www.seha.com.tr info@seha.com.tr

KONVEYÖR BANT REKORLARI

Makine Müh.
İsmail Ertunç AYIK

DÜNYA'NIN EN GÜÇLÜ BANTI

Kopma mukavemeti en yüksek bantlar St 7800 çelik kordlu konveyör bantlardır. Bu bantlar Şili'nin Los Pelambres bakır madenlerinde, bayıraşağı çalışmaktadırlar. Bantların çalışma hızı 6 m/s'dir. Bu süper bantların kopma mukavemeti 15.000 kN'a tekabül eder.

Tam kapasite olan 8.700 t/h yüklemede motorlar sisteme 25 MW güç aktarırlar. 3 bant yolunun seri biçimde çalıştığı sistemin toplam uzunluğu 12.700 m'dir.



Neredeyse bütün sistem tünelde çalışmaktadır, bunun değeni bantı Ant Dağları'nın çığ tehlikesinden korumaktır.

DÜNYA'NIN EN GÜÇLÜ YER ALTI BANTI

Dünyanın en mukavim yer altı bantının çok ilginç bir çalışma prensibi vardır. Bu bant sadece yerin 800 m altından yer yüzeyine kömür taşımakla kalmıyor, aynı zamanda yüzeydeki yıkama tesislerinden, yıkama artıklarını madene geri taşımaktadır (Bantın alt kaplaması, üst kaplama olarak görev yapar, konveyörün dönüş bölümü de taşıyıcı görev yapar).

Bantın eni 1400 mm'dir, bant tipi ST 7500'dür. Bantın kaplama kalınlıkları 12+10 mm'dir ve her iki kaplamanın içinde koruyucu karkas vardır.

Sistem 1986 yılında Almaya'nın Ruhr bölgesinde Prosper-Haniel taş kömürü madeninde işletmeye alınmıştır. Kapasitesi madenden çıkışta 2000 t/h, madene inişte ise 1000 t/h'tir.

Bantın uzunluğu 3745 m, dikeyde tırmandığı uzunluk ise 783 m'dir. Hızı 5,5 m/s olan konveyörde 3 fazlı 2 adet motor görev yapmaktadır.

www.lastikmastik.com

Lastiğin internet adresi

Türkiye'nin her yerinde
SÖKME TAKMA ve KARGO
ücretsiz

Bir TIK ile LASTİK

- En geniş yelpazede ürünlere
- Kaliteli servis imkanlarına
- Hızlı ve ücretsiz kargoya
- Tüm gerekli bilgilere
bir 'tık' ile ulaşabilirsiniz.



Lastiğin internet adresi

Online satış ve destek: 0212 **444 0 136**

DÜNYA'NIN EN YÜKSEK KAPASİTELİ BANTI

Bu bant dünyanın en büyük döner kepçeli ekskavatöründe çalışmaktadır, Rheinbraun Linyit Madenleri, Almanya. Sistemin günlük kapasitesi 240.000 m³'tür. Bu dev ekskavatörlerde çalışan bantların eni 3200 mm'dir. 40.000 t/h'e ulaşabilen miktarlarda linyit taşır, bu da onu dünyanın en yüksek kapasiteli bantı yapar.

geçkindir. Kapasitesi 2000 t/h olan bantların tipi St 2500'dür

DÜNYA'NIN EN AĞIR BANT MAKARASI

Fabrikada üretimi tamamlandıktan sonra Şili'deki Collahuasi madenine nakledilmek üzere bantlar çelik makaralara sarılır. Bu makaraların her birinin ağırlığı darasıyla birlikte 58 tondur. Uzunluğu 5,20 m olan makaraların yüksekliği 4,30 m'dir.

bantlar için alışılmışın üzerinde bir hızla, stok sahasındaki stakerlerde çalışmaktadır. Bantın genişliği 2800 mm ve kaplamaları 20+8 mm'dir.

DÜNYA'NIN İLK KONVEYÖR BANTI

Konveyör bantların atalarının 18. yy'ın sonlarından beri kullanıldığı söylenmektedir, o zaman ki bantlarda kısa mesafeli çuval taşımacılığı yapılmaktaydı. Bu primitif konveyörlerde, bant hayvan derisinden veya kanvas kumaştan yapılırdı ve bant tahta bir yatağın üzerinde ilerlerdi. 20. yy'a gelindiğinde konveyör teknolojisinde büyük gelişmeler kaydedildi. 1901 yılında Sandvik çelik konveyör bantları icat etti ve üretimine başladı. 1905 yılında Richard Sutcliffe kömür madenlerinde kullanılacak ilk konveyör bantları geliştirdi ve madencilik hızla gelişmesine olanak sağladı.

1908 yılında Hymle Goddard ilk rulolu konveyör patentini aldı. 1913 yılında Henry Ford, Ford Motor Company'nin Rouge fabrikasında ilk konveyör bant montaj hattını kurdu.



DÜNYA'NIN EN UZUN BANTI

Hindistan'daki bir kireç madeninden Bangladeş'teki bir çimento fabrikasına taşıma yapar. Bant 2005 yılında devreye alınmıştır. Tahrik tamburu ve kuyruk tamburu arasında herhangi bir ara tahrik ünitesi veya aktarma yoktur. 800 mm enindeki bu bantın uzunluğu 35 km'dir, tipi St 2500'dür. Bütün konveyör bir viyadük gibi betonarme ayakların üzerine inşa edilmiştir.

DÜNYA'NIN İLK KENDİLİĞİNDEN SÖNEN BANTI

1975 yılında Alman maden otoriteleri yeni güvenlik yönetmeliklerini yürürlüğe soktular. Bütün yer altı çelik kordlu konveyör bantlarının belirli bir zaman zarfında kendiliğinden sönen (Türkiye'de genelde alev mukavim olarak bilinir fakat bu bantların özelliği alev kaynağı ortadan kalktıktan sonra kendiğinden sönmeleridir çünkü her tür konveyör bant alev ortamda olduğu müddetçe yanmaya devam eder.) bantlarla değiştirilmesi istenmiştir, DIN 22129. Bu tür ilk bant 1975 yılında Göttelborn madeninde hizmete alınmıştır.

AYIKBAND SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.

Tel : 0 216 365 10 66 - 365 10 67

Faks : 0 216 314 34 55

Adres : İmes Sanayi Sitesi 103 Sokak

No: 14 Yukarı Dudullu - İSTANBUL

e-posta : bilgi@ayikband.com

web : www.ayikband.com

DÜNYA'NIN EN UZUN BANTLI KONVEYÖR SİSTEMİ

30 yıldan uzun süredir batı Sahra'da çalışmaktadır. Sistem Bukra madeninden El Ayun sahillerine fosfat taşımaktadır. En uzun 11,7 km olan 11 bant yolundan oluşan sistemin toplam boyu 100 km'yi

DÜNYA'NIN EN HIZLI KONVEYÖR BANTI

Dünyanın en hızlı bantı Almanya'nın Ren linyit madeninde 15 m/s gibi konveyör

KOROZYONU ÖNLEMEDE LASTİK KAPLAMA

Kocaeli Üniv. Kimya Müh. Bölümü, İzmit
Doç. Dr. Enver DEMİRHAN

Giriş

Kimya endüstrisinde kullanılan bütün cihaz ve donanım malzemelerinin çoğunluğu demir ve demir dışı metallere olmaktadır. Demir esaslı malzemeler çevre etkisinde kolayca kimyasal etkileşimler sonucunda korozyona uğramaktadır. Korozyon işletmelerde problemlere neden olmaktadır. Cihazların servis ömürlerinin azalmasına, işletmede beklenmeyen duruşlar nedeniyle, üretim kayıplarına, bakım onarım masraflarının artmasına dolayısıyla ekonomik kayıplara neden olmaktadır.

Korozyondan korunmak için çeşitli yöntemler vardır ve en çok kullanılanı malzeme yüzeyini uygun bir malzeme ile kaplanmasıdır ve malzeme ile çevre arasındaki teması kesmektir. Bu amaçla organik kaplamalar kullanılmaktadır. Organik kaplama olarak epoksi, poliester ve lastik kaplama en çok kullanılır.

Lastik kaplama

Lastik kaplama, metal yüzeyini korozyon sıvı ve gazlara korumak için, yüzde lastik tabakası oluşturulması işlemidir. Bu amaçla çeşitli türde kauçuklar kullanılmaktadır.

Endüstride kullanılan basınçlı kaplar, su arıtma sistemleri, reaktörler, depo tankları, boru hatları, karıştırıcılar, filtreler, vanalar, pompalar v.b ekipmanların iç ve /veya dış yüzeyleri lastik kaplanmaktadır.

Bir cihaz veya donanımın lastikle kaplanması işleminde şu basamaklar vardır.

- Kaplamada kullanılacak kauçuk türünün seçimi,
- Kaplanacak yüzeyin temizlenmesi ve hazır hale getirilmesi,
- Lastik hamurunun hazırlanması (karışım hazırlama),
- Lastik hamurunun şekillendirilmesi,
- Yüzeyin lastikle kaplanması,

- Lastik hamurunun pişirilmesi (vulkanizasyon),
- Kaplamanın kalite kontrolü.

Kaplamada kullanılacak kauçuk seçiminde ortam özellikleri ve şartları göz önünde bulundurulmalıdır. Bunlar akışkanın kimyasal özelliği ile sıcaklık ve basınç v.b gibi proses şartlarıdır. Bazı lastik kaplama tipleri ve bazı özellikleri Çizelge 1 de verilmiştir.

Çizelge-1 Lastik kaplama tipleri ve özellikleri

Lastik kaplama tipi	Sertlik (Shore A)	Maksimum Dayanma Sıcaklığı °C
Yumuşak NR	70 – 75	90
Sert NR	85 – 95	90
Ebonit (Lining)	100	80
Neopren	80 – 85	120
Nitril	40 – 95	120
Butil	80	130 – 140
E.P.D.M.	75	160- 170
Hypalon	80	140
Silikon Moulding	40 – 80	175
Viton	80	300

Lastik hamuru (kauçuk karışımı)

Lastik hamuru istenilen reçeteye göre aşağıdaki bileşimlerin karıştırılması ile hazırlanır.

- Kauçuk
- Karbon siyahı,
- Dolgu maddesi
- Aktivatör,
- Hızlandırıcı,
- Vulkanizasyon ajanı (kükürt, peroksit, v.s)
- Proses kolaylaştırıcı,
- Antioksidant

Bir önceki sayfada verilen maddeler bir sıra dahilinde kauçuk mili veya banbury mixer kullanılarak homojen bir şekilde karıştırılarak hamur hazırlanır. Sonra silindirlerden geçirilerek belirli et kalınlığında levha şekline getirilir.

Lastik hamuru yumuşak hamur ve sert hamur olmak üzere iki tipi vardır. Lastik hamurunda yüksek oranda kükürt kullanılarak vulkanize edilirse sert bir yapı (hard rubber) elde edilir. Buna ebonit denir. Lastik hamuru az oranda kükürt kullanılarak vulkanize edilirse daha elastik bir yapı (soft rubber) elde edilir. Yumuşak ve sert hamurların genel olarak kıyaslaması Çizelge 2 de verilmiştir.

Çizelge 2- Hamurların Genel Kıyaslaması

Özellik	Yumuşak Hamurlar (Neopren ve diğer kauçuklar)	Sert Hamurlar (Ebonit)
Karışım	homojen	homojen
Yoğunluk, gr/cm ³	1,4 -1,58	1,15 -1,3
Kopma mukavemeti, kg/cm ²	60-70	100 -150
Çelikte yapışma gücü, kg/cm ²	25-40	80-90
Termik iletkenlik, Kcal/m.h.grd	0,13-0,18	0,18-0,25
Isı direnci, °C	-10 ile + 100	-10 ile +120

Kauçuklar

Lastik kaplamada en çok kullanılan kauçuklar şunlardır;
Tabii kauçuk (NR)

Etilen Propilen Kauçuğu (EPDM)

Halojenli butil kauçuklar (CIIR ve BIIR)

Nitril Kauçuğu (NBR)

Kloroprene Kauçuğu (CR)

Hypalon (chlorosulfonated polyethylene) Kauçuğu

Viton (fluorocarbon rubber)

Siyah ve beyaz dolgular

Lastik hamurunda kuvvetlendirici olarak fırın türü karbon siyahları kullanılır. Karbon siyahı dışındaki beyaz dolgular ise hamur özelliklerinin değiştirilmesi, işleme kolaylığı ve ekonomik v.b nedenlerle kullanılmaktadır. Beyaz dolgular ortamın asidik veya bazik oluşuna göre seçilmelidir. En çok talk, kaolin, kalsit ve silika v.b dolgular kullanılır.

Lastik kaplama işlemi

Örnek olarak bir depolama tankının iç yüzeyinin lastikle kaplama işleminde aşağıdaki işlemler yapılmaktadır.

1. Tank iç yüzeyi gözle muayene edilir. Metal yüzeyinde delik, çatlak, v.b olmamalıdır.
2. Tank iç yüzeyi kumlama yapılarak paslarından temizlenir.

3. Temizlenmiş yüzeyin pas oluşumu önlemek için, bir primer uygulanır
4. Lastik levhaya yapıştırıcı sürülür.
5. Lastik levha metal yüzeyine yapıştırılır.
6. Lastik kaplamaya spark test uygulanır. Kaplamada herhangi delik, çatlak olup olmadığı kontrol edilir.
7. Kaplamada herhangi hava kabarcığı kalmaması sağlanır.
8. Lastik kaplama basınçlı su buharı veya sıcak su kullanılarak otoklavlarda vulkanizasyon (pişirme) işlemi yapılır. Vulkanizasyon şartları yani sıcaklık, basınç ve pişme süresi lastik hamuru cinsine göre önceden belirlenmelidir.
9. Lastik piştikten sonra sertliği ölçülür. Bu amaçla durametreler kullanılır. Shore durometresi en yaygın olanıdır. Shore A ile yumuşak ve Shore D ile sert lastiklerin sertlikleri ölçülür.

Lastik kaplanacak malzemede yüzey temizliği

Genel olarak büyük çaplı tanklar, reaktörlerin iç yüzeyleri kum püskürtme metodu ile temizlenir. En iyi yüzey temizleme yöntemlerinden biridir. Kum püskürtme yönteminde belli tane büyüklüğündeki silis kumu yüksek hızda metal yüzeyine bir tabanca yardımı ile püskürtülür. Metal yüzeyindeki pas ve kirler tamamıyla giderilir.

Kum püskürtme ile elde edilen yüzey temizlik dereceleri İsveç standartlarında tanımlanmıştır.

Lastik kaplanacak ekipmanların yüzey temizliğinde endüstride genel olarak Sa 1^{1/2} derecesinde yüzey elde edilinceye kadar kum püskürtmesi yapılır.

Kaynaklar

- Rubber Technology Handbook, Hanser Publishers, 1989.
- The Vanderbilt Rubber Handbook, R.T. Vanderbilt Company, Inc., 1990.
- M. Morton, Polymer Technology, Van Norstrand Reinhold Co., 1987.
- http://www.rubberlining.co.in/rubber_product.htm
- <http://www.datekenerji.com>

Verimli ve çokmaksatlı



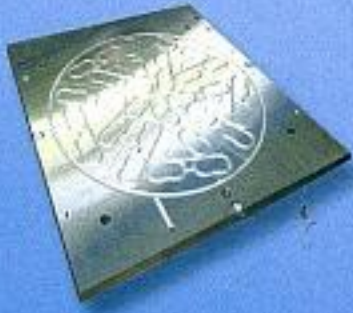
Kauçuk ve silikon endüstrisi için bütün dünyada kullanılabilir modüler, alışılmış, komple sistemler.



Malzemelerin efektif kullanımı için basit karışım değişikliği ve aktif enerji girişini havi soğuk yolluk teknolojisi.



Müşteri isteğine göre maliyet-randıman üretim prosesli enjeksiyon kalıp makinaları.



Hassas parçaların rekabete dayanıklı ve kısa sürede imali için kalıp tasarımları.



Eğitim, direkt danışma hattı, bakım, yedek parça servisi, makine yenileme ve tamir için Müşteri Bakım Servisi.



- Sadece 8,5 m² taban alanı
- Geniş açılım yüksekliği
- Açılıma dirençli kapama ünitesi
- 3500 bara kadar enjeksiyon basınçları

DESMA – yeniliklerle ilerleme.



www.bold-and-modest.biz

Klößner DESMA Elastomertechnik GmbH

Türkiye Temsilcisi :

HEK INT. LTD.

Emekli Subayevleri 37. Blok

Kat. 4 Daire 9

34351 Esentepe - İstanbul

Phone 0212 275 85 85 pbx

Fax 0212 347 55 15

hek@hekint.com

www.desma.biz

DOP ve AE (Aromatik Ekstrakt) İçin Muadil Plastizer Naftenik Yağ

Nynas Türkiye
Hülya DURSUN

Gün geçtikçe çevreye duyarlı ve performansı daha yüksek plastizelere ihtiyaç artıyor. Elbette Aromatik Ekstrakt şimdilik hala kullanılabilir (01.01.2010 Avrupa Birliği Ülkelerinde son gün), ancak Fitalatlar Avrupa Birliği'nde halihazırda yasaklanmış durumda. Peki, kauçuk sektörü için iyi bir alternatif var mı? Özellikle de daha polar elastomerlerden biri olan CR (polychloroprene) için?

Cevap "EVET"

Naftenik yağlar SBR veya NR gibi genel kauçuklarda iyi performans gösterdiği gibi yeni yapılan testler göstermiştir ki naftenik yağ CR gibi daha polar elastomerlerde de iyi bir alternatiftir. Doğru formülle hem güvenliği sorgulanan plastizelerden kurtulabilir hem de formülasyondan yüksek performans alınabilir.

Kauçuk sektörü bugünlerde aromatik ekstrakt (AE) muadillerine yoğun ilgi göstermektedir. Bir önceki yazımızda (Haziran 2008 sayı 31, sayfa 18-20) Avrupa Birliği'nin lastik imalatında AE'a getirmiş olduğu yasağa ve akabinde endüstriyel kauçuk sektörünü de yakından ilgilendiren AE tedariğinde yaşanan ve yaşanacak olan sıkıntılara değinmiştik.

CR (polikloropren) konusuna dönersek, her ne kadar kanserojen olmaları nedeniyle yasaklanmış olsalar da DOP (Diocetyl phthalate) ve diğer fitalatlar hala kullanılmaktadır.

Seçenekler

Peki diğer alternatifler neler? En belirgin seçim elbette aromatik

ekstrakt yerine kullanılan plastizeler olacaktır. (Her ne kadar CR tipi polimerin SBR vb tipteki polimerlere nazaran yüksek olan polaritesi bir şekilde sınırlayıcı faktör olsa da)

Fakat bir başka alternatif daha var.

Nynas Naftenik Plastizeleri düşük polycyclic aromatik içeriğine rağmen iyi çözücülük özelliğine sahip güvenli plastizelerdir.

Nynas uzun zamandır sadece label-free (IP 346 testine göre içinde max %3 oranında DMSO'da ekstrakt edilen madde ihtiva eden ürünler kanserojen değildir ve bu ürünlere label-free ürün denir) ürünler üretmektedir. Tabii bu prensip iyi çözücülük özelliğine sahip ve yüksek kalitede naftenik yağ üretimini sağlayan hydrotreatment teknolojisine odaklanmayı zorunlu kılmıştır. Nynas'ın bağımsız test enstitüleri ile işbirliği içinde yapmış olduğu daha önceki testler göstermiştir ki SBR ve Doğal Kauçuk gibi genel kauçuk hamurlarında naftenik yağ aromatik ekstrakt muadili olarak iyi performans göstermiştir. Ancak, iyi rafine edilmiş naftenik plastizeler çok daha polar olan CR gibi elastomerlerde nasıl bir sonuç verecektir.

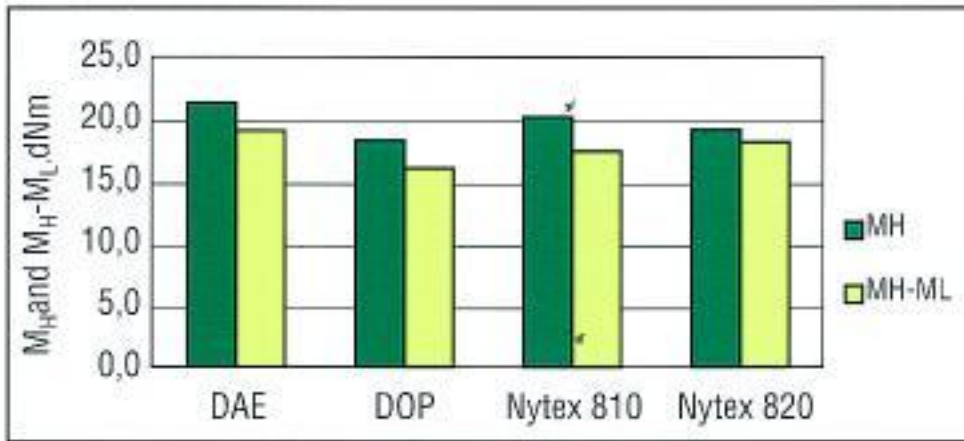
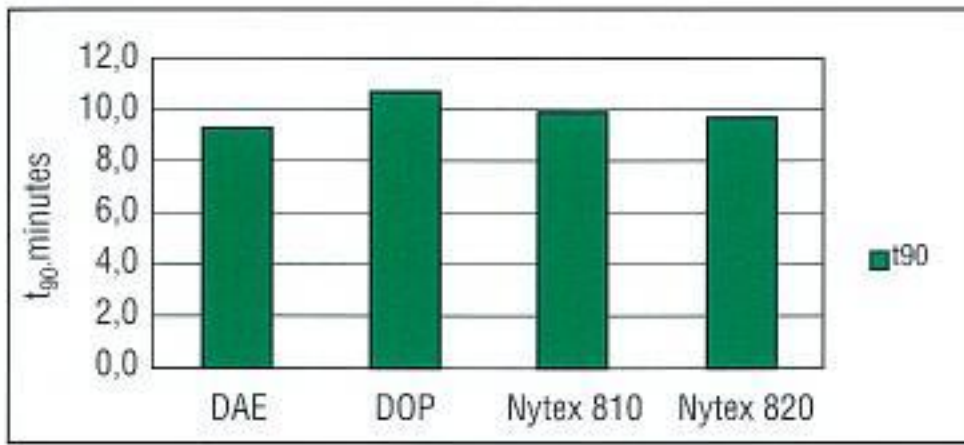
CR bu grubun en bilinenlerinden olduğu için Nynas bu konuda bir çalışma yapmıştır.

Performans Karşılaştırması

Çalışma sırasıyla aromatik ekstrakt, DOP ve Nynas Nytex 810 ve 820 ile plastize edilen kompaund üzerinde yapılmıştır. Plastizer miktarı 10 phr.

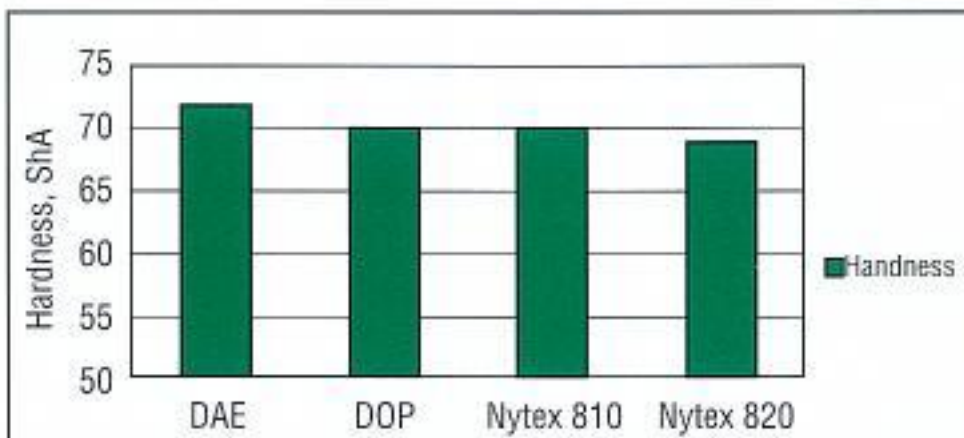
Komponentlerin Cure Rate (pişme süresi) ve max. Cure (Max Tork) değerlerinde çok az bir fark var. Diğer kauçuk tiplerinde gördüğümüz gibi en hızlı pişme süresi ve en yüksek cross-link densitesi aromatik ekstrakt ile elde ediliyor. Açıklaması ise AE in içindeki heteroatomların (sülfür, nitrojen ...) doğal acceleratör gibi hareket etmeleri. Bu çalışmada sözkonusu durumu kompanse edici herhangi bir formülasyon uyarlaması yapılmadığı için, vulkanizasyon alternatiflerinde daha yavaş olmakta ve cross-link densitesi de düşmektedir. DOP un aksine ileri derecede rafine edilmiş naftenik yağ çok az da olsa bu atomlardan ihtiva ettiği için sonuçlar naftenikte ekstrakta daha yakın çıkmaktadır.

Grafik 1

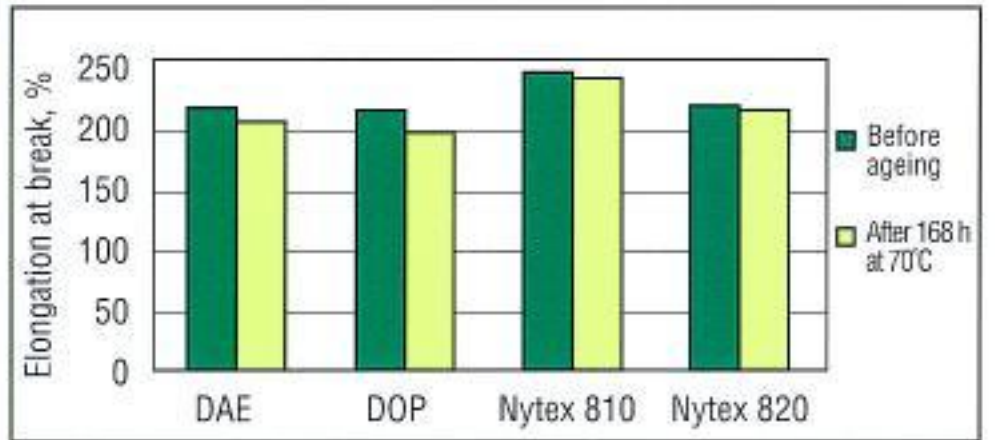
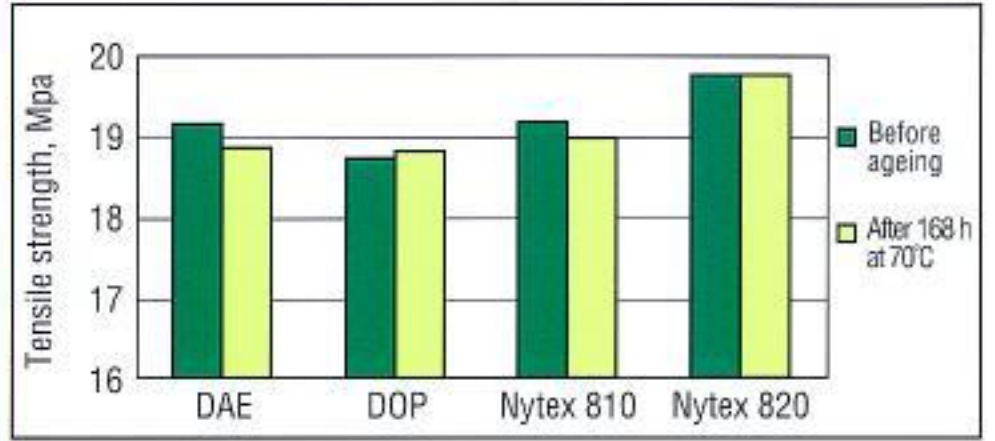


Sonraki grafik sertlik testi sonuçlarını gösteriyor. Yine DOP ve Naftenik yağ ile plastize edilen hamurların sertliği az miktarda AE ile plastize edilene nazaran düşük çıkıyor. Yüksek cross-link densitesi ile direkt ürünün kendi densitesinin plastizer miktarına etkisi plastizer miktarının burada olduğu gibi düşük olması halinde muhtemelen bu etkiye neden oluyor.

Grafik 2



Düşük cross-link densitesine rağmen mekanik özelliklerdeki naftenik lehindeki farklılığı yağlandırma testlerinden önce ve sonra olmak üzere aşağıdaki grafiklerden görebilirsiniz.



Sonuç

CR tipi elastomerde kullanılan naftenik plastizer teknik performansı başarılı ve formülasyonda yapılacak uyarlamalarla sonuç daha da iyileştirilebilir.

Test sonuçlarına ek olarak altının çizilmesi gereken noktalar:

- Aromatik ekstrakt kanserojen PAH (Poliaromatik hidrokarbon) içerir
- En son gelişmeler gösteriyorki piyasa koşullarına göre üretimlerini yeniden şekillendiren rafineriler 10-15 yıl içerisinde ekstrakt üretimlerini tamamen sonlandıracaktırlar.
- Naftenik plastizerler size;
 - Zararsız (düşük PAH içeriği)
 - Çözünürlüğü yüksek (düşük anilin noktası)
 - modern teknoloji ile üretilmiş
 - mekanik özellikleri iyi olan alternatifler sunmaktadır.

Not: SBR ve NBR tipi kauçuklarda Nytex 8450 ve Nytex 840 en iyi performansı verirken NR tipi kauçukta Nytex 820 DOP veya Aromatik Ekstrakt muadili olarak tavsiye edilmektedir.

Detaylı bilgi için

Nynas Türkiye, Hülya Dursun

0 216 478 40 70

hulya.dursun@nynas.com

www.nynas.com

ŞİMDİ SATIŞ ZAMANI

Sinan ERGİN

Bu kriz konuşmaları artık eskimediy mi? Tamam, bu krizi, ismimizi bildiğimiz kadar ezberledik. Üzüldük, ağladık, bütün ekonomistleri hatta falcıları bile dinledik. Karşımıza çıkarılan tablo ise şöyle: Her şey çok kötü, 2010 yılına kadar düzelme yaşanmayacak! Peki, bunlar doğru mu? Kısaca yanıt vermek gerekirse: Ne fark eder? İsterse yanlış olsun, ama böyle bir durumda bizim göstereceğimiz reaksiyon çok önemli! Bugün, hemen, şimdi karar vermeliyiz! Ya devam, ya da tamam.

Tamam ise kolay. Bu yazının gerisini okumayın. Ama devam diyorsanız, haydi silkelenelim. Bu gereksiz "Kriz ne olacak?" tartışmalarından kurtulup, işimize, "gerçek işimize" dönelim. Yani "satış" yapalım. "Peki, nasıl?" dediğinizi duyar gibiyim.

Sizlere herhangi bir formül veremem, kimsenin de bildiğini zannetmiyorum. Ama

teslim olmama kararı verdiğimizize göre, gelin sihirli değneği beraberce arayalım:

- Eskiden izlemiş olduğumuz satış ve pazarlama yollarının, şu anki ortamda bir işimize yaramayacağı kesin.
- "Yaptığımız yüzde 50 indirim yetmedi, yüzde 50 daha yapıyoruz, hatta 12 ay vade ile ödeme" dememiz de yeterli olmayacaktır.
- Verdiğimiz ilanlar, hatta reklam çalışmalarımız kriz öncesinden çok farklı değilse, unutun gitsin, para boşa gitti, geri gelmez.

- Yaptığımız bütün tasarruf tedbirlerinin, ne yazık ki eleman çıkarmaların vb. suni teneffüsten daha fazla yararı yok, o da bitti. Daha bunun gibi birçok örnek sayabiliriz. Peki o halde, nasıl daha fazla satış yapabiliriz?

Elbette bu sorunun yanıtını, her sektör için, ayrı ayrı değerlendirmek gerek... Ancak, hepimiz için ortak bir nokta bulabiliriz.

Ama öncelikle, biraz geriye gidip, pazarlamanın nereden doğduğuna bakmakta fayda var. Pazarlama, arz ve talep dengesinin bozulduğu dönemde ortaya çıkmıştır. Yani, ekonomik kriz ortamında doğmuştur. "Müşteriye nasıl ve ne şekilde ulaşabiliriz? Karlılığımızı nasıl artırabiliriz?" diyerek pazarlama tekniklerine yönelmişizdir. Bunu bir pazarlama dersine değil, bir fikir paylaşımına çekmek

Zamanını hep engel aramakla geçirme...
...belki de hiç engel yoktur.

Franz Kafka



istediğim için yeniden konumuza dönüyorum. Ve sorgulamaya başlıyoruz: Kriz ortamındaki bir satıcı, satış olmayacağına inanır. O zaman, Napolyon'un dediği gibi; "Savaş komutanlara bırakılmayacak kadar önemlidir".

Kurtuluş Savaşı'nda yalnızca askerlerimiz mi savaştı? "Bu benim işim değil, askerler savaşsın" mı demişlerdi? Peki, şirketlerimizin şu an yaşadığı da bir Kurtuluş Savaşı değil mi?

Sizinle, kendi içimizde yaşadığımız bir örneği paylaşmak istiyorum. Yapmış olduğumuz bir organizasyonda, 4 gün boyunca satışlar yok denecek kadar kötü gitmişti. Toplantıda müdürlerime ve satıcılarıma sorduğumda bana muhtemelen bir bahaneden bahsettiler: kriz varmış ve kimsede bütçe yokmuş. Ben de uzaydan yeni geldiğim için hangi kriz, diye sordum. Ve bana gerçekten ciddi olarak anlatmaya başladılar. Yani hepimizin, her gün içinde yaşadığı durum... Bunun üzerine bir oyun oynama kararı aldık. 3 yıldır oğluma ablalık yapan, uzmanlığı çocuk gelişimi olan Vildan'ı ofisimize davet ettik. Kendisine çok kısa bir bilgi verdikten sonra, "Hayır" cevabı veren müşteri listesinden 20 kişiyi aramasını istedik. Akşama kadar hepsine

ulaşmasını ve minimum 4 tanesine bilet satışı yapmasını istediğimde bütün satıcılar "Bu mümkün değil, biz satamadık o nasıl satsın?" dedi. Ben de denemek istediğimi ve güvendiğimi söyledim.

Akşam, aldığımız sonuç sizce ne olmuştur? Tam 7 tane sipariş! Bunun üzerine "Nasıl başardın?", diye sorduk. "Bilmiyorum, sadece satmak için aradım, galiba şanslıyım" dedi.

Sizce nasıl başarılı olmuş olabilir? İş yapmak için istekli olmasının, kendisini ispatlama heyecanının ve beyninde kriz, bütçe yetersizliği gibi bilgilerin olmamasının, başarının gerçek anahtarı olduğuna inanıyorum.

Daha sonraki günlerde, kendisi her gün 2 saat arama yapmak ve eğitim almak istediğini söyledi.

Bizim 3 saatlik "7 saniyede etkileme" eğitimini verdikten sonra, başarısı devamlı hale geldi. En ilginç olanı da, onun başarısının bütün ekibe yayılması ve grubun tamamının satışlarında ciddi bir artış olmasıydı. Biz de, her şeye rağmen en başarılı konferansımızı gerçekleştirmiş olduk.

Bundan sonra şirket olarak bütün çalışanlarımızın, sekreterlerimizin dahi

satış ile ilgili çalışma yapması kararını aldık.

Çünkü krizde bütün şirketlerin genel müdürlerin dahi satış elemanı veya pazarlama elemanı olması gerektiğini düşünüyoruz. Bu doğru olan tek doğru yol! Hedeflerimiz de artık yıllık ya da 3 aylık olmamalı... Her gün, şirkete ne kadar nakit girdisi sağladığımız, bugün çok daha doğru bir hedef... Bunu her gün artırmak da başarımız olmalı.

Kısaca özetlersek:

- Şirkette çalışan herkes satıcıdır.
- Şirkette çalışan herkes, fatura kestirmek ve tahsilat yapmak zorundadır.
- Şirkette çalışan hiç kimsenin, "Kriz var, iş olmuyor, ne olacak bizim halimiz" dememesi için, inancın artırılması ve bütün iyi haberlerin, küçük dahi olsa, bayram havasında kutlanması gerekir.
- Son ana kadar çözüm vardır. Pes etmek tek çözümdür.

Hepimize bol satışı günler.

www.aseble.org

DERBY

KONVEYÖR BANT SAN. VE TİC. A.Ş.

Kalitemiz Markamız

Yarın



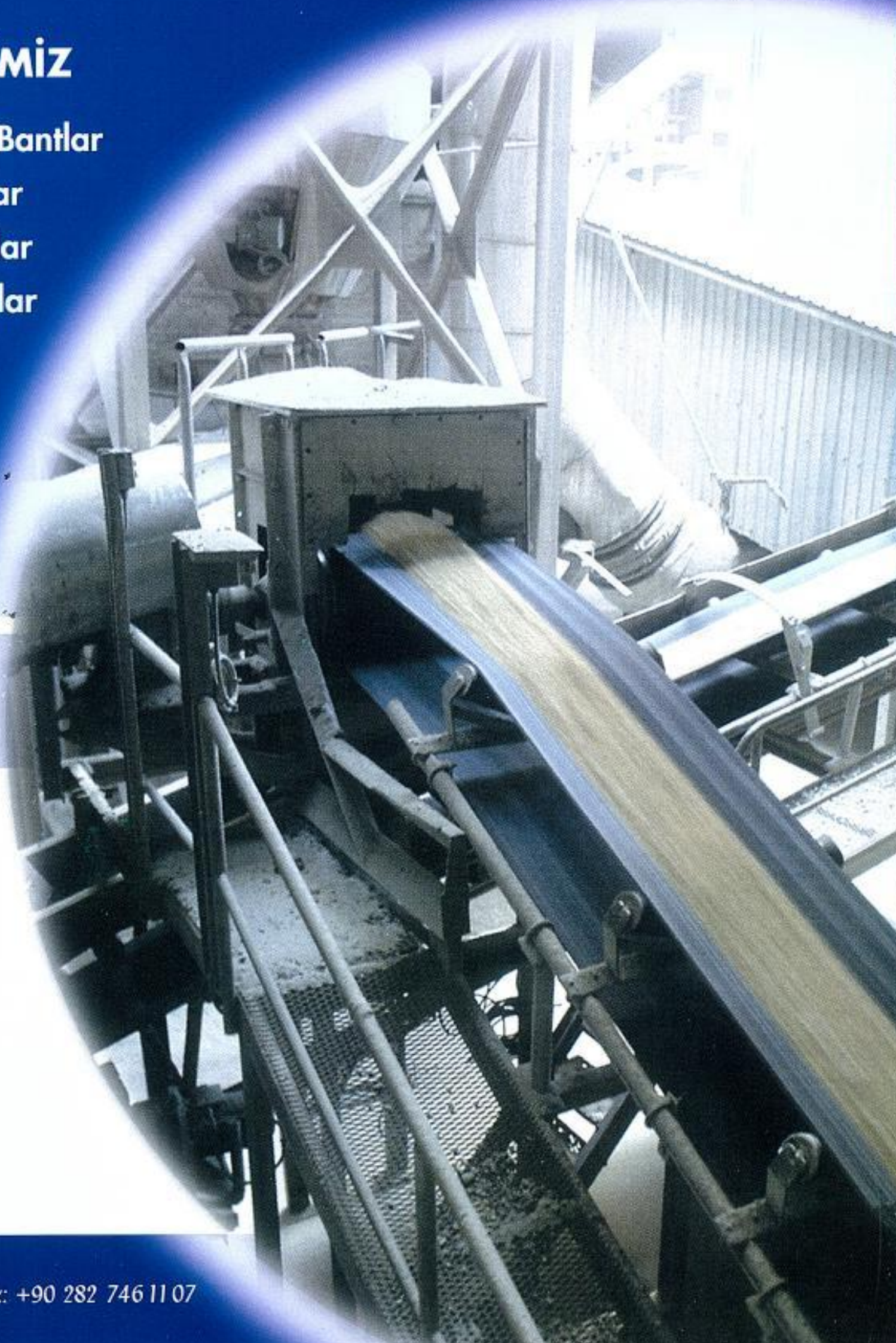
Merkez : Evren 2 Oto Sanayi Sitesi 19. Blok No: 6 Esenyurt
Fabrika : Veliköy Sanayi Bölgesi Veliköy / Çerkezköy / Tek

DERBY markasıyla
uzun yıllardır müşterilerimize
hizmet vermekteyiz.

ÜRÜN ÇEŞİTLERİMİZ

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

“DERBY”



RUTİL FİRMASI VE KAUÇUK TEKNOLOJİSİNE KAZANDIRDIKLARI

Behlül METİN

Bu sayımızda kauçuk sektörünün dev üreticilerinden İtalyan Rutil firmasıyla yaptığımız röportajı sunacağız. Rutil senelik olarak ürettiği makine adedi ve aynı zamanda makine çeşitliliği açısından, sahasında bir ekol olmuş. Çünkü kauçuk sektörü makine üretiminde genelde branşlaşma vardır. Fakat teknik kadrosuyla Rutil çok değişik makineler üretmeyi başarmış.

Ürettiği makineleri tanıtmak ve alıcılarla yakın diyaloglar geliştirmek için Rutil firması her sene Rutil Teknolojisi tanıtım günleri düzenliyor. 2008 yılında, bu etkinlik 9-15 Haziran tarihleri arasında düzenlendi ve değişik ülkelerden yüze yakın firma temsilcisi katıldı. Bu teknik tanıtım çalışması 5 gün sürse de, katılımcılar 5 güne paylaştırılıyor ve 2 günlük süre tanıtım için yeterli oluyor. Bu süre içinde değişik firmalardan gelenlere Rutil'in üretim tesisleri gezdiriliyor ve yapılan toplantılarla son teknik yenilikler hakkında bilgiler veriliyor.

kazandırdıkları konusunda bilgi alma fırsatını bulduk. 2008 Haziranında Türkiye'den bir grup kauçuk sektörü mensubu Rutil'in bu toplantısına katıldık. 2009 yılında yapılacak toplantı için Rutil'den bilgi alınabilir. Aynı zamanda Rutil, havalimanından transferleri, otel, fabrika transferleri, kalacak yer ve yemek giderlerini karşılıyor. Oteller de özenle seçilmiş, göl manzaralı. Sadece uçak ücretinizi ödemeniz gerekiyor. 2 gün süren bu toplantılara vakti olanların gitmesinde fayda var.



Teknolojik yenilikleri tanıtım semineri



Türkiye'den bir grupla toplantıya katıldık

Öğrenmek istediklerinizi direk Rutil'in sahiplerine ve teknik elemanlarına sorabiliyorsunuz. Bu toplantılar çok yararlı oluyor, zaman uygun ise katılmakta fayda var. Bu toplantılarla Rutil firması sahipleri ve teknik elemanlarından, Rutil'in sektöre



Stefano Coscia girişte bizi karşılıyor.

Havalimanından bizleri alıyorlar, Rutil'e geldiğimizde bizi en küçük kardeş Stefano Coscia karşılıyor. Daha sonra firmanın kurucusu baba Mr. Gianni Coscia'nın yanına çıkıyoruz. Güleç yüzlü, hoş bir insan.

**TECRÜBEDEN
GELEN
KALİTE**



İtalyan firmalarının önemli bir özelliği sanırım aile firmaları olmaları. Rutil'i Mr.Gianni Coscia kurmuş. Şimdiye üç oğlu ile beraber firmayı yönetiyor.

Sorularımızı sormaya başlıyoruz.

Behlül Metin K.D.: Merhaba Mr. Gianni Coscia, önce kauçuk sektörüne yaptığınız teknolojik katkılardan dolayı sizi kutlarız. Ne kadar zamandan beri bu işin içindesiniz, Rutil'i ne zaman kurdunuz?



Mr. Gianni Coscia: Gençlik yıllarımdan beri bu işin içindeyim. İlk kauçuk enjeksiyon presini 1966'lı yıllarda yaptım. O zaman başka bir firmada çalışıyordum. Daha sonra kendi işimi kurmaya karar verdim ve hedefim kauçuk makineleri imal etmektir. Daha sonra 1969 yılında Varese'de kurulu Rutil firmasını satın aldım. O tarihlerde Rutil mekanik parçalar üreten küçük bir firmaydı. Ben devraldıktan sonra, lastik presleri, ekstruder üretmeye başladık. Rutil olarak ilk kauçuk presimizi 1972 yılında piyasaya verdik. Rutil değişik lastik makineleri yapsa da ağırlıklı olarak kauçuk enjeksiyon presleri ile piyasada tanınıyor.



Bu arada Mr. Gianni Coscia lastik enjeksiyon konusunda uzman bir insan, hani derler ya bu işin kitabını yazmış, gerçekten de bu konuda kitabı var. Bir tane imzalayıp bana veriyor, gerçi dili İtalyanca, anlamam mümkün değil ama olsun hatıra olarak kütüphanemde saklarım. Fakat kauçuk enjeksiyon presleri konusunda, konunun uzmanı tarafından yazılmış bu kitabın Türkçeye çevrilip sektöre kazandırılmasında büyük fayda görüyorum. Bu arada kardeşlerden Mr. Carlo Coscia masaya geliyor ve kendisiyle tanışıyoruz. Bize fabrikanın içinde gerçekleştirilecek program ve Rutil hakkında bilgi veriyor.



K.D.: Mr. Carlo Coscia Rutil'in personel profili hakkında biraz bilgi verir misiniz?

C.C.: Şu anda 130 çalışmamız var. Rutil'in beyni diyebileceğimiz, makine, elektrik ve yazılım mühendislerinden oluşan 25 kişilik bir mühendis kadromuz var. Bunların tasarladığı projeleri çizime döken 18 kişilik bir teknik resim kadromuz var. Makine yazılımlarımızı, yazılım ekibimiz hazırlıyor ve yazılım dilleri arasında Türkçe de var.

K.D.: Türkçe olduğuna göre demek ki Türkiye'ye iyi pres satıyorsunuz. Türkiye pazarını nasıl görüyorsunuz?

C.C.: Evet Türkiye'den çok müşterimiz var, iyi çalıştığımız ülkelerden. Türkiye

özellikle otomotiv sektöründe patlama yaptı. Son 5 yılda çok enjeksiyon alındı, Türkiye en iyi pazarlardan biri.

K.D.: Ne tip makineler üretiyorsunuz, yılda kaç makine üretilip satıyorsunuz?

C.C.: Kauçuk sektörünün ihtiyacı olan özel uygulamalardan, enjeksiyon preslerine, klasik kompresyon preslerine, ekstruderlere, pişirme hatlarına kadar çok değişik tasarım makineler üretiyoruz. Son yıllarda üretimimiz yılda yaklaşık 400 makineyi buldu. Şu ana kadar dünya üzerinde 5000 den fazla sistemimiz başarıyla çalışıyor.

K.D.: Mr. Carlo Coscia biliyorsunuz uzak doğunun kauçuk sektörüne el atması Avrupalı makine üreticilerini bayağı zora soktu, bu konuda siz de makine satmakta zorlanmadınız mı?

C.C.: Tabii uzak doğulu üreticilerin düşük fiyatlarıyla rekabet zor, biz de bu yüzden uzak doğuda, Tayvan'da plastik enjeksiyon presleri üreten Tien Kang firmasıyla iş birliği yaparak Rutil'in makinelerini üretmeye başladık. Dizayn tamamen Rutil'e ait, projeler buradan gidiyor. İş birliği yaptığımız Tayvan firmasının Çin'de de üretim tesisi var, makinelerimiz düşük işçilik maliyeti ile Çin'de üretiliyor. Avrupa'ya göre fiyatları % 25 daha ucuz. Tabii bu tercih meselesi, isteyen Rutil güvencesinde daha ucuz uzak doğu makinelerimizden alır, isteyen Avrupa'daki tesislerimizde üretilen makinelerden alır. Bu konuda müşteri tercihleri çok değişken, ikisine de cevap vermeye çalışıyoruz. Aynı zamanda ucuz makine arayan müşteriler için de başka alternatifler

Özerband®

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

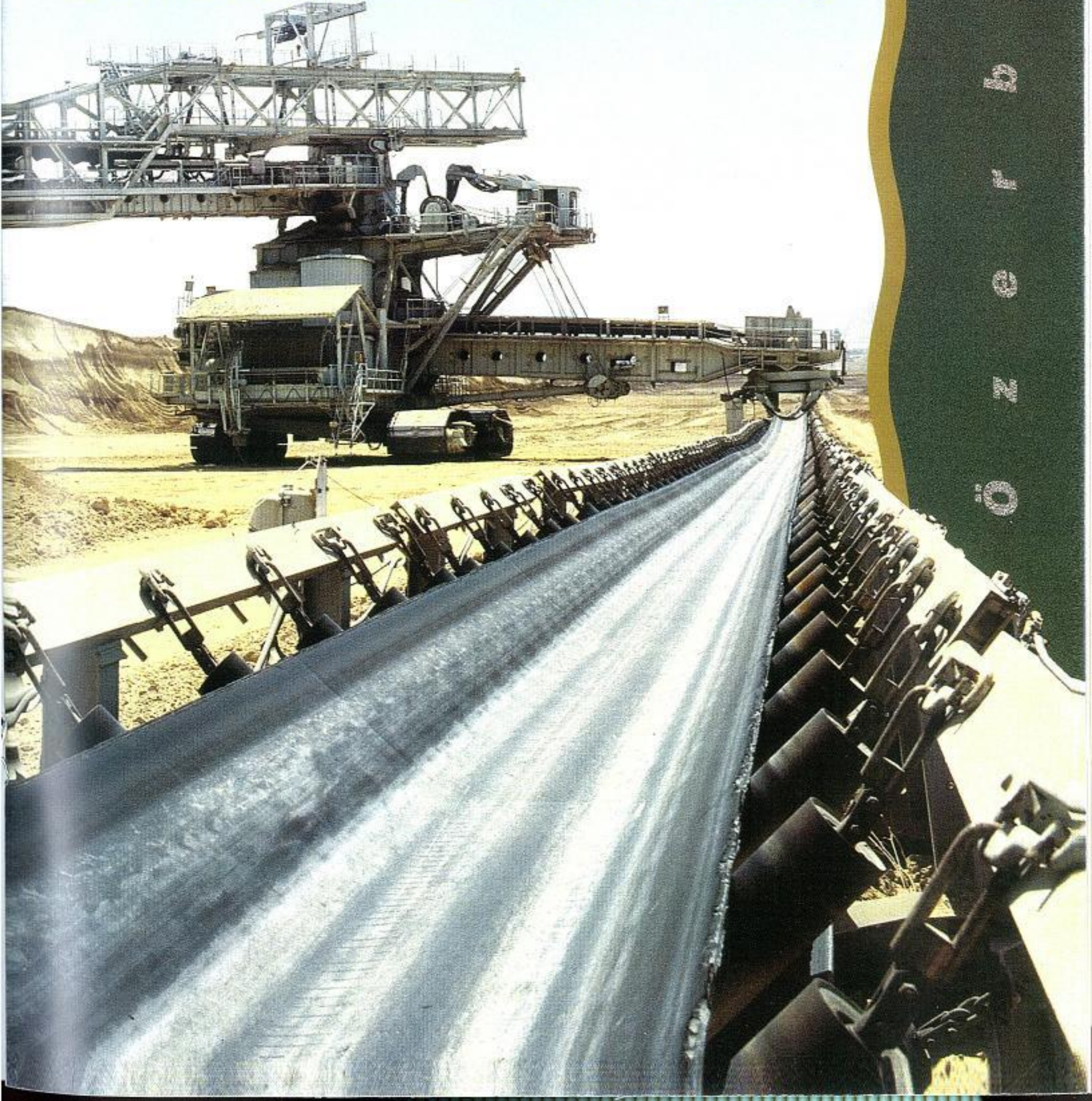
Tel: 0 272 217 66 66
Faks: 0 272 217 67 40

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

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

Özerband bir  Özerler Holding A.Ş. kuruluşudur.

SEKTÖRÜNDE LİDER KURULUŞ



P
U
R
B
I
R
O

sunuyoruz. Macaristan'da satın aldığımız bir firma var. Bu firma 2.el makinelerin tamirini ve yenilemesini yapıp, yeni makinelere nazaran daha uygun fiyatla pazarlıyor. Bu makineler Rutil güvencesi ile piyasaya sürülüyor. Web sayfamızda bunların güncel listesi oluyor, bu makinelere en az 6 ay garanti veriyoruz ve bizim güvencemizde oluyor.



Mr. Gianni Coscia fabrikanın içini gezdiriyor.

Daha sonra Mr.Gianni Coscia eşliğinde fabrikanın içini gezmeye iniyoruz. Fabrikanın içinde üretimi, montajı aynı anda devam eden bir çok pres ve makine var.Bu kadar değişken projeyi yürütmek büyük bir başarı ve güçlü bir teknik ekip desteği gerektiriyor.Rutil günleri dolayısıyla patronlar diğer müşterilerle ilgilemek durumunda olduğundan, makinelerin teknik özellikleri konusunda, sorularımıza cevap vermek için bizi Türkiye sorumlusu Mr.Luca Bonanate ile tanıştıyorlar.

K.D.: Merhaba Mr.Luca Bonanate , burada bir çok makine var, sanırım enjeksiyon dışında da sektörün ihtiyaçlarına cevap veriyorsunuz.

L.B.: Başta kauçuk enjeksiyon presleri, kompresyon presler, lastik ekstruderleri ve Gear Pump Extruder dediğimiz, ekstruder beslemede kullanılan şeritleri süzen ve elektriğini alan ekstruderler, ekstrüzyon pişirme hatları, sıcak hava, mikrodalga veya tuz banyosu, presler için robot otomasyon sistemleri, azotla çapak alma makineleri , özel uygulamalar ve anahtar teslim projeler.

K.D.: Anahtar teslim proje olmasını sanırım ek bir özellik olarak verdiniz, bunu pek anlayamadım, bir makinenin anahtar teslim olması nasıl oluyor? Sonuçta makineyi alan çalışır vaziyette alacak.

L.B.: Enjeksiyon presleri üreten firmalar genelde pres satar.Fakat anahtar teslimi derken bizim çalışma metodumuz farklı.Biz önce , pres talebinde bulunan müşteriden basmak istediği parçanın ve kullanacağı hamurun bilgisini alıyoruz.Müşteriden hamur numunesi istiyoruz.Presi onun kullanacağı kalıplara ve hamura uygun dizayn ediyoruz.Ürettiğimiz presle beraber ilk kalıbını da biz veriyor ve makineyi, müşterinin getirdiği hamurla parçayı basar

vaziyette teslim ediyoruz.Bunu yapmayı gerekli görüyoruz. Sadece presi verip bunları yapmazsak enjeksiyon konusunda yeterli tecrübesi olmayan müşteri yaptıracağı kalıpta problem yaşayabilir.



Rutil'in 40 Yıllık proses mühendisi Mr. Bernardo Lobello ile

Biz burada kendi hamurumuzla preste parçayı basıp versek, bu sefer ülkesine gittiğinde değişik hamur kullandığında problem yaşayabilir. Bu konuda işi şansa bırakmıyoruz. Daha sonra presi gönderiyoruz ve Rutil'in teknik elemanları gidip yerinde makineyi çalıştırıyor ve eğitimini veriyorlar. Bizim dışımızdaki pres firmaları bunu yapmıyor ve kalıbın sorumluluğuna girmek istemiyorlar. Biz kalıp dizaynı konusunda yardımcı oluyor ve daha sonra 5 tane kalıba kadar kalıp çizimini ücretsiz yapıp veriyoruz. Olayın mantığını kavradılar mı, firmalar daha sonra kendileri devam ediyor.



Teknik Çizimlerin yapıldığı tasarım bölümü

K.D.: Bu çok güzel bir olay tabii, çünkü pres alacaklarda bu daima bir çekince konusudur, hangi presi alsak, ya da alacağımız presle işimizi görebilecek miyiz? Enjeksiyonda hangi sistemi kullanıyorsunuz?

L.B.: FIFO ve Süper FIFO sistemlerini kullanıyoruz. (FIFO first in first out "ilk giren ilk çıkar" enjeksiyon sistemi). Enjeksiyon haznesine ilk giren malzeme kalıba ilk enjekte edilir. Buradaki amaç enjeksiyon haznesinde malzemeyi en kısa sürede tutmaktır. Enjeksiyon haznesinde ön ısıtılması yapılmış kauçuk hammadde yapılacak enjeksiyon için hazır bekletilir, bekleme süresinin kısa olmasının sebebi, istenmeyen pişmelerin önlenmesidir. Bu yüzden FIFO enjeksiyon sistemleri avantajlıdır. Kauçuk enjeksiyon makinesi üreten çoğu firma geçen süre içerisinde FIFO enjeksiyon sistemlerini tercih eder duruma gelmiştir. Süper FIFO, FIFO'nun gelişmişidir. RTS sistemi var, bu sistem çöpe atılacak çapak oranını azaltıyor. Bu viton gibi değerli kauçuklarda çok büyük avantaj sağlıyor.



K.D.: Rutil makine çeşitliliği bakımından aklınıza hayalinize gelmeyecek türde makinelerle dolu. Kompresyon ve enjeksiyon karışımı bir presin önüne geldiğimizde, bu presin çalışma sistemini soruyoruz.

L.B.: Bu pres sağ ve sol iki kalıplı dizayn edilmiş. Üstte sabit bir o-ring kalıbı üst kapağı var. Altta ise raylı sistem 2 adet

o-ring alt kalıbı var. Büyük boyutlu o-ringlerin pahalı olmayan, basit kalıplarla seri olarak üretilmesi için dizayn edilmiş. Gözlerden biri pişerken, diğeri rayın üzerinde yürüyor, eleman o-ringi topluyor, sonra enjeksiyon ünitesi kalıbın alt gözü üzerinde dairesel olarak o-ring şerit bırakıyor. İşlem tamamlandığında pişen gözdeki o-ring çıkartılıyor, hazırda olan göz devreye giriyor ve bu yöntemle seri olarak büyük boyutlu o-ring üretiliyor.

K.D.: Başka enjeksiyon kalıplarında yaptığınız yenilikler var mı?

L.B.: Geliştirdiğimiz SPC sistemi var. Özellikle araba körüklerinde kullanılıyor ve körüklerin maçasız üretilmesini sağlıyor. Maçasız çıkartması kolay, aynı zamanda conta sıcakken, pişen parça darbeye maruz kalmıyor. Maça olarak hamura basınçlı sıcak hava veriliyor.



K.D.: Başka hangi presler üzerinde çalışıyorsunuz?

L.B.: Köşe kaynak preslerimizin üretimde ciddi bir yeri var. 15 tondan 100 tona kadar ve aynı plakada, iki enjeksiyon gözlü modellerine kadar değişik uygulamaları var. Vertikal tip dediğimiz, dikey enjeksiyonlarımız var. Dikey kolonlu enjeksiyonlarımızın güçlü gövdeli olanları 600 tona, daha zayıf olanları 400 tona kadar çıkıyor. Ayrıca 90 tona kadar çıkan C tipi enjeksiyonlarımız var.

Horzantinal H tip yatay enjeksiyonlarımızın değişik modelleri var ve güçleri 500 tona kadar çıkabiliyor. Ayrıca klasik kompresyon

preslerimiz ve bunların çok istasyonlu modelleri var. Üstte yürüyen enjeksiyon, her gözde tek tek mal enjekte ediyor.

Bu sorulardan sonra fabrika gezimiz sona eriyor ve gelen misafirler toplu olarak yemeğe götürülüyor. Yemeğin gelmesi bayağı uzun sürüyor. Fakat bir yandan da dünyanın çeşitli yerlerinden gelmiş kauçuk sektörü mensupları için bir kaynaşma faslı oluyor. Merak ediyorum, bunu sağlamak için kasıtlı olarak, özellikle mi yapılıyor. Bu tür ortamlarda sohbetler kalıcı olur ve senelerce zihinlerde güzel bir anı olarak saklanır. Değişik ülkelerden gelen sektör mensuplarıyla dostluklar kurulur, iş bağlantıları gerçekleştirilir.



Rutil'in patronlarının müşterilere karşı yaklaşımı çok dostça. İtalyan mutfağının leziz yemeklerini yerken bir yandan espriler eksik olmuyor. Patronlardan Mr. Carlo Coscia, yemeğin sonunda, eline aldığı bir mendil içinde, demir bir parayı kaybediyor ve yaptığı okus pokus numaraları oradakileri kahkahalara boğuyor. Diğer firmalarda pek göremediğim sıcak bir yaklaşım tarzı. Tabii bu samimi dostane yaklaşımlar firmanın mallarını satma konusunda da avantaj sağlıyor. Herkes genelde dost olduğu, sevdiği insanlardan alışveriş etmek ister.

Teknolojik yenilikleri ve dostane sıcak yaklaşımları için Rutil'in patronlarına teşekkürlerimizi sunup İtalya'dan güzel anılarla ayrılıyor.

- **Desma 600. Soğuk Yolluk Sisteminin Teslimini Kutluyor**
- **D968 T Serileri Yandan Enjeksiyon Sistemi ile Daha Geliştirilmiştir**

DESMA Basın Bildirisi



Desma 600. Soğuk Yolluk Sisteminin Teslimini Kutluyor.

Kalıp konstrüksiyon ünitesi şimdi ikinci bir kuruluş olarak ABD'de açıldı.

Desma yakınlarda 600. soğuk yolluk sisteminin teslimini kutladı. Kalıp konstrüksiyonu konusu çok önemli bir iş sahası olarak geçmiş yıllarda sürekli olarak büyüdü. Bu dalda yaklaşık 6 milyon Euro değerinde satışlar meydana gelmiştir. Soğuk yolluk teknolojisi önemli satış hacmi ile gurur verici ve bir görünüm kazanmıştır.



Patentli Akış Kontrol Soğuk Yolluk sistemindeki gelişme bu iş sahasındaki büyümeye büyük ölçüde destek olmuştur.

Bu yeni patentli soğuk yolluk teknolojisi, içinde bulunulan mali yılda toplam soğuk yolluk iş hacminin %40'ını geçmiştir.

Akış Kontrol Soğuk Yolluk mühendisliğindeki önemli gelişmeler Desma Open House 2008'de tanıtılmıştı ve bunun bu daldaki satışları daha da artırması beklenmektedir.

Yeni parça işleme ünitelerimiz, kalıp konstrüksiyonu, imali ve 1700x1200 mm. kadar yollukların tesislerimizde imalini sağlayan iyi bir yol olmuştur.

İmalat aralığında halen düşey tipte soğuk yolluk sistemleri yapımı %90 üzerindedir. İki yüzlü (Two-deck) soğuk yolluk blokları da kuvvetli bir şekilde büyümektedir. Teknoloji, verimli Two-deck imalatı için yatay enjeksiyon makinelerinde kullanılmaktadır.

Kalıp atölyesi, elektronik endüstrisinde kullanılan geniş kalıplar ve sızdırmazlık contası kalıpları için özel olarak hazırlanmıştır. Bunun sebebi bu endüstriler FKM ve silikon gibi pahalı malzemeler kullanırlar ve soğuk yolluk teknolojisi tek mantıklı çözümdür. Desma'nın Fridingen'deki kalıp geliştirme merkezi 35 kişilik bir kadroya sahiptir.



Desma dünyada kalıp konstrüksiyonu ile ilgili firmalarla yakın ilişki içinde olup şimdi

ABD Hebron'daki ikinci tesisinde kendi kalıp atölyesini kurmaktadır. Kuzey Amerika pazarına komple yeni makine parkına sahip bu merkezden hizmet verilecektir.

Aynı IT sistemlerinin kullanımı Almanya'daki kalıp atölyesi personeli ile yakın işbirliği sağlayacaktır. Müşterilerin avantajı yakın temas imkanı ve direkt haberleşme olacaktır.

Geçmiş yıllarda teslim edilen kalıp ve soğuk yolluk sistemlerinin bakım ve servis hizmetleri lokal olarak yapılacaktır.





YÜCEL MAKİNA

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



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

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



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

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

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 moulding press
with ejektor and automatic degassing system



HLP 1000 Ton
Kalıp sürücülü hidrolik lastik presi

HRP 1000 Tons
Mould driver hydraulic rubber press

Teknik yayımlarla ilgili müşteri eğitim seminerleri de burada yapılabilecektir. Böylece bütün operatörlerin kalıpları ve soğuk yolluk sistemlerini randımanlı kullanma ve bakımını yapmaları sağlanacaktır.

Bu dönemde diğer bir parasal yarar da kesin olarak tedavüldeki kurlardır. Ana avantaj müşterilere yakınlıktır.

ABD de uzun yıllardır tesis edilmiş proje mühendisliği bölümü ve proses mühendisliği merkezi yanı sıra yerli bir kalıp imal merkezi kurulması komple imalat sistemlerinin daha hızlı bir şekilde gerçekleşmesini destekleyecektir.



D968 T Serileri Yandan Enjeksiyon Sistemi ile Daha Geliştirilmiştir.

T tipi makineler özellikle 50Lb. Kadar kapasiteli silikon hazırlama sistemlerinde kullanılır. Bu yüksek voltaj izalatörleri gibi büyük hacimli parçaların imal edilmesine imkan sağlar.

Bunun sebebi T tipi makinelerde kalıp alt parçası düşey olarak hareket etmez, aynı zamanda mamul desteklerinin hareketli olmasına da ihtiyaç yoktur. Bu ise daha basit tipte koruyucu ve tutucu ünitelerinin kullanımını sağlar.

Düşey tip makinelerin geliştirilmiş versiyonları ile şimdi 2500-8000kN değerleri arasında kapama basıncı sağlamaktadır.



Yandan kalıp girişe enjeksiyon sistemi (D 968 T) ve üstten kapama hareketi prensiplerinde bir değişiklik yoktur. Hidromekanik kapama ünitesi yeni sistemde optimal kuvvet transmisyonlu tam kapama ünitesi ile değiştirilmiştir. Bu ise daha az hareket, hata ve düşük oranda aşınma ve yırtılma sağlar, kapama hareketi de hızlanır. Operasyon yüksekliği iş oturma yüzeyi seviyesine kadar çalışma aralığında azaltılmıştır. Böylece operatörler Benchmark serilerindeki optimal ergonometik değerlerle çalışma kolaylığı sağlar. Bu sistemde daha fazla platform veya çukurlara gerek yoktur ve ek masraflar gerekmeyeceği gibi kaza riskleri de azalır.

Yeni geliştirilmiş sistemde enjeksiyon ve hidrolik ünitesi tek parça olarak sevkedilmektedir.

Böylece 3 yerine iki montaj ünitesi, ayrı olarak sevkedilecek ve adet azalması nedeni ile yerleştirme, montaj ve çalıştırma süreleri azalacaktır. Makinenin kullanımı süresinde yer değişimi genelde birden fazla gerçekleşeceğinden her seferde avantaj sağlanacaktır.



Buna ekstra çukur ve platformlara doğacak gereksinim de dikkate alındığında her seferde 10.000 Euro'luk tasarruf sağlanır ayrıca günler sürececek duraklamalar da önlenir.

Bu serideki makinelerden biri ilk defa 2 adet enjeksiyon ünitesi ile teçhiz edilmiştir. Bu şekilde 2 karşı taraftan yatay yan enjeksiyon mümkün olacaktır. Bu sistemde enjeksiyon hacminde sınır yoktur.

Diğer önemli bir versiyon 2000 mm.den büyük parçaların imalinde kullanmak için önemli şekilde büyütülmüş kalıp bağlantı plakalarıdır. Bağlantı plakaları güçlü kafese ek olarak gerekli rijitliği sağlar.

Kullanımda tanınan, bilinen bütün opsiyonlar bu serilerde geçerlidir. Örnek olarak robust ve hassas senkronizasyon milleri ve maça kaldırıcı aparatlar gibi.

Makinelerde imal edilen parçaların ince cidarlı olması nedeni ile özellikle pişirme süresini azaltmak için makineler Akış Kontrol+Teknolojisi teçhiz edilmiştir.

Başarı ile denenmiş ve test edilmiş Flow Control Soğuk Yolluk sistemi ikili yüzeyli mamul imalatı için tavsiye edilen seçimdir.

Yandan beslemeli enjeksiyon malzemesinin her iki yüzeye de garantili şekilde dağıtımını sağlar, bu şekildeki imalatta randıman artımını sağlar.



Proaktif Çözüm Ortağınız



Since 1957

A.S.S. PROFİL - LASTİK - HORTUM SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

Yeni Yalova Yolu 13. km. Ovaakça BURSA / TÜRKİYE

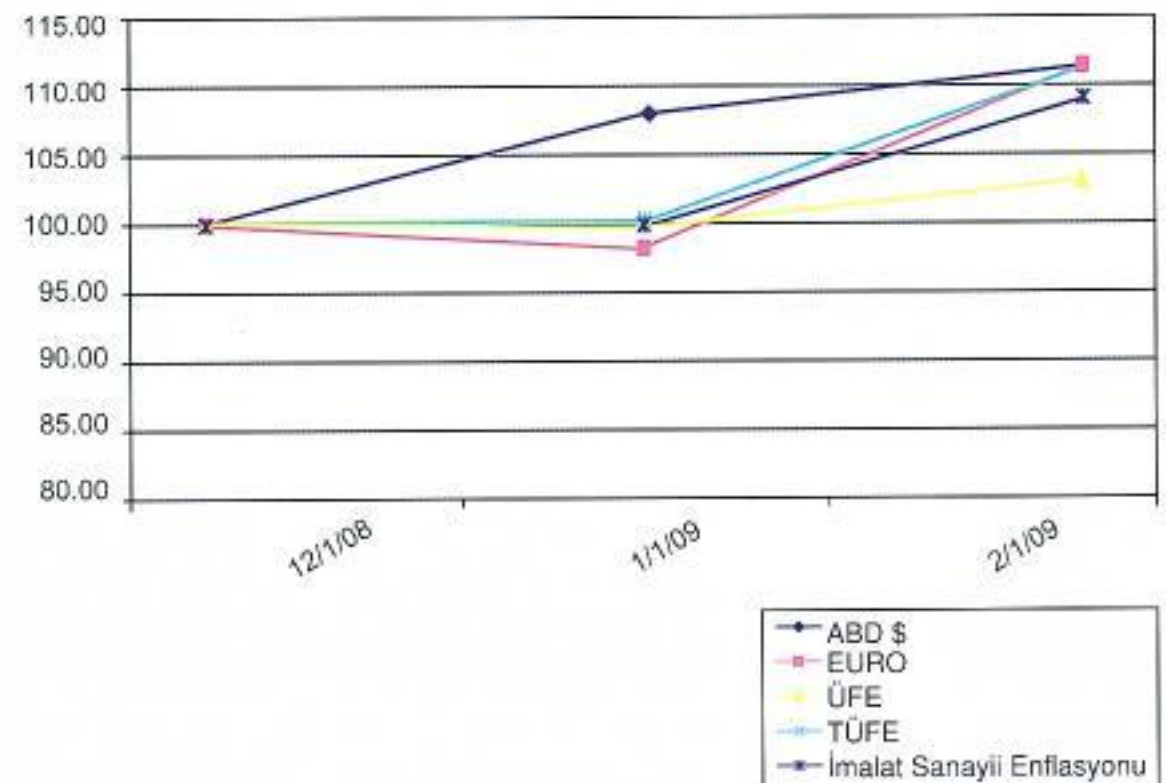
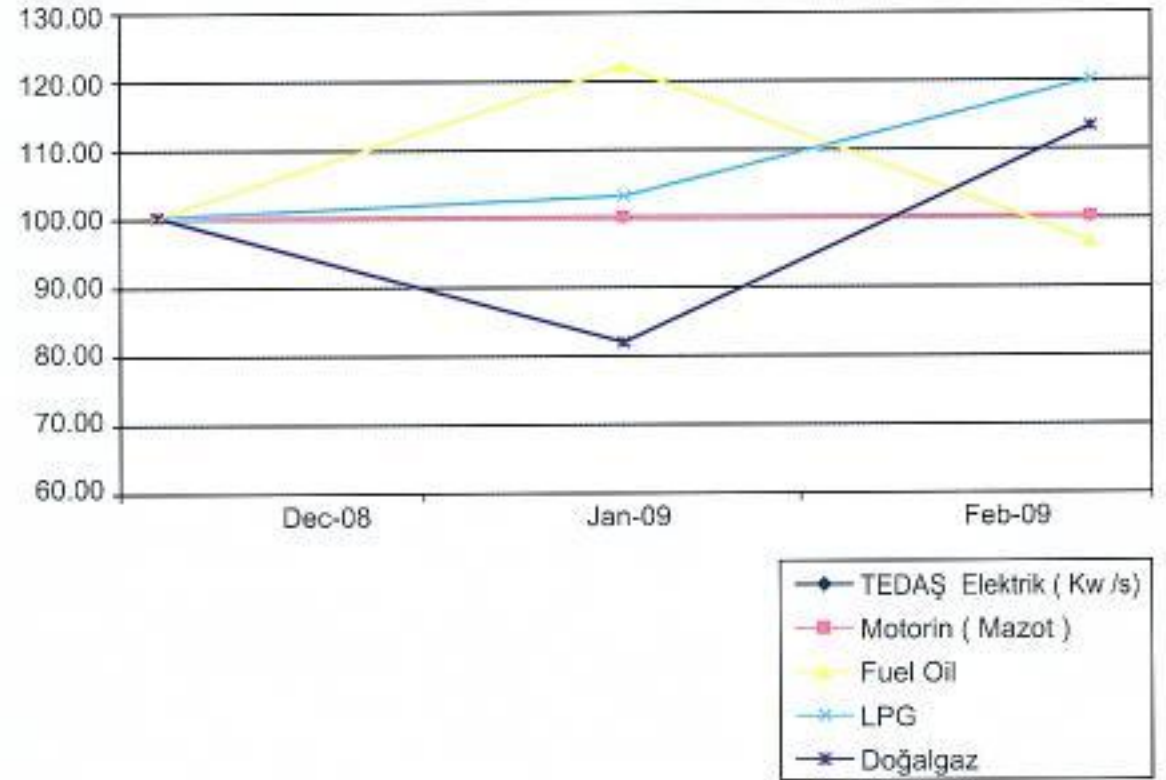
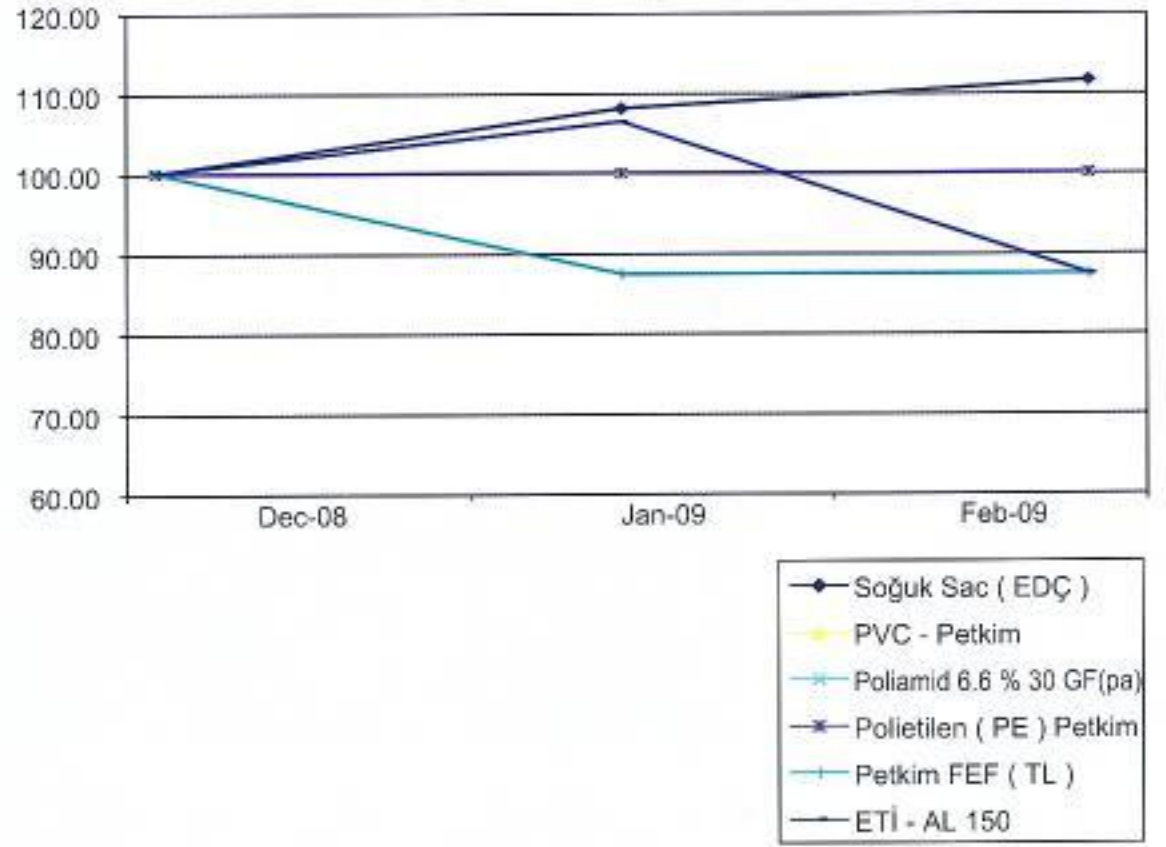
Tel: +90 (224) 267 08 20 (pbx) Fax: +90 (224) 267 11 24

www.asplastik.com.tr

İSTATİSTİKİ ARAŞTIRMA

(31.12.2008 = 100)

Fiyatları İzlenen Kalemler	31/1/09	28/2/09
Soğuk Sac (EDÇ)	108.08	111.58
Sıcak Sac (EDÇ)	108.08	111.58
Dövme Çelik (Asil Çelik Y 22 - 67)	100.00	100.00
Asil Çelik (Diğer)	100.00	100.00
PVC - Petkim	100.00	100.00
Policarbonat (pc)	100.00	100.00
Policarbonat / ABS (PC/ABS)	100.00	100.00
Akrilik (pmma)	100.00	100.00
ABS Terluran	100.00	100.00
Poliamid 6.6 % 30 GF (pa)	100.00	100.00
Polyacetal (POM)	100.00	100.00
Polietilen (PE) Petkim	100.00	100.00
PP	100.00	100.00
Petkim FEF (TL)	87.35	87.35
ETİ - AL 150	106.40	111.05
Zamak	95.37	98.31
Şerit Bakır	107.84	113.15
Bakır Boru	107.87	113.09
Prinç Şerit	106.91	110.79
Prinç Tel	107.78	111.93
Prinç Boru	107.72	111.89
Prinç Çubuk	107.59	111.61
Cam (3,2 mm Renksiz)	100.00	100.00
Cam (3,2 mm Yeşil)	100.00	100.00
TEDAŞ Elektrik (Kw /s)	100.00	100.00
Motorin (Mazot)	100.00	94.87
Fuel Oil	122.47	119.10
LPG	104.23	113.62
Doğalgaz	82.00	82.00
ABD \$	108.08	111.58
EURO	98.22	99.78
Yen	108.98	103.27
Pound	106.48	109.16
ÜFE	100.23	101.40
TÜFE	100.29	102.10
İmalat Sanayii Enflasyonu	100.01	99.95
Makas \$ - TÜFE (%)	7.2	10.4
Makas EURO - TÜFE (%)	-2.1	-0.2



EKONOMİK GÖSTERGELER I

TÜKETİCİ GÜVEN ENDEKSİ

	Haz.08	Tem.08	Ağu.08	Eyl.08	Eki.08	Kas.08
Tüketici Güven Endeksi	75,0	77,0	79,9	80,7	74,2	68,9
Satın alma gücü (mevcut dönem)	71,1	72,0	73,5	76,2	72,0	65,5
Satın alma gücü (gelecek dönem)	73,0	74,9	78,1	78,6	74,4	68,5
Genel ekonomik durum (mevcut dönem)	60,4	63,0	69,8	71,2	64,3	57,3
Genel ekonomik durum (gelecek dönem)	64,7	68,2	74,9	75,6	67,8	57,0
İş bulma olanakları (gelecek dönem)	72,9	73,7	76,4	76,4	71,5	64,1
Var-dayanıklılık, mülkiyet, burs-yapma (gelecek dönem)	95,6	98,4	99,2	101,2	95,6	92,5
Mevcut dönemin dayanıklı tüketim malı satın almak için uygunluğu	93,4	96,3	94,3	96,9	85,6	83,4
Dayanıklı tüketim malı satın alma ihtimali (gelecek dönem)	17,2	16,1	16,1	17,2	15,9	14,9
Ölçülebilir satın alma ihtimali (gelecek dönem)	8,4	8,0	8,9	9,0	9,1	9,5
Konut satın alma ya da leza ihtimali (gelecek dönem)	8,7	8,0	9,1	8,3	8,1	8,8
Konut tüketim harcaması (gelecek dönem)	25,7	23,0	21,3	18,9	18,0	18,0
Tüketici finansman amacıyla bors/kaf. ihtimali (gelecek dönem)	32,3	33,0	34,0	33,8	31,8	32,8
Mevcut dönemin toplam tüketim için uygunluğu	56,0	57,0	58,2	60,2	56,4	53,2
Yatırım etme ihtimali (gelecek dönem)	17,9	17,0	17,6	18,6	18,0	18,1
Gelecek dönemde fiyatların düşmesi yönünde beklenti	45,8	49,3	51,1	53,8	51,7	52,7

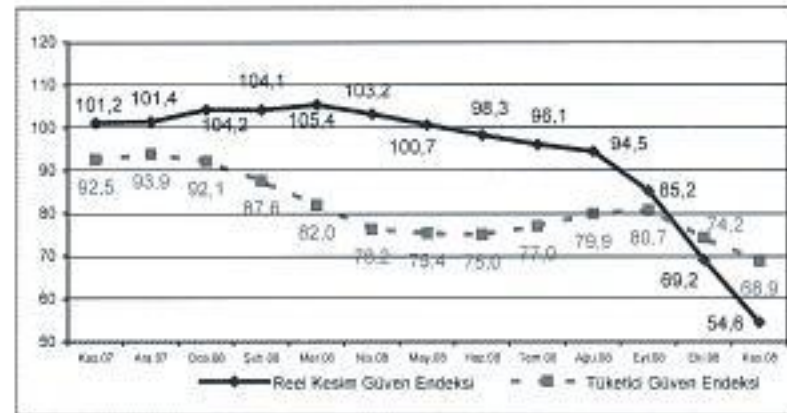
* Türkiye İstatistik Kurumu ve Türkiye Cumhuriyet Merkez Bankası işbirliği ile yürütülen Aylık Tüketici Eğilim Anketi, tüketicilerin harcama davranış ve beklentilerini değerlendirmektedir. Endeksin 100'den büyük olması tüketici güveninde iyimser durum, 100'den küçük olması tüketici güveninde kötümser durum, 100 olması ise tüketici güveninde ne iyimser ne de kötümser durum olduğunu göstermektedir.

* 2008 yılı Ekim ayında 74,2 olan Tüketici Güven Endeksi, 2008 yılının Kasım ayında Ekim ayına göre %7,2 oranında azalarak 68,9 değerine düşmüştür. Güven endeksindeki düşüş, tüketicilerin mevcut ve gelecek dönem satın alma gücü, gelecek dönem genel ekonomik durum, gelecek dönem iş bulma olanakları ve mevcut dönemin dayanıklı tüketim mali satın almak için uygunluğuna dair değerlendirmelerinin kötüleşmesinden kaynaklanmaktadır.

REEL KESİM GÜVEN ENDEKSİ

	Tem.08	Ağu.08	Eyl.08	Eki.08	Kas.08
Reel Kesim Güven Endeksi	96,1	94,5	85,2	69,2	54,6
MBRKGE (3 Aylık Hareketli Ortalamalar)	98,3	96,3	91,9	85,0	69,7
Toplam Sipariş Miktarı (Mevcut Durum)	77,8	75,3	66,2	55,1	43,9
Mamul Mal Stok Miktarı (Mevcut Durum) (*)	87,6	88,0	81,9	84,7	79,6
Üretim Hacmi (Gelecek 3 Ay)	116,2	112,2	102,6	76,2	55,0
Toplam İstihdam (Gelecek 3 Ay)	103,4	100,0	87,2	76,0	51,0
Toplam Sipariş Miktarı (Son 3 Ay)	108,2	98,2	84,5	72,0	54,2
İhracat Sipariş Miktarı (Gelecek 3 Ay)	114,6	111,1	104,3	77,8	63,3
Sabit Sermaye Yatırım Harcaması	97,3	89,2	90,7	73,4	58,5
Genel Gidişat	63,4	81,3	64,5	38,0	31,0

(*) Mamul mal stok miktarı yayılma endeksi oluşturulurken ters kullanılmaktadır. Yayılma endeksinin artışı stok azalışına, azalışı stok artışına işaret etmektedir.



* TCMB tarafından hazırlanmakta olan Reel Kesim Güven Endeksi (MBRKGE), Kasım ayında bir önceki aya göre 14,6 puan gerileyerek 54,6 seviyesinde gerçekleşmiştir.

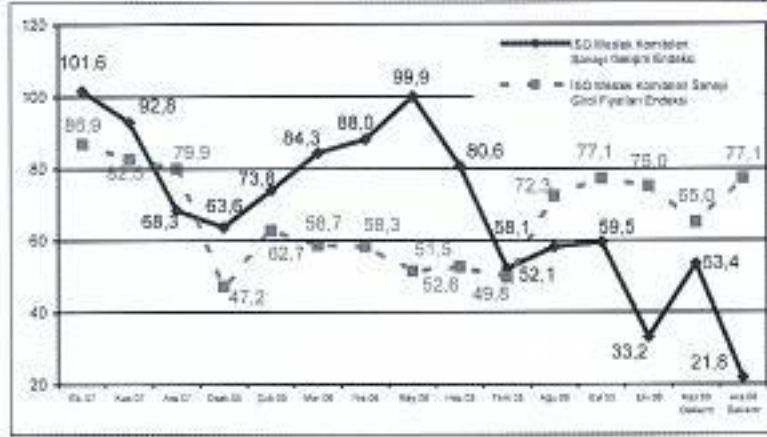
* MBRKGE'yi oluşturan anket sorularına ait yayılma endeksleri incelendiğinde sırasıyla, gelecek üç aydaki toplam istihdam miktarı, gelecek üç aydaki üretim hacmi, son üç aydaki toplam sipariş miktarı, sabit sermaye yatırım harcaması, gelecek üç aydaki ihracat sipariş miktarı, mevcut toplam sipariş miktarı ve genel gidişat eğilimine ilişkin beklentiler endeksi azalış yönünde etkileyen faktörler olmuştur. Endeksin üçer aylık hareketli ortalamaları Kasım ayında bir önceki aya göre 13,3 puan azalarak 69,7 olmuştur.

* Kasım 2008 ayında hem reel kesim güven endeksi, hem de tüketici güven endeksi sonuçları azalış eğilimi göstermiştir.

İSO MESLEK KOMİTELERİ SANAYİ GELİŞİM ENDEKSİ VE SANAYİ GİRDİ FİYATLARI ENDEKSİ

	İSO Meslek Komiteleri Sanayi Gelişim Endeksi	İSO Meslek Komiteleri Sanayi Girdi Fiyatları Endeksi
Eki.07	101,6	86,9
Kas.07	92,8	82,5
Ara.07	68,3	79,9
Oca.08	63,6	47,2
Şub.08	73,8	62,7
Mar.08	84,3	58,7
Nis.08	88,0	58,3
May.08	99,9	51,5
Haz.08	80,6	52,6
Tem.08	52,1	49,8
Ağu.08	58,1	72,3
Eyl.08	59,5	77,1
Eki.08	33,2	75,0
Kas.08 Beklenti	53,4	65,0
Ara.08 Beklenti	21,8	77,1

* İSO Araştırma Şubesi tarafından yapılmakta olan Meslek Komiteleri Aylık Durum Tespit Anketi çalışması kapsamında, Ocak 2008 ayından itibaren yeni bir uygulama başlatılarak, İSO Meslek Komiteleri Sanayi Gelişim Endeksi ve İSO Meslek Komiteleri Sanayi Girdi Fiyatları Endeksi hesaplanmaya başlanmıştır. Endeksin 100'den büyük olması olumlu gelişmeye, 100'den küçük olması olumsuz gelişmeye, 100 olması ise ne iyimser, ne de kötümser bir duruma işaret etmektedir.

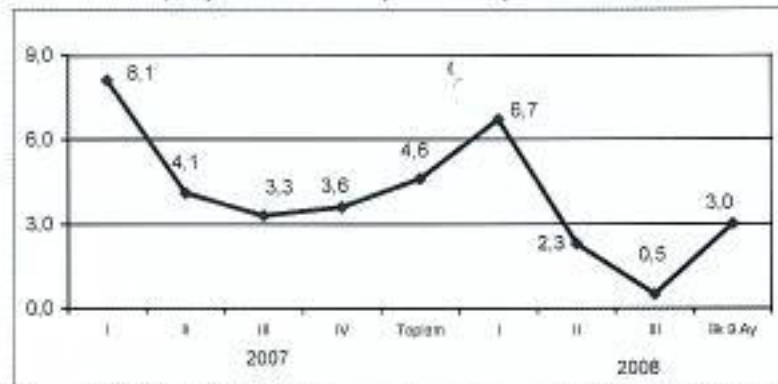


* İSO Meslek Komiteleri Sanayi Gelişim Endeksi, üretim, iç satış, ihracat ve istihdam endeksleri toplamının aritmetik ortalaması alınarak hesaplanmaktadır. 2008 yılının ilk ayından itibaren, özellikle ihracattaki başarının etkisiyle, sürekli olarak artış eğilimi gösteren endeks, Haziran'da 80,6'ya, Temmuz ayında 52,1'e kadar gerilemiştir. Daha sonra ise Ağustos'ta 58,1'e, Eylül'de 59,5'e yükselmiştir. Küresel krizin etkilerinin en yoğun bir biçimde hissedilmeye başlandığı Ekim ayında ise endeks değeri 33,2'ye kadar gerileyerek, son bir yıldaki en düşük değerini almıştır.

* İSO Meslek Komiteleri Sanayi Girdi Fiyatları Endeksi, hammadde, hizmet girdileri, ticari kredi faizleri ve işçi ücretleri endeksleri toplamının aritmetik ortalaması alınarak hesaplanmaktadır. Girdi maliyetleri yükseldikçe düşen endeks, Haziran'da 52,6 iken, Temmuz'da 49,8'e gerilemiştir. Ağustos 2008'de 72,3'e yükselen endeks, Eylül 2008'de 77,1'e çıkmıştır. Ekim 2008'de endeks 75,0 değerine gerilemiştir. Beklentiler ise Kasım 2008 için 65,0, Aralık 2008 için 77,1'dir. Meslek Komitelerimiz, girdi fiyatlarındaki olumsuzlukların Kasım ve Aralık aylarında da azalarak ta olsa devam edeceğini düşünmektedirler.

MİLLİ GELİR

Üçer Aylık Dönemler İtibariyle GSYİH Büyüme Oranları (%)



Üçer Aylık Dönemler İtibariyle Sektörel Büyüme Oranları (%)

	2007					2008				
	I	II	III	IV	Top.	I	II	III	İlk 9 Ay	
Tarım, Avc. Orm.	-5,1	-1,2	-8,2	-10,9	-7,2	2,6	-3,6	2,2	0,7	
Bahçeçilik	5,9	5,9	-6,9	-1,0	0,7	4,7	12,4	6,9	7,8	
Madencilik	9,3	9,4	10,9	2,7	8,1	8,4	7,7	3,9	6,3	
İmalat San.	10,4	4,1	4,6	4,0	5,6	7,3	3,4	-1,1	3,2	
Enerji	6,6	8,2	6,6	5,8	6,8	8,3	6,0	4,1	6,0	
Hizmetler	8,4	4,9	6,3	5,7	6,3	6,4	3,9	0,9	3,7	
GSYİH	8,1	4,1	3,3	3,6	4,6	6,7	2,3	0,5	3,0	

Harcamalar Yoluyla GSYİH Büyüme Oranları (%)

	2007					2008				
	I	II	III	IV	Top.	I	II	III	İlk 9 Ay	
Yerl. Hnhalk. Tük.	3,4	1,8	6,5	4,6	4,1	6,5	3,4	0,3	3,3	
Devlet Nih. Tük.	7,0	13,5	4,2	2,7	6,5	5,6	-3,7	7,7	3,0	
G.S. Sbt. Ser. Ol.	4,5	3,9	4,7	8,7	5,5	10,1	-0,8	-5,4	0,9	
Kamu	3,7	8,2	16,1	1,5	7,5	-9,2	-16,5	22,2	1,2	
Özel	4,6	3,4	3,0	10,1	5,2	12,1	1,4	-10,0	0,8	
Mal ve Hiz.İhr.	13,3	9,8	4,6	3,3	7,3	12,2	2,5	1,3	5,0	
Mal ve Hiz.İth.	8,2	5,1	14,0	15,5	10,7	13,6	0,9	-4,2	2,8	
GSYİH	8,1	4,1	3,3	3,6	4,6	6,7	2,3	0,5	3,0	

* TÜİK tarafından açıklanan milli gelir istatistiklerine göre, 2008 yılı ilk çeyreğinde %6,7 oranında artış gösteren GSYİH; ikinci çeyrekte %2,3, üçüncü çeyrekte ise sadece %0,5 oranında büyüebilmiştir. Bu oran, 2001 son çeyreğinden sonraki en düşük büyüme oranıdır. 2008 ilk dokuz ayındaki büyüme oranı ise %3,0 olarak gerçekleşmiştir.

* 2008 üçüncü çeyreğinde tarım sektörü katma değeri %2,2 oranında büyürken, imalat sanayi katma değeri %1,1 oranında küçülmüştür. Aynı dönemde inşaat sektörü %4,3, ticaret sektörü %1,8 oranında küçülürken, ulaştırma ve haberleşme %1,5, mali kuruluşlar %7,2 oranında artış göstermiştir. 2008 üçüncü çeyreğinde imalat sanayi, ticaret ve ulaştırma sektörlerinin büyümedeki payları negatif 0,25 puandır. Görüldüğü gibi özellikle imalat sanayi sektörünün, büyümedeki katkısı çok önemlidir. Son aylarda sanayi üretimi ve ihracat artış oranlarındaki düşüşlerin etkisiyle, dördüncü çeyrek GSYİH büyüme oranı negatife dönüşebilecek ve 2008 için öngörülen %4'lük GSYİH büyümesinin oldukça altında (%2 veya daha altında) bir büyüme oranı elde edilecektir.

* 2008 üçüncü çeyreğinde yerleşik hanehalkı tüketim harcamalarının %0,3 oranında artmasına karşılık, sabit sermaye yatırım harcamalarının %5,4, özel sektör sabit sermaye yatırım harcamalarının ise %10,0 gibi oldukça yüksek oranlı bir düşüş göstermesi dikkat çekicidir. 2008 üçüncü çeyreğinde mal ve hizmet ithalat, ihracat farkının GSYİH'ya oranı %3,0'dır. Cari işlemler açığının payında bir iyileşme söz konusudur.

FİYATLAR

Üretici Fiyatları Endeksi Değişim Oranları (%)

ÜFE	Kasım 2008 (2003=100)	Kasım 2007 (2003=100)
Bir önceki aya göre değişim oranı (%)	-0,03	0,89
Bir önceki yılın Aralık ayına göre değişim oranı (%)	12,08	5,78
Bir önceki yılın aynı ayına göre değişim oranı (%)	12,25	5,65
(01.12.2007-30.11.2008 / 01.12.2006-30.11.2007) 12 aylık ortalamalara göre değişim oranı (%)	12,56	6,75

Üretici Fiyatları Endeksi Değişim Oranları (%) (2003=100)

	Kasım 2008	Kasım 2008 / Aralık 2007	Yıllık Değişim	12 Aylık Ort. Göre Değişim
Genel	-0,03	12,08	12,25	12,56
Tarım	-1,00	3,12	3,66	12,95
Sanayi	0,19	14,29	14,36	12,47
Madencilik	0,19	20,61	21,85	22,81
İmalat San.	-0,56	10,57	10,65	11,60
Enerji	7,82	64,67	63,16	20,91

Tüketici Fiyatları Endeksi Değişim Oranları (%)

TÜFE	Kasım 2008 (2003=100)	Kasım 2007 (2003=100)
Bir önceki aya göre değişim oranı (%)	0,83	1,95
Bir önceki yılın Aralık ayına göre değişim oranı (%)	10,52	8,15
Bir önceki yılın aynı ayına göre değişim oranı (%)	10,76	8,40
(01.12.2007-30.11.2008 / 01.12.2006-30.11.2007) 12 aylık ortalamalara göre değişim oranı (%)	10,31	8,86

* TÜİK tarafından yayımlanan fiyat endekslerine göre, Kasım 2008'de ÜFE %0,03 oranında gerilerken, yıllık bazdaki fiyat artışı %12,25 olmuştur. Kasım 2008'de alt sektörler itibariyle ÜFE'ye bakıldığında, tarımsal ürünlerde %1,00, imalat sanayinde %0,56'lık düşüşler yaşanırken, madencilik ve taşocakçılığında %0,19, elektrik, gaz ve su kesiminde %7,82'lik artışlar söz konusudur. Son bir yılda ÜFE'deki %12,25'lik fiyat artışının 0,7 puanı tarımsal ürünlerden, 0,4 puanı madencilik ve taşocakçılığında, 7,8 puanı imalat sanayinden ve 3,3 puanı da enerjiden kaynaklanmıştır.

* Kasım 2008'de TÜFE %0,83 oranında artmıştır. Bu oranın Kasım 2007'deki %1,95'lik artışın altında kalması nedeniyle yıllık bazdaki artış %10,76'ya gerilemiştir. TÜFE'ye ana harcama grupları itibariyle bakıldığında, en yüksek fiyat artışlarının %2,63 ile giyim ve ayakkabı harcamalarında, %2,08 ile konut harcamalarında, %1,81 ile eğlence ve kültür harcamalarında gerçekleştiği görülmektedir. Ekim 2008'de ulaşım harcamaları ise %1,36 oranında düşüş göstermiştir.

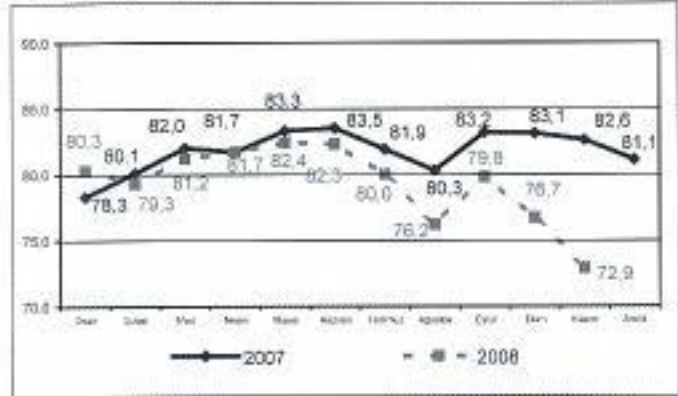
* 2008 için öngörülen enflasyon oranı %4'tür. Ancak ilk 11 ayda bu hedef önemli ölçüde aşılmıştır. Enflasyon ve özellikle ÜFE'deki hareketlenme, son yıllardaki makro kazanımları da olumsuz etkilemektedir. Dünya piyasalarındaki gelişmelerin de etkisiyle enerji fiyatlarında görülen yüksek artışlar, enflasyon ile mücadelede zorluklar yaratmaktadır.

KAPASİTE KULLANIM ORANI

İmalat Sanayi Aylık Kapasite Kullanım Oranları (%) (Üretim Değeri Ağırlıklı)

	2007			2008		
	Toplam	Devlet	Özel	Toplam	Devlet	Özel
Ocak	78,3	82,2	77,7	80,3	79,3	79,3
Şubat	80,1	88,9	78,7	79,3	84,1	78,7
Mart	82,0	84,8	81,5	81,2	86,3	80,6
Nisan	81,7	84,0	81,3	81,7	91,2	80,4
Mayıs	83,3	87,9	82,6	82,4	93,7	80,8
Haziran	83,5	92,2	82,2	82,3	95,2	80,6
Temmuz	81,9	89,9	80,8	80,0	93,3	78,1
Ağustos	80,3	87,1	79,2	76,2	93,5	73,8
Eylül	83,2	91,2	82,0	79,8	94,2	77,9
Ekim	83,1	91,0	81,8	76,7	83,5	75,8
Kasım	82,6	90,8	81,3	72,9	75,3	72,5
Aralık	81,1	90,6	79,7			

İmalat Sanayi Aylık Kapasite Kullanım Oranları (%) (Üretim Değeri Ağırlıklı)

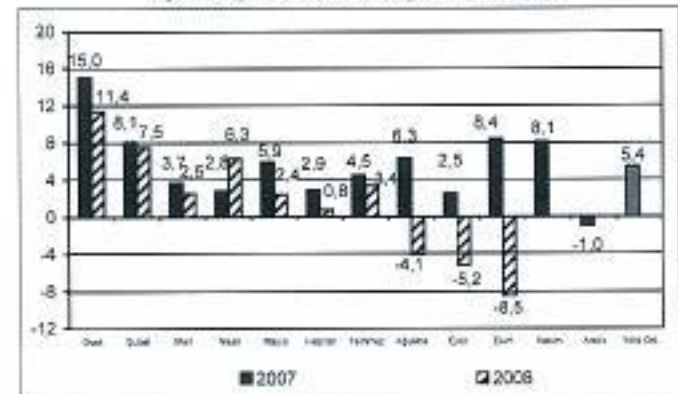


* TÜİK tarafından yayımlanan aylık imalat sanayi eğilim anketi sonuçlarına göre, Kasım 2008 ayında kapasite kullanım oranı toplamda %72,9, özeldir %72,5 ve kamuda da %75,3 olarak gerçekleşmiştir. Kasım 2008 ayında kapasite kullanım oranı bir önceki yılın aynı ayına göre 9,7 puan, Ekim 2008'e göre 3,8 puan azalmıştır.

* İmalat sanayinin alt gruplarını incelediğimizde, Kasım 2008 ayında özel sektör kapasite kullanım oranı, gıda sanayinde %74,4'den %70,8'e, tekstil ürünlerinde %82,0'dan %73,0'a, giyim eşyasında %83,7'den %76,9'a, deri ve ayakkabıda %64,7'den %64,6'ya, ana metal sanayinde %83,1'den %72,3'e, metal eşyada %77,3'den %69,4'e, taşıt araçlarında %89,9'dan %68,3'e, petrol ürünlerinde %73,8'den %53,6'ya, makine ve teçhizat %75,1'den %70,2'ye, taş ve toprağa dayalı ürünlerde %84,0'dan %76,8'e, plastik ve kauçuk ürünlerinde %82,6'dan %75,9'a gerilemiştir. Radyo ve TV'de %82,3'den %85,7'ye artış söz konusudur.

ÜRETİM ENDEKSİ

Aylık Sanayi Üretim Endeksi Değişim Oranları (%)



Sanayi Üretimi (%)

	Ekim		Ocak-Ekim	
	2007	2008	2007	2008
Sanayi	8,4	-8,5	5,8	1,4
İmalat Sanayi	7,9	-10,3	5,0	0,7
-Gıda, İçki	1,5	-1,2	3,2	2,9
-Tekstil	-3,6	-18,1	4,2	-17,1
-Giyim	15,4	-14,4	2,1	-8,6
-Kimya	23,1	-12,6	8,0	-2,6
-Ana Metal	7,3	-21,8	12,6	4,2
-Makine ve Teçhizat	-1,9	-8,0	6,9	-5,4
-Radyo ve TV	-23,9	-16,9	-30,9	-19,8
-Taşıt Araçları	25,0	-15,9	7,9	16,5
Madenlik	16,8	15,4	12,0	7,9
Elektrik, Gaz ve Su	8,9	-1,5	9,6	5,4

* TÜİK tarafından yayımlanan aylık sanayi üretim endeksine göre, Ekim 2008 ayında sanayi üretimi %8,5, imalat sanayi üretimi %10,3 oranında gerilemiştir. Ocak-Ekim 2008 döneminde ise sanayi üretimi artışı %1,4, imalat sanayi üretimi artışı %0,7 ile geçen yıl aynı dönemdeki oranların oldukça altında kalmıştır.

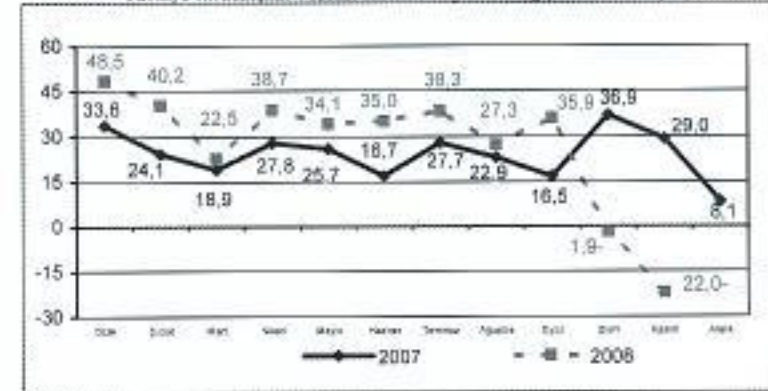
* Geçmiş yıllara bakıldığında, 2005 yılından itibaren sanayi üretiminin istikrarsız bir gelişme içinde olduğu görülmektedir. 2007 ilk iki ayındaki olumlu gelişmenin ardından, devam eden aylarda inişli çıkışlı bir eğilim söz konusu olmuştur. 2008'de de ilk üç ay, 2007 benzeri bir eğilim göstermiş, Nisan 2008'deki %6,3'lük artış ufakta olsa bir ümit vermesine karşılık, Mayıs 2008'deki %2,4'lük artış, Haziran 2008'deki %0,8'e gerilemiştir. Temmuz ayındaki %3,4'lük artışa rağmen, sanayi üretiminin Ağustos'ta %4,1, Eylül'de %5,2, Ekim'de %8,5 oranında düşüş göstermesi, sanayi sektöründeki istikrarsız gelişmeyi ortaya koyar niteliktedir. Son aylarda sanayi sektörü üretiminde görülen düşüşler, 2008 dördüncü çeyreğinde sanayi sektörü katma değer artışının negatif çıkma olasılığını artırmıştır.

* Ekim 2008'de imalat sanayi üretimi %10,3 oranında azalırken, gıda (-%1,2), tekstil (-%18,1), giyim (-%14,4), kimyasal ürünler (-%12,6), radyo ve TV (-%16,9), makine ve teçhizat (-%8,0), ana metal (-%21,8), metal eşya (-%29,4) ve taşıt araçları (-%15,9) sanayileri gibi üretim ve ihracatta önemli ağırlığı olan sektörlerde görülen üretim düşüşleri, bu sektörlerin ve imalat sanayinin önemli sorunlarla karşı karşıya olduğunu göstermektedir.

DIŞ TİCARET

	İhracat		İthalat	
	Değer	Değ.(%)	Değer	Değ.(%)
Oca.-Eki.08	114.963	33,3	178.408	29,9
Eki.08	9.588	-3,1	14.883	-4,8
Eyl.08	12.820	41,8	17.878	23,6
Ağu.08	11.052	26,5	19.250	31,1
Tem.08	12.612	41,1	20.554	35,1
Haz.08	11.778	31,2	19.472	36,5
May.08	12.513	36,8	19.305	29,3
Nis.08	11.404	37,2	17.889	38,5
Mar.08	11.458	27,9	16.812	27,0
Şub.08	11.095	44,9	16.027	40,8
Oca.08	10.643	62,1	16.339	54,3
2007	107.272	25,4	170.063	21,8
2006	85.535	16,4	139.576	19,5
2005	73.476	16,3	116.774	19,7
2004	63.167	33,7	97.540	40,7
2003	47.253	31,0	69.340	34,5

Türkiye İhracatçılar Meclisi İhracat Kavaları Değişim Oranları (%)



* TÜİK tarafından yayımlanan dış ticaret istatistiklerine göre Ekim 2008 ayında ihracat %3,1, ithalat %4,8 oranında azalırken, dış ticaret açığı %7,6'lık azalışla 5,3 milyar dolara gerilemiştir. Ocak-Ekim 2008 döneminde ise ihracat %33,3 oranında artarak 115,0 milyar dolara, ithalat %29,9 oranında artarak 178,4 milyar dolara ve dış ticaret açığı da %24,2 oranında artarak 63,4 milyar dolara ulaşmıştır.

* 2008 ilk 10 ayında ihracatta elde edilen performans, ekonomide diğer ekonomik göstergelerdeki olumsuz gelişmelere rağmen, özellikle sanayi sektörü üretim artışının %2'nin altına düşmesini engellemektedir. İhracattaki gelişmeye rağmen, dış ticaret açığındaki artış eğilimi, 2008 yılının devamı açısından kötü bir sinyal vermektedir. İlk 10 aydaki dış ticaret açığı artış hızı olan %24,2'lik oran değişmezse, yıl sonunda dış ticaret açığı 75 milyar doları aşacak gibi gözükmektedir.

* TİM'in verilerine göre, Ocak'da %48,5, Şubat'ta %40,2 ile yüksek oranlarda artış gösteren ihracat kayıtları, Mart'ta %22,5 ile nispi bir yavaşlama göstermişse de, Nisan'da %38,7, Mayıs'da %34,1, Haziran'da %35,0, Temmuz'da 38,3 ile yüksek artış eğilimini devam ettirmiştir. Ağustos 2008'deki %27,3, Eylül'deki %35,9'luk artışların ardından Ekim 2008'de %1,9'luk, Kasım 2008'deki %22,0'lık azalışlar, küresel piyasalarda yaşanan olumsuz gelişmelerin ülkemize etkilerini göstermesi söz konusudur. İlk 11 ayda ihracat kayıtları %24,9 oranında artarak 120,5 milyar dolara yükselmiştir.

ÖDEMELER DENGESİ

Ödemeler Dengesi Gelişmeleri (Milyon \$)

	Ocak-Ekim 2007	Ocak-Ekim 2008	Değişim (%)
Ihracat FOB	86.229	114.963	33,3
İthalat CIF	137.311	178.408	29,9
Diş Ticaret Açığı	-51.082	-63.445	24,2
Öd. Deng. Tan. Diş Tic. Açığı	-38.083	-48.932	28,5
Naval Ticareti	4.934	5.157	4,5
Cari İşl. Dengesi	-29.688	-38.253	28,8

Finans Hesabı (Milyon \$)

	Ocak-Ekim 2007	Ocak-Ekim 2008
FİNANS HESABI	41.457	38.762
Yurtdışında Doğrudan Yatırım	-3.847	-2.348
Yurtiçinde Doğrudan Yatırım	18.194	15.299
Portföy Hesabı-Varieteler	-1.864	-1.365
Portföy Hesabı-Yükümlülükler	5.669	-2.595
Hisse Senetleri	4.798	716
Borç Senetleri	871	-3.311
Diğer Yatırımlar-Varieteler	-1.580	-7.476
Merkez Bankası	2	2
Genel Hükümet	-	-
Bankalar	-421	-7.258
Diğer Sektörler	-1.161	-220
Diğer Yatırımlar-Yükümlülükler	22.885	37.247
Merkez Bankası	-1.226	-1.579
Genel Hükümet	-337	-892
Bankalar	-228	1.719
Diğer Sektörler	24.676	27.999

* TCMB tarafından açıklanan ödemeler dengesi istatistiklerine göre, Ekim 2008 ayında cari işlemler açığı %18,4 oranında azalarak 2,6 milyar dolar olmuştur. Ocak-Ekim 2008 döneminde ise cari işlemler açığının bir önceki yıl aynı dönemine göre %28,8 oranında artarak 38,2 milyar dolara ulaştığı görülmektedir. 2009 yılı programında, gerçekleşme tahmini olarak, 2008 yılı için öngörülen cari açık 51,5 milyar dolardır. Ancak Eylül ve Ekim aylarında yaşanan düşüşlerin etkisiyle cari işlemler açığının 2008 sonunda 45 milyar dolar olması beklenmektedir.

* Sermaye ve finans hesaplarında, yurt dışında yerleşik kişilerin Türkiye'de gerçekleştirdikleri gayrimenkul yatırımlarını da içeren net yatırımlarının 2008 yılı ilk 10 ayında 15,3 milyar dolar olduğu görülmektedir. 2007 yılı aynı döneminde bankacılık sektöründe yaşanan satın almalar nedeniyle bu tutar 18,2 milyar dolar gibi yüksek bir seviyede gerçekleşmişti. Yurt içinde yerleşik kişilerin, yurt dışında yaptıkları doğrudan yatırımlar ise 2,3 milyar dolar olarak gerçekleşmiştir. Sonuç olarak doğrudan yatırımlar kaleminde 2008 yılı ilk 10 ayında 13,0 milyar dolara yaklaşan net giriş söz konusudur. Ancak 2007 yılı aynı dönemine göre %20,8'lik bir azalma gerçekleşmiştir.

* 2007 yılı ilk 10 ayında 3,8 milyar dolar olan portföy yatırımlarındaki net sermaye girişi, 2008 yılı aynı döneminde 4,0 milyar dolarlık net çıkış gerçekleşmiştir. Ticari ve nakit krediler ile mevduatlardan oluşan diğer yatırımlar kaleminde 2007 ilk 10 ayında 17,8 milyar dolar net giriş gerçekleşmişken, 2008 ilk 10 ayında 31,8 milyar dolar net giriş olmuştur.

MERKEZİ YÖNETİM BÜTÇESİ

* Ocak-Kasım 2008 döneminde merkezi yönetim bütçe gelirleri %10,9 oranında artarak 193,8 milyar YTL'ye ulaşırken, bütçe giderleri %9,6 oranında artarak 202,0 milyar YTL'ye yükselmiştir. Bütçe dengesi Ocak Kasım 2007 döneminde 9,7 milyar YTL'lik açık vermiş iken, 2008 yılı

aynı döneminde açık 8,3 milyar YTL'ye gerilemiştir. Faiz dışı denge ise geçen yılın aynı dönemine göre %8,8 oranında artarak 40,5 milyar YTL olmuştur.

Merkezi Yönetim Bütçe Gerçekleşmeleri (BİN YTL)

	Ocak-Kasım 2007	Ocak-Kasım 2008	Değişim (%)	Gerç./Prog. Hedefi (%)
Harcamalar	184.402.129	202.030.461	9,6	90,8
1-Faiz Hariç Harcama	137.439.605	153.239.785	11,5	92,0
Personel Giderleri	40.526.254	45.581.758	12,5	93,7
Sosyal Güv.Kur. Devlet Primi	5.022.801	5.549.170	10,5	86,6
Mal ve Hizmet Alımları	17.255.079	19.184.266	9,3	83,8
Cari Transferler	58.435.063	63.395.352	8,5	91,6
Sermaye Giderleri	9.590.321	13.181.570	37,4	111,9
Sermaye Transferleri	3.147.651	2.615.633	-16,9	125,5
Borç Verme	3.162.436	3.731.806	18,0	94,9
Yedek Ödemeler	0	-	-	-
2-Faiz Harcamaları	46.962.524	48.790.706	3,9	87,1
Gelirler	174.687.297	193.758.135	10,9	94,7
1-Genel Bütçe Gelirleri	170.194.008	188.248.193	10,6	94,4
Vergi Gelirleri	140.589.287	156.073.105	11,0	91,2
Teşebbüs ve Mülkiyet Gel.	7.484.014	6.938.861	-7,3	77,3
Al. Bağ. ve Yard. ile Özel Gel.	1.703.533	781.927	-54,1	97,6
Faizler, Paylar ve Cezalar	14.374.902	15.864.401	10,4	112,4
Sermaye Gelirleri	6.042.272	8.286.378	37,1	192,4
Alacaklardan Tahsilat	0	303.521	-	-
2-Özel Bütçeli İd. Öz Gel.	3.005.888	3.854.823	28,2	8,9
3-Düzen. ve Denet. Kur. Gel.	1.487.401	1.655.119	11,3	123,0
Bütçe Dengesi	-9.714.832	-8.272.326	-14,8	-
Faiz Dışı Denge	37.247.692	40.518.390	8,8	-

* Ocak-Kasım 2008 döneminde faiz hariç harcamalar %11,5 oranında artarak 153,2 milyar YTL'ye çıkarken, faiz harcamaları %3,9'luk artışla 48,8 milyar YTL'ye gerilemiştir. Bütçe giderleri içindeki en büyük paya sahip olan cari transferler %8,5 oranında artarak 63,4 milyar YTL'ye yükselmiştir. Cari transferler içerisinde yer alan sosyal güvenlik kurumuna yapılan transferler (finansman açığı için) ise %4,3 oranında azalarak 24,1 milyar YTL olmuştur.

* Ocak-Kasım 2008 döneminde bütçe gelirlerinin %80,6'sını vergi gelirleri oluşturmaktadır. Geçen yılın aynı dönemine göre %11,0 oranında artan vergi gelirleri, yıllık hedefin %91,2'si düzeyinde gerçekleşmiştir. Geçen yıl ile karşılaştırıldığında Ocak-Kasım 2008 döneminde bütün vergi türlerinde artış olduğu görülmektedir.



**İSTANBUL
SANAYİ ORASI**

ARAŞTIRMA ŞUBESİ ARALIK 2008

50 Yıllık Tecrübesi ile Sektörünün Lideri...



www.arsankaucuk.com.tr

ARSAN KAUÇUK PLASTİK MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Yukarı Dudullu Organize Sanayi Bölgesi Nato Yolu No 35 34775 Dudullu İstanbul

Tel : 0 216 365 83 06 (Pbx) Faks : 0 216 365 83 16

info@arsankaucuk.com.tr

KARPAL TÜNEL SENDROMU

(BİLEKTE MEDIAL SINİR SIKIŞMASI)



Karpal Tünel Sendromu Nedir?

Karpal Tünel Sendromu bir ya da her iki elin ilk üç parmağını tutan ilerleyici özellik gösteren hareket sırasında tutulan el parmaklarında, bazen de kola doğru yayılan ağrı ve uyuşukluğun arttığı bir durumdur. Genellikle elin ortasında bulunan median sinirin bası altında kalması sonucu ağrı, uyuşukluk ve güçsüzlükle kendini gösterir.

Median sinir normal olarak başparmağın iç taraf yüzeyel duyusunu, işaret parmağın, orta parmağın ve yüzük parmağında duyusunu taşır. Bu sinir bileğimizde Karpal Tünel olarak bilinen küçük bir kanaldan geçerek dağılır. Bu yüzden hastalık da bu kanalın adı ile anılır.

Bu rahatsızlığın ilk başlangıç şekli, özellikle hanımlarda hamur yoğurmak, elde çamaşır yıkamak, el işi yaparken veya daktilo bilgisayar tuşlarına basarken yani el bileğini

kullanarak yapılan hareketli işlerde uyuşukluğun meydana gelmesi ve özellikle ilk üç parmakta elektrik çarpar gibi bir elektriklenmenin hissedilmesidir. Karpal Tünel Sendromu'nda hastalar genellikle geceleri ağrının artmasından ve yanma tarzı bir acının kişiyi uykudan uyandıracak kadar fazla olmasından şikayet ederler. Tabiki bu durum hastalığın ilerlemesi ile doğru orantılı olarak farklılık arz eder.

Karpal Tünel Sendromu'na Kimlerde Rastlanır?

Genellikle 40 - 50 yaş arası hanımlarda daha sık görülür. Gerek iş icabı, gerek hobi olarak el bileğiyle tekrarlayan işlerle meşgul olanlar bu sendromun kurbanları olabilirler. Örnekleme yaparsak marangozlar, fırça kullanarak boya veya resim yapanlar, tenis oynayanlar, elleriyle sıklıkla bulaşık yıkayanlar, şoförler ve benzeri şekilde el bileği tekrarlayan hareketlerle meşgul olanları sayabiliriz. En sık olarak erkeklerde kasaplık mesleği ile uğraşanlarda görülmektedir. Hanımlarda hamilelik sırasında görülür. Bu durum geçicidir. Doğumu takiben birkaç hafta içerisinde normale döner. Ayrıca hipotiroidi olan kişilerde de geçici olarak rastlanabilir. Karpal Tünel Sendromu'nun meydana gelmesinde bazı başka hastalıklarında rolü

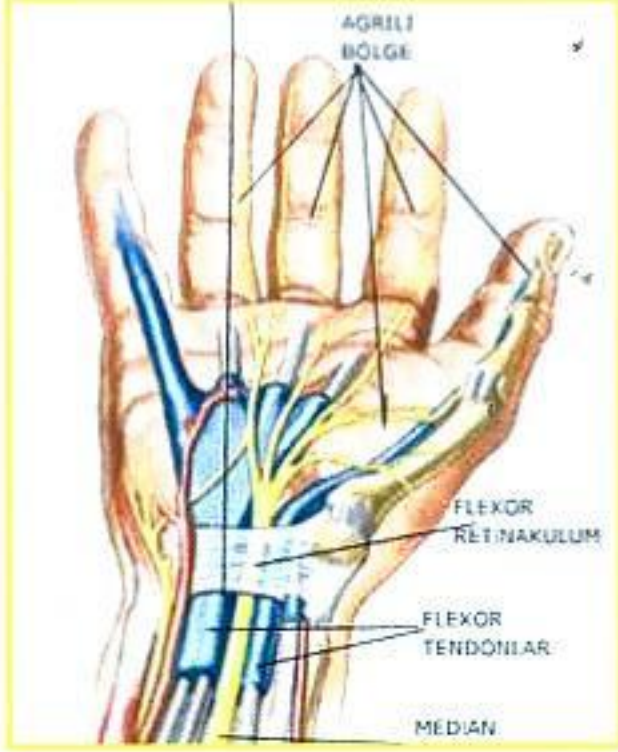
vardır. Bunları şöyle sıralayabiliriz: Romatoid artirit, damar anomalileri, tendonitis, şişmanlık, periferik sinir tümörleri veya kistleri ve yaşlılık gibi. Çok ileri yaşlarda ise dejeneratif eklem hastalığına bağlı olarak benzer şikayetler ortaya çıkar. Bu rahatsızlığa osteoarthritis denir. Ayrıca alkol alanlarda, şeker hastalığı ve damarsal hastalıklarında normal durumlardan daha sık görülebilir.

Karpal Tünel Sendromu'nun Nedenleri Nelerdir?

El bileğinde tekrarlayan küçük travmalar bir band şeklinde Median sinirin üzerini örten karpal ligaman üzerinde skar dokusu oluşturarak bu ligamanın kalınlaşmasına neden olurlar. Bu durumda kalınlaşan bu doku median sinir üzerine bası yapar. Bu bası sonucu sinir giderek incilir, duyu iletim özelliğini kaybeder ve sinir dokusunun ölümüne yol açar. Bu sinir dokusunun ölümü bu sinirin innerve ettiği kas dokularında atrofiye neden olur. Dolayısıyla parmaklarda ve ellerde güçsüzlük bir bulgu olarak ortaya çıkar. Geç kalınan durumlarda yani zamanında tanı konulamayıp aradan aylar geçmiş ise tedaviye rağmen sinirdeki bu ileri derecedeki harabiyet irreversibl yani kalıcı olabilmektedir.

Teşhis Nasıl Konulur?

Hastanın şikayetlerini anlatmasıyla klasik olarak teşhis konulabilir. Çünkü tipik bir öyküleri vardır; bunlar zaman zaman gelip geçici fakat genellikle giderek artan ilk üç parmağın yarısında uyuşukluk, ellerini biraz sallamak suretiyle geçen gece ağrıları, ilk yani başparmağa ait kaslarda erimeyi takip eden zamanlarda güçsüzlük. El ve kollarda uyuşukluk, ağrı ve kuvvet kaybı vardır. Hastanın muayenesi ile bu klasik şikayetler doğrulanır. İlave olarak el bileğinde karpal ligamanın bulunduğu yere refleks çekici ile vurulduğunda, hasta el parmaklarında elektrik çarpma yani bir şok benzeri bir yanıt alınır. Bu Tinel's Sign olarak bilinir. EMG testi ile % 90 oranında kesin tanı konulabilir. Bazen hastalığın başlangıç döneminde, hastalar şiddetli ağrıdan şikayetçi olsalar bile EMG testi normal çıkabilir. Bu testin müsbet bir bulgu verebilmesi için hastalığın başlangıcından itibaren en az 1 – 6 ay bir süre geçmesi gerekir.



Karpal Tünel Sendromu Nasıl Tedavi Edilir?

Tedavide esas olan Karpal tünelin sertleşmesidir. Bu da cerrahi olarak ligaman kesilerek median sinir üzerindeki bası ortadan kaldırılır.

Konservatif Tedavi: Ancak orta veya hafif derecedeki ağrı ve uyuşukluk varsa konservatif tedavi denenebilir. Bu da geceleri elin yüksek bir yere konularak

istirahata sevk edilmesi yanı sıra analjezik etkili antienflamatuar ve yanında yararının tartışıldığı özellikle içerisinde B6 vitamini bulunan B kompleks vitaminleri verilir. El ve kolundaki ağrı nedeni ile el bileğini sıkıca saran kişiler farkında olmadan sinire daha çok bası yaparak hastalığın daha hızla ilerlemesine bilinçsizce katkıda bulunmuş olurlar. Böylece daha kısa sürede adale erimesi gelişir. Gece ağrıları daha da artar. Orta derecede rahatsız olanlarda lokal olarak steroid enjeksiyonu tanımlanmıştır. Bu ağrının geçmesinde oldukça etkilidir. Ancak sinir üzerindeki bası devam ettiğinden sinir harabiyeti gün geçtikçe artar. Bundan dolayı da yanıtıcı tedavi olabilir.

Cerrahi Tedavi: İlaç tedavisi ile şikayetleri geçmeyen hastalara daha fazla zaman geçirmeden yani sinir harabiyeti daha fazla artmadan cerrahi tedaviye alınmalıdır. Cerrahi olarak sinir üzerindeki bası ortadan kalktığında sinir üzerindeki harabiyette daha fazla ilerlemeden duracaktır ve nöral fonksiyonda anlamlı iyileşme süratle görülecektir. İnsizyon elin orta hattında el kıvrım çizgileri arasında yapılmalıdır. Kesi kozmetik olmalı yaklaşık 1 - 1.5 cm boyunda yeterlidir. Bu cerrahi müdahale için hastanın hastanede yatması gerekmez. Ayaktan gelen bir hastada lokal anestezi ile o bölge uyuşturulur. Kısa süre içerisinde median sinirin üzerindeki karpal ligaman kesilerek sinir serbestleştirilmiş olur. Bu müdahale klasik olarak yapıldığında biraz büyükçe kesi yapılır. Ancak günümüzde ameliyat mikroskobu ya da maliyet göz önüne alınmazsa endoskopik yöntemlerle daha küçük bir insizyonla daha az ağrılı bu işlem gerçekleştirilmektedir. Bu aynı zamanda dikişsiz olmakta ya da cilt estetik olarak kapatılmakta ve hasta zahmetsiz olarak evine gönderilmektedir.

Postoperatif Takip

Genel olarak ameliyatı takip eden ilk iki gün eli istirahat ettirmeli ve yüksek bir yerde tutmalıdır. Bandaj ertesi günü

kaldırılmalı ve insizyon yeri betadine veya batticon ile temizlenerek temiz tutulmalıdır. Daha sonra üzerini açık bırakıp havalandırılmalıdır.

Müdahale yeri kuru olarak muhafaza edilmeli, su sabun değdirmemeye çalışılmalıdır. Komplikasyon nadiren oluşur. Eğer vak'a çok geç gelmiş ve sinirdeki harabiyet çok ileri derecede ise uyuşukluk ve ağrı bir süre devam edebilir.



Zaten günümüzde bu işlem mikroşirürjikal endoskopik olarak yapılmakta olup muhtemel komplikasyonlar görülmemektedir. Ameliyat gecesinden itibaren nazik olarak eksersizlere başlanmalı, her bir parmağı ayrı ayrı oynatmalı ve yavaşça yumruk yapılmalıdır.

İyileşme

Hastalar normal aktivitelerine 10 gün ile 3 hafta arasında dönebilirler. Periferik sinirler yaklaşık olarak her ay 1 cm kadar bir iyileşme gösterirler. Bundan dolayı sinirin harabiyet derecesine göre cerrahi müdahale sonrası iyileşme 6 ay ile 2 yıl arasında değişir. Geç kalındığında parmak kaslarında atrofi gelişmiş ise bu durum tekrar eski halini alması oldukça zordur. Yine de parmaklarındaki kuvvet kas erimesine rağmen eski gücüne kavuşabilir. Üç ay sonra tenis oynayabilir. Fakat yine de el bileği kuvveti harcayacağı durumlarda bileklik kullanılması tavsiye edilir.

www.hastarehberi.com

DÜNYANIN EN GENÇ ÜLKESİ

KOSOVA

Behlül METİN

Bu sayımızda sizlere, büyük bedeller ödeyerek kısa süre önce bağımsızlığını kazanan dünyanın en genç ülkesi Kosova'ya yaptığım geziyi anlatmak istiyorum.



17 Şubat 2008 tarihinde bağımsızlığına kavuşan Kosova'nın toplam nüfusu 2,5 milyona yaklaşmaktadır. Bu nüfusun yüzde 88'i Arnavut, yüzde 7'si ise Sırp'tır. Geri kalan nüfusu ise Türkler, Boşnaklar, Çingene ve diğer milletler oluşturmaktadır. Kosova bayrağındaki 6 yıldızın, Arnavutları, Sırpı, Türkleri, Boşnakları, Torbeşleri ve Çingeneleri temsil ediyor.



Kosova'da yaşayan Türklerin sayısının, tam olarak bilinmemekle beraber, 60 bin ve Türkiye'de yaşayan Kosovalıların sayısının ise 3 milyon civarında olduğu tahmin edilmektedir. Kosova'nın ulusal düzeyde kabul ve deklare ettiği bir para birimi olmadığı için burada Euro kullanılıyor. Tüm ödemeler esasen Euro ile yapılıyor. Bunun entegrasyonda kolaylık sağlayacağı da düşünülüyor.

Kosova'da Arnavutça ve Sırpça resmi dil. Bununla beraber Prizren, Priştine, Mamuşa, Mitrovisa ve Gilan belediyelerinde Türkçe de, yerel düzeyde, resmi diller arasında yer alıyor. Türkçe'nin ulusal düzeyde resmi dil olarak kabul edilmesi için çalışmaların ve lobi faaliyetlerinin devam ettiğini öğreniyoruz. Zira bugün Kosova'da 250 bin kişi Türkçe konuşmakta ve bu özelliği Türkçe'nin ulusal düzeyde resmi dil olarak kabul edilmesi gerekliliğinin haklı sebebini oluşturmaktadır.



Sırpların iddialarına göre bölge, 1389 Kosova savaşıyla Osmanlı egemenliğine girene kadar Sırp devletinin merkezidi. Sırpların Kosova'yı 1913 yılında emperyalist güçlerin yardımıyla işgal etmesine dek Osmanlı egemenliğinde kalan bölge bir süre sonra özerklik statüsü ile Yugoslav Federasyonu'na bağlanıyor. Soğuk Savaş sonrası yeniden başlayan egemenlik sorunu 1999'daki Nato müdahalesi ve 2008'de ilan edilen bağımsızlık ile son buluyor. Şu an Kosova Cumhuriyeti 56 ülke tarafından tanınmış halde. Bunların büyük çoğunluğu Batılı ülkeler. Bilinen ve tartışmasız olan hakikat ise Osmanlıdan sonra Sırpın buradaki Müslüman Arnavut nüfusa derin acılar yaşattığı, onları ezmeye çalıştığı ve fakat başaramadığıdır.



Bölgeye önce tarihi bir kent olan Prizren'den giriyorum. Yol boyunca Sırlar tarafından katledilmiş Arnavutların mezarları ve acımız hala taze dercesine bu mezarlardaki rengarenk çiçekleri görüyorum. Bağımsızlığın bedelinin çok ağır olduğu, Müslüman Arnavutların bağımsızlık yolunda ağır bir fatura ödedikleri yol kenarlarındaki bu mezarlardan açıkça anlaşılıyor.



Tarihi Kent Prizren

Prizren Kosova bölgesinde Osmanlı mimarisinin en yoğun görüldüğü üç şehirden birisi. Savaş sırasında bir çok yapı yıkılmış, bunların ancak bir kısmı onarılabildi. Bistrica nehri kıyısında kurulmuş kenti ikiye bölen nehir üzerindeki köprüler ve Balkanların en uzun minareli camisi olan Sinan Paşa Camisinin heybeti kentin Osmanlı kimliğini ilk bakışta ortaya koyuyor. Cami etrafındaki meydana şadırvan deniliyor. İslam'ın hakim renk olduğu kentte sadece 30'ar metre aralıklarla Sinan Paşa Camisi, Sırp Ortodoks Kilisesi ve Katolik Kilisesi'nin varlığını görmek Müslümanların derin bir anlayışa sahip, çatışmadan ve nefretten uzak insanlar olduğunu ortaya koyuyor. Ziyaret edilmeyi hak eden onlarca tarihi eser arasında ilk akla gelenler restore edilen Osmanlı Mezarlığı ve Gazi Mehmet Paşa Hamamı oluyor. Ancak dediğimiz gibi, tarihi dokunun böylesine yoğun olduğu bir şehirde tüm eserleri gezip görmek bir günde

bitirilebilecek bir iş değil. Bu şehre gelenlere buradaki kalış sürelerini asgari 2-3 gün olacak şekilde ayarlamalarını ve kendilerini şehrin gizemine bırakmalarını tavsiye ederim.



İşsizliğinde etkisiyle gündüz ve hava güzelse gündüz – gece, sabahlara kadar, bir çok insan sokakları, nehir kenarını dolduruyor. Bunda işsizliğin de büyük etkisi var. Prizren'in son kısmı Maraş'a doğru ilerlerken bir kalabalığın toplandığını görüyorum ve merak edip soruyorum, "bu gün burada ne toplantısı var?" 19. yüzyıl sonlarında 1878 tarihinde kurulan Prizren Arnavut Birliği'nin merkezi burasıymış, yıldönümü olduğu için Kosova'nın her yerinden gelen Arnavutlar burada toplanıyormuş. İçerdeki medreseyi ve otantik eşyalar sergisini ziyaret ediyoruz.



Prizren'de, her ne kadar sayısı tam olarak bilinmese de, en az 35.000 dolayında Türk yaşadığı söyleniyor. Ancak, nüfusun çoğunluğunu oluşturan Arnavutların çok büyük bir kısmı da Türkçe biliyor ve kentte Türkçe konuşuluyor. Sırf Türklere oluşan bir köy olduğunu söylüyorlar, adı Mamuşa. Bir taksiye atlayıp Mamuşa'ya gidiyorum.



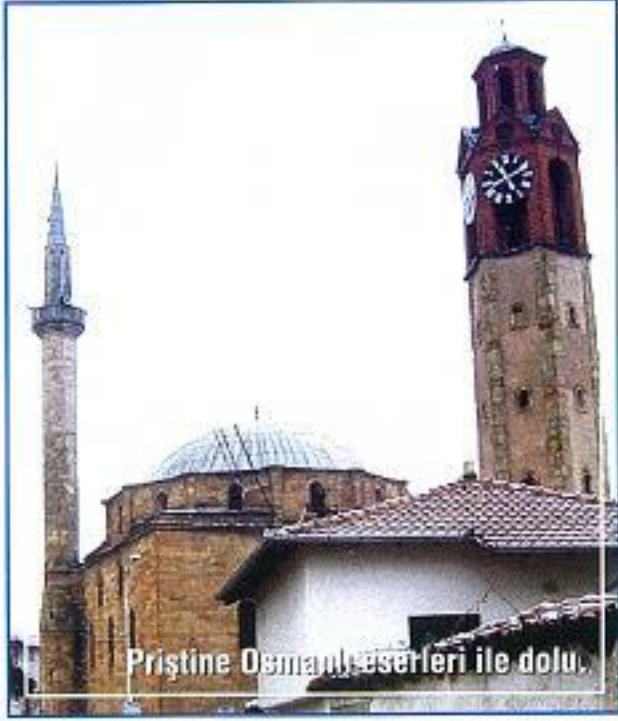
Nüfusunun yüzde 98'ini Türklerin oluşturduğu Kosova'nın Mamuşa kasabası ise tarihi camileri, çeşmeleri, saat kulesi, han ve hamamıyla tam anlamıyla Anadolu'dan bir köşe. Kosova'ya 1750 yılında Tokat'tan gelen işçilerin kurduğu kasabada, Türkiye Türkçesi konuşuluyor ve hemen her evde Türk bayrağı bulunuyor. Mamuşa halkının en büyük özelliği ise Sırp saldırısından kaçan Arnavutlara kucak açması. Kosova'daki savaş sırasında 5 bin nüfuslu kentin halkı, 45 bin Arnavut'u aylarca evlerinde misafir ederek Sırlardan korudu. Sırlar ise Türkiye'nin tepkisinden çekinerek bu Türk kasabasına saldıramadı. Okullarında Türkçe eğitimin yapıldığı Mamuşa, Kosova'nın tek Türk belediyesi olma özelliği de taşıyor. Tanıştığımız yazar Arif Bütüç bana çevreyi gezdiriyor.



Sultan Murat Türbesi ve Priştine.

Priştine bir kültür ve üniversite merkezi. Ülkenin kuzey doğusunda yayla üzerine kurulu, kıtalararası yolların kesişme noktasındaki şehir, sırtını doğusundaki

Girmia Dağı eteklerine dayanmış ve güneybatıya dönük yüzüyle engin Kosova Ovası'nı seyretmekte.



Pristine Meydanı'nın çevresinde Murad Camii, Yaşar Paşa Camii, şu anda müze olarak kullanılan eski yönetim binası ve Fatih Camii (Büyük Cami) yer alıyor. Fatih Sultan Mehmed Camii ve hamamı ise yine bir Osmanlı eseri olan saat kulesinin yanında. Yapı, işlemeli kapısı ve ahşap kepenkleri ile ilgi çekici.



Hristiyan nüfus bir kiliseyi bile ancak doldururken barış gücünün desteği ile şehrin merkezine bir katedral inşasına başlanmış. Fakat henüz inşaat halindeyken içinde birisi öldüğü için açılmamış. Sebebi de bunun büyük bir uğursuzluk telaki edilmesiymiş. Müslüman nüfusun olanca çokluğuna rağmen caddelerden birine Rahibe Terasa'nın ismi verilmiş. Arnavutluk'ta Osmanlıya karşı ayaklanan

İskender Bey'in bir heykeli de buraya dikilmiş. Bir takım güçler bir yandan Osmanlı düşmanlığı pompalarken diğer yandan bölge halkının Hristiyan Arnavut temelinde bir kimlik ile yeniden inşası için çaba sarf ediyor

Kosova savaşının Gazilerinden olan Gazi Mestan'ın Pristine yakınlarındaki türbesinde bulunan ve bölgede görev yapan Türk Polis gücü tarafından tamir edilen sandukaları, bir gece kimliği belirsiz kişilerce balyozlarla kırılarak yerle bir edilmiş.



Gazi Mestan'dan sonra, az ilerideki Sultan Murat türbesini ziyaret ediyorum. Bu türbe adeta Kosova ile özdeşleşmiş. Sultan I. Murad'ın Birinci Kosova Savaşı'nda şehit olmasından sonra oğlu Yıldırım Bayezid tarafından Pristine'ye 15 kilometre uzaklıktaki Kosova Ovası'na yapılan türbenin bakımını üstlenen Saniye Türbedar, dedelerinin Özbek asıllı olup 1600'lü yıllarda Buhara'dan gelerek Kosova'ya yerleştiklerini, o tarihten bu yana türbeye hizmet ettiklerini söylüyor.



Aile olarak Osmanlı'ya hayranlık duyduklarını belirten Saniye Türbedar, bu işi kuşaktan kuşağa aktardıklarını, kendisinin de eşinin vefatından bu yana 15 yıldır türbedarlık yaptığını vurguluyor. Saniye Türbedar; "Burası bizim evimiz gibi. Osmanlı devletine aile olarak büyük sevgimiz vardı. Osmanlı'nın ilk şehit padişahının türbesine bakmakla onur duyuyoruz. Türkiye, bizim için buraya bir de ev yaptı. Her gün Türkiye'den yüzlerce insan türbeye gelip ziyaret ediyor. Ziyaretçilere türbeyi gezdirmekle birlikte türbenin iç ve dış temizliğini yapıyorum" diyor. Ben oradayken de çok sayıda grup ziyarete geliyor.



Pristine Osmanlı zamanında da canlı bir sosyal hayatın olduğu, bölge için bir kültür merkezi sayılan şehirde işsizlik oranının yüksekliğine rağmen orta sınıfın imkanlarını aşacak ölçekte binalar, çok güzel villalar dikkat çekiyor. Paranın kaynağını merak edip sorduğumda, bu binaların ve villaların yurt dışında çalışan Kosovalıların yolladığı paralarla inşa edildiğini, halen binlerce Kosovalının Batılı ülkelerde çalıştığını, hemen hemen her evden bir kişinin gurbetçi olduğunu söylüyorlar.

Mehmet Akif Ersoy'un babasının şehri İpek

Kosova'nın her adımı bize ait bir hatırayı dile getiriyor. Öyle ki, bu hatıralar bizim ile Kosova arasında kopmaz bir bağ oluşturuyor. İpek, İstiklal Marşı'nın şairi Mehmet Akif Ersoy'un babası Tahir Efendi'nin doğduğu kent olma özelliğini taşıyor. İstanbul Fatih Medresesi müderrislerinden Tahir Efendi'nin, doğup büyüdüğü kentten göç ederek İstanbul'a yerleştiğini ve bizi oraya, orayı da bize ait kılan düğümlerden birini attığını biliyoruz.

(1587), Kurşunlu Camii (1577) ile birlikte yaklaşık 30 cami, 1 medrese ve 1 hamam yıkılarak yok ediliyor. Balkanlardaki Osmanlı eserlerinin tek düşmanı Sırp'lar değil. Diğer bir düşmanı da Suudiler. Hangi akla hizmetle yaparlar bilinmez, güzelim tarihi Osmanlı eserlerini yıktırıp yerine ucube mimarili eserler diktiriyorlar. Bu şekilde inşa edilmiş birçok camiye rastlıyorum.

diğer tarafında ise Arnavutlar yaşıyor. Bu haliyle şehir başlı başına bir gerginlik kaynağı. Zaten 2004 yılında aniden parlayan ve ağır maddi hasara yol açan Arnavut isyanının sebebi de burada bir Sırp tarafından kovalanan çocukların çayda boğulmasının yarattığı öfke olarak açıklanıyor.

Kosova'nın sanayisi yok ve Türkiye'den gelen mallar pazara hakim durumda. Türkiye'nin ekonomik ağırlığı, bölgede izlenen Türk televizyonları bize Türkiye'nin güçlü etkisini hissettiriyor; ayrılısak da beraberiz misali.

Türkiye'nin kültürel açıdan buraya çok önem vermesi gerekiyor, TİKA'nın çalışmaları olsa da yeterli değil. Yoksa Osmanlı'nın bir tarih mirası yok olup gidecek. Uçakla vizesiz, karayoluyla Bulgaristan vizesi alınıp gidilebilecek bu ülkeyi gezmenizi tavsiye ederim.



Tahir Efendi'nin doğup büyüdüğü yıllarda Osmanlı İmparatorluğu sınırları içinde yer alan Arnavutluk kenti İpek, Balkan Savaşı'ndan sonra, Kosova bölgesiyle birlikte, Sırbistan sınırları içinde kaldı.

Osmanlı'nın adını verdiği ve onlarca eserle süslediği İpek'de 1999 yılında Sırp'lar tarafından bir tarih kıyımı gerçekleştiriliyor ve Osmanlı'ya ait Çarşı Camii (1471), Defterdar Camii (1570), Hamam Camii



Kosova'da Gilan, Viçitirin ve Mitrovitsa da tarihi mirasın bulunduğu, gezilmeye değer yerler arasında. Mitrovitsa Sırbistan sınırında ve şehri içinden geçen bir çay ikiye ayırıyor. Çayın bir tarafında Sırp'lar,



KAUÇUK DERNEĞİ ÜYE KAYIT FORMU

Formu doldurup TC kimlik numaralı nüfus cüzdan fotokopisi ile gönderiniz

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

KAUÇUK DERNEĞİ

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

kimteks

kimya tekstil ürünleri tic. a.ş.

Arjo Wiggins

NI NUOVA
F.N.T.

Distributor
Bayer

FERRO

Dynasol

Vinnolit

FINPARC

IRS
MANUFACTURERS
OF PPS&S

CYTEC
Surface Specialties

saf

SI Group

ARKEMA

Kauçuk Hammaddeleri

Kauçuklar

- SBR 1500 / 1502
- SBR 1712
- Polikloropren Kauçuk (CR)
- Rejenere Kauçuk
- Yüksek Stirenli Kauçuk (KER 9000, S6H)

Ayrıca talep üzerine butil kauçuk doğal kauçuk ve EPDM tipi kauçukları da tedarik etmekteyiz.

Karbon Siyahları

- HAF N-330

Hızlandırıcılar

- CBS - CZ
- TMTD - Thiuram

Fenolik Reçineler

- Yapıştırıcı Reçineler
- Sertleştirici Reçineler
- Pişirici Reçineler
- Bağlayıcı Reçineler

Diğer Katkılar

- Polietilen Glikol (PEG)
- Hidrokarbon Reçineler
- Tahta Tozu
- Stearik Asit
- DOP
- Aktif Çinko
- Silika
- Kaolin

Polikloropren Kauçuk

Diğer Katkılar

- Fenolik Reçineler
- Aktif Çinko (Bayer)
- Antioksidanlar

Poliüretan Reçineler

Solventler

- Metilen Klorid
- Dimetilformamid

Eva Hammaddeleri

Eva

Rejenere Polietilen

Diğer Katkılar

- Köpürtücü Ajanlar (Porofor)
- Peroksit
- Stearik Asit

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

Suni 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 özen gösteren bir firma olarak Kimteks, ayakkabı sektöründe kullanılan poliüretan sistemlerin, plastik sektöründe kullanılan plastifiyalarda (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 gördüğü müşterileriyle birlikte büyümeyi hedefliyor.



HAMMADDE TEMİNİNDE
DOĞRU

ve
TEK ADRES !

TABİİ KAUÇUKLAR

SENTETİK KAUÇUKLAR

EPDM NİTRİL KAUÇUKLAR

TÜPRAŞ VE ÇİN KARBON SİYAHİ

KAUÇUK METAL YAPIŞTIRICILARI

TABİİ KAUÇUK VE EPDM REJENERESİ

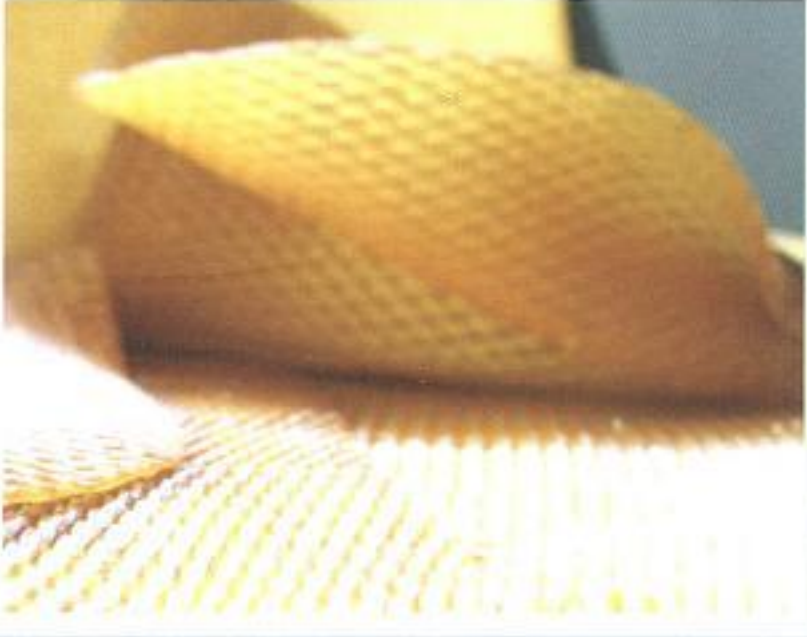
SİLİCA DOLGU MALZEMELERİ

KAUÇUK - PLASTİFİYAN YARDIMCI

HAMMADDELERİ



YENİ ÜRÜNLERİMİZ
LABARATUAR TEST CİHAZLARI
KAUÇUK HAMUR MİX MAKİNALARI



Merkez: Rami Kışla Cad. Emintaş San. Sit.
No: 125/210 Bayrampaşa / İSTANBUL
Phone: +90 212 612 85 85 - Fax: +90 212 544 02 02

Depo: Adnan Kahveci Mah. Yeşil Kent Şirin San. Sit.
Ada No: 1439 Parsel: 3 Kapı: G3 Gürpınar Beylikdüzü
Phone: +90 212 856 03 56 - Fax: +90 212 856 03 57

www.elkimkauçuk.com.tr - elkim@e-kolay.net