

EYLÜL 2011 Sayı 43

KAUÇUK

KAUÇUK DERNEĞİ İKTİSADI İŞLETMESİ

ISSN: 2146-1821



KAUÇUK

2012

İstanbul
7. Kauçuk
Endüstrisi
Fuarı

www.istanbulkaucukfuari.com

13 - 16 EYLÜL 2012



TÜYAP İSTANBUL



TÜYAP FUAR VE KONGRE MERKEZİ
Büyükdere, İstanbul / Türkiye

U FUAR 5174 SAYILI KANUN GEREĞİNCE TÜRKİYE ODALAR VE BORSALAR BİRLİĞİ (TOBB) İZİNİ İLE DÜZENLENMEKTEDİR

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



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

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

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

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

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

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

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

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



solpro®

Çözüm Ortağınız

Yayın Türü

Yaygın Süreli

İmtiyaz Sahibi

Kauçuk Derneği İktisadi İşletmesi adına
Nurhan Kaya

Sorumlu Yazı İşleri Müdürü

Nalan Kibar

Yayın Danışma Kurulu

Satılmış Basan (Prof. Dr., Hittit Üniversitesi)
Veli Deniz (Prof. Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Bağdagül Karaağaç (Yrd.Doç. Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Kemal Karadeniz (Yrd.Doç. Dr., Sakarya Üniversitesi)
Şeyda Polar (Yrd.Doç. Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Murat Şen (Prof. Dr., Hacettepe Üniversitesi)
Teoman Dinçer (Prof. Dr., ODTÜ)
Nurhan Vatandaş (Yrd.Doç. Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Ülkü Yılmaz (Prof. Dr., ODTÜ)

Grafik Tasarım ve Basım

Megaform Bilgisayar Matbaacılık
Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Akçaburgaz Mah. 85. Sk. No:8
Hadımköy - İSTANBUL
Tel. : 0 212 886 37 37
Faks: 0 212 886 38 38

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. : 0 212 320 41 67-320 63 49
Faks: 0 212 320 64 53

info@kaucukdernegi.org.tr
www.kaucukdernegi.org.tr

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

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



Başkandan Mesaj.....	3
KAUÇUK 2012, Kauçuk Sektörü Beklenen Buluşmaya Hazırlanıyor.....	4
I. Ulusal Kauçuk Kongresi.....	5
Dernekten Haberler	
• Kauçuk Derneğinin Sektörün Sorunları ve İhracatın Artırılmasıyla İlgili Ekonomi Bakanlığında Yaptığı Görüşme.....	6
• Türkiye İhracatçıları Meclisi Çalıştayı.....	10
• Türkiyeli İş Adamları ve Kauçuk Derneği Üyelerinin Tayland Kauçuk Gezisi..	12
• Tabii Kauçuğun Üretim Aşamaları.....	18
• İhracata Dönük Üretim Stratejisi Değerlendirme Kurul Toplantısı.....	20
• Kimya Araştırma, Teknoloji ve Eğitim Vakfı (KATEV) Kurulma Çalışmaları Sürüyor.....	23
• IRCO 2011 Brezilya.....	25
• ISO Ağustos Ayı Meclis Toplantısı.....	27
• Başkanımız Nurhan Kaya, Kauçuk Sektörünün Sorunlarını Ekonomi Bakanına İletti.....	28
Ekim-Aralık 2011 Dünya Kauçuk Plastik Fuarları.....	30
İstatistik	
• Kauçuk ve Kauçuktan Eşya Dış Ticaret.....	32
• Kauçuk Fiyat Endeksi.....	34
Eğitim	
• Kocaeli Üniversitesi Polimer Bilimi ve Teknolojisi Yüksek Lisans Programı (KOU-PST).....	36
Üyelerimiz	
• Tekno Kauçuk, Solpro, Treco, Brenntag Türkiye, Made Kimya.....	38
Makale	
• Lastik Hamurlarındaki Aromatik İşleme Yağlarının Değiştirilmesi.....	42
Makine	
• Maplan Kauçuk Enjeksiyon Pres Firması Gelişmiş Teknoloji Ürünü Presleri ile Kauçuk Sektörüne Hizmet Veriyor.....	50
Hukuk Köşesi	
• İşçi İşveren İlişkileri.....	52
Ekonomi	
• Meslek Komiteleri Durum Tespit Anketi Sonuçları Temmuz 2011.....	58
Bunları Biliyor musunuz?	
• Yenilenebilir Enerji.....	66
Kalite ve Yönetim	
• Kalite Hakkında Yanlış Bilinenler.....	69
Gezi	
• Özgürlükler Ülkesi Hollanda.....	72
Üye Kayıt Formu.....	80



Your first choice for hydraulic machinery

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

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

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



RTAXS

Kauçuk Enjeksiyon Presi



THP

Yağ keçeleri v.b. kauçuk parçalar için vakumlu kopresyon presi



AUTO-TRIM

Otomatik beslemeli çapak alma makinesi



TR-250-PCD

Hassas hamur kesme, ön şekillendirme presi



TYC

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



ISO 9001



Teknik Servis:

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

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

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

SEKTÖRÜMÜZÜN TEMSİLİ İÇİN ÇALIŞMALARIMIZ ARALIKSIZ DEVAM EDİYOR

Nurhan KAYA

Ağustos ayında ihracat, geçen yılın aynı dönemine göre yüzde 32.2 artarak 11.26 milyar dolara, ithalat ise yüzde 26.3 artarak 19.5 milyar dolara ulaştı.

Ağustos ayında dış ticaret açığı, geçen yılın aynı ayına göre yüzde 19.1 artarak 8.2 milyar dolara çıktı. Bu dönemde ihracatın ithalatı karşılama oranı yüzde 57.8 olarak gerçekleşti. Piyasa beklentisi ise açığın 7.1 milyar dolar olması yönündeydi.

Bu verilerle, Ocak-Ağustos döneminde dış açık geçen yılın aynı dönemine göre yüzde 69.5 artarak, 71.4 milyar dolara çıktı. Aynı dönemde bizim sektörümüzdeki dış ticaret açığı ise %55 artarak 477.5 milyon dolara çıktı. İhracatın ithalatı karşılama oranı da %81 den, %78'e geriledi.

Yılın ilk sekiz ayında ihracat yüzde 21.9 artışla, 88.7 milyar dolara çıkarken aynı dönemde ithalat ise yüzde 39.3'lük artışla 160.1 milyar dolar oldu.

Bu dönemde ihracatın ithalatı karşılama oranı ise yüzde 63.4'ten yüzde 55.4'e geriledi.

Derneğimizin sektörümüzün temsil edilmesi yönündeki çalışmaları artan bir ivme ile devam etmektedir. Ekonomi, Çevre ve Gümrük Bakanlarımızın ziyaretlerine gidilmiş ve katıldıkları toplantılara katılım sağlanarak problemlerimiz ve beklentilerimizin iletilmesi yönünde çalışmalar yapılmıştır.

2023 yılında 500 milyar dolara ulaşması hedeflenen ihracat rakamı ile ilgili, kauçuk sektörü konusunda

ne yapılabilir? Hükümet tarafından Girdi Tedarik Stratejisi (GİTES) programına dahil edilen Derneğimiz, 2011 yılında çeşitli toplantılara davet edildi. GİTES çalışmaları çerçevesinde yapılan toplantılarda Kauçuk Derneğince sektörün kauçuk hammadde tedarik sorunu gündeme getirilerek, devletin konuya el atması ve bu sorunun çözülmesine yardımcı olması gerekliliği vurgulandı. Ayrıca yaklaşık % 95 dış bağımlılığımız olan kauçukta, iç tedarik imkanlarının artırılması için geri dönüşüm tesis yatırımlarına öncelik verilmesi, dış tedarikte verimliliğin ve etkinliğin sağlanması için ortak tedarik imkanlarının değerlendirilmesine dikkat çekilmiştir.

Üyesi olduğumuz Kimya Sektör Platformu çatısı altında diğer üye STK lar ile birlikte Türkiye'nin 2023 İhracat Stratejisinin ortaya çıkartılması amacıyla, söz konusu strateji kapsamında liderlik ekibi oluşturularak, danışmanlık şirketi yardımıyla hazırlık toplantıları gerçekleştirildi. Bu toplantıların ardından yapılan çalıştayda ise kimya sektörü için 50 milyar dolarlık bir hedef belirlendi ve dışa bağımlılığın azaltılması için en az 2 tane petrol rafinerisi kurularak hammadde üretmemiz gerektiği sonucuna varıldı.

Kimya Sektör Platformu Üyeleri tarafından "Kimya Araştırma, Teknoloji ve Eğitim Vakfı (KATEV)" kurulması çalışmaları devam etmektedir. Kimya sektöründe yer alan sektör örgütlerinin birlikte hareketini sağlamak, bu yapı içindeki sektörlerin daha ileriye gitmesi için



faaliyette bulunmak vb. amaçları olan vakfın kurucu üyesi olmak için gerekli girişimlerde bulunduk.

İki yılda bir düzenleyeceğimiz Kauçuk Fuarlarının 7.si olan "Kauçuk 2012" 13-16 Eylül 2012 tarihleri arasında İstanbul Tüyap Fuar Merkezinde düzenlenecek. Olağanüstü bir ilgi ile satışları devam eden fuarımızda yerinizi bir an önce alınız.

2018 RubberCon "Uluslararası Kauçuk Konferansı" düzenleme hakkını alan Derneğimiz, sektörümüzün dünyaya tanıtımı için önemli bir fırsat olan bu konferansa hazırlık amacıyla planladığı Ulusal Kauçuk Kongrelerinin ilkinin 7. Kauçuk Endüstrisi Fuarı ile eşzamanlı olarak 14-15 Eylül 2012 tarihinde gerçekleştirecek.

Kısaca değindiğim konuların ayrıntılarını dergimiz sayfalarında bulabilirsiniz.

Güzel günler dileyerek, saygılarımla sunuyorum.



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

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

Fuar 2010 yılında 18 ülkeden toplam 141 firma ve firma temsilciliği katılımı ile gerçekleştirilmiş; sektörün ihtiyaç ve beklentilerini profesyonel standartlarda karşılama hedefine başarıyla ulaşmıştır. MADEN TÜRKİYE 2010 4. Madencilik, Maden Makine ve Ekipmanları, İş Makineleri Fuarı ile eş zamanlı düzenlenen Kauçuk 2010 Fuarını Türkiye dahil 27 ülkeden 5.329 profesyonel ziyaret etmiştir.

KAUCUK 2012 Fuarının kapsamında; Kauçuk Mamuller (Contalar, Diyafram Lastik, Filtre, Fitol, Hortum, Lastik, Kayış, O-ring, Silikon, Sünger, Süspansiyon, Zemin Kaplama Malzemeleri, Konveyör Bant, vb.), Üretim Teknolojileri ve Makineleri (Mikser, Presler, Hava Tünelleri, Enjeksiyon, Kalıp, vb.), Laboratuvar Ekipman ve Teknolojileri (Rheometre, Viscosimetre, Shoremetre, Tensometer, vb.) ve Hammaddeler (Sentetik ve Tabii Kauçuklar - Lateksler, Akseleratörler, Takviye Tozları ve Fonksiyonel Dolgular, Boyar Maddeler, Kauçuk-Metal Yapıştırıcıları, vb.) yer almaktadır.

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

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

www.istanbulkaucukfuari.com web sitesinden fuar hakkında detaylı bilgi elde edebilirsiniz.



1988

I. DUYURU

I. ULUSAL KAUÇUK KONGRESİ

14-15 Eylül 2012 İSTANBUL

Değerli Akademisyenler ve Sektör Çalışanları,

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

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

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

Kongreye katkı ve katılımlarınızı bekliyoruz.

Saygılarımızla

Nurhan Kaya

Düzenleme Kurulu Başkanı

DÜZENLEME KURULU

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

BİLİM KURULU ÜYELERİ

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

ÖNEMLİ TARİHLER

Son Özet Gönderme Tarihi: **30 Mart 2012**
Kabul Edilen Bildirilerin Duyurulması: **20 Nisan 2012**
Tam Metin Gönderme Tarihi: **25 Mayıs 2012**
İletişim: **info@kaucukdernegi.org.tr**

KONGRE KONULARI

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

KAUÇUK DERNEĞİNİN SEKTÖRÜN SORUNLARI VE İHRACATIN ARTIRILMASIYLA İLGİLİ EKONOMİ BAKANLIĞINDA YAPTIĞI GÖRÜŞME

Behlül METİN



2010-2011 yıllarının, Sivil Toplum Kuruluşları (STK)'lar açısından bir milat olduğunu söyleyebiliriz. Son yıllarda devletin STK'lara bakış açısı ve yaklaşımının değiştiğini görmekteyiz. Geçmiş dönemlerde STK'lara, ortalığı karıştırma ihtimali olan!, potansiyel şüpheli yapılar gözüyle bakılırdı. STK'ların yönetim kurulunda çalışanlar bilirler, dernekle ilgili bir işiniz oldu mu, Emniyet Müdürlüğünde polis ve telsiz sesleri arasında halletmek zorunda kalırdınız. Bu yapı dahi normal vatandaşın STK'lardan uzak durması için yeterli bir sebepti. Emniyet, polis denildiği zaman akla hemen suç ve suçlu gelir. Uzun zaman sorgulanmıştır, Avrupa'da bir vatandaş 5 tane STK'ya üye olurken, Türkiye'de 5 tane vatandaş neden bir tane STK'ya üye olmaz. İlk sebep halkın bu konulardaki ilgisizliği ve her şeyi devletten beklemesi, ikinci sebep de devletin vatandaşına ve STK'lara olumsuz bakış açısı. Bu

yüzden, günümüze dek Sivil Toplum Kuruluşları yeterince ilerleme kaydetmemiştir.

Halbuki gelişmiş ve ilerlemiş ülkelerde sivil toplum, gelişmenin, daha doğruya ulaşmanın, ilerlemenin motorudur. Her türlü olumsuzluk STK'nın tepki ve eleştirileri ile ortadan kaldırılır, toplumlar STK'lar sayesinde kültürel, teknik her alanda ilerlemeye katkıda bulunurlar. Gelişmiş ülkelerde sivil toplum anlayışı devlet tarafından desteklenip el üstünde tutulur.

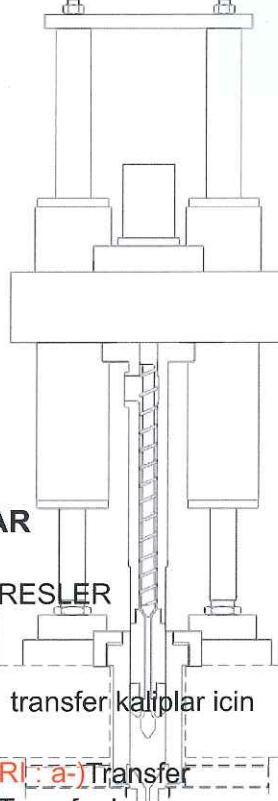


Bizim toplumumuzdaki insan modeli, gelişmeye hiçbir katkıda bulunmayan, her şeyi devletten bekleyen, kafası ancak gördüğü olumsuzlukları, kendi çapında, yakın çevresinde eleştirmeye çalışan, fakat bunu bir STK hareketi olarak ortaya koymayan, bu olumsuzlukların düzelmesine hiçbir katkısı olmayan, düşünme ve çalışma tembeli pasif

insan profilidir. Bir takım teknolojik ve kültürel ilerlemeler olsa da, şunu söylemek gerekir ki Türkiye bugün olması gereken noktada değildir. Tabi bu bizlere, düşük yaşam standartları, kişi başına düşük milli gelir, 60-70 kişilik sınıflarda eğitim, iyi verilmeyen sağlık hizmetleri gibi çok sayıda olumsuzluk olarak dönmektedir.

Son bir iki yıl içerisinde devletin STK'lara karşı yaklaşımı olumlu yönde tamamen değişmiştir. Bu AB'ne girmek için STK sayısının artırılmasının bir gerekliliği midir, yoksa doğal bir değişim midir, bilemiyoruz, fakat bu değişimin toplum açısından çok önemli ve hayırlı olduğunu söylemek gerekir. Önce Emniyetteki Dernekler Masası kaldırılarak, Valiliğe bağlı İl Dernekler Müdürlüğü adı altında sivil bir yapı haline getirilmiştir. Vatandaş Dernekler Masasına giderken polislerin arasından geçip, içi buz gibi olup, tedirgin olarak değil, daha sivil bir ortamda işini halleder duruma gelmiştir. En önemli gelişme de devletin ekonomik büyüme için STK'lardan fikir alıp, bu bilgiler ışığında gelişme planları yapmasıdır.

Ülke genelinde ilk defa olarak,



PAN STONE YENİ TEKNOLOJILER ve MAKINALAR

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

Kaucuk Enjeksiyon & Transfer Kalip Teknolojisi

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

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

---2-)Sıcak Yolluklu Enjeksiyon Kalıpları Kullanılması Durumundaki AVANTAJLARI : a-)Yolluk plakasında fireleri ortadan kaldırır.b-)Kalip Gözlerinin her birisine yüksek enjeksiyon basıncı ve doğru dozajda enjeksiyon yapılmasını sağlar.c-)Makine üzerindeki mevcut olan soğuk yolluk sistemi elinizde mevcut olan enjeksiyon kalıplara rahatlıkla uygulanabilir dolayısıyla yeni soğuk yolluk blogu yapılmasına gerek yoktur.



PAN STONE TÜRKİYE TEMSİLCİSİ MPM Makine ve San. Tic. Ltd. Sti.

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

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

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

dış ticaret kültürünü ve bilincini yaygınlaştırmak, kurumsal gelişimi sürekli kılmak, sürdürülebilir ihracat artışını sağlamak, üretimi teşvik ederek, ekonomiye yönelik zararı ve tehditleri önleyip, ithalat politikaları geliştirmek, kaliteli ve güvenli ürün arzını sağlayacak politikaları geliştirmek, ana hedefler olarak gösterilip, bu konuda STK görüşleri alınıyordu. STK'lardan alınan bilgilerle, planlar geliştirilip İhracatın 2013 yılı sonunda en az 200 milyar dolar ve 2023 yılında ise 500 milyar dolara ulaşması hedefleniyordu.

Türkiye'nin ihracatını artırmak için kauçuk sektörü konusunda ne yapılabilir? Devlet bu konuda aktif ve sektörü bilen bir kuruluş olarak Kauçuk Derneğini muhatap alıp, 2011 yılında 3 toplantıya davet etti. Bu toplantılar 24 Mart ve 2 Haziran tarihlerinde Dış Ticaret Müsteşarlığında, 29 Temmuz 2011 tarihinde ise Ekonomi Bakanlığı, Ekonomik Araştırmalar Dairesi'nde (EAD) gerçekleştirildi. Ekonomi Bakanlığının koordinasyonunda yürütülmekte olan GİTES (Girdi Tedarik Stratejisi) çalışmaları çerçevesinde derneğimizle iki toplantıda bir araya gelinmiş ve Türkiye kauçuk sektörü sorunlarına ilişkin bilgi alınmış, genel bir değerlendirme yapılmıştı. Bu toplantıların ayrıntılarını daha önceki sayılarımızda vermiştik.

Ekonomi Bakanlığının 3.daveti üzerine 29 Temmuz 2011 günü yapılan toplantıya, Kauçuk Derneği Yönetim Kurulundan İsmail Ertunç Ayık, Abdalla Mbaruk Abdalla, Berat Öztimur ve Behlül Metin; Ekonomi Bakanlığında ise EAD Daire Başkanı Mustafa Kemal Günay ve diğer görevli memurlar katıldı. Uzun süren, verimli bir görüşme yapılarak kauçuk sektörünün problemleri ile ilgili konular masaya yatırıldı ve

görevlilerce değerlendirilmek üzere notlar alındı.

Daire Başkanı Günay, bunun bir ön çalışma olduğunu, kauçuk firmalarıyla da görüşmelerin hedeflendiğini, bu konuda PETLAS'la görüşüldüğünü fakat bunun yeterli görülmeyip kauçuk sektöründen çok sayıda firma ile görüşmek istediklerini, görüşülebilecekleri firmaların iletişim bilgileri hakkında Kauçuk Derneğinden bilgi istedi. PETLAS'ın araba lastiği üreten bir fabrika olduğu belirtilerek, kauçuk sektörünün sadece araba lastiği üreticilerinden oluşmadığı, contadan, konveyör banta, hortumdan, profile, silindire kadar birçok bransa sahip olduğu belirtilerek, kauçuk sektörünün sorunları hakkında bunlarla tek tek görüşülmesi gerektiği belirtildi.



Kauçuk Derneğince sektörün kauçuk hammadde tedarik sorunu gündeme getirilerek, devletin konuya el atması ve bu sorunun çözülmesine yardımcı olması gerektiği belirtildi. Kauçuk çok özel teknik bir konudur, bu noktada görevliler kauçuk türleri konusunda bilgilendirildi. Tabii kauçuk, sentetik kauçuk, silikon kauçuk, viton vs. gibi çok değişik teknik yöntemlerle üretilen kauçuk türlerinin olduğu belirtilerek; sentetik kauçukların Türkiye'de üretilmesi, tabii kauçukların da uygun bir şekilde ülkeye getirilmesi gerektiği belirtildi. Kemal Bey'in, "uygun alım nasıl yapılabilir?" sorusuna, Çin gibi ülkelerin büyük miktarlarda toplu alım yaparak hammaddeyi çok ucuza aldığı örnek gösterilerek, bu şekilde

yüksek miktarlı kauçukların, Tayland, Malezya, Vietnam, Hindistan, Sri Lanka gibi ülkelerden toplu alındığı takdirde, fiyatlarda ciddi indirimler sağlanabileceği, üreticiye de düşük fiyatla verildiği takdirde dış pazarlarda rekabet şansının artabileceği söylendi.

Ayrıca Çin gibi gelişmiş Asya ülkelerinde enerji ve yakıtın, sanayiye çok ucuza verildiği ve vergi indirimleri sağlandığı, bu sayede düşük maliyetlerle üretim yapan uzak doğulu üreticilerin pazarda rekabet şansının yüksek olduğu vurgulandı. Diğer bir konunun da, üretim yapılacak tesislere çevreci önlemler sebebiyle büyük engeller çıkartıldığı, bir tesise alt yapı getirmenin gerek maddi ve gerek bürokratik işlemler sebebiyle çok zaman aldığı ve pahalıya mal olduğu, tesis yatırımının yüksek olmasının ürün fiyatlarını da etkilediği belirtilerek, devletin TOKİ örneğinde olduğu gibi vatandaşa ev yapar gibi, sanayicilere, KOBİ'lere uygun büyüklüklerde, problemsiz tesisler yapıp, bunların kira öder gibi geri ödeme imkanı sağlanması istendi.

Tesis maliyetlerinin yüksekliği sebebiyle, kiralardan da yüksek olduğu aynı zamanda bu tür tesisler üzerinde rant amaçlı spekülasyonlar yapıldığı, tüm bunların yüksek ilk yatırım gideri olarak, üretimi olumsuz etkilediği, bu yüzden oluşan yüksek maliyetlerin dış piyasalarda rekabete engel olan olumsuz faktörlerden biri olduğu belirtildi. Yatırımcının tesis yapımında bu tür zahmetli uğraşlar ve yüksek maliyetler oluşmasından dolayı, parasını sanayiye yatırmak yerine, bu zahmetlerin hiçbirine katlanmadan, daha kısa yollardan zahmetsiz para kazanabileceği alanlara kaydırıldığı, bunun da dış satışı ve istihdamı olumsuz

etkilediği, yatırımcının parasının dış satışı artıracak sanayi alanlarına bu tür problemler yüzünden yönlendirmediği açıklandı.



2023 yılında ihracatın 500 milyar dolara ulaşmasının güzel bir hedef olduğu, fakat bunun için gerçekçi olmak ve ona göre önlemler almak gerekir denildi. Şu an Avrupa'ya yönelik otomotiv conta üretimi yapan Türkiyeli firmaların en büyük sorunu EPDM kauçuk ve diğer kauçuk tedariklerinde tıkanmalarındır. Bu aşılmadığı takdirde değil ihracatın artması, eldeki var olan pazarlar dahi kaçırılabilir. Diğer bir sorun da, çevre ve insan sağlığı açısından kullanılması mecburi hale getirilen parafinik yağlara uygulanan yüksek ÖTV ile girdi maliyetlerinin yükselmesi ve Türkiyeli üreticilerin rekabet şanslarının azalmasıdır, denilerek

sektörün en temel sorunlarını dile getirildi.

Makine ve kalıp konusu da ayrıca masaya yatırılıp incelendi. Türkiye'de her yıl ortalama 40 civarı kauçuk enjeksiyon pres alımı yapıldığı, bunun 2 milyon Euro'luk bir pazar oluşturduğu, aynı zamanda knider, banbury mixer, açık mil, kalender, ekstrüzyon hattı ve test cihazları gibi ekipmanlarla bunun yıllık 4-5 milyon Euro'luk bir pazar olduğu, Tayvan gibi ülkelerin bu pazardan büyük paralar kazandığı, Türkiye'deki makine sektörünün de buna özendirilmesi gerektiği, makine ekipmanı olarak Türkiye'nin bu konuda yeterli olduğu fakat tek noksanın organizasyon olduğu belirtilerek, bu konuda yapılacakların dış satışa katkısı olacağı bildirildi.

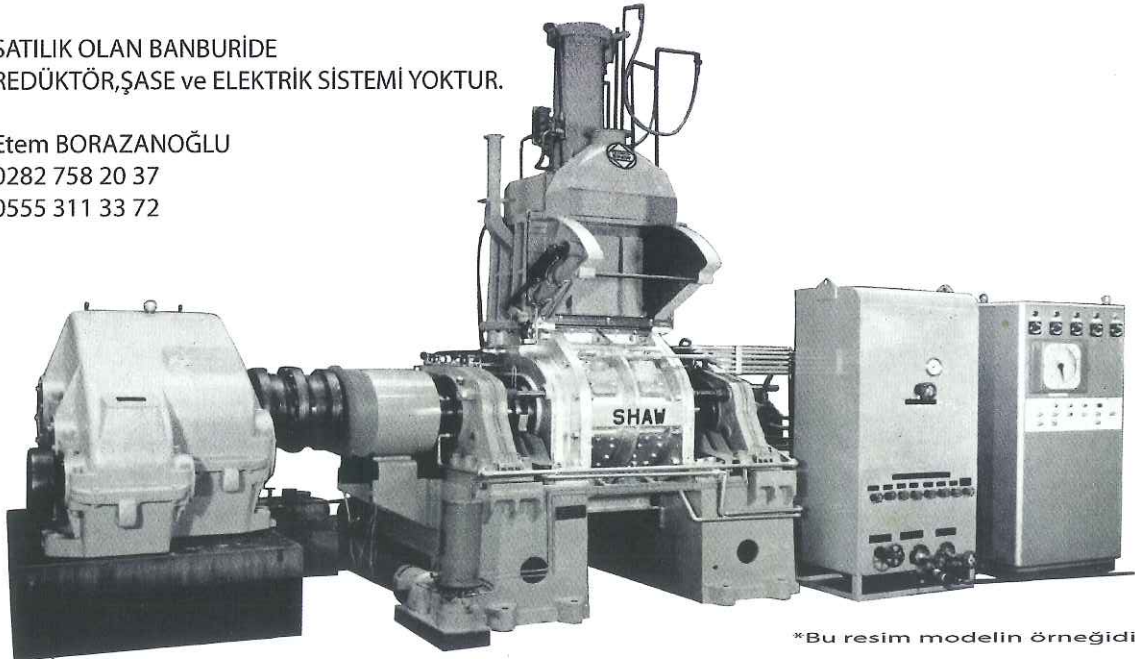
Kauçuk sektörünün en büyük sorunlarından birinin de kalıp olduğu konuşularak, Türkiye'de bu konuda ciddi istikrarlı çalışan çok az firma olduğu, Türkiyeli firmaların kalıpları İtalya, Fransa gibi ülkelerde yaptırma yoluna gittiği, bunun döviz kaybına sebep olduğu,

halbuki Türkiye'de bu kalıpların yapılabileceği tüm teknik makine ekipmanının olduğu, tek noksanın da organizasyon ve istikrarlı iş anlayışı olduğu belirtilerek, ülkemizde kauçuk sektörüne yönelik ciddi kalıp firmaları oluşması durumunda, paranın dışarı gitmesine engel olunacağı gibi, aynı zamanda yurt dışından iş alınarak, girdi sağlanacağı söylenerek, bunun Türkiye'nin çok önemli bir ihtiyacı olduğu vurgulandı.

Temel olarak bu konular konuşuldu, Kauçuk Derneği Yönetim Kurulu Üyeleri sektörün sorunlarını anlattı. Bu konuda Kauçuk Derneği'ni Türkiye Kauçuk Sektörünün temsilcisi olarak muhatap alan ve sektörün sorunlarını dinleyip, iyileştirmeler yapmak için önlemler almayı planlayan Ekonomi Bakanlığına, kauçuk sektörü adına teşekkürlerimizi sunuyor, bu görüşmeler sonucunda alınacak önlemlerin ve yapılacak girişimlerin, sektörümüz açısından olumlu gelişmelere vesile olmasını diliyoruz.

SATILIK OLAN BANBURİDE
REDÜKTÖR,ŞASE ve ELEKTRİK SİSTEMİ YOKTUR.

Etem BORAZANOĞLU
0282 758 20 37
0555 311 33 72



*Bu resim modelin örneğidir.

TÜRKİYE İHRACATÇILAR MECLİSİ ÇALIŞTAYI

Behlül METİN



Türkiye İhracatçılar Meclisi (TİM) tarafından başlatılan Türkiye'nin 2023 İhracat Stratejisinin Uygulamaya Aktarılması ve Performans Yönetimi Projesi çalışmaları kapsamında, 20 sektör için Strateji Haritası ve Performans Programı oluşturulmuştur.



Kauçuk sektörünün de içinde bulunduğu, "Kimyevi Maddeler ve Mamulleri Sektörü" tarafından söz konusu strateji kapsamında liderlik ekibi oluşturularak, danışmanlık şirketi yardımıyla hazırlık toplantıları gerçekleştirilmektedir. Bu toplantıların ardından sektörel girişim projelerinin / eylem planlarının belirlenmesi ve Türkiye'nin 2023 İhracat Stratejisinin ortaya çıkartılması amacıyla, kimya sektöründe

bulunan sivil toplum kuruluşlarını ve firmaları içine alan bir çalıştay yapılması kararlaştırılmıştır.

Danışmanlık şirketi Execution Partners moderatörlüğünde, 19 Temmuz 2011 Salı günü 13:30 – 17:30 saatleri arasında, İstanbul'da, Dış Ticaret Kompleksi'nde düzenlenen çalıştaya, sektörün diğer temsilcilerinin yanı sıra, DPT ve Ekonomi Bakanlığından yetkililer ve Kauçuk Derneği davet edilmiştir. Derneğimizden çalıştaya Başkan Nurhan Kaya, Yönetim Kurulu Üyeleri Abdala Mbaruk Abdalla, Murat Özkılıç, Behlül Metin ve Genel



Sekreter Nalan Kibar katılmıştır. Sektörün 2023 ihracat stratejisi ile ilgili odaklanma alanları, stratejik hedefler ve ölçütlerin belirtilmesi yönünde çalışmalar yapılarak, Sektör İhracat Stratejisi Haritası hazırlanmıştır. 26 Haziran 2010 tarihinde TİM organizasyonunda İstanbul'da gerçekleştirilen bir toplantıda her bir sektörün

stratejileri ayrı ayrı paylaşılmıştı. TİM tarafından başlatılan, Türkiye'nin 2023 yılı için öngörülen 500 milyar dolarlık ihracat hedefine ulaşmasını sağlayacak "Türkiye'nin 2023 İhracat Stratejisinin Uygulamaya Aktarılması ve Performans Yönetimi" projesinin ilk aşaması bu çalışmayla tamamlanmış ve başbakan tarafından 24 Mart 2011 tarihinde kamuoyuna sunulmuştu. Kauçuğun da içinde bulunduğu kimya sektörünün strateji haritasında belirtilen hedeflerin hayata geçirilebilmesi için, sektörü başarıya götürecek eylemlerin tespiti için Kauçuk Derneğinin de katıldığı 19 Temmuzdaki toplantı düzenlenmiştir.



Kimya dalında değişik sektör temsilcilerinin ve resmi yetkililerin de bulunduğu toplantıda, kimyevi maddeler strateji haritası çıkartabilmek için üretim, pazarlama ve satış, ürün geliştirme, lojistik, hizmetler, mevzuat konuları ayrı

ayrı masaya yatırılarak incelendi ve sektör üyelerinin görüşleri alındı. Danışmanlık şirketi Execution Partners tarafından bu görüşler, harita çıkartmak amacıyla not alındı. Böyle bir yol haritasının dünya genelinde önemli örneklerden biri olduğu belirtildi. Hedef gösterilen zolduğu söylenerek, bu sembole ulaşma adına neler yapılabilir, bunların dökümünün yapılabir plan oluşturulduğı belirtildi.

2023 yılında dünyada kimya sektörü nerede olacak, ne kadar bir işlem hacmi olacak ve bizim kimya sektörü olarak Türkiye'nin işlem hacmine katkımız ne olacak? Bu konular görüşölüp, kimya sektörü için 50 milyar dolarlık bir hedef belirlendi ve dışa bağımlılığın azaltılması için en az 2 tane petrol rafinerisi kurularak hammadde üretmemiz gerektiğı sonucuna varıldı.

Kauçuk sektörü konusunda konuşmak için söz alan Kauçuk Derneğı Başkanı Nurhan Kaya, plastik ve kauçuğun değerlendirme çalışmalarında tek bir kategoriymiş gibi ele alındığını, bu sektörlerin

birbirlerinden çok farklı sektörler olduğunu vurgulayarak ayrıştırılması gerektiğini; kauçuğa ait bir sorunun gündeme taşındığı takdirde plastiğe aitmiş gibi de algılanabileceğini, bunun da yanlış değerlendirmelere sebep olacağını söyledi. Kauçuk sektörünün %95 oranında dışa bağımlı olduğunu, plastik sektörünün hammadde ihtiyacının bir kısmının yurt içinden karşılandığını belirtip, "biz dersek ki, üretimimiz %95 oranında dışa bağımlıdır", bu ifadenin plastik ve kauçuk grubunu bağlayacak bir ifade olmadığını ve yanlış anlaşılmalara, değerlendirmelere sebep olacağını söyledi.

TÜPRAŞ'ın, sentetik kauçuk üretimini durdurarak tesislerini hurdaya sattığını, karbon siyah üretim tesislerinde ise bakım gerekçesiyle üretimine ara verdiğine, bunun çok yanlış olduğunu ve bir an evvel bu tesislerin devreye alınması gerektiğini de belirtti. Yıllık Türkiye'nin 2 milyar dolarlık karbon siyahı alımı olduğunu, 2 milyarlık ta satış olacağı göz önünde bulundurulursa, bunun 4 milyar dolarlık kazanç sağlayacağını

anlattı ve bu ifadeler moderatörler tarafından kayda alındı.



Diğer sektör üyeleri de kendi sektörleriyle ilgili problemleri ve çözüm önerilerini dile getirdi, çözümü konusunda neler yapılabileceğı tartışıldı. Bu konular kauçuk sektörü dışında olduğundan buraya aktarmaya gerek görmedik. 2023 yılında 500 milyar dolar dış satış hedefinin gerçekleşmesi için, kauçuk konusunda sektör adına derneğimizi muhatap alan, görüş ve önerilerini dinleyen TİM'e teşekkürlerimizi sunuyoruz. Verilen bilgiler ışığında yapılacak değerlendirmelerin ve çizilecek yol haritasının, kauçuk sektörü açısından hayırlı olmasını diliyoruz.



SİLİKON EKSTRUDERİ İHTİYACI

Küçük bir silikon ekstruderine ihtiyacımız bulunmaktadır.

Atıl olarak bekletilen ya da 2.el satılık silikon ekstruder

bulunan ilgililerin dikkatine duyurulur.

A.I.R Süspansiyon Sistemleri San. Ve Tic. A.Ş.

Kontakt Kişi : Uğur Yılmaz
Tel : (0 224) 411 09 11
Fax : (0 224) 411 09 13
Mail : technical@airkraft.com.tr

TÜRKİYELİ İŞ ADAMLARI VE KAUÇUK DERNEĞİ ÜYELERİNİN TAYLAND KAUÇUK GEZİSİ

Behlül METİN



Tayland Ticaret Geliştirme Merkezi, Thai Trade Center tarafından 21 Haziran 27 Haziran 2011 tarihlerinde, tabii kauçuk, hammadde ithalatçısı ve kullanıcısı firmalara, Kauçuk Derneği üyelerine yönelik olarak tanıtım amaçlı bir gezi düzenlendi. 2009 ve 2010 yıllarında iki kez yapılan ve bu sene üçüncüsü gerçekleştirilen bu gezide, iç ve dış hat uçak biletlerini katılımcı firmalar kendileri karşıladılar. Tayland'daki otellerde konaklama, firmaların ziyaret ve Tayland içi ulaşım giderleriyse, Tayland Ticari Ataşeliği tarafından karşılandı. Türkiye'den grup olarak bu katıldığımız bu gezide gördüklerimi, izlenimlerimi size aktarmaya çalışacağım.

Önce bu geziyi organize eden DEP'i tanıtmak istiyorum. DEP, Tayland Ticaret Geliştirme Merkezi, Tayland

içinde ve yurt dışında değişik ülkelerde, Türkiye'de ve İstanbul'da da ofisleri var. İstanbul Ofisinin başında 3 yıldan beri Bay Panumas Malasee bulunuyor.

Panumas Malasee ve Piya Sutthima



Yardımcısı Piya Sutthima Keskin, uzun süreden beri Türkiye'de ve güzel Türkçe konuşuyor. Kendilerine "DEP'in İstanbul bürosunun amacı ne", diye sorduğumda, "Türkiye ile ticareti geliştirmek, Tayland'a bu konuda geziler düzenlemek ve ilişkiler sırasında sorun çıkarsa, ara bulucu olarak çıkan sorunlara yardımcı olmak" olduğunu söylediler.

Kauçuk sektör mensupları olarak tabii kauçuğu bir şekilde sürekli duyarız. Bir kısmımız imalatla kullanılmaktadır. Fakat sektörün

içinde bunca uzun zaman olmasına rağmen, sadece balya olarak gördüğüm ve resimlerinden gördüğüm kadarıyla, ağaçtan elde edildiğini bildiğim tabii kauçuğun toplanması, işlenmesi ve balya haline gelmesi konusunda hiçbir fikrim yoktu.

Tabii kauçuk kontrolden geçiyor



Thai Trade Center tarafından Tayland'a gerçekleştirilen gezi sayesinde bunları bizzat gözüyle görme imkanı yakaladım.

Ağaçtan lateks toplanıyor



Ben olayın imalat kısmının çok zahmetli, toplanmasının da çok kolay

olduğunu düşünüyordum. Ağaçların önüne konan ve süt gibi akan lateksi toplayıp, sonrada üzerinde ızgara şeklinde, form olan kutulara döküp, kuruyunca aralardaki plakları çıkartıp, üst üste istif edip, kolayca balya kauçuğun oluşturulduğunu sanıyordum. Gezide gördüm ki, olay hiçte öyle basit değil ve ağaçtan elde edilen lateks, balya haline gelene kadar kaç tane değişik ve zahmetli işlemten geçiyor. Tabii kauçuğun balyasını oluşturmak, tabii kauçuktan mamul üretmek kadar zor ve zahmetli bir iş. Gezi sırasında bunları görme imkanı yakaladık ve çok yararlı oldu. Duyup ta gelmeyenlerin veya gelmeye niyet edip te işi çıktığı için gelemeyenlerin çok şey kaçırdığını söylemeliyim. Umarım önümüzdeki yıllarda bu geziler tekrar edilir, gelemeyenler gelme fırsatı bulur. Bence kauçuk işiyle uğraşan herkes, böyle bir geziye mutlaka katılıp, tabii kauçuğun ağaçtan toplanıp, balya haline getiriliş serüvenini mutlaka gözleriyle görmeli.

Geziye katılan sektör mensupları



Gezi sırasında İstanbul Thai Ticaret Bürosundan Müdür Bay Panumas Malasee gruba eşlik etti. Geziye Kauçuk Derneğinden, ben Behlül Metin, sanayicilerden Derby Konveyör Bant Genel Koordinatörü Tayfun Berk, SEHA'dan Gürsoy Çayır, Kavsan A.Ş.'den Yönetim

Kurulu Başkanı İsmail Ece ve Üretim Mühendisi Ahmet İçöz, Sel Hortumlarından Kimya Mühendisi Alper Alkış, Motan Metal Kimya'dan Nadir Bakkaloğlu katıldı

Bangkok'ta kaldığımız Pathumwan Princess Hotel



22 Haziran Çarşamba Bangkok

21 Haziran 2011 Salı günü THY'nin 23.35'de Yeşilköy'den hareket eden ve direk Bangkok'a giden uçağı ile yola çıktık. Yaklaşık 9,5 saat süren bir yolculuk ve 4 saatlik zaman farkıyla 22 Haziran Pazartesi günü saat 13.00 de Bangkok Suvarnabhumi Havalimanına ulaştık. Havalimanında Türkiye'deki Tayland Ticaret Merkezi'nde görevli Bay Panumas Malasee tarafından karşılandık. Bir kısmımız da aktarmalı uçuşlarla önceden gelip, direk otele geçmişlerdi. DEP tarafından gönderilen mailde Bangkok'ta hangi otelde kalacağımızın bilgisi verilmişti. Aktarmalı uçuşlarda 4-5 saat bekleme aralığının olduğunu, fakat fiyat olarak ortalama % 30 oranında bir fiyat avantajı olduğunu belirtelim. Havalimanından servisle, kalacağımız Bangkok'un tanınmış büyük otellerinden, merkezde Pathumwan Princess Oteline götürüldük. Otelimiz 25-30 katlı bir gökdelen şeklindeydi ve tüm Bangkok kuşbakışı ayaklar

altındaydı. Gece de çok güzel bir Bangkok manzarası sunuyordu. Aynı zamanda yan tarafında 6 katlı, elektronik eşya, telefondan, giyimden tutun da, hediyelik eşyaya kadar her türlü ürünün pazarlandığı bir alışveriş merkezi vardı.

Bangkok'ta akşam yemeği



Uzun süren gece yolculuğu sebebiyle yorgunduk, akşam yemeğine kadar odalarımıza dinlenmeye çekildik. İlk gece, otelin yan tarafındaki alışveriş merkezinde, tanışma amaçlı bir akşam yemeği düzenlenmişti. Bangkok'taki güzel bir akşam yemeğinde, herkes kenini ve firmasını tanıttı ve güzel bir tanışma ortamı oldu.

Grand Palace



23 Haziran Perşembe

Sabahtan Panumas Malasee tarafından Bangkok ve Grand Palace gezdirildi. Grand Palace veya Big Buda olarak anılan ve Altın Tapınak olarak da isimlendirilen adeta Bangkok ve Tayland'ı sembolize eden yer, şehrin görülmesi gereken en önemli yeri. Grand Palace

yaklaşık 60. 000 m²'lik bir alan üzerine kurulmuş, 100 den fazla binadan oluşuyor. Tayland'ın adeta sembolü Altın Kubbe ve dev buda heykeli burada. Bunun yanında yüzlerce orta boy Buda heykeli ile dolu tapınaklar var. Grand Palace'da üç adet saray var. En eski olan saray tamamen Thai mimarisini yansıtan ve yüzyıllardır orada bulunan saray. Bir de Batılı Fransız mimarisine sahip, fakat çatısı Thai mimarisinde olan diğer saray var. Havanın sıcak ve rutubetli olması sebebiyle yorucu olsa da görülmeye değer mekanlar.

InterPlas Thailand 2011 Fuarı



Öğleden sonra da InterPlas Thailand 2011 Fuarına götürüldük. Aslında InterPlas'la beraber birkaç fuar iç içe. Hindistan teknoloji ürünleri fuarı, otomasyon fuarı ve plastik fuarı iç içeydi. Kauçukla ilgili çok az sayıda stant vardı. Stantların bir kısmında kauçukla ilgili İngilizce doküman ve dergiler bulunmaktaydı.

Kauçuk pres standı



Hareketli geçen bir günün ardından, tabii kauçuk üreticisi Thai Hua

Rubber Public Company Limited firmasının davetlisi olarak Bangkok'ta, yapay bir göl kenarında akşam yemeğine katıldık.

Kauçuk ve plastik yayınları



Firma yetkililerinden Prem Pandey ve Korakod Kittipol hazır bulundu.

Bangkok'ta akşam yemeği



Thai Eastern Group ziyareti, Chonburi



24 Haziran Cuma

Sabah saat 10.00 da bizi almaya gelen servis aracı ile istikametimiz Bangkok'a 130 km mesafede Chonburi Bölgesindeki Thai Eastern Group'a ait tabii kauçuk işleme tesisleriydi. Bizi işletmenin sahiplerinden Bayan Sineenuch Kokanutaporn karşıladı. Daha evvelden ziyaretçilerin oturacağı

yerler belirlenip yazılı olarak masa üstüne konulmuştu. Bayan Sineenuch Kokanutaporn iyi İngilizce bilen, kauçuk pazarındaki hareketlere vakıf bir bayan. Yardımcısı Bayan Jutamas Kittikul grubun çalışmaları ve tabii kauçuğun işleniş hakkında bir sinevizyon gösterimi yaptı.

Thai Eastern Group'la ilgili sinevizyon



Bayan Sineenuch Kokanutaporn ile yapılan kısa bir görüşmeden sonra, önce tesis gezdirildi. Ambarlarında görebildiğimiz kadarıyla, dünyanın büyük araba lastiği fabrikalarına sevk edilmeye hazır paletler bekliyordu. Mükemmel bir test laboratuvarı var. Laboratuvardaki panoya ziyarete gelen grupların resimlerini asmışlar. Büyük lastik fabrikalarından gelen heyetlerin resimleri var. 2010 yılında da bu fabrikaya, Türkiye'den bir heyetle ziyarette bulunmuştuk. Panoda bu ziyaret sırasında çektiğiniz fotoğrafı görmek sevindirici oluyor.

Timsahlarla hatıra fotoğrafı



Ardından Thai Eastern Group işletmesinin yakınında ve yine bu gruba ait doğal bir hayvanat

bahçesine gittik. İlginçtir grup kauçuk üretiminin yanı sıra timsah ta yetiştiriyordu. Bizi götördükleri timsah yetiştirme çiftliğinde 1000 civarında timsahın olduğunu söylediler. Aynı zamanda tavus kuşları, ayılar daha başka canlılar da vardı. En ilginç olanı da timsahların bir kısmı suda yüzerken, bir kısmının da suyun dışında hareketsiz bir şekilde ağzını açıp beklemesiydi. Dakikalarca baktık, hiç hareket yoktu, bir an tereddüt ettik, bu hayvan canlı mı, yoksa heykel mi? Bizim için Tayland'da doğal yaşamı görmek çok ilginç oldu.

Göl kenarında öğle yemeği



Daha sonra, Bayan Sineenuch Kokanutaporn'un davetlisi olarak, Chonburi yakınlarında minik bir göl kenarında şirin bir açık hava restoranında Tayland'ın deniz menülerinden oluşan güzel bir öğlen yemeği yedik. Aynı zamanda Türkiye'de hiç görmediğimiz, Tayland'ın tropikal meyve menüleri de vardı. Diyebilirim ki, muz haricinde Taylan'da yediğimiz meyvelerin hiç biri Türkiye'de yok, Türkiye'de yediğimiz meyvelerin hiç birini de Tayland'da göremedik.

Öğlen yemeğinden sonra, Chonburi'ye çok yakın ve aynı zamanda turistik bir merkez olan

Pattaya'ya doğru yola çıkıyoruz. **17 Binaya saplanmış uçak ilginç bir görüntü oluşturuyor**



Pattaya merkezde sahile çok yakın, Pattaya Marriot Resort Otelinde kalıyoruz. Otelimiz gayet lüks, bahçesinde ağaçlar arasında güzel bir yüzme havuzu var. Pattaya'nın sahilindeki plajla mesafesi de 100 metre kadar. Çevresinde büyük alışveriş merkezleri var. Otelin en ilginç yönü de, yan taraftaki binaya, düşen bir uçağın, binaya saplanmış gibi durması. Hareketli ve yorucu bir günün ardından otelimizde dinlenmeye çekiliyoruz. Elektronik cihazları ve telefonları Türkiye'ye göre ortalama % 40 ucuza alma imkanı var. Bir kısmımız da elektronik eşya satan mağazalardan, gerek kendilerine, gerek yakınlarına telefon almaya gidiyor. 4-5 katlı ağırlıklı telefon olmak üzere elektronik eşya satılan mağazalar var. Uzak doğunun tüm marka ve modellerini buralarda bulmak mümkün, fakat alışveriş sırasında sıkı pazarlıkta fayda var.

Thai Hua Rubber Public Company ziyareti



25 Haziran Cumartesi

Sabah 10'da Thai Hua Rubber Public Company Limited firmasının Chonburi'deki tesislerini görmeye gidiyoruz. Bu grubun değişik yerlerde tabii kauçuk ve lateks üreten çok sayıda tesisleri var. Bizi kapıda daha evvel de akşam yemeğine davet etmiş olan firma yetkililerinden Prem Pandey ve Korakod Kittipol karşılıyor. Önce balya RSS kauçukların yıkanarak temizlendiği, üzerindeki partiküllerin alındığı ve kalitelerine göre ayrılıp balyalandığı bölümü geziyoruz.

Balyalama tesisi gezdiriliyor



Çok sayıda yaşı genç işçi plakları tek tek gözden geçiriyor ve üzerinde gördüğü yabancı cisimleri ayıklıyor. Alışkanlık ve göz kararıyla kalitelerine göre plaklar 2-3-4-5 diye gruplara ayrılıyor.

Plaklar kalitesine göre ayrıştırılıyor



111.111 kg olarak hassas bir şekilde tartıldıktan sonra, talklanıp üzerine, tipini belirten marka vurulduktan sonra, balyalar paletlere yollanıyor. Üreticilerin büyük kısmı

standart kilolardaki balyaları tercih ederken, bazıları da 50 kg gibi, standart dışı, formülasyonuna veya banburiye atacağı miktara uygun kg ambalajlanmış kauçuk balyaları tercih ediyor. Tüketicilerin isteğine göre kauçuk plaklar balyalanıyor.

Balyalanmış kauçuklar



Laboratuvar kısmında gerekli testler hassas bir şekilde yapılıyor. Standartlara göre ambalaj miktarlarının nasıl olacağı, kauçukların tiplerinin nasıl olduğuna dair numune ve tabloları panayo asılmış halde görüyoruz.

Kauçuk tipleri



Cuplular



Daha sonra cuplum denilen balyaların hammaddesini oluşturan ağaçtan toplandığı şekliyle lateks topakların bulunduğu bölümü geziyoruz. İşçiler bunların üstten temizliğini yapıyor ve büyük olanları

keserek parçalıyor. Cuplularını işlemiden evvel parçalamak için kullanılan özel makineler de var. Depolarda cinslerine göre cuplular gruplandırılmış. Sonrasında istenilen özelliklerde ve viskozitelerde kauçuklar karıştırılarak müşteri isteğine uygun özellikte mal üretiliyor.

Kauçuk işleme tesisi gezdiriliyor



Thai Hua Rubber Public Company Limited firmasının kauçuk üretim tesisleri gezdiriliyor. İki tip kauçuk üretiliyor. Dışardan gelen plakların kalitelerine göre ayrılıp, plakalar halinde balyalanan tipi. Bir de cuplum dediğimiz lateks topaklarından karıştırılarak elde edilen tipi. Özellikle cuplulardan karıştırılarak elde edilen tipin üretimi zor ve zahmetli bir iş. Cuplular parçalandıktan sonra defalarca makineden geçip temizleniyor ve balya kauçuk elde ediliyor. Her ne kadar işçiler hızlı bir tempoda çalışsa da, daha evvel Derby Konveyör Bant'ın üretim müdürlüğünü yapmış olan Tayfun Bey, işçilerin ağır kaldığını düşünerek, "bunları bana bıraksalar kısa zamanda üretimi ikiye katlarım, bununla ilgili çok harika metotlarım var" diyor.

Tabii bu işin şaka kısmı, plaklar rutubetinin alınması için fırınlanıyor

ve asmak için bambu ağaçlarının dalları kullanılıyor.

Tayfun Bey kendine özgü metotlarla üretimin daha da hızlandırılabileceği kanaatinde



Tayfun Bey'i bu dalları incelerken objektifimiz yakalıyor. Gördüğümüz genç işçilerin arasında yaşı 20'yi aşan sanırız pek yoktur. Bu tempoya ayak uydurmak ancak gençlerin harcı.

Sn. İsmail Ece'ye hatıra kauçuğu hediye ediliyor



Fabrikayı gezerken işlenen parçalardan ufak bir plaka hatıra olarak bizlere veriliyor. Kauçuğun vatanında hediye edilen hatıra kauçuğu. Bu anı ebedileştirmek için fotoğraf karesine dönüştürüyoruz.

Lateks böyle toplanıyor



Tesislerin yakınında bulunan bir kauçuk ormanına geçiyoruz. Burada

lateksin ağaçtan nasıl toplandığı, taslara damla damla nasıl aktığı, özel bıçaklarıyla ağaçların nasıl kesildiği gösteriliyor. Kauçuk ağacı ve ormanları hakkında bilgi veriliyor. **Korakod Kittipol şirketi tanıtan sunum yapıyor**



Daha sonra Thai Hua Rubber Public Company Limited Şirketi hakkında bilgilendirilmek için toplantı salonuna geçiyoruz. Korakod Kittipol şirketin işlem hacmi, cirosu, senelik işlediği kauçuk miktarları ve türleri, nerelerde tesisleri bulunduğu hakkında sinevizyon eşliğinde bize bir sunum yapıyor. 2010 yılında Tayland'a yaptığımız geze, Tayland Sanayi Federasyonu, Department of Export Promotion (DEP) ve Kauçuk Departmanını ziyaret etmiştik. DEP Ofisinde Tayland Kauçuk Derneği Başkanı Bayan Piyaporn Sae-lim, uluslararası satış bölümünün Ortadoğu ve Afrika sorumlusu Bay Pakinay Leng-ee, yardımcısı Bay Ekachat Seetavorarat ve tabii kauçuk üreticisi Thai Hua Rubber Public Company Limited firmasından Prem Pandey ve Korakod Kittipol hazır bulunmuştu.

Kauçuk dergisini hediye ediyoruz



Bu görüşmeyi ve resimlerini Kauçuk Dergisinde yayınlamıştık. Toplantı bitiminde Kauçuk Dergisinin, bu görüşmenin yayınlandığı sayısını Korakod Kittipol'e hediye ediyoruz. O da memnuniyetlerini belirtip, Türkiye Kauçuk Derneğinin çok iyi çalışıp dünyanın her yerine yetiştirdiğini, bunun da dergiden anlaşıldığını belirterek, bize teşekkürlerini sunuyor. Vedalaşma faslından sonra Pattaya'daki otelimize doğru yola çıkıyoruz.

Güzel bir yemekle geziyi sonlandırıyoruz



26 Haziran Pazar

Bugün teknik gezi programımız sona eriyor, sonrasında serbest zaman. Gün boyunca dileyen alışveriş yapıyor, dileyen otelin yüzme havuzuna girerek serinliyor. Akşamüstü servis aracı ile Bangkok'a, Suvarnabhumi Havalimanına geçiyoruz. Uçağımız gece 23.35'de kalkıyor, 27 Haziran Pazartesi saat 6.00'da İstanbul'a dönüyoruz. İnsanın geçmişe dönüp baktığı zaman hatırladığı güzel anlar ve anılar olmalı. İnaniyorum ki, Tayland gezimiz de hem eğitici olması, hem de turistik yerler ve kalınan mekanların güzelliğiyle ömür boyu hafızalarımızda salkıyacağımız güzel bir gezi olacak.

Son gün alışverişle geçiyor



Thai Ticaret Geliştirme İstanbul Bürosu, önümüzdeki yıllarda da bu gezilerin devam edeceğini söyledi. Tabii kauçuğu kullanan herkesin, balya haline gelme aşamasında nasıl test ve temizleme işlemlerinden geçtiğinin görülmesi açısından bu tür geziye katılmasında büyük faydalar olduğunu söylemek lazım. Seneye duyuru yapıldığı zaman umarız sektör mensupları bunu ilgiyle takip eder. Dönüş bileti, gezinin bitiş tarihinden 4-5 gün sonrasına alındığı takdirde, turistik mekanları ve doğal güzellikleri ile ünlü Tayland'da güzel bir tatil yapma imkanı da olabilir. Bize bu imkanı sağlayan DEP'e, organize eden Bayan Piya Sutthima Keskin'e, gezi boyunca eşlik eden Bay Panumas Malasee ve diğer görevlilere, işletmelerini bizlere açan ve zaman ayıran firma sahibi ve yetkililerine, Türkiye Kauçuk Sektörü adına teşekkürlerimizi sunuyoruz.

TABİİ KAÜÇÜĞÜN ÜRETİM AŞAMALARI



Plakalar işlenmeden önce

Yıkanarak temizleniyor



Yıkanmak üzere havuza atılacak



Plakalar fırından çıkmış



Plakalar fırına atılıyor



Plakalar fırınlanmaya gönderiliyor



Kontrol ve ayırım gözle yapılıyor



Plaka üzerinden partiküller alınıyor



Kauçuklar kalitesine göre sınıflandırılıyor





Kauçuk türleri panoda tanımlanmış



Sevke hazırlanıyor



Balyalar tebeşirleniyor



Kauçuklar markalanıyor



Kuplular depolanmış vaziyette



Balyalar markalanmış vaziyette



Kuplular makinede parçalanıyor



Kuplum işçileri ekibimizle



Kuplular işlenmek için toplanıyor

İHRACATA DÖNÜK ÜRETİM STRATEJİSİ DEĞERLENDİRME KURUL TOPLANTISI

Nalan KİBAR



Dış ticaretimizde Cumhuriyetimizin 100. kuruluş yıldönümü olan 2023'e yönelik stratejik hedef, dünya mal ticaretinden aldığımız payın artırılarak ihracatımızın 500 milyar dolara çıkarılmasıdır. Bunun için öncelikle ülkemiz imalat sanayii ile hizmet üretim potansiyelinin ihracat odaklı değerlendirilmesi ve yönlendirilmesi gerekmektedir. Bütün sektörlerde ihracat hedeflerine yönelik ortak politikalar geliştirilerek, sürdürülebilir ihracat artışının sağlanması, ihracatta pazar ve ürün çeşitlendirmesinin yapılması, ihracata dönük üretim teknolojilerinin geliştirilmesi ve yurt içinde yaratılan katma değer artırılması, yakın gelecekte ulaşılması gereken hedefler olarak belirlenmiştir.

Bu çerçevede, açıklanan hedeflere ulaşılabilmesi amacıyla yapılacak çalışmaların kurumsal altyapısını oluşturan İhracata Dönük Üretim Stratejisi Değerlendirme Kurulu 12 Mayıs 2010 tarih ve 27579 sayılı Resmi Gazete'de yayınlanan 2010 112 sayılı Başbakanlık Genelgesi ile kurulmuştur.

Bu itibarla, İhracata Dönük Üretim Stratejisi Değerlendirme Kurulu, Ekonomi Bakanı'nın başkanlığında; Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, Çalışma ve Sosyal Güvenlik

Bakanlığı, Çevre ve Şehircilik Bakanlığı, Ekonomi Bakanlığı, Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı, Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı, Gümrük ve Ticaret Bakanlığı, Kalkınma Bakanlığı, Maliye Bakanlığı, Ulaştırma Bakanlığı ile Hazine Müsteşarlığının müsteşar düzeyinde; Türkiye Cumhuriyet Merkez Bankası, Türkiye Yatırım Destek ve Tanıtım Ajansı, Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği (TOBB) ve Türkiye İhracatçılar Meclisinin (TİM) başkan düzeyinde; Türkiye İhracat Kredi Bankasının (Türk Eximbank) ise Genel Müdür düzeyinde katılımıyla çalışmalarına devam etmektedir.

Bugüne kadar dört kez toplanan Kurul'un beşinci toplantısı 26 Ağustos 2011 tarihinde gerçekleşti. Toplantıya devletin yetkili kurumları, çeşitli STK lar ve İhracatçı Birlikleri'nin temsilcileri ile birlikte Dernek Başkanımız Nurhan Kaya da katıldı.

Söz konusu toplantıda Girdi Tedarik Stratejisi kapsamında, makine ile kimya sektörlerine ilişkin iki ayrı sunum gerçekleştirildi. Sunumlarda, Kurul dördüncü toplantısı sonrasında ilgili kurum ve kuruluşlardan alınan bilgi ve değerlendirmeler ile sektöre ilişkin değerlendirmelerde bulunuldu. Makine ve kimya sektör sunumlarında ele alınan konular aşağıda özetlenmektedir:

Makine sektörüne ilişkin sunumda;

- Sektörün girdi tedarik zincirinde önemli olan demir çelikte dış bağımlılığın azaltılması ve

maliyetlerin düşürülmesinin sektörün rekabet gücünü artıracak değerlendirilmiş,

- Sektörde işbirliği yapan firmaların başarılı olduğu tespitine yer verilmiş; işbirliği ağları/ortak satın alma platformları/ürün geliştirme ve uzmanlık paylaşımı/imalat- kapasite paylaşımının firmaların başarısında önemli olduğu değerlendirilmiş,

- Sektörün önemli bir alt bileşeni olan elektronikte rekabetçi bir ar-ge yapısına sahip olunması için birleştirici/yönlendirici bir çatı oluşturulması ve 2023 yılında küresel çapta bilinirliği olan en az bir endüstriyel elektronik markasına sahip olunması hedefine yer verilmiş,

- Sektörün Ulusal Odak Projeleri ve Kamu Tedariği İçin Stratejik Yaklaşım geliştirilmesi yoluyla desteklenmesi uygun bulunmuştur.

Kimya sektörüne ilişkin sunumda;

- Genel olarak, tüm sektörlerde girdi veren bu sektörde temel hammadde-lerde dış bağımlılığın azaltılması ve yurtiçi üretimin artırılması amacıyla rafineri ve petrokimya entegre yatırımlarının değerlendirilmesine,

- 2010'da toplam 5,7 milyar dolarlık ithalat gerçekleştirilen ve Türkiye'nin dünyanın en büyük ithalatçıları arasında yer aldığı polietilen, polipropilen, polistiren, PVC ve polietilen teraftalat üretimine dönük yatırımlara öncelik verilmesine,

- Yaklaşık % 100 dış bağımlılığımız olan kauçukta, iç tedarik imkanlarının artırılması için geri dönüşüm tesis



MTF edition, Dik Kauçuk Enjeksiyon Presler

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

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

Avrupalı makine kalitesi; yüksek performans ve mükemmel fiyata!



rubber injection technology

Visit us at:

Fakuma 2011, October 18 – 22,
Booth A7-7403



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



yatırımlarına öncelik verilmesi, dış tedarikte verimliliğin ve etkinliğin sağlanması için ortak tedarik imkanlarının değerlendirilmesine dikkat çekilmiştir.

- Kamu alımlarında yerli üretimin desteklenmesi, makine sanayinin iç pazar imkanlarını kullanarak rekabet gücünü artırabilmesi ve gelişebilmesi açısından önemlidir. Her ne kadar Kamu İhale Kanunu'nun 63. Maddesi yerli üretim lehine %15 fiyat avantajı sağlıyor görünse de, bu madde; başta yerel yönetimler olmak üzere kamu kurumlarının ihtiyaçlarını yurtiçi/yurtdışı kaynaklardan tedarik tercihlerini etkilememektedir. Kurul Toplantısında "Kamu Tedariği İçin Stratejik Yaklaşım" geliştirilmesi ihtiyacına vurgu yapılmıştır.

- Ülke sanayisinin girdi ihtiyacının düzenli olarak izlenmesi ve analizinde veri kaynağı olarak Kapasite Raporlarının ne yönde geliştirilebileceğini araştırmak üzere; Ekonomi Bakanlığı, Kalkınma Bakanlığı, Bilim Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı ile TOBB'un ortak bir çalışma yürütmesi ihtiyacı dile getirilmiştir.

- "Ulusal Geri Dönüşüm Stratejisi" oluşturulması konusu toplantıda kimya sektörü için gündeme gelmiştir. Geri Dönüşüm, kimya sektöründe dış ticaret açığının %30'unu oluşturan plastik sektörünün hammadde ihtiyacının bir kısmının yurtiçinden karşılanması açısından öne çıkmaktadır. Ancak geri dönüşüm sadece kimya sektöründe değil, GİTES çerçevesinde incelenen hemen her sektörde gerek mevzuat, gerekse farkındalık açısından özel önem verilmesi gereken bir konu olarak karşımıza çıkmıştır. Konu daha önce, GİTES tespitlerinin aktarıldığı EKK toplantısında (1 Ağustos 2011) gündeme getirilmiş ve bu alanda "Ulusal Geri Dönüşüm Stratejisi Oluşturulması" için gerekli çalışmaların Bilim Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı koordinasyonunda yapılması uygun görülmüştür. Sunumlar sonrasında, Kurul Üyeleri

ve katılımcılar tarafından sektörlere ilişkin dile getirilen hususlar aşağıda özetlenmektedir.

- Makine sektöründeki istihdamın artırılmasında eğitime önem verilmesi ve bu konuda projeler geliştirilmesi belirtilmiştir. Özellikle, standartların belirlenmesi için makine sektörü ile savunma sektörünün işbirliği yapması hususu vurgulanmıştır.

- Makine sektöründe, en çok ihraç edilen ürünler endüstriyel klimalar, iş makineleri, takım tezgahları olduğu belirtilmiş ve bunların yurt içinde haksız rekabete maruz kalmadığı, firmaların büyüyebildiği, istihdamını artırdığı ve Ar-Ge yapabilir hale geldiği ifade edilmiştir.

Diğer sektörlerde de ihracatın artırılabilmesi için de haksız rekabetin engellenmesi, istihdamın artırılması ve Ar-Ge yapılması gerekliliği vurgulanmıştır.

- Devlet alımlarının yoğunluğu açısından kimya alanında da ilaç sektörü, savunma sanayine benzer bir yapı göstermektedir. Bu nedenle söz konusu ürün grubunda kamu alımlarının stratejik bir araç olarak kullanılması uygun olacaktır.

- Dış ticaret verilerine bakıldığında katma değeri çok yüksek olan plastik sektöründe hammaddenin % 15'i yerli üretimle, %85'i ise ithalatla karşılandığı ifade bulmuş ve sektörde dış ticaret açığı yüksek görülüyor olsa bile tekstil, beyaz eşya, inşaat, otomotiv gibi alanlara girdi arzı yoluyla ihracata dolaylı bir katkı sağladığı belirtilmiştir.

- Kimya sektöründe en fazla enerji kullanan plastik sektöründe enerji maliyetlerini azaltıcı çözümler üretilmesi ve enerji alanında yapılacak yatırımların artırılması gerekliliği ifade edilmiştir.

- Plastik sektörünün %60'ının faaliyette bulunduğu Marmara Bölgesinde sanayi alanlarının çok kısıtlı olduğu belirtilmiş ve bu nedenle sanayi alanlarının artırılması konusuna dikkat çekilmiştir.

- Dış alımlarda zamanında, kaliteli,

uygun fiyatta hammaddeye ulaşılması için, pazarın çeşitlendirilmesi yoluyla tedarik güvenliğinin sağlanması hususu vurgulanmıştır. Ayrıca, hammaddenin ihraç edilmesi yerine işlenmesi yoluyla katma değer yaratılmasının önemli bir konu olduğu üzerinde durulmuştur. Bu bağlamda büyük alımları garanti altına alan ve kurumları birlikte hareket etmeye sevk eden bir teşvik mekanizması gerekliliği gündeme getirilmiştir.

- REACH regülasyonlarının KOBİ'lere yarattığı maliyetin azaltılması, KKDF uygulamasının maliyeti artırıcı yönünün tekrar gözden geçirilmesi ve AB mevzuatına uyum kapsamında yer alan ÇED Yönetmeliğinin yatırımlar için yarattığı maliyetin değerlendirilmesi konularına yer verilmiştir.

- 6015 sayılı Devlet Desteklerinin izlenmesi ve Desteklenmesi Kanunun yeniden ele alınması gerekliliği belirtilmiştir.

- Hindistan ve Çin gibi ülkelerdeki talep gelişimini göz önünde bulunduran sektörel stratejileri teşvik sistemi ile desteklemek yoluyla, Türkiye'nin dünya ihracatındaki payının artırılmasına katkı sağlanmalıdır.

- D-8 Sanayi Zirvesi ve Arap Birliği Zirvesi gibi toplantılar yoluyla işbirliğinin geliştirilmesi ve Ortadoğu, Afrika'dan atıl sermayenin Türkiye'ye çekilmesi gerekliliği vurgulanmıştır.

- Teşvik sisteminin yatırım öncesinde veya yatırım sırasında firmalara verilecek teşvikleri kapsayacak şekilde yeniden düzenlenmesi ve girdi tedarik stratejisinin teşvik sistemine entegrasyonunun sağlanması gereklidir.

- Katma Değer Vergisi (KDV) sistemi içinde hizmet ihracatı içinde KDV'nin iade edilebilmesi imkanını sağlayan bir düzenleme getirilmesi konusu dile getirilmiştir.

- Uluslararası firmalarla rekabetin sağlanması için işçi ücretlerinde vergi indirimi sağlanmalıdır.

KİMYA ARAŞTIRMA, TEKNOLOJİ VE EĞİTİM VAKFI (KATEV) KURULMA ÇALIŞMALARI SÜRÜYOR

Nalan KİBAR



Sektörlerde çatı örgütü niteliğinde, değişik benzer sektörel yapıları toplayan örgütler vardır. Kauçuk, plastikle beraber anılsa da kapsamı itibariyle, kimyasal hammaddelerden üretim yapıp, kimyasal yapıya sahip ürünler ürettiği için ana dal olarak kimya grubunda yer almaktadır. Bu grupta boyadan, kozmetiğe, plastiğe kadar birçok alt sektör de bulunmaktadır. Bu sektörlerin kendilerini bir çatı örgütünde, ortak olarak ifade edebilmeleri için, Kimya Sektör Platformu Üyeleri tarafından oluşturulacak olan Kimya Araştırma, Teknoloji ve Eğitim Vakfının kuruluş çalışmaları devam etmektedir. 19 Temmuz 2011 Salı günü 17.30'da İstanbul'da, İstanbul Dış Ticaret Kompleksi'nde düzenlenen, vakfın kuruluş çalışmalarını içeren toplantıya Kauçuk Derneğinden, Başkanımız Nurhan Kaya, Yönetim Kurulu Üyelerimiz, Abdalla Mbaruk Abdalla, Murat Özkılıç, Behlül Metin ve ben Genel Sekreter Nalan Kibar katıldık.

Kuruluş çalışması devam eden bu vakfın amacı; Kimya sektöründe kurulu sektör örgütlerinin birlikte

hareketini sağlamak, bu yapı içindeki sektörlerin daha ileriye gitmesi için faaliyette bulunmak, kimya ve yan sanayinin ortak projelerini yürütmek, bu bağlamda sektörün ihtiyacı olan nitelikli yetişmiş iş gücünü sağlayacak her türlü çalışma, eğitim ve belgelendirme faaliyetleri yapmak ve desteklemek, istihdamı destekleyecek çalışmalar yapmak, sektörün sorunlarının kamuoyuna duyurulmasını sağlamak ve sorunların çözümüne yardımcı olmak, ulusal ve uluslararası alanlarda, ekonomik, sosyal, bilimsel konularda araştırma ve geliştirme projeleri oluşturmak, her türlü sosyal faaliyetlerde bulunmak olarak belirlenmiştir.



Vakfın merkezinin, Kocaeli ili Dilovası 5.Kimya Organize Sanayi Bölgesi, Çerkeşli Köyü Yolu Üzeri Kocabayırtepe Mevkiinde olması planlanmaktadır. İlgili mevzuat çerçevesinde, vakfın yönetim kurulu yetkili makamlardan izin almak kaydıyla yurt içinde ve yurt dışında şube ve temsilcilikler açılabilir.

Resmi makamların denetimine tabi olarak kurulacak vakıf, tüzel kişiliğe

sahip bağımsız bir kuruluş olacaktır. Bu sıfatla kimya sektörünün kapsama alanına giren her türlü faaliyet ve akitte bulunabilecektir. Vakıflar Genel Müdürlüğü'nün izni ile gayrimen kuller alıp satabilecek, ipotek tesis edebilecek, ettirebilecek, her türlü ayni şahsi haklar iktisap edip, elden çıkartabilecek.



Kuruluş çalışmaları süren vakfın faaliyet alanlarının, aşağıda sıralanan maddeler halinde olması hedeflenmiştir.

a) Başta kimya sektörünün meslek standartlarının ve ulusal mesleki yeterliliklerinin hazırlanması için çalışmalar yapmak, ulusal mesleki yeterlilik sistemi kapsamına giren tüm alanlarda faaliyette bulunmak, bunlara ilişkin eğitim programları düzenlemek, uygulamak, ölçme, değerlendirme faaliyetlerinde bulunmak ve belgelendirme işlemlerini yürütmek,

b) Başta kimya sektörü olmak üzere bütün sektörlerle yönelik nitelikli işgücü ihtiyacının giderilmesi ve işgücünün niteliğinin artırılması için eğitim programı düzenlemek,

bunları izlemek, en yüksek verimi sağlamak üzere gerekli tedbirleri almak, eğitimi belgelendirmek gerekiyorsa eğitim sonunda katılımcıları ölçmek, değerlendirmek ve seviyelerini gösterir belgeleri vermek,

c) Eğitim merkezleri açmak,

d) Ulusal ve uluslararası kuruluşlarla ortak çalışmalar yürütmek, uluslararası geçerliliği olan sertifika programlarını hazırlamak, yürütmek, eğitim vermek, eğitimi belgelendirmek gerekiyorsa eğitim sonunda katılımcıları ölçmek, değerlendirmek ve seviyelerini gösterir belgeleri vermek,

e) Ulusal ve uluslararası seminer, kongre, sempozyum vb. etkinlikler düzenlemek, düzenlenenlere katılmak, temsilci göndermek,

f) Broşür, dergi, gazete, kitap vb. süreli ve süreli olmayan yayınlar ile ses bandı, bilgisayar programları, video, tv ve sinema filmleri çıkartmak ve neşretmek, her türlü sektörel tanıtıcı filmleri yapmak,

g) Eğitim ve yönetim konularında araştırmalar yapmak, kütüphane ve arşiv kurmak,

h) Eğitime hizmet amacıyla uygun görülecek yer ve şekillerde ilk, orta veya meslek eğitim tesisleri kurmak, teknik kurslar vermek, özel okul ve/veya dershaneler açmak, donatmak ve işletmek, kurulmuş ve kurulacak eğitim tesislerine katkıda bulunmak,

i) Uygun görülecek yerlerde okul, kitaplık, işlik, laboratuvar, öğrenci yurdu yaptırmak, işletmek, mesleki ve teknik eğitim okullarında eğitim - öğretim hizmetinde kullanılan cihaz, her türlü makine ve malzemelerinin temininde imkânlar ölçüsünde yardımcı olmak,

j) Yönetilmesi veya denetimi, yetkililerce kendisine tevdi edilecek ve Mütevelli Heyetince kabule şayan görülecek kültür ve eğitim tesisleri için verilen görevleri yapmak,

k) Kabiliyetli ve maddi yardıma muhtaç öğrencilere öğrenimlerini yapmak üzere çeşitli şekillerde destek olmak, yurt içinde ve dışında öğrenim, ihtisas ve staj yapan gençlere, uluslararası veya ulusal düzeyde ilim, sanat ve benzeri alanlarda üstün başarı kazanan kişilere burs, ödül ve kredi gibi parasal ve aynı yardımlarda bulunmak,

l) Yüksek ve mesleki tahsil yapmış elemanlara yurt içinde ve dışında ileri ihtisas çalışmaları yapabilmeleri veya mesleki bilgilerini artırabilmeleri için eğitim olanakları sağlamak,

m) Genel, özel ve katma bütçeli idareler bütçeleri içinde yer alan diğer hizmetleri yapmak veya bunlara katkıda bulunmak,

n) İşgücü piyasası ihtiyaçları çerçevesinde, ulusal ve uluslararası rekabet koşullarına uyumlu, bilinçli, yasal hakları konusunda bilgi sahibi çalışanların kayıtlı sektörde istihdamlarının sağlanması için çalışmalar yürütmek,

o) Sektörlerin öncelikli işgücü ihtiyaçları ve nitelikleri konusunda veri bankası oluşturmak, talep halinde ilgili kuruluşlara bu konuda yardımcı olmak, veri bankasından yararlanmalarını sağlamak,

p) Kimya sektörüne yönelik, bilimsel araştırma projelerini, gerektiğinde başarılı öğrencilerini, akademisyenleri, desteklemek ve ödüllendirmek, gerektiğinde araştırma kurumları kurmak ve geliştirmek,

q) Mesleki eğitim düzeyinde yurt içi/yurt dışı eğitim görenlere karşılıksız eğitim ve araştırma bursu, eğitim amaçlı para ve malzeme yardımında bulunmak,

r) Faaliyet konusunda yer alan tüm çalışmaların yürütülmesinde ulusal ve uluslararası kamu ve özel sektör kuruluşları, kurumlar, üniversiteler, bilimsel ve teknik araştırma merkezleri, sivil toplum kuruluşları ile işbirliği yapmak, ortak projeler yürütmek,

s) Faaliyet konusu ile ilgili ulusal ve uluslararası kuruluşlar tarafından açılan ihalelere katılmak, sözleşmeler akdetmek, taahhüt altına girmek,

Şeklinde belirlenmiş olup, bunlardan gelir temin etmek, buna benzer amaç ve konularının gerçekleşmesine yarayacak her türlü iktisadi, sosyal ve kültürel faaliyetlerde bulunmak vakfın faaliyet programı içerisinde-dir.



Vakıf oluşturulurken, vakfın kurulması için bağışta bulunacak gerçek kişilerden ve tüzel kişiliklerin temsilcilerinden bir Mütevelliler Kurulu oluşturulacaktır. Bu kurul, kurucu tüzel kişilerin temsilcileri ile kurucu gerçek kişilerden oluşacaktır. Vakfa olağanüstü hizmetleri bulunanlar da Mütevelliler Kurulu Üyeliğine dahil edileceklerdir. Mütevelliler Kuruluna girmek için, vakfın kuruluşunda harcanmak üzere en az 2.500 TL bağış yapanlar Mütevelliler Kurulu Üyesi olmaya hak kazanacaklardır. Vakıf kurulduktan sonra bu kurula girmek mümkün olmayacaktır.

Bu konuların görüşüldüğü toplantıda Kauçuk Derneği Başkanı Nurhan Kaya, bu vakfı çok önemseyeceğimizi, bir çatı örgüt olarak çok faydalı olacağını, Kauçuk Sektörünün Türkiye Ekonomisi ve Kimya Sektöründe önemli bir yerinin olduğunu, bu açıdan Vakıfta güçlü bir şekilde temsil edilmesi gerektiğini söyleyerek, bu yapıya Kauçuk Derneği tüzel kişiliğini temsilen, 10 gerçek kişi ve 25.000 TL bağışla katılımında bulunacağımızı söyledi. Kurulma çalışmaları süren vakfın, bir an önce faaliyete geçip, sektörümüze yararlı olmasını diliyoruz.

IRCO 2011 BREZİLYA

Nalan KİBAR

IRCO 2011 toplantısı ,15-17 Haziran 2011 tarihleri arasında Brezilya'nın Sao Paulo kentinde yapıldı. Konferans, dünyanın her yerinden katılan kauçuk sektör temsilcilerinin ve IRCO üyelerinin tanışması için bir fırsat oldu. Konferans esnasında katılımcılar kauçuk sektöründeki gelişmeler ve sorunlar hakkında fikir alışverişinde bulundu. IRCO 2011 toplantısında Derneğimizi Yönetim Kurulu Üyemiz Abdalla Mbaruk Abdalla temsil etti ve Kauçuk Derneği'ni tanıtmaya fırsatı buldu. Konferansla eşzamanlı yapılan IRCO Komite Toplantısında şu kararlar alındı:

- Amerika'dan John Long tekrar IRCO Yönetim Kurulu Başkanı olarak görevlendirildi.
- IRCO 2010'in raporunda, sponsorluklar yoluyla ortaya çıkan bütçenin € 500,000 civarında olduğu sunuldu.
- IRCO 2011 Başkanlığı Sayın Mohamed tarafından Sayın Garbelloto'ya teslim edildi.

Çeşitli ülkelerden 250a civarında delegenin katıldığı konferansta 72 sunum gerçekleştirildi.

Kauçuk Derneği'nin desteği ile konferansa katılan Prof. Dr. Veli Deniz "Lastik Hamurlarındaki Aromatik İşleme Yağlarının Değiştirilmesi" başlıklı bir sunum gerçekleştirdi.

Kore'de yapılacak IRCO 2012 hakkında bilgi veren Kore temsilcisi Prof. Chung; "şimdiden 80 adet makalenin geldiğini, bu sayının 200'ün üstünde olmasının

beklendiğini" belirtti.

IRCO 2012 hakkında daha fazla bilgi için <http://irc2012.org/> adresine bakabilirsiniz.

Fransa'da gerçekleştirilecek bir sonraki uluslararası konferans IRCO 2013 te aşağıdaki yer alan konuların ele alınacağı bildirildi.

1. Hammadde ve kimyasallar
2. Süreç ve süreçlerin optimizasyonu
3. Çevresel faktörler, iş sağlığı ve güvenliği
4. Kauçuk ürünler, yenilikler, yeni kavramlar ve yeni uygulamalar
5. Kauçuk sanayi: Geleceği ve umutları

IRCO 2011 Konferansında sunulan bildiriler, özellikle çevre güvenliği ve güvenli bileşik süreçleri ile ilgili son gelişmeler üzerine oldu.

Bu konferans sırasında yapılan IRCO Komite Toplantısında, Yönetim Kurulu Üyemiz Abdalla Mbaruk Abdalla'nın girişimleri ile Kauçuk Derneği, 2018 yılı RubberCon - Uluslararası Kauçuk Konferansı'nı ülkemizde düzenleme hakkını aldı. Sektörümüzün dünyaya tanıtımı için önemli bir fırsat olan RubberCon'a hazırlık amacıyla planlanan Ulusal Kauçuk Kongreleri'nin ilki 7. Kauçuk Endüstrisi Fuarı ile eşzamanlı olarak 14-15 Eylül 2012 tarihinde İstanbul'da gerçekleştirilecektir. Bu konu ile ilgili duyuruyu dergimizin sayfalarında bulabilirsiniz.



İSO AĞUSTOS AYI MECLİS TOPLANTISI

Nalan KİBAR



İstanbul Sanayi Odası Ağustos ayı Meclis toplantısı “Dünya ve Türkiye Ekonomisindeki Son Gelişmeler; Sanayimize, Gümrükler, Piyasa Gözetim ve Denetimi, Ticari İşleyiş ve Meslek Kuruluşları Cephesinden Bakış ve İSO İkinci 500 Büyük Sanayi Kuruluşu Araştırmasının 2010 Yılı Sonuçları” başlıklı gündem maddesiyle gerçekleşti. Toplantıya Gümrük ve Ticaret Bakanı Hayati Yazıcı konuk oldu.

Meslek Komitesi Meclis Üyelerinin sektörleri ile ilgili sorun ve beklentilerini dile getirdikleri toplantıda Dernek Başkanımız Nurhan Kaya yaptığı konuşmanın başında sektörümüz ile ilgili bilgi verdi. “Kauçuk sektörü ülkemizde son derece hızlı gelişen, büyüyen, ihracatıyla sürekli artış gösteren, istihdamı yüksek, bilgi ve teknolojiye dayalı bir sektör. Ayrıca hammadde bakımından % 95 oranında dışa bağımlı olması sebebiyle de şanssız bir sektör. PETKİM’in kapatılması ve TÜPRAŞ’ın özelleşmesinden sonra

kauçuk ve karbon üretimine devam etmemesi sektörümüzü tamamen dışa bağımlı hale getirdi. Kauçuk kimyasallarında sürekli bir şekilde kırmızı hatta düşmemiz, ardiyenin bekletilmesi, laboratuvar giderlerinin artması, minimum % 3-4 civarında bir ek maliyete sebep oluyor” diyerek sorunlarımızı dile getirdi.

Bakan Hayati Yazıcı da yaptığı konuşmada, Türkiye’nin bugün nüfusuyla, müteşebbisiyle, ekonomik gücüyle gerçekten büyük bir ülke olduğunu belirterek, bunun altında yatan güven ve istikrarı öncelikle halkın sağladığını, kendilerinin de bunu sürdürdüğünü ifade etti. Yeni küresel kriz olasılığından bahsedildiğine dikkati çeken Yazıcı, hükümetin bu konuda son derece hazırlıklı olduğunu, hiçbir durumu ihtimallere terk etmediğini söyledi. Yazıcı, Türkiye’de önemli ölçüde vergisiz akaryakıt kullanımı bulunduğunu, akaryakıt kaçakçılığıyla mücadele konusuna kararlılıkla eğileceklerini, gerektiği yerlerde yasa çıkaracaklarını, gerektiği yerlerde operasyonlar yapacaklarını söyledi.

Bakan Yazıcı, “Hiçbir zaman sanayicimiz, yatırım yapan insanımız, kıdem tazminatı riski korkusu taşımaz. İnsanlarımızı bu korkulardan kurtarmalıyız. Bunu yaparken devletin de emeğin, çalışanın hakkını, sosyal barış önceliğini gözeterek korumasını formüle etmeliyiz” diye konuştu. Hizmet sektörünü önceleyerek bir ekonomiyi yapılandırmayacağını, güçlü bir sanayi sektörünün varlığının, ekonominin sağlam

temellere oturması bakımından zorunlu olduğunu dile getiren Yazıcı, “Yetişmiş insan gücüyle, sağlam temellere oturmuş sanayi perspektifini gerçekleştirdiğimizde, oluşmuş ya da oluşacak krizlere karşı daha dayanıklı olacağız. Bu alanda da hükümetimiz çalışmaları sürdürüyor” ifadelerini kullandı.



Yazıcı, bakanlığının yeni faaliyetlerinden olan ticaret alanında ise, İç Ticaret Müdürlüğünde merkezi sicil kayıt sistemi ile ekonomik faaliyette bulunan bütün işletmelere, TC kimlik numarasında olduğu gibi bir kimlik numarası verileceğini, şirketlerin faaliyetlerinin internet üzerinden izlenebileceğini söyledi. Yazıcı, bu tür toplantılarda dile getirilen, kendisine iletilen konulara ilişkin olarak çalışma arkadaşlarına talimat verdiğini, onların çözülebilecek olan konuları çözdüklerini, bakan inisiyatifi gerekenleri kendisine ilettiklerini ve mutlaka geri dönüş yapıldığını anlattı. Yazıcı, “Makul süre içinde geri dönüş olmazsa beni arayın” dedi. Gümrük müşavirliğinin, statülü bir meslek olarak öngörüldüğünü ve şartlarının yasada açıklandığını belirten Yazıcı, kariyer meslek olması dolayısıyla oda şeklinde bir örgütsel yapıya kavuşturulması gerektiğini de söyledi.

BAŞKANIMIZ NURHAN KAYA, KAUÇUK SEKTÖRÜNÜN SORUNLARINI EKONOMİ BAKANINA İLETTİ

Nalan KİBAR



Dernek Başkanımızın da yer aldığı sivil toplum kuruluşlarının temsilcileri 29 Temmuz'da Ekonomi Bakanı Zafer Çağlayan'ı ziyaret ettiler. Ziyarete; Kauçuk Derneği Başkanı Nurhan Kaya, PAGEV Başkanı Mehmet Uysal, İKMİB Başkanı Murat Akyüz ile Başkan Yardımcısı Necmi Sadıkoğlu, Aerosol Sanayicileri Derneği Başkanı Süleyman Özgür Öztürk, İlaç Endüstrisi İşverenleri Sendikası Genel Sekreteri Turgut Tokgöz, Kimyagerler Derneği Başkan Yardımcısı Levent Kahraman, Kompozit Sanayicileri Derneği Başkanı İsmail Hakkı Hacıoğlu, SEİS Başkanı Metin Demir ve Başkan Yardımcısı Erol Özensoy ile PROMOTÜRK Başkanı Esad Ahmet Özdem katıldılar.

Dernek Başkanımız bütün platformlarda dile getirdiğimiz hammadde % 95 olan dışa bağımlılığımız, yerli üretime geçilmesi ve iç tedarik olanağının artırılması için geri dönüşüm tesis yatırımlarına öncelik verilmesi, dış tedarikte verimliliğin ve etkinliğin sağlanması için ortak tedarik olanaklarının değerlendirilmesi konularını dile getirdi.



PAGEV Başkanı Mehmet Uysal, plastik sektörde yıllık % 13 ila 15 düzeyinde büyüme öngörüldüğünü, buna istinaden plastik hammadde ihtiyacı için en az 5-6 tane daha Petkim'e ihtiyaç duyulduğunu ifade etti. Ayrıca PET'de % 7,5 korunma önleminde bahsedildi ve koruma önlemi koyulduğunda

önlemin faydalı olabilmesi için koruma isteyen kuruluşların ithalatı azaltma adına yatırım taahhütünde bulunmaları gerektiğinin altını çizdi.



İKMİB Başkanı Murat Akyüz, Bakan Zafer Çağlayan'ın, yeni kurulan ve dış ticareti de içeren Ekonomi Bakanlığına yeniden getirilmesinden duyulan memnuniyeti ifade etti. Kimya ihracatının son aylarda sürekli artış gösterdiğini, kimya ihracatında sağlanan istikrarlı artışa rağmen devlet desteklerinden en az yararlanan sektör olduğunu ifade eden Akyüz, ülkemizin ihracat odaklı kalkınmasında kritik öneme sahip kimya sektörünün desteklenmesini talep etti.

ANEX

İTER PLAST

KİMYA SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ

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



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

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



AZODİKARBONAMİDLER

TSH

BSH

OBSH

N 330

N 550

TİTAN ÇEŞİTLERİ

AKTİF ÇİNKOLAR

SİLİKA

REJENER KAUCUK

PEG 4000

DCP 99

PİGMENTLER

STEARİK ASİT

ETU

ZDC

ZDBC

TMTD

CBS

DPG

TMQ

MBT

MBTS

SUNİ DERİ VE BRANDA

EMİLSİYON PVC

HER ÇEŞİT POLİÜRETAN

DMF

BOYALAR



İTER PLAST KİMYA SANAYİ VE TİCARET A.Ş. AHI EVRAN CADDESİ NO:1 POLARİS PLAZA K:8 D:33 34398 MASLAK/İSTANBUL

TEL: (212)346 09 29 (PBX) FAX: (212) 346 09 99

WEB: www.interplastkimya.com

HADİM KÖY ŞUBESİ: ATATÜRK SANAYİ SİTESİ 75. YIL CADDESİ HACI BEKTAŞ VELİ SOKAK HADİM KÖY/İSTANBUL

TEL: (212) 771 25 95 FAX: (212) 771 32 87

e-mail: info@interplastkimya.com

EKİM-ARALIK 2011 DÜNYA KAUÇUK PLASTİK FUARLARI

Fuar Tarihi	Fuarın Adı ve Sergilenen Ürünler	Fuar Yeri-Organizatör
04.10.2011 07.10.2011	PLASTIMAGEN MEXICO 2011 : International Plastics Industry Exhibition Conference	Centro Banamex
05.10.2011 07.10.2011	CENTRAL ASIAN INDUSTRIAL WEEK 2011 : Central Asian Industrial Week	Tashkent
17.10.2011 19.10.2011	JEC SHOW ASIA 2011 : JEC Asia vent is the new Composite Platform for Asia-Pacific	Suntec Singapore
18.10.2011 22.10.2011	FAKUMA 2011 : International Trade Fair for Plastic Processing	Messegelelande Friedrichshafen
19.10.2011 21.10.2011	CHEM-MED 2011 : International Chemical Expo - Instrumental and process technology for the laboratory - Chemical industry and sustainability Biotechnology - Composite materials - Sealants and adhesives - Coatings, paints and surface treatment technologies application	Fiera Milano City
25.10.2011 28.10.2011	PLASTEX UKRAINE 2011 : International Specialized Exhibition of Plastic and Polymeric Materials Producing	Kiev International Exhibition Center
27.10.2011 30.10.2011	PLAST EURASIA 2011 : International Istanbul Plastic Industries Fair	Tüyap Fair Convention and Congress Center
09.11.2011 12.11.2011	M-PLAS ASIA 2011 : International Plastic and Rubber Trade Fair for Malaysia	Kuala Lumpur Conven- tion Centre (KLCC)
14.11.2011 18.11.2011	EQUIPLAST 2011 : International Plastics and Rubber Exhibition	Fira de Barcelona Montjuic
15.11.2011 17.11.2011	WATERPROOF MEMBRANES 2011 : Conference dedicated to trends and technical developments in the international Waterproof Membranes industry	Maritim Hotel
15.11.2011 18.11.2011	MIDEST : International Industrial Sub-Contracting Exhibition	Paris Nord Villepinte
16.11.2011 18.11.2011	CHEMPLAST ASIA 2011 : Central Asian International Industrial Exhibi- tion of Chemistry, Plastics Rubber	Uzexpocentre
16.11.2011 18.11.2011	MUOVI PLASTICS 2011 : International Special Fair of Plastics and Rub- ber Technologies	Lahti Sports and Trade Fair Centre
20.11.2011 23.11.2011	SAUDI PLAS 2011 : International Plastics Technology Show	Riyadh International Exhibition Centre
22.11.2011 25.11.2011	INTERNATIONAL INDUSTRIAL FORUM 2011 : International Industrial Fair	Kiev International Exhibition Center
29.11.2011 01.12.2011	FIRE RESISTANCE IN PLASTICS 2011 : Conference dedicated to Technical developments and trends in Fire Resistance in Plastics	Dusseldorf
29.11.2011 02.12.2011	EUROMOLD 2011 : World Trade Fair for Mold making and Tooling, Design and Application Development	Exhibition Centre Frankfurt
30.11.2011 03.12.2011	PLASTICS RUBBER INDONESIA 2011 : International Plastics and Rubber Machinery, Processing and Materials Exhibition	Jakarta International Expo (JIExpo)
28.12.2011 31.12.2011	IPCC 2011 : Paint Resin, Coatings Composite International Exhibition	Tehran Permanent Fairground

Hem geliştiriyoruz, hem karıştırıyoruz.

Karışım ihtiyaçlarınız için bizi arayabilirsiniz.



 **TEKNO**

TEKNO KAÜÇÜK SANAYİİ A.Ş.

Gebze Organize Sanayi Bölgesi İhsan Dede Caddesi No: 126

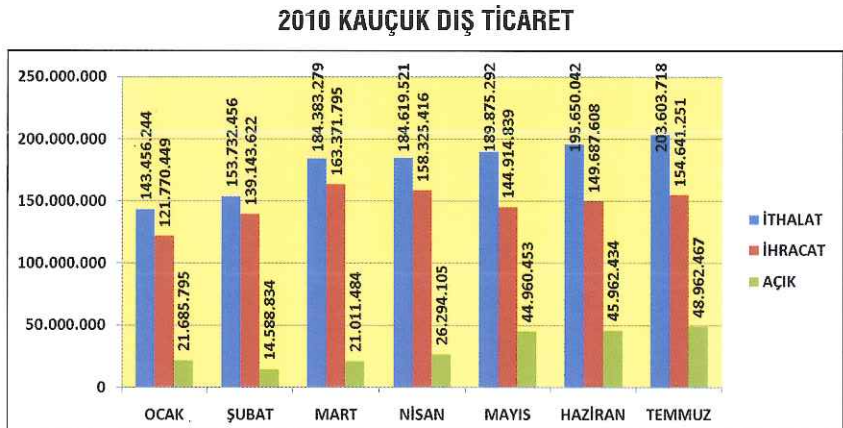
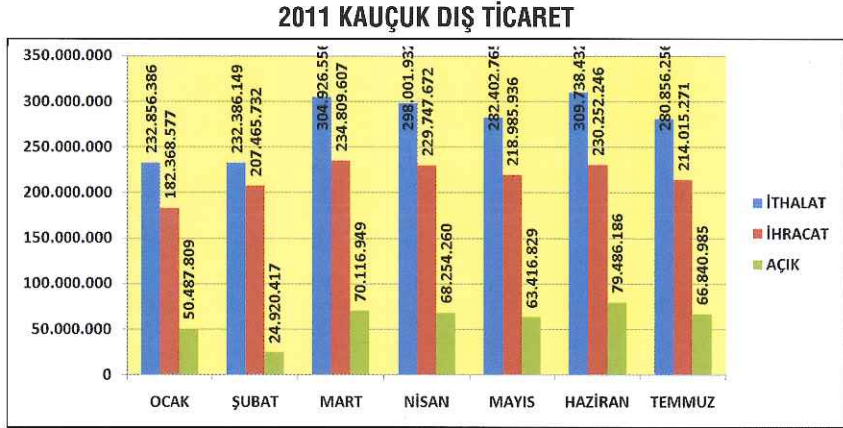
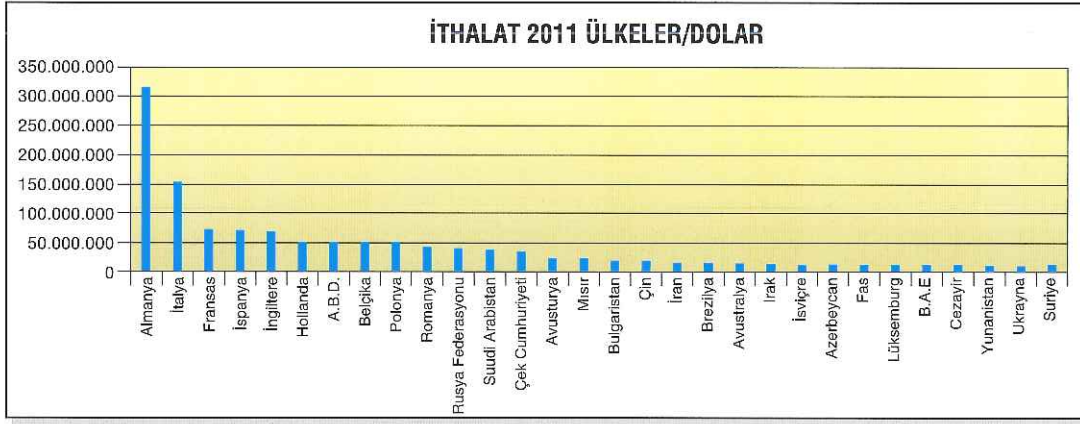
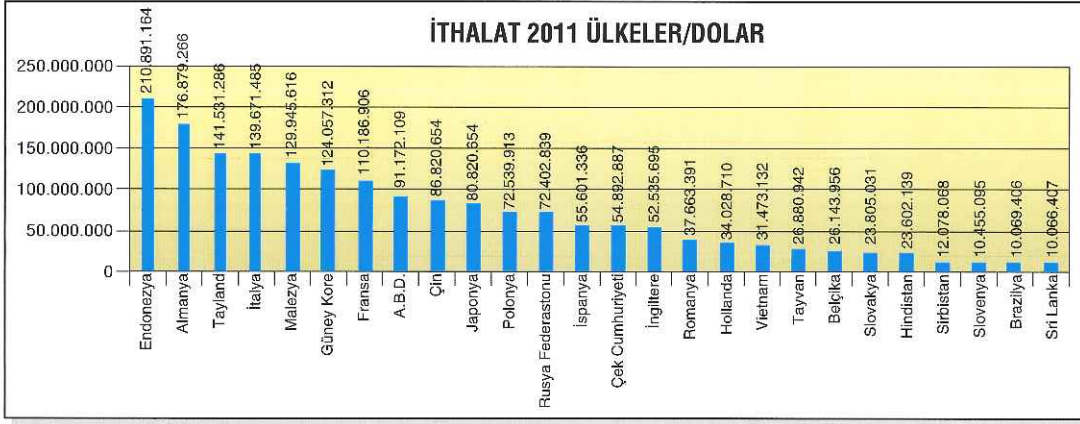
Doğan Lastik Fabrikası 41480 Gebze - Kocaeli / TÜRKİYE

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

info@teknokaucuk.com.tr

www.teknokaucuk.com.tr

KAUÇUK VE KAUÇUKTAN EŞYA DIŞ TİCARET



2011 OCAK-TEMMUZ	İTHALAT \$
Endonezya	210.891.164
Almanya	176.879.266
Tayland	141.531.286
İtalya	139.671.845
Malezya	129.945.616
Güney Kore	124.057.312
Fransa	110.186.906
A.B.D.	91.172.109
Çin	86.896.339
Japonya	80.820.654
Polonya	72.539.913
Rusya Federasyonu	72.402.839
İspanya	55.601.336
Çek Cumhuriyeti	54.892.887
İngiltere	52.535.695
Romanya	37.663.391
Hollanda	34.028.710
Vietnam	31.473.132
Tayvan	26.880.942
Belçika	26.143.956
Slovakya	23.805.031
Hindistan	23.602.139
Sirbistan	12.078.068
Slovenya	10.455.095
Brezilya	10.069.406
Sri Lanka	10.066.407

2011 OCAK-TEMMUZ	İHRACAT \$
Almanya	312.259.750
İtalya	153.696.447
Fransa	73.230.961
İspanya	71.906.551
İngiltere	69.640.802
Hollanda	51.494.682
A.B.D.	50.179.852
Belçika	50.174.370
Polonya	49.470.103
Romanya	42.967.586
Rusya Federasyonu	41.505.139
Suudi Arabistan	38.732.952
Çek Cumhuriyeti	33.814.260
Avusturya	24.490.603
Mısır	22.955.581
Bulgaristan	20.736.830
Çin	20.451.240
İran	16.574.437
Brezilya	16.278.030
Avustralya	16.005.186
Irak	14.114.043
İsviçre	14.106.421
Azerbeycan	13.178.442
Fas	13.039.785
Lüksemburg	12.983.200
B.A.E.	12.254.540
Cezayir	12.026.661
Yunanistan	11.198.400
Ukrayna	10.847.883
Suriye	10.507.897

*10.000.000 Doların üzerindeki ülkeler

2011 \$	İTHALAT	İHRACAT	AÇIK
OCAK	232.856.386	182.368.577	50.487.809
ŞUBAT	232.386.149	207.465.732	24.920.417
MART	304.926.556	234.809.607	70.116.949
NİSAN	298.001.932	229.747.672	68.254.260
MAYIS	282.402.765	218.985.936	63.416.829
HAZİRAN	309.738.432	230.252.246	79.486.186
TEMMUZ	280.856.256	214.015.271	66.840.985
TOPLAM	1.941.168.476	1.517.645.041	423.523.435

2011 \$	İTHALAT	İHRACAT	AÇIK
OCAK	143.456.244	121.770.449	21.685.795
ŞUBAT	153.732.456	139.143.622	14.588.834
MART	184.383.279	163.371.795	21.011.484
NİSAN	184.619.521	158.325.416	26.294.105
MAYIS	189.875.292	144.914.839	44.960.453
HAZİRAN	195.650.042	149.687.608	45.962.434
TEMMUZ	203.603.718	154.641.251	48.962.467
TOPLAM	1.255.320.552	1.031.854.980	223.465.572

Bilgiler TÜİK'ten alınmıştır.

KAUÇUK FİYAT ENDEKSİ

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

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

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

DERBY

KONVEYÖR BANT SAN. VE TİC. A.Ş.



Kalitemiz Markamızdır

DERBY markasıyla
uzun yıllardır müşterilerimize
hizmet vermekteyiz.

ÜRÜN ÇEŞİTLERİMİZ

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

Yarım Asırdan Beri "DERBY"





KOCAELİ ÜNİVERSİTESİ POLİMER BİLİMİ VE TEKNOLOJİSİ YÜKSEK LİSANS PROGRAMI (KOU-PST)

Nalan KİBAR

Bölüm 2010 yılı Ekim ayında kurularak 2010-2011 Bahar yarıyılında eğitim-öğretime başlamıştır. Amacı, disiplinlerarası bir yaklaşımla, polimer bilimi ve teknolojisi alanında akademi ve sanayinin ihtiyacı olan uzman mühendis ve temel bilimcileri yetiştirmek olan program, Kocaeli Üniversitesi'nin çeşitli bölümlerinin desteğini alarak, güçlü bir öğretim kadrosu ve teknik alt yapı ile alanında son derece iddialıdır.

KOU-PST'ye mühendislik fakültesi mezunları ile fen-edebiyat fakültelerinin ise Kimya, Biyoloji veya Fizik bölümü mezunları başvurabilirler.

AKADEMİK KADRO

Veli Deniz,

Prof. Dr. Müh. Fak. Kimya Müh. Böl.

Yüksel Güney,

Prof. Dr., FEF Fizik Böl.

Ufuk Yıldız,

Prof. Dr., FEF Kimya Böl.

Tamer Sınmazçelik,

Prof. Dr., Müh. Fak. Makine Müh. Böl.

Güralp Özkoç,

Doç. Dr., (Anabilim Dalı Başkanı), Müh. Fak. Kimya Müh. Böl.

Şenol Şahin,

Yrd. Doç. Dr., Müh. Fak. Makine Müh. Böl.

Tülin Şahin,

Yrd. Doç. Dr., Müh. Fak. Makine Müh. Böl.

Ayşe Aytaç,

Yrd. Doç. Dr., Müh. Fak. Kimya Müh. Böl.

Bağdagül Karaağaç,

Yrd. Doç. Dr., Müh. Fak. Kimya Müh. Böl.

Nurhan Vatansever,

Yrd. Doç. Dr., Köseköy MYO

Şeyda Polat,

Yrd. Doç. Dr., Müh. Fak. Met. ve Malz. Müh. Böl.

Halime Kenar,

Yrd. Doç. Dr., KÖGEM

İsa Taşkiran,

Yrd. Doç. Dr., Sivil Havacılık MYO

Taner Yılmaz,

Yrd. Doç. Dr., Sivil Havacılık MYO

EĞİTİM

Zorunlu Dersler:

PST 501 Polimer Bilimi ve Teknolojisi Laboratuvarı

PST 502 Polimer Karakterizasyonu

PST 503 Polimer İşleme Teknolojileri
PST 504 Polimerlerde Yapı Özellik ilişkileri
MKM 343 Polimer Kimyası* veya KİM 444 Polimer Kimyası*

Seçmeli Dersler:

PST 510 Polimerik Kompozitlerde Konstrüksiyon
PST 511 Polimerik Kompozit Malzemelerin Mekaniği
PST 512 Polimerizasyon Teknolojileri
PST 513 Polimer Reolojisi
PST 514 Lif Bilimi ve Teknolojisi
PST 515 Boya Bilimi ve Teknolojisi
PST 516 Plastik Kalıp Tasarımı
PST 517 Polimerlerin Geridönüşümü
PST 518 Boru Ekstrüzyon Tekniği
PST 512 Polimerizasyon Teknolojileri
FİZ 538 Polimer Fiziği
FİZ 543 Polimerlerin Elektriksel Özellikleri
MKM 521 Polimer Karışımları
MKM 516 Kauçuk Teknolojisi
MKM 552 Polimerik Nanokompozitler
MMT 522 İleri Lastik Teknolojisi
MKM 521 İleri Kalite Teknikleri
MKM 528 İleri Kalite Teknikleri - 2
KİM 538 İleri Polimer Kimyası
MKM 475 Polimerik Malzemeler
MMT 416 Kompozit Malzemeler
MMT 444 Elastomer Teknolojisi

Bilimsel Hazırlık Programı:

Bilimsel hazırlık programı (BHP), lisans eğitimi sırasında malzeme-mukavemet bilgisi, statik, dinamik vb. derslerden en az birini almamış öğrencilere uygulanır. BHP alacak öğrenciler ABD Kurulunda belirlenir.

BHP sırasında öğrenci danışmanının yönlendirmesi ile seçmeli ders alabilir, ancak zorunlu ders alamaz.

BHP Dersleri:

- MKM 343 Polimer Kimyası* veya KİM 444 Polimer Kimyası* derslerinden birini almak
- PST 505 Malzeme Bilimi ve Mekaniğin Temel Prensipleri

*MKM 343 Polimer Kimyası veya KİM 444 Polimer Kimyası derslerinden bir tanesini almak zorunludur. Lisans eğitiminde polimer kimyası/bilimi/vb. dersi almış olan öğrenciler, bu zorunlu dersten muaf tutulacaktır. Muaf olan öğrenciler, kredilerini seçmeli ders olarak tamamlayacaktır.

KOÜ-PST LABORATUVAR ALTYAPISI

Plastik ve Kauçuk Teknolojisi Laboratuvarı – Kimya Müh. Böl.

<http://laboratuvar.kocaeli.edu.tr/polimerkauçuk/index.php?a=Hakkinda>

Elektron ve Işık Mikroskobisi Laboratuvarı – Met. ve Malz. Müh. Böl.

<http://laboratuvar.kocaeli.edu.tr/elektronmikroskobi/>

Termal Analiz Laboratuvarı – Met. ve Malz. Müh. Böl.

<http://laboratuvar.kocaeli.edu.tr/termalanaliz/>

XRD Laboratuvarı – Met. ve Malz. Müh. Böl.

<http://laboratuvar.kocaeli.edu.tr/xrdlab/>

İleri Malzemeler Laboratuvarı – Teknopark/Yeniköy

<http://laboratuvar.kocaeli.edu.tr/ilerimalzemeler/index.php?a=Hakkinda>

Mekanik Laboratuvarı – Makine Müh. Böl.

<http://laboratuvar.kocaeli.edu.tr/meekanik.makina/index.php?a=Hakkinda>

Plastik Boru Testi Laboratuvarı – Makine Müh. Böl.

<http://laboratuvar.kocaeli.edu.tr/plastik.test/>

Lastik Teknolojisi Laboratuvarı - Köseköy MYO

<http://kosekoy.kocaeli.edu.tr/lastik.htm>

ERİŞİM

Adres Kocaeli Üniversitesi Umuttepe Yerleşkesi
Mühendislik Fakültesi B-Binası İzmit 41380 Kocaeli

Telefon (90) 262 303 3540

E-posta pst@kocaeli.edu.tr

Ağ sayfası <http://pst.kocaeli.edu.tr/index.htm>

TEKNO, WEB SİTESİNDEN ON-LINE KARIŞIM SİPARİŞ SİSTEMİNİ DEVREYE ALDI

Nalan KİBAR



Doğru Karışım

Elastomer teknolojisinde müşteri beklentilerini tam olarak karşılanabilmesi için "fiyat", "proses" ve "performans" unsurlarının optimize edilmesi esastır. Genelde, ürün fiyatı ve elastomer malzemeden yapılmış ürün performansı müşteri için önem arzederken, kauçuk karışımının prosesi direkt olarak hem elastomer parçayı üreten imalatçı için hem de indirekt olarak son müşteri için çok önemlidir. Bu 3 unsurun temeline bakıldığında en büyük etkenin müşteri beklentilerini tam olarak karşılayan en uygun maliyetli ve proses kabiliyeti yüksek bir reçeteden geçtiği açıkça görülmektedir.

Doğru Karışımın Adımları

Bu anlamda kendi reçetelerini geliştirebilen ve kendi karışımlarını bünyelerinde hazırlayabilen elastomer parça üreticilerinin avantajları ortaya çıkmaktadır. Bu durum günümüzdeki artan ham-madde fiyatlarının olduğu pazarda

ve zaman zaman haksız noktasına gelen sıkı rekabet ortamında önemini her geçen gün arttırmaktadır. Fakat reçete geliştirebilmek tabiri caizse "davul tozu, minare gölgesini karışımın içine koyalım bakalım, bu sefer olacak mı" felsefesinden farklı düşünülmelidir. Elastomer reçeteleri içlerinde elastomer fiziği, elastomer kimyası, viskoelastizite teorisi, proses bilgisi ve tecrübenin tamamını içerir. Bunun ötesinde reçete geliştirme safhasında donanımlı bir laboratuvar amaca ulaşabilmek ve ne yaptığını bilmek açısından çok önemlidir. Önce gerekli tüm testler yapılmalı, daha sonra çıkan sonuçlar ışığında teorik bilgiler ve tecrübeden de faydalanılarak nihai sonuca ulaşılmalıdır.

Laboratuvar ortamında müşteri spesifikasyonlarını ve hedef fiyatı yakalayan reçete ile proje sonlanmaz. Buraya kadar Ar-Ge mühendisleri işlerini tamamlamışlardır. Fakat bundan sonra bu reçetenin karışım hazırlama kısmında her üretildiğinde aynı mekanik ve fiziksel özellikleri verecek şekilde karıştırılması önem kazanmaktadır. Önemli olan müşteriye sadece numune aşamasından doğru elastomer parçayı verebilmek değil, müşteriye proje ömrü boyunca onay alınan parça

performansında elastomer parçalar verebilmektir. Bu durumu garanti altına alabilmek için en önemli etkenlerden bir tanesi üretim hattının tartım aşamasından, özellikle kapalı karıştırıcı çalışma parametrelerine kadar otomatize edilmesidir. Reçeteler imal edilirken otomasyon sayesinde toleranslar dahilinde otomatik olarak tartımlar yapılır, toleranslar dahilinde kapalı ve açık karıştırıcılarda aynı prosesler uygulanırsa standart özelliklere sahip karışımlar üretilir ve bu karışımlardan üretilen elastomer parçalarda standart özelliklere sahip olur. Yukarıda kısaca bahsedildiği gibi elastomer reçeteleri geliştirilirken ve imal edilirken pek çok unsur aynı anda düşünülmeli ve kontrol altına alınmalıdır. Ancak bu sayede geliştirilen reçetelerden ve bunlardan hazırlanan elastomer parçaların performanslarından



emin olunabilir.

Tekno'nun Karışım Hizmetleri

Tekno Kauçuk özellikle son yıllarda anlatılan konuların önemine istinaden hem laboratuvar hem de üretim hatlarında gerekli teknolojik

yatırımları yapmış, karışım hazırlama anlamında Avrupa'nın sayılı tesislerinden biri haline gelmiştir. Tekno Kauçuk üretim hatlarında bulunan 2 kapalı karıştırıcı tamamen otomatize çalışmakta, tüm otomatik tartım sonuçları ve üretim parametreleri kayıt altına alınmaktadır. Üretim hatlarındaki teknolojik gelişmelerin devamı için sistemi kuran Alman menşeli firma ile ortaklık yapılmıştır. Bu sayede Tekno Kauçuk firmasının proses bilgisi

ile Alman yazılım firması desteklenecek daha üstün imalat ve proses kontrolleri için mevcut yazılımlar iyileştirilecektir. Yukarıda tarif edilen otomasyona dayalı üretime rağmen üretilen her batch'in (harman, lot) laboratuvarında kontrolleri yapılarak her bir batch



için ayrı ayrı onay verilmektedir. **Doğru Karışım bir "tık" uzaklıkta** Tekno Kauçuk web sayfasında Türkiye'de bir ilk olarak Tekno Kauçuk tarafından sunulan standart karışımların spesifikasyonlarına ulaşabilirsiniz. Daha fazla bilgi için lütfen www.teknokaucuk.com.tr adresini ziyaret ediniz. Bu sayfanın sol kısmında "Ürün Grupları" başlığının altında "Karışım"ı tıklayarak bahsedilmiş on-line sipariş modülüne ulaşabilirsiniz.

WACKER, SİLİKON KOMPOZİT MALZEMELERİN ÜRETİMİNİ TÜRK DİSTRİBÜTÖR ORTAĞI SOLPRO'YA DEVREDİYOR

Merkezi Münih'te bulunan kimya grubu WACKER, kompozit silikon imalatçısı ve distribütörü Türk ortağı SOLPRO'yla yaptığı işbirliğini genişletiyor. İki ortak bu konudaki sözleşmeyi Eylül ayının ortasında imzaladı. SOLPRO bu sözleşmeye göre, yüksek ısıda vulkanize olan silikonların satışının yanında, Türkiye pazarına sunmak üzere özel silikon kauçuk karışımlarının – kompozit silikon karışımlarının – imalatını da üstelenecek. Kullanıma hazır ürünler, WACKER'in kendi markası "Based on ELASTOSIL®" (ELASTOSİL® bazında) adı altında satışa sunulacak. İlgili ürünler, otomotiv, inşaat, kablo ve ev gereçleri branşlarında kullanılmaktadır.

Silikon Teknolojileri Birim Yöneticisi Dr. Bernd Pachaly, Münih'de imzalanan sözleşme sırasında, "Türkiye, WACKER için uzun yıllardan beri büyüme kapasitesi yüksek bir pazardır. Ortam ısısında vulkanize olan silikon kauçukları alanında Türkiye'de mükemmel

bir pazar konumuna ulaşmış bulunmaktayız," dedi. Bundan böyle silikon kompozit satışlarını hızlandırmanın önemli olduğunu sözlerine ekledi. Pachaly bu bağlamda, kompozit üretiminin son derece yüksek bir titizlik ve konuya ilişkin büyük bir deneyim gerektirdiğini de vurguladı. "Müşterilerimizin bizden beklentileri, olabildiğince kısa ve hızlı teslimat süreçleri, esneklik ve yüksek kalitenin sürekliliğidir. SOLPRO, pazarı son derece iyi tanıyan deneyimli bir iş ortağımızdır. Bu konudaki deneyimleri ve kalitesi yüksek silikon kompozitleri üretiminde kullanacağı teknik ekipmanları mükemmel düzeydedir. Böylece, Türkiye'deki müşterilerimize şimdiye kadar olduğundan daha da iyi bir servis sağlayacağız."

SOLPRO'nun sahibi Dr. Metin Savaşkan, yapılan sözleşmenin Münih kökenli Kimya Grubu WACKER ile sürdürdüğü işbirliğinde çok önemli bir kilometre taşı olduğunu belirtti

ve şöyle dedi: "Şimdiye kadar TWACKER silikon elastomerlerinin Türkiye çapında satışından sorumluyduk. Artık, WACKER'in silikon kauçuk hammaddelerinden özel çözümler sunan hazır ürünler imal edecek düzeye geldik. Bu, bize hem yeni pazarlar açmakta hem de müşterilerimize götüreceğimiz hizmette yeni olanaklar yaratmaktadır."

Compound (kompozit), bağlayıcı madde, boya ve başka katkı maddelerinin kauçuk hammaddesiyle karıştırılmasıyla elde edilir. Sık kullanıldığı yerler, otomotiv endüstrisinde kullanılan conta ve kablo izolasyonlarından fotokopi aygıtlarında yer alan kauçuk kaplama silindirlere kadar uzanır. Dr. Savaşkan, kendilerine gösterilen güvenin, SOLPRO tarafından üretilen Compound'ların "Based on ELASTOSIL®" markası altında satılacak olmasıyla kanıtlandığını belirtti. "ELASTOSIL markası dünyanın her yerinde en iyi kalite, en yüksek müşteri memnuniyeti ile özdeşdir. Bu özelliklerin her ikisi de,

tabi ki bizim için de geçerlidir,” dedi.

WACKER SILICONES

WACKER SILICONES, uzmanlık alanına giren 3000’den fazla yenilikçi ürünle dünyanın en büyük silikon üreticilerinden biridir. Portföyünde silikon yağları, emülsiyonlar, reçineler, elastomerler, silanlar, silikon mastikler ve pirojenik silikalara kadar birçok ürün bulunmaktadır. Bu ürünler, son derece önemli katma değerleri ile ön plana çıkmakta, müşterilerin nihai ürünlerinin hem faydalarını, hem de performansını artırmaktadırlar. WACKER SILICONES’ın ürünleri inşaat, kimya, kozmetik, tekstil, otomotiv, kağıt ve elektronik gibi sektörlerde kullanılmaktadır. Birim, 2010 yılı itibarıyla Grup satışlarının %33’ünü gerçekleştirmiştir.

SOLPRO

Merkez ofisi İstanbul’da bulunan SOLPRO Danışmanlık Kimya Sanayi ve Tic. Ltd. Şti., Türkiye’de silikon hammaddeleri, yüksek

performans elastomer silikonları ve tamamlayıcı ürünlerinin önde gelen tedarikçilerinden biridir. Şirket ev gereçleri, otomotiv, elektrik, elektronik, kalıp yapımı, inşaat ve kablo endüstrileri gibi farklı alanlara hizmet vermektedir. Aynı zamanda yenilikçi çözümleri ve ürünleri INOSER® markası altında yüksek katma değer ile sunmaktadır. Distribütör ve compounder olarak SOLPRO’nun güçlü tarafı, müşterilerinin tedarik zincirlerini lojistikten itibaren ürün gelişimine ve proses mühendisliğine kadar geliştirmesidir.

İletişim:

SOLPRO Danışmanlık Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Ramazanoğlu Mahallesi Kaynarca Caddesi No: 48 34906 Şeyhli Pendik / İstanbul

WACKER’in sunduğu ELASTOSIL® silikon kauçuk, çok yönlü özellikleriyle geniş ve yüksek kaliteli bir silikon ürünler portföyüdür. Ürünler, çok farklı

endüstri kollarında kullanılmaya son derece yatkındırlar.



Örneğin duş başlıklarında, hortumlarda veya conta olarak kullanılmaktadırlar.



Adına compound denen kullanıma hazır karışımların üretiminde, bağlayıcı, boya ve başka katkı maddeleri, kauçuk hammaddesiyle karıştırılır ve böylece compound elde edilir.

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



2002 yılından bugüne kauçuk sektöründe hizmet veren Treco Kauçuk ve Kimyasalları San.ve Tic. Ltd.Şti. Nilüfer Organize Sanayi Bölgesi’ndeki tesislerinde otomotiv ve diğer sektörlerde kullanılan farklı

özelliklerde teknik kauçuk hamurlar üretmektedir.

İstenilen şartnamelere uygun formülasyonlar, müşterilerin proses şartları doğrultusunda teknik ekip tarafından hazırlanmaktadır. Üretilen hamurların izlenebilirliği, barkodlu ve PLC kontrollü otomasyon sistemleri ile sağlanarak ürün kalitesinin tekrar edilebilirliği garanti altına alınmıştır.

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

AMBALAJ ÇEŞİTLERİ

- ŞERİT
- SONSUZ ŞERİT
- SLAB
- ŞEKİLLENDİRİLMİŞ HAMUR

KAUKUK HAMUR ÇEŞİTLERİ

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

BRENNTAG TÜRKİYE POLİMER EKİBİ



Türkiye Kauçuk Pazar'ında, yıllardır EPDM malzemesinde temsilciliğini sürdürdüğü DSM Firması'nın yanı sıra, kauçuk kimyasalları grubunda da sektörün taleplerini en yüksek kalite standartları ile karşılayacak lider üretici firmalarla çalışmaktadır. Tecrübeli teknik ekibi, dünyadaki tüm gelişme ve yenilikleri takip ederek kendini sürekli geliştirmekte ve bunları iş ortağı olarak gördüğü değerli müşterilerine aktararak, onların da tüm bu gelişmelerden en fazla faydayı sağlamalarını hedeflemektedir. Son yıllarda başarı ile sürdürmekte oldukları büyüme eğilimini, portföylerine sürekli yeni

ürün ve teknolojiler katarak, daha da artırmayı hedeflemektedirler.

Brenntag, Türkiye'de, 2003 senesinde temsilci ofis olarak başladığı faaliyetlerine, 2005 senesinden bu yana Brenntag Kimya Tic. Ltd. Şti. olarak devam etmektedir. 2010 yılı itibari ile başta gıda, yem katkıları, kauçuk, plastik, deterjan, endüstriyel temizlik, kişisel bakım ve kozmetik, su ve havuz suyu arıtma sektörleri olmak üzere özel kimyasallarda ve genel kimyasallarda her türlü sektöre ulaşmayı hedefleyen bir ürün çeşitliliğine sahip konuma gelmiştir. Almanya merkezli, kimyasal dağıtımında global lider Brenntag, uzun yıllara dayanan tecrübesi ve sürekli gelişen performansı ile, tüm dünyada, kuruluşlar arası çözümler önermektedir. 10.000 den fazla ürün ve son derece geniş bir üretici

bilgi ağı ile firma, 150.000 den fazla müşteriye, tek bir noktadan çözüm ve temin sunarak hammadde üreticileri ile bunları işleyen sanayi arasında köprü görevini sürdürüyor. Bu sayede firmanın iş ortakları kendi asıl işlerine yoğunlaşırken; Brenntag; karıştırma, doldurma, ambalajlama, depolama, paletleme, etiketleme, nakliye ve teknik servis gibi katma değer zincirinde hayati öneme sahip hizmetleri, sınır ötesi coğrafyada dahi tam zamanında gerçekleştirebilmektedir.

Brenntag; 60 ülkede, 400'den fazla lokasyonda faaliyet göstermektedir. 2009 yılında firma, 11.000 çalışanı ile 6.4 milyar Euro (8,9 milyar USD) ciroya ulaşmıştır. 140 yıllık geçmişe sahip olan şirket, kimyasal madde dağıtım pazarında küresel lider konumundadır.

MADE KİMYA MAKİNA SAN. VE DİŞ LTD. ŞTİ.

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

Geçtiğimiz yıl, İtalya'da yerleşik RDC mamulu kauçuk kimyasallarını portföyüne ekledi.

Akseleratörler, antioksidanlar, bağlayıcılar, hızlandırıcı / geciktirici ve pişiriciler gibi kategorilerdeki ürünleri artık müşterilerine depolarından tedarik edebilmekteler.

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

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

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

lerindeki tüm ürünleri millileştirilmiş olarak depolarından teslim edilebilmektedir.

2011 yılına önemli bir haberle girdiler: Alexandria Carbon Black firmasının sahibi olan Birla Carbon'un bağlı bulunduğu Aditya Birla Grup, Columbian Chemicals'ı satın aldığı 31.01.2011 tarihinde yaptığı basın açıklaması ile bildirmiştir. Bu devir sayesinde Birla Carbon'un üretim kapasitesi yıllık 2 milyon tona ulaşarak, dünya lideri konumuna yükselmiştir. Devrin 2011 yılının 2. yarısında tamamlanması beklenmektedir. Devir işleminin sonunda oluşacak ürünlerin nasıl tahsis edileceği konusu henüz açıklığa kavuşmamış olmakla birlikte, sektörümüze ve tüm dünyaya hayırlı olmasını diliyoruz.

LASTİK HAMURLARINDAKİ AROMATİK İŞLEME YAĞLARININ DEĞİŞTİRİLMESİ*

*Murat ÖTER, Sibel YILDIZ, Bağdagül KARAAĞAÇ, Veli DENİZ
Kocaeli Üniversitesi, Kimya Muhendisliği Bölümü*

Lastik hamurlarının temel bileşenleri kauçuklar, takviye edici dolgular, pişirici sistem, yaşlanma önleyiciler ve proses yardımcılarıdır. Proses yardımcıları arasında aromatik, naftenik ve parafinik esaslı proses yağları önemli bir yer tutmaktadır. Çoğu kauçuk tipi ile birlikte karıştırılmaya uygun ve ucuz olması nedenleri ile aromatik yağlar oldukça yaygın olarak kullanılmaktadır. Ancak aromatik yağlar, yapısında polisiklik aromatik hidrokarbonlar (PAH) içermeleri nedeniyle insan sağlığını tehdit etmektedir. Özellikle uzun süreli maruziyetlerde kanserojen etkiye sahip olduğu çeşitli çalışmalarla kanıtlanmış ve Avrupa Birliği tarafından lastik hamurlarının içinde kullanılması sınırlandırılmıştır. Lastik hamurlarında, hem proses ve ürün özellikleri üzerinde olumsuz etkisi olmayan, hem de çevre ve insan sağlığını tehdit etmeyen düşük PAH içerikli yeni yağların kullanımı zorunlu hale gelmiştir.

Bu çalışmada, lastik sırt karışımlarını işaret etmek üzere Doğal Kauçuk/Bütadien Kauçuğu (NR/BR) ve Doğal Kauçuk/Stiren-Bütadien Kauçuğu (NR/SBR) esaslı hamurlar ve bunun yanı sıra kauçuk kökenli malzeme üretiminde yaygın olarak kullanılan Etilen-Propilen-Dien Kauçuğu (EPDM), Nitril Kauçuğu (NBR) ve Bromobütil kauçuklarının (BIIR) farklı oranlarda kullanıldığı lastik hamurları hazırlanmıştır. Bu hamurları hazırlamada biri referans alınan aromatik, diğerleri aromatik içeriği düşük yağlar olmak üzere toplam 7 çeşit yağ kullanılmıştır. Tüm karışımların reolojik, mekanik ve dinamik-mekanik özellikleri belirlenmiştir. İncelenen reçeteler maliyet, proses kolaylığı ve ürün özellikleri açısından değerlendirilmiştir. Böylece, aromatik yağların lastik hamurlarından çıkarılması sürecinde önemli bir bilgi birikimi sağlanmıştır. Çalışmanın

sonuçlarından faydalanacak olan, özellikle Avrupa pazarına ihracat yapan lastik eşya üreticisi KOBİ'lerin rekabet güçlerine katkıda bulunması amaçlanmıştır.

MALZEME VE YÖNTEM

Lastik hamurlarında kullanılan aromatik yağların yerine kullanılabilecek eşdeğer 6 farklı işleme yağı, 6 farklı lastik hamuru reçetesinde kullanılmıştır. Reçeteler, içerisindeki kauçuk cinsleri göz önünde bulundurularak sınıflandırılmıştır. Lastik hamurlarında kullanılan hammaddeler piyasada rahatlıkla bulunan ve lastik endüstrisinde sıklıkla kullanılan malzemelerdir. Kauçuk olarak NR, SBR, BIIR, EPDM ve NBR tipi kauçuklar; dolgu malzemesi olarak ASTM standartlarına uygun karbon karaları ve silikalar seçilmiştir. Kullanılan aromatik işleme yağı ve eşdeğer işleme yağlarının özellikleri Tablo 1'de verilmiştir.

Tablo 1. Kullanılan işleme yağlarının özellikleri

Özellik	Birim	Standart No	Aromatik (DAE)	Vivante 200 (MES-1)	Nytec 832 (MES-2)	Vivante 500 (TDAE-1)	Nytec 840 (TDAE-2)	Nytec 4700 (NAP-1)	Oct. N 317 (NAP-2)
Yoğunluk	15° C kg/dm ³	D 4052	0,990	0,915	0,925	0,95	0,923	0,94	0,902
Viskozite	40° C mm ² /s (cSt)	D 445	1240	210	226	410	376	700	22
	100° C mm ² /s (cSt)	D 445	26	16	13,3	18,8	18,5	28	3,7
Alevlenme noktası	°C	D 93A	200	270	226	272	243	220	174
Akma noktası	°C	D 97	40	-6	-24	27	-18	-15	-42
Kükürt	%	D 2622	6	0,5	0,06	0,8	0,11	0,4	0,02
Anilin noktası	°C	D 611	60	97	92	68	96	90	74
Karılma indisi	20° C	D 1747	1,586	1,505	1,507	1,528	1,508	1,546	1,501
Viskozite indeksi	VGC	D 2501	0,891	0,844	0,859	0,888	0,853	0,866	0,861
Renk		D 1500	>8	8	1,5	8	<2,0	>8	0,5
Karbon tipi dağılımı	CA	% D 2140	20	15	13	25	12	25	11
	CN	% D 2140	41	27	38	30	36	21	42
	CP	% D 2140	39	58	49	45	52	54	47
Görünüş	15° C	D 4176	Koyu siyah	Berrak	Renksiz ve Parlak	Koyu kahverengi	Renksiz ve Parlak	Koyu siyah	Berrak
DMSO Öza bileşikleri	PAH	% IP 346	>3	<2,5	2	<2,5	2	<3	<3

Lastik reçetelerini ve reçetelerde kullanılan işleme

*Bu makale, 15-17 Haziran 2011 tarihinde Sao Paulo, Brezilya'da yapılan Uluslararası Kauçuk Kongresi'nde (IRC2011) sunulan bildiriden özetlenerek hazırlanmıştır. Kauçuk Derneği'ne destekleri için teşekkür ederiz.

TRECO

KAUÇUK ve KİMYASALLARI SANAYİ ve TİCARET LTD. ŞTİ.

teknik hamur üretimi



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

NOSAB İhlamur Cad. No:36 Nilüfer / BURSA TÜRKİYE
Tel: +90.224. 410 00 20 (pbx)
Fax: +90.224. 410 00 21

info@treco.com.tr
www.treco.com.tr

yağlarını birbirinden ayırdedebilmek amacıyla hamur reçetelerine ve işleme yağlarına kodlama yapılmıştır. İşleme yağlarının kodlaması Tablo 2’de, hamur reçetelerinin kodlaması, içerdiği kauçuk cins ve miktarları Tablo 3’te verilmiştir. Tablo 3’teki kodlamaya göre örneğin “N100” kodlu lastik reçetesi kauçuk olarak sadece 100 phr NR içermektedir. “N50-S50” kodlu lastik reçetesi ise kauçuk olarak 50 phr NR ve 50 phr SBR içermektedir. Bu hamurların reçeteleri ise Tablo 4’te görülmektedir.

Tablo 2. Lastik reçetelerinde kullanılan işleme yağları

İşleme yağı ticari adı	Kodu
Aromatik yağ (Referans)	DAE
Vivatec 200	MES-1
Nytex 832	MES-2
Vivatec 500	TDAE-1
Nytex 840	TDAE-2
Nytex 4700	NAF-1
Octopus N317	NAF-2

Tablo 3. Lastik reçetelerinin kodlama sistemi

NO	Reçete kodu	phr				
		NR	SBR	BIIR	EPDM	NBR
1	N100	100	-	-	-	-
2	S100	-	100	-	-	-
3	N50-S50	50	50	-	-	-
4	B60-N40	40	-	60	-	-
5	E100	-	-	-	100	-
6	A100	-	-	-	-	100

Tablo 4. Hamur reçeteleri

N100 Reçetesi		S100 Reçetesi		N50S50 Reçetesi		B60N40 Reçetesi		E100 Reçetesi		E100 Reçetesi	
Malzeme	PHR	Malzeme	PHR	Malzeme	PHR	Malzeme	PHR	Malzeme	PHR	Malzeme	PHR
SR20	100	SBR1502	100	SR20	50	SR20	20	EPDM	100	NBR	100
N550	28	N234	70	SBR 1502	50	BIIR	80	N550	90	N550	65
Silica	16			N220	50	N660	60				
İşleme yağı*	4	İşleme yağı*	6	İşleme yağı*	3	İşleme yağı*	8	İşleme yağı*	25	İşleme yağı*	6
ZnO	5	ZnO	2,5	ZnO	3	ZnO	1	ZnO	5	ZnO	5
Stearik asit	1	Stearik asit	1,5	Stearik asit	1	Stearik asit	2	Stearik asit	2	Stearik asit	1
Peptizer	0,1	Wax	1	Peptizer	0,2						
Fenolic reçine	1,5	MC WAX	1	Fenolic reçine	5	Fenolic reçine	4	Fenolic reçine	4		
				Hidrokarbon	1	Hidrokarbon	7			Vulkanol 85	10
TMQ	1	TMQ	1								
6PPD	1,5	6PPD	1	TMQ	1					TMQ	1,5
Silane	3			6PPD	1,5			CBS	3	TMTD	2,5
Kükürt	2,5	Kükürt	2,5	Kükürt	1,5	Kükürt	0,5	Kükürt	1,5	Kükürt	0,2
CBS	1,3	CBS	1,3	CBS	1	MBTS	1,5	MBT	2	CBS	2,5

*DAE, MES-1, MES-2, TDAE-1, TDAE-2, NAF-1, NAF-2

Lastik hamurları iki silindirli açık laboratuvar milinde hazırlanmıştır. Hazırlanan 6 farklı tip lastik reçetesinde 7 farklı tip işleme yağı kullanılarak toplam 42 lastik hamuru elde edilmiştir. Kullanılan milin silindir sıcaklıkları 80°C olacak şekilde ayarlanmıştır. Tablo 5’te lastik hamuru hazırlama adımları verilmiştir.

Hamur yoğunluklarını ölçmede Brabender marka yoğunluk ölçme cihazı kullanılmıştır. 50 gramdan az olmayacak şekilde alınan örnekler cihazın üzerindeki hassas teraziyle tartıldıktan sonra özel bölmede 7 bar basınçla sıkıştırılarak otomatik yoğunluk tayini

yapılmıştır.

Hamurların Mooney viskoziteleri ASTM D1646 standardına göre ve ML 1+4 (100°C) şeklinde ölçülmüştür. Hamurların reolojik özellikleri ASTM D 5289 standardına göre, Alpha marka MDR 2000 (Moving Die Rheometer) model reometre cihazı kullanılarak belirlenmiştir.

Tablo 5. Lastik hamuru hazırlama adımları

Ön karışım	Zaman (dk)
Kauçuk	0,0
Dolgu maddeleri+ kimyasallar+işleme yağları	4,0-4,5
Mill boşalt	16,0-18,5
Son karışım	Zaman (dk)
Ön karışım	0,0
Pişirici kimyasallar	3,0-3,5
Mill boşalt	7,5-9,0

Vulkanize olmuş lastik malzemede çekme (ASTM D412) ve sertlik (ASTM D2240) testleri yapılmış, örnekler, 80 °C’de 12 saat yaşlandırıldıktan sonra mekanik özellikleri ve sertliğinde meydana gelen değişimler belirlenmiştir. Aynı örneklerin dinamik-mekanik özellikleri -50°C –100°C gibi geniş bir aralık için, 10 Hz sabit frekansta belirlenmiştir. Lastiklerin dinamik-mekanik özelliklerini ölçmede Metravib marka DMA50 model dinamik-mekanik test cihazı kullanılmıştır.

BULGULAR VE TARTIŞMA

1. N100 Hamurlarına Alternatif Yağların Etkisi

N100 reçeteleri, %100 doğal kauçuk içeren hamurlardır. Kullanılan işleme yağı miktarı her reçetede 4 phr ’dır. N100 hamurlarının önemli reolojik ve fiziko-mekanik özellikleri Tablo 6’da verilmiştir.

Tablo 6. N100 lastik hamurlarının reolojik ve fiziksel özellikleri

N100 reçetesi		DAE	MES-1	MES-2	TDAE-1	TDAE-2	NAF-1	NAF-2	
Reolojik Özellikler	ML ₁ (dNm)	1,33	1,70	1,56	1,40	1,58	1,55	2,70	
	MH ₁ (dNm)	13,40	12,21	11,93	13,73	13,86	13,23	13,84	
	t ₂ (min)	2,72	2,93	2,97	2,83	2,83	3,05	2,70	
	t ₉₀ (min)	5,39	5,67	5,72	5,52	5,50	5,61	5,44	
	Mooney ML(1+4)@100°C	35,7	34,2	33,4	36,4	34,6	34,8	35,3	
Fiziksel Özellikler	Yaşlanma öncesi	Sertlik (Shore A)	54,0	53,0	55,0	52,0	54,0	52,0	53,0
		Kopma Dayanımı (Mpa)	19,0	20,1	21,1	20,1	20,5	20,3	18,8
		Kopma uzaması (%)	515,0	551,0	510,0	549,0	528,0	546,0	519,0
	Yaşlanma sonrası	100% Özdayanım (Mpa)	1,6	1,5	1,9	1,5	1,8	1,7	1,7
		Sertlik (Shore A)	59,0	58,0	60,0	60,0	60,0	58,0	59,0
		Kopma Dayanımı (Mpa)	13,5	11,9	13,7	12,1	13,3	12,7	12,2

Aromatik işleme yağına alternatif olarak kullanılan

işleme yağlarının hamurlarının yaşlanma öncesinde kopma dayanımı birbirine yakın iken, yaşlanma sonrası farklılıklar meydana gelmiştir. MES-1’de yaşlanma sonrası en düşük kopma kuvveti elde edilmiştir.

2. S100 Hamurlarına Alternatif Yağların Etkisi

%100 SBR içerikli reçetelerde 6 phr işleme yağı kullanılmıştır. S100 hamurlarının önemli reolojik ve fiziko-mekanik özellikleri Tablo 7’de verilmiştir.

Tablo 7. S100 lastik hamurlarının reolojik ve fiziksel özellikleri

S100		DAE	MES-1	MES-2	TDAE-1	TDAE-2	NAF-1	NAF-2
Reolojik Özellikler	ML ₁ , (dNm)	3,41	3,69	3,43	3,69	3,64	3,45	3,76
	MH, (dNm)	18,49	18,52	17,61	18,99	18,51	20,40	19,96
	t ₂ , (min)	3,42	3,44	3,58	3,27	2,77	3,13	3,15
	t ₉₀ , (min)	10,76	10,35	10,50	9,94	10,56	10,52	10,37
	Mooney ML(1+4)@100°C	47,3	48,0	47,9	49,7	48,4	47,9	49,8
Fiziksel Özellikler	Sertlik (Shore A)	73,0	73,0	72,0	71,0	74,0	73,0	71,0
	Kopma Dayanımı (Mpa)	15,2	15,2	13,9	16,7	15,2	14,7	15,6
	Kopma uzaması (%)	487,0	507,0	447,0	527,0	434,0	476,0	472,0
	100% Özdyanım (Mpa)	2,3	2,1	2,2	2,2	2,7	2,2	2,3
	Sertlik (Shore A)	77,0	75,0	75,0	74,0	76,0	74,0	74,0
Yaşlanma sonrası	Kopma Dayanımı (Mpa)	13,1	12,0	11,9	15,0	12,0	13,6	14,3

Tablo 7’den de görüldüğü gibi S100 kodlu SBR içerikli lastik hamurlarında, işleme yağları hamurların reolojik özelliklerini farklı etkilemişlerdir. NAF-1 işleme yağı içeren hamur referans hamuruna göre daha yüksek MH verirken, MES-2 hamurunda MH değerini düşürmüştür. NAF-1 işleme yağı haricinde diğer işleme yağları DAE ile kıyaslandığında hamurların pışme süresini kısaltmaktadır.

Sertlikleri incelendiğinde, TDAE-2 işleme yağı kullanıldığında diğer yağlara göre daha sert bir hamur elde edilmiştir. Hamurların %300 özdyanımları karşılaştırıldığında, TDAE-2 hamurunun kopma dayanımı, DAE hamuruna göre 2,1 MPa daha fazladır ve TDAE-2 en yüksek özdyanıma sahip hamurdur. DAE göre TDAE-1 işleme yağları hamurun kopma dayanımını arttırmıştır. Kopma uzaması değerlendirildiğinde ise %526 uzama ile TDAE-1 işleme yağı en yüksek uzama gösteren yağ olmuştur. NAF-1 hamurunun ısıl yaşlandırma sonrası sertlik ve kopma dayanımındaki değişiklik diğer yağlara göre daha az olmuştur.

3. N50S50 Hamurlarına Alternatif Yağların Etkisi

%50 NR ve %50 SBR içerikli reçetelerde 3 phr işleme yağı kullanılmıştır. N50S50 hamurlarının önemli reolojik ve fiziko-mekanik özellikleri Tablo 8’de verilmiştir.

Tablo 8. N50S50 lastik hamurlarının reolojik ve fiziksel özellikleri

N50S50		DAE	MES-1	MES-2	TDAE-1	TDAE-2	NAF-1	NAF-2
Reolojik Özellikler	ML ₁ , (dNm)	2,22	2,66	2,84	2,37	2,69	1,93	2,80
	MH, (dNm)	14,08	13,87	14,67	13,91	14,43	14,14	14,47
	t ₂ , (min)	7,99	7,90	7,87	7,51	7,83	8,00	7,56
	t ₉₀ , (min)	18,34	19,46	18,91	18,98	19,06	19,75	18,68
	Mooney ML(1+4)@100°C	36,2	36,6	35,8	36,9	36,7	35,6	37,0
Fiziksel Özellikler	Sertlik (Shore A)	63,0	64,0	65,0	63,0	66,0	62,0	65,0
	Kopma Dayanımı (Mpa)	18,5	17,2	19,3	19,2	19,5	16,9	18,3
	Kopma uzaması (%)	560,0	562,8	612,0	578,0	686,0	576,0	617,0
	100% Özdyanım (Mpa)	1,6	2,1	2,1	1,6	1,9	1,6	1,8
	Sertlik (Shore A)	67,0	69,0	68,0	69,0	68,0	66,0	68,0
Yaşlanma sonrası	Kopma Dayanımı (Mpa)	15,6	16,6	18,2	18,7	18,8	15,2	18,0

N50S50 hamurlarının reolojik özellikleri karşılaştırıldığında, NAF-1 işleme yağı hamurun pışme süresini DAE’ye göre geciktirmiştir. DAE referans hamuru diğer hamurlara göre pışmenin geç başlayıp erken bitmesine neden olmaktadır. Buna göre deneme işleme yağlarının DAE’nin sağladığı pışme özelliklerini sağlayamadığı yorumu yapılabilir. NAF-2 işleme yağı ile yapılan hamur en düşük viskoziteli hamurdur. Vulkanizasyon sonrası en yüksek TDAE-2’de, en düşük NAF-1’de ölçülmüştür. %300 özdyanımı en yüksek DAE hamurunda elde edilmiştir. Kopma dayanımı ve kopmada uzama en yüksek MES-2, TDAE-1 ve TDAE-2 hamurlarında elde edilmiştir. Isıl yaşlandırma sonrası lastiklerin sertlik ve kopma dayanımı değişimleri karşılaştırıldığında MES-2 ve TDAE-2 işleme yağları DAE referans yağına göre daha az etkilenmiştir.

4. B60N40 Hamurlarına Alternatif Yağların Etkisi

B60N40 kodlu reçeteler 8 phr işleme yağı içermektedir. B60N40 hamurlarının önemli reolojik ve fiziko-mekanik özellikleri Tablo 9’da verilmiştir.

B60N40 kodlu hamurların reolojik özellikleri DAE’ye göre değerlendirildiğinde TDAE-2 işleme yağı hamurun pışmesini geciktirirken, MES-1 işleme yağı pışmeyi hızlandırmıştır. TDEA-2 işleme yağı hamurun Mooney viskozitesi yükseltmiştir. En düşük viskozite değeri DAE hamurunda ölçülmüştür. TDEA-2 işleme yağının hamurun hem pışmesini geciktirdiği, hem de viskozitesinin yükselmesine sebep olduğu söylenebilir. Vulkanizasyon sonrası sertliği en fazla NAF-1 hamurunda ölçülmüştür. DAE ve TDAE-2 hamurlarının sertlikleri birbirine eşittir. % 300 özdyanımı en fazla MES-2 hamurunda ölçülmüştür. Kopma dayanımı en fazla TDAE-1 hamurunda, en düşük ise NAF-1 hamurunda ölçülmüştür. Kopma uzaması en fazla DAE hamurunda olurken, diğer hamurların kopma

uzaması DAE göre daha düşüktür. Isıl yaşlandırma testi sonrası lastiklerin sertlik ve kopma dayanımı değişim oranları DAE göre karşılaştırıldığında, MES-2 yerine TDEA-2 lastiklerinin kopma dayanımının daha az değiştiği, MES-1, NAF-1 ve NAF-2 lastiklerinin sertlik değişim oranının daha düşük olduğu görülmüştür.

Tablo 9. B60N40 lastik hamurlarının reolojik ve fiziksel özellikleri

B60N40		DAE	MES-1	MES-2	TDAE-1	TDAE-2	NAF-1	NAF-2
Reolojik Özellikler	ML ₁ (dNm)	1,11	1,25	1,33	1,16	1,30	1,30	1,25
	MH ₁ (dNm)	10,49	11,06	11,40	9,92	10,57	11,14	8,17
	t ₂ (min)	2,87	2,74	2,76	3,06	3,07	2,88	3,21
	t ₉₀ (min)	10,87	10,34	10,28	10,76	11,09	10,61	10,77
	Mooney ML(1+4)@100°C	20,7	21,0	23,7	22,7	22,6	21,7	21,3
Fiziksel Özellikler	Yaşlanma öncesi	Sertlik (Shore A)	59,0	60,0	61,0	59,0	62,0	61,0
		Kopma Dayanımı (Mpa)	12,5	12,2	12,8	13,0	10,9	11,3
		Kopma uzaması (%)	715,0	682,0	625,0	676,0	634,0	706,0
	Yaşlanma sonrası	100% Özdayanım (Mpa)	1,3	1,3	1,4	1,4	1,3	1,3
		Sertlik (Shore A)	62,0	61,0	63,0	63,0	63,0	62,0
		Kopma Dayanımı (Mpa)	9,5	10,0	12,4	12,2	10,5	11,7

5. E100 Hamurlarına Alternatif Yağların Etkisi

E100 reçetelerinde 25 phr işleme yağı kullanılmıştır. E100 hamurlarının önemli reolojik ve fiziko-mekanik özellikleri Tablo 10'da verilmiştir.

Tablo 10. E100 lastik hamurlarının reolojik ve fiziksel özellikleri

E100 RECEIPT		DAE	MES-1	MES-2	TDAE-1	TDAE-2	NAF-1	NAF-2
Reolojik Özellikler	ML ₁ (dNm)	2,35	2,28	2,33	2,28	2,30	2,31	2,29
	MH ₁ (dNm)	12,43	12,92	12,38	12,79	13,24	12,54	12,98
	t ₂ (min)	7,55	7,15	7,53	6,94	6,99	7,38	7,24
	t ₉₀ (min)	17,44	16,02	17,39	16,84	16,29	16,61	17,52
	Mooney ML(1+4)@100°C	33,4	31,6	32,7	33,3	34,0	33,8	33,1
Fiziksel Özellikler	Yaşlanma öncesi	Sertlik (Shore A)	70,0	70,0	71,0	70,0	71,0	70,0
		Kopma Dayanımı (Mpa)	18,1	18,3	18,0	18,2	18,2	17,8
		Kopma uzaması (%)	470,0	487,0	467,0	480,0	473,0	465,0
	Yaşlanma sonrası	100% Özdayanım (Mpa)	1,7	1,8	1,7	1,8	1,7	1,8
		Sertlik (Shore A)	72,0	71,0	73,0	71,0	73,0	72,0
		Kopma Dayanımı (Mpa)	16,4	16,6	16,7	16,9	16,9	16,1

E100 kodlu 100 phr EPDM içerikli lastik hamurlarının reolojik özellikleri DAE referans yağına göre karşılaştırıldığında, TDAE-1 hamuru pismeye DAE'ye göre daha erken başlamış ve daha erken pismişti. Bu özellik TDAE-1 ile yapılan hamurların işlenmesinde zorluklar çıkartabilir. Mooney viskozitesi en düşük olan hamur MES-1 hamurunda olurken, diğer yağların hamurların viskozite değerleri üzerinde önemli bir etkisi olmamıştır. Vulkanizasyon sonrası sertlikler 70-71 shore A olarak ölçülmüştür. En yüksek % 300 özdayanım MES-2 ve TDAE-1 lastiklerinde ölçülmüştür. MES-1, TDAE-1, TDAE-2, ve NAF-1 lastiklerinin kopma dayanımı ve uzaması DAE'ye

yakındır. Isıl yaşlandırma sonrası lastiklerin sertlik ve kopma dayanımı değişimi karşılaştırıldığında bütün lastiklerin DAE göre oranları eşit ya da daha küçüktür. Isıl yaşlandırmaya karşı deneme işleme yağlarının DAE'ye göre iyileşme sağlandığı yorumu yapılabilir.

6. A100 Hamurlarına Alternatif Yağların Etkisi

%100 NBR 6 phr işleme yağı kullanılmıştır. A100 hamurlarının önemli reolojik ve fiziko-mekanik özellikleri Tablo 11'de verilmiştir..

Tablo 11. A100 lastik hamurlarının reolojik ve fiziksel özellikleri

A100 RECEIPT		DAE	MES-1	MES-2	TDAE-1	TDAE-2	NAF-1	NAF-2
Reolojik Özellikler	ML ₁ (dNm)	3,11	3,12	3,16	3,02	3,11	3,06	3,13
	MH ₁ (dNm)	11,67	11,75	11,59	11,71	11,68	11,70	11,69
	t ₂ (min)	8,25	8,21	8,23	8,23	8,24	8,28	8,27
	t ₉₀ (min)	18,11	18,17	18,12	18,18	18,10	18,15	18,12
	Mooney ML(1+4)@100°C	61,3	61,4	61,0	59,9	61,2	62,3	61,4
Fiziksel Özellikler	Yaşlanma öncesi	Sertlik (Shore A)	70,0	71,0	70,0	71,0	70,0	70,0
		Kopma Dayanımı (Mpa)	19,1	19,5	19,7	19,8	20,1	19,3
		Kopma uzaması (%)	445,0	448,0	439,0	446,0	452,0	473,0
	Yaşlanma sonrası	100% Özdayanım (Mpa)	2,9	3,3	3,4	3,6	3,7	3,2
		Sertlik (Shore A)	72,0	73,0	71,0	73,0	71,0	72,0
		Kopma Dayanımı (Mpa)	17,8	18,1	18,0	17,9	18,2	17,6

NBR içerikli lastik hamurlarının reolojik özellikleri DAE ile karşılaştırıldığında önemli bir değişiklik görülmemiştir. Mooney viskozitesi en yüksek NAF-1 hamurunda, en düşük ise TDAE-1 hamurunda ölçülmüştür. Vulkanizasyon sonrası bütün hamurların sertlikleri 70-71 shore A arasında ölçülmüştür. İşleme yağları lastiklerin sertliklerini etkilemediği söylenebilir. En yüksek %300 özdayanım TDAE-1 ve TDAE-2 lastiklerinde ölçülmüştür. TDAE-1 ve TDAE-2 lastiklerinin kopma dayanımı ve uzaması DAE'ye göre yüksektir. Isıl yaşlandırma sonrası lastiklerin kopma dayanımındaki değişim oranları karşılaştırıldığında DAE hamurunda değişim azdır. Isıl yaşlandırma sonrası sertlik değişimi MES-2, TDAE-2 ve NAF-2 lastiklerinin %1,4 iken, geri kalan lastiklerde %2,8 olarak hesaplanmıştır.

Tüm Hamurlar İçin Dinamik-Mekanik Özellikler

Lastik malzemeler, elastik yapıları nedeni ile çoğu durumda dinamik koşullarda çalıştırılmaktadırlar. Bu durumda çalışma sıcaklıkları, statik koşullarda çalışmaya kıyasla çok daha önemli hale gelmektedir. Çünkü, lastikte elastik davranış sıcaklığa çok sıkı bir şekilde bağlıdır. Bu çalışmada incelenen hamur tipleri de temelde PAH salınımının azaltılmasında öncelikli olarak değerlendirilebilecek lastik sırtı, hidrolik ve pnömatik hortum gibi ağırlıklı olarak dinamik koşullarda çalışan malzemelerdir. Dolayısıyla, çalışılan lastik ürünlerde

SHARED VALUES – SHARED SUCCESS

Ortak Değerler – Ortak Başarı

Brenntag Türkiye Polimer'in tecrübeli ekibi, ihtiyacınız olan her yerde ve zamanda sizlerle sektördeki tüm yenilikleri paylaşmaya hazırdır.

Yarının Ürünleri İçin Yaratıcı Çözümler

Brenntag Türkiye Polimer takımı; kendini, geleceğin trendlerini bugünden görerek, müşterilerini bu eğilim ve gelişmelerden maksimum faydayı sağlayabilmeleri adına yaratıcılık ve yenilik konularında cesaretlendirmeye adanmıştır. Uzmanlığımız, tecrübemiz ve uluslararası ağıımız sayesinde, müşterilerimizin başarısına katkıda bulunmaktayız.

Polimerlerle Yaşar, Doğru Çözümler Üretiriz

En önemli amacımız, iş ortaklarımızın beklentilerini doğru ve eksiksiz analiz edip, küresel deneyimimiz ve uzmanlaşmış kadromuz ile bu beklentilerin ötesinde çözümler sunmaktır. Ortaklarımıza yaklaşırken bizi yönlendiren prensipler,

sadakat, güvenilirlik, müşteri samimiyetine olan saygı ve müşteri hizmetlerine olan yüksek inancımızdır. Hedefimiz plastik ve kauçuk mamul üreticileri ile hammadde tedarikçileri arasında köprü vazifesi görerek, müşterilerimizin büyümelerine ve başarılarına destek olmaktır.

Brenntag Türkiye Polimer olarak kauçuk endüstrisi için portföyümüz

- EPDM Kauçuklar
- Akseleratörler (Toz ve Granül formda)
- Vulkanizasyon Kimyasalları
- Antioksidanlar
- Proses Kolaylaştırıcılar ve Kaydırıcı Grupları
- Peroksitler ve Peroksit Koajanları
- Metal oksitler
- Nem Çekiciler
- Reçineler

Brenntag Kimya Hakkında

Brenntag Türkiye'de, 2003 senesinde temsilci ofis olarak başladığı faaliyetlerine, 2005 senesi itibari ile Brenntag Kimya Tic. Ltd. Şti.

olarak devam etmektedir. 2010 yılı itibari ile başta gıda, yem, kauçuk, plastik, deterjan, endüstriyel temizlik, kişisel bakım ve kozmetik, su ve havuz suyu arıtma sektörleri olmak üzere özel ve genel kimyasallarda her türlü sektöre ulaşmayı hedefleyen bir ürün çeşitliliğine sahip konuma gelmiştir.

Brenntag Kimya Tic. Ltd.Şti.

Genel Müdürlük:

Kavacık Mah. Ekinçiler Cad.
Muhtar Sok. No:1 Kat:1-6
34805 Beykoz / İstanbul
Tel: +90 216 331 3966
Fax: +90 216 331 3936

Ege Bölge Temsilciliği:

1456 Sok. Kristal-2 İş Merkezi
No:18 K:3 D:5 Alsancak / İzmir
Tel: +90 232 463 4888
Fax: +90 232 463 1888

plastikvepolimer@brenntag.com.tr
www.brenntag.com.tr

elastik geri dönmenin yüksek olması, bir başka deyişle çekme ve basma sırasındaki tanδ değerlerinin yüksek olması arzu edilmektedir. Tablo 12’de dinamik koşullardaki davranışları en çok önemsenen 4 grup için sıcaklığa bağlı olarak değişen tanδ değerleri verilmiştir. Bu sıcaklıklar, malzemelerin doğal hava koşulları nedeni ile inebileceği minimum sıcaklık olan -50 °C, oda koşulları ve sürtünme dolayısıyla ulaşabileceği ortalama bir sıcaklık olan 80 °C’dir.

Tablo 12. Lastiklerin -50, 25 ve 80°C’deki tanδ değerleri

Reçete kodu	DAE	MES-1	MES-2	TDAE-1	TDAE-2	NAF-1	NAF-2
-50°C							
N100	0,924	0,933	0,920	0,969	0,882	0,979	0,849
S100	0,163	0,115	0,123	0,224	0,143	0,136	0,123
N50S50	0,552	0,357	0,489	0,482	0,476	0,561	0,488
B60N40	0,698	0,719	0,372	0,690	0,717	0,717	0,725
25°C							
N100	0,159	0,134	0,124	0,159	0,185	0,136	0,139
S100	0,136	0,139	0,136	0,130	0,137	0,142	0,131
N50S50	0,120	0,116	0,116	0,119	0,124	0,136	0,114
B60N40	0,134	0,148	0,124	0,125	0,145	0,136	0,118
80°C							
N100	0,110	0,109	0,075	0,099	0,207	0,089	0,092
S100	0,113	0,110	0,110	0,126	0,101	0,105	0,108
N50S50	0,124	0,131	0,119	0,121	0,131	0,126	0,121
B60N40	0,101	0,098	0,141	0,091	0,094	0,084	0,076

Tablo 12’den görülebileceği gibi NAF-1 ve TDAE-1 yağları, doğal kauçuğun yaşlanma sonrası mekanik özelliklerini olduğu gibi soğuk koşullardaki dinamik-mekanik özelliklerini de bir miktar geliştirmiştir. Tamamen doğal kauçuktan oluşan hamurlarda oda sıcaklığında ve biraz daha yüksek sıcaklıklarda kullanım durumunda TDAE-2 tercih edilebilir. Oda sıcaklığında ve sıcakta TDAE-2, NR temelli malzemenin tanδ değerini sırasıyla sırasıyla %25 ve %100 arttırmaktadır. Farklı işleme yağları, SBR temelli malzemelerin dinamik-mekanik davranışlarını daha az etkilemişlerdir. Sadece soğuk koşullarda ve TDAE-1, %15 kadar daha yüksek tanδ değeri vermiştir. Tamamen SBR’den üretilcek malzemeler eğer soğuk koşullar altında kullanılacaksa TDAE-1, DAE’ye iyi bir alternatif olarak kullanılabilir. NR ve SBR’nin birlikte kullanıldığı durumlar için de benzer bir etki söz konusudur ve bu durumda da NAF-1, iyi bir alternatif olarak düşünülebilir. BIIR ve NR’un birlikte kullanıldığı malzemelerde ise, bu davranışın tersine naftenik yağlar her üç sıcaklık koşulu için de dinamik-mekanik özellikleri kötüleştirir.

SONUÇLAR

Deneysel sonuçlar, geniş bir yelpazede incelenen lastik hamurlarında aromatik yağ yerine çevre dostu işleme yağlarının kullanılması durumunda,

hamurların pişme karakteristiklerinde yağların farklı aromatik içeriklerinden dolayı sadece çok küçük ve müdahale edilebilir değişiklikler meydana geldiğini göstermektedir. Bu değişimler, özellikle NAF-2 yağı kullanıldığı durumda ve %100 NR kullanılan N100 kodlu hamurlarda daha belirgindir. Bu durum, NAF-2 işleme yağının özellikle düşük sıcaklıklarda diğer yağlara göre viskozitesinin daha düşük olması nedeni ile kauçuk matris ile uyumsuzluğuna bağlanabilir. Reçetelerde aromatik yağ yerine aynı miktarda alternatif işleme yağlarının kullanımı, hamurun işlenme kolaylığını belirleyen Mooney viskozitelerini neredeyse hiç değiştirmemiştir. Özetle, reçetelerde yapılacak çok küçük modifikasyonlarla, pişme karakteristikleri çok benzer çevre dostu lastik hamurlarının hazırlanabileceği söylenebilir.

Bu çalışmada, sözkonusu çevre dostu lastik hamurlarının ısıl yaşlanma öncesi ve sonrası fizikomekanik özellikleri de incelenmiştir. NR, SBR ve NR/SBR temelli lastik hamurlarının, yakın polaritede olmaları nedeni ile yüksek aromatik içerikli yağlarla daha uyumlu olması beklenen bir durumdur. N100 hamurlarında alternatif işleme yağlarının kullanılması ile mekanik özelliklerde önemli bir farklılık gözlenmemiştir. SBR içeren hamurlarda MES-1’in, aromatik işleme yağının en iyi alternatifi olduğu görülmüştür. Bununla birlikte, NAF tipi yağlar ve TDAE-1 sırasıyla S100 ve N50S50 hamurları için ikinci en iyi alternatif olarak kullanılabilir. Bunun nedeni sözkonusu yağların kauçuk matris ile uyumluluğunu ifade eden yüksek viskozite-gravite katsayılarıdır. BIIR/NR temelli hamurlar için, mekanik özellikler açısından en iyi alternatifi MES-1 olduğu söylenebilir. Bunun nedeni BIIR ve MES’in yakın polariteleridir.

Lastik ürünlerin ısıl yaşlanma dayanımının belirlenmesinde dikkate alınması gereken en önemli iki özellik kopma dayanımı ve sertliktir. Alternatif işleme yağlarının lastik ürün sertliği üzerindeki olumsuz etkileri kabul edilebilir bir aralıktadır ve ısıl yaşlanma öncesi ve sonrasında benzer eğilimler sergilemektedir. Aromatik yağlarla hazırlanan lastiklerin ısıl yaşlanmaya karşı direnci oldukça zayıftır. Bu örneklerin kopma dayanımları, seçilen koşullarda ısıl yaşlandırma sonrası %30’a kadar kötüleşmektedir.

Naftenik işleme yağları, NR içeren hamurların yaşlanma sonrası mekanik özelliklerinin sabit kalmasını sağlamıştır. NR’ın ısıl yaşlanmaya karşı oldukça dayanıksız olduğu iyi bilinmektedir. Dolayısıyla NR karışımlarında naftenik yağların kullanılması ile aynı zamanda yaşlanma dayanımının arttırılabileceği

önemli bir bulgudur. S100 hamurlarında ısıtma dayanımının kullanılan yağ tipinden hemen hemen bağımsız olduğu görülmektedir. Bununla birlikte MES ve TDAE tipi alternatif işleme yağlarının, aromatik yağa daha yakın yaşlanma dayanımı verdiği de söylenebilir. Alternatif yağların BIIR/NR ve NR/SBR temelli hamurlarının yaşlanma dayanımını da bir miktar geliştirdiği söylenebilir.

Çevre dostu yağların, bu yağlar kullanılarak hazırlanan malzemelerin dinamik-mekanik özelliklerine etkileri farklı sıcaklık koşulları için ayrı ayrı incelenmelidir. Örneğin, naftenik yağlar, NR ağırlıklı malzemelerin soğuktaki tanδ değerlerini artırırken, yüksek sıcaklık koşullarında tam tersi bir etki göstermektedirler. Bununla birlikte aynı yağlar, BIIR/NR temelli malzemeler için dinamik-mekanik özellikler açısından değerlendirildiğinde hiç de olumlu görülmemektedir. Her malzeme için, tüm alternatif yağlar malzemenin reolojik, mekanik ve dinamik-mekanik özelliklerini benzer yönde etkilemeyebilirler. Malzemenin kullanılacağı koşullar ve malzemeden beklentiler göz önünde bulundurularak en uygun işleme yağının seçilmesi gerekmektedir.

Özetle bu çalışma, lastik hamurlarından aromatik yağların çıkarılması ve yerine yeni nesil, düşük PAH içerikli ve çevre dostu alternatiflerinin koyulmasını hedeflemiştir. Geniş bir yelpazede çalışılan lastik hamurlarında alternatif yağların olumlu ve olumsuz etkileri özetlenmiştir. Elde edilen bulgulardan, lastik ürünün çalışacağı statik, dinamik, sıcak ve soğuk koşulları göz önünde bulundurularak reçetelerde yapılacak küçük ve farklı yönlerdeki uyarlamalarla çevre dostu yağların kullanımının olanaklı olduğu görülmektedir. Bu bulguların özellikle küçük ve orta ölçekli lastik eşya üreticileri için, günümüz çevre mevzuatlarına uyum aşamasında önemli bir temel teşkil edebileceği düşünülmektedir.

KAYNAKLAR

1. Peters, S., Talaska, G., Jonsson Bo A.G., Kromhout, H., Vermeulen, R., "Polycyclic Aromatic Hydrocarbon Exposure, Urinary Mutagenicity, and DNA Adducts in Rubber Manufacturing Workers", Cancer Epidemiol Biomarkers Prev., 2008, Vol.17, No.6, 1452–1459

2. "Regulation (EC) No 1907/2006 Of The European Parliament and of the Council", Official Journal of the European Union, 2006, 439-440

3. S. Dasgupta, S.L. Agrawal, S. Bandyopadhyay, R. Mukhopadhyay, R.K. Malkani, S.C. Ameta, "Eco-friendly processing oils: A new tool to achieve the improved mileage in tyre tread ", Polymer Testing ,2009, 28, 251–263

4. S. Dasgupta, S.L. Agrawal, S. Bandyopadhyay, S. Chakraborty, R. Mukhopadhyay, R.K. Malkani, S.C. Ameta, "Characterization of eco-friendly processing aids for rubber compound ", Polymer Testing, 2007, Vol.26, 489–500

5. S. Dasgupta, S.L. Agrawal, S. Bandyopadhyay, S. Chakraborty, R. Mukhopadhyay, R.K. Malkani, S.C. Ameta, " Characterization of eco-friendly processing aids for rubber compound: Part II ", Polymer Testing , 2008, Vol.27, 277–283

6. A.Kuta, Z.Hrdlička, J.Voldánová, J. Brejcha, Praha, J.Pokorný, Kralupy n. Vltavou, J.Plitz, Pardubice, "Dynamic Mechanical Properties of Rubbers with Standard Oils and Oils with Low Content of Polycyclic Aromatic Hydrocarbons", Kautschuk and Gummi Kunststoffe, 2010, Vol. 63, 120-122



MAPLAN KAUÇUK ENJEKSİYON PRES FİRMASI GELİŞMİŞ TEKNOLOJİ ÜRÜNÜ PRESLERİ İLE KAUÇUK SEKTÖRÜNE HİZMET VERİYOR

Nalan KİBAR

1970 yılında Avusturya'da kurulan Maplan GmbH firması gelişmiş teknoloji ürünü presleri ile kauçuk sektörüne hizmet vermeye devam ediyor. 01.10.2008 tarihinde yeni CEO'su Dietmar L. Morwitzer göreve başladıktan sonra, yenilikçi bir anlayışla hizmetlerinde artış görülen Maplan firması, EPDM kauçuğun karşılığı plastik bir ürün olan TPE malzeme ve otomotiv sektöründe kullanımı hızla artan silikon kauçuk enjeksiyon presleri üzerinde yoğunlaştı. Firma katı ve sıvı silikonu aynı anda basabilen yeni model presleri, sıvı silikon enjeksiyon presleri, enerji tasarruflu presleri ile dikkat çekiyor. Yeni geliştirilen modellerde, çevreci bir anlayışla karbon gazı salınımı en aza indirilmiş, iş güvenliği açısından çok titiz tasarlanmış presler üretiliyor. İlginç bir konuda da, Maplan'ın satışlarının büyük bir kısmının güçlü rakiplerinin olduğu Almanya'ya olması. Türkiye mümessilliği SEHA firması tarafından yapılan firma, satış sonrasında da her türlü malzeme ve teknik desteği veriyor. SEHA da uzun süreden beri Türkiye Kauçuk Sektörüne hizmet veren güvenilir bir firma. Muhabirimiz Behlül

Metin, Avusturya'daki Maplan firması yetkilileri ile görüştü ve son teknolojik gelişmeleri kaydetti. Önümüzdeki sayıda bu görüşme ve kauçuk enjeksiyon pres teknolojilerindeki gelişmeler anlatılacak. Maplan'ın Avusturya'nın Ternitz kasabesindeki tesislerinde yapılan görüşmede, SEHA temsilcisi Gürsoy Çayır, satış dağıtım sorumlusu Gregor Göbel ve teknik imalat müdürü Mühendis Rudolf Eisenhuber de hazır

bulundu. Türkiye sorumlusu Paul David Betea seyahatte olması nedeniyle bizlere eşlik edemedi. Gün boyunca süren toplantıda, Türkiye Kauçuk Sektörünün durumu son gelişmeler detaylı olarak görüşüldü. Bu derece üst kademe yöneticileri ile görüşmenin yapılmış olması, Türkiye'ye verilen değerin ve önemin bir göstergesi oldu. Detayları bir sonraki sayıda vereceğiz.



Enjeksiyon preslerde ileri teknoloji sayesinde Enerji / CO₂ – tasarrufu

Mukayeseli Hesaplama:

Makine Modeli: Yatay enjeksiyon 400 Ton, 300cc

Çevrim süresi: 70-73 saniye.

6000 saat, otomatik kalıptan çıkarma

Enerji Maliyeti: 0,12 € / kWh

Proses optimizasyonundan

C 2.300,-

15.300 kg CO₂

Cool Drive sisteminden

C 1.480,-

9.840 kg CO₂ / 300.000 litre su

Elektronik motor kontrol sisteminden

C 360,-

2.394 kg CO₂

Enerji tasarruflu motordan

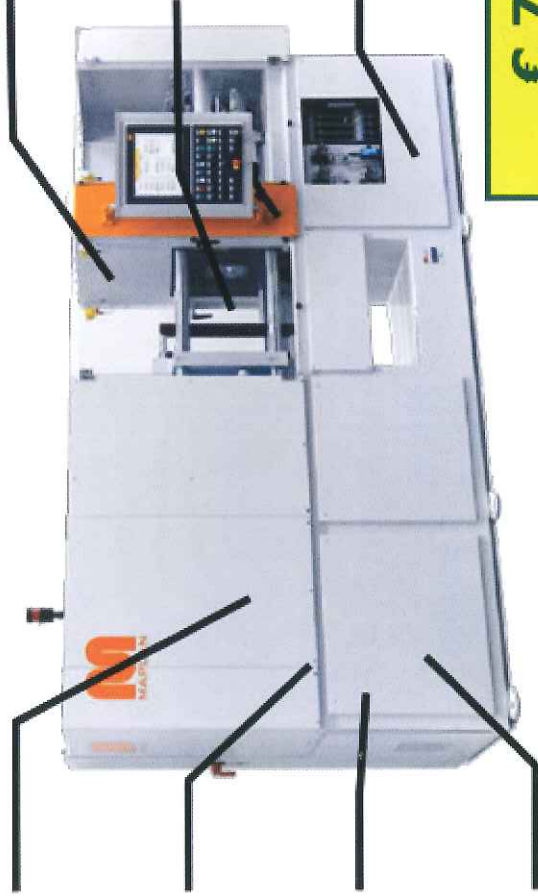
C 130,-

860 kg CO₂

A.)

B.)

C.)



Elektrikli kalıptan boşaltma sisteminden

C 2.300,-

15.295 kg CO₂

Kalıp izolasyonundan

C 800,-

5.320 kg CO₂

Isıtma/soğutma ünitelerinden

C 550,-

- C 2.000,-

3.660 kg CO₂

€ 7.430,- / yıllık

Denktir 50.000kg CO₂

A.) ya da B.) ya da C.)

Hazırlayan: Gürsoy ÇAYIR

İŞÇİ İŞVEREN İLİŞKİLERİ

Av. Taner ÇALIŞKAN



Bu dönemki hukuk köşemizin konusu işverenler için hayati önem taşıyan konulardan birisi olan İş Hukuku uygulamaları olacaktır. Ancak konunun çok kapsamlı olması nedeniyle makalemizde genel olarak iş hukukuna ait bilgiler vermekten ziyade uygulamada (mahkemelerde dava konusu edilen) en çok karşılaşılan işçi-işveren sorunları ve bunlara karşı neler yapılması gerektiği konusunda açıklamalar ile yetinilecektir.



FAZLA ÇALIŞMA

1) Fazla Çalışma Nedir?

4857 sayılı İş Kanunu hükümlerine göre yasal çalışma haftalık 45 saat olarak belirlenmiştir. Kanuna göre 45 saati aşan çalışmalar fazla çalışma olarak nitelendirilir. Ayrıca belirtmek gerekir ki fazla çalışma süresinin toplamı bir yılda iki

yüz yetmiş saatten fazla olamaz. Bu süre sınırı, işyerlerine veya yürütülen işlere değil, işçilerin şahıslarına ilişkindir.

2) Fazla Çalışma Halinde İşçiye Ödenecek Ücret Ne Kadar Olacaktır?

4857 sayılı İş Kanunu ve bu kanuna dayanılarak çıkarılan İş Kanununa İlişkin Fazla Çalışma ve Fazla Sürelerle Çalışma Yönetmeliğine göre, 45 saati aşan her saat için işçiye verilecek ücret, normal çalışma ücretinin saat başına düşen tutarının yüzde elli yükseltilmesi suretiyle ödenmelidir. Fazla çalışma veya fazla sürelerle çalışma yapan işçi, isterse işverene yazılı olarak başvurmak koşuluyla, bu çalışmalar karşılığı zamlı ücret yerine, fazla çalıştığı her saat karşılığında bir saat otuz dakikayı serbest zaman olarak kullanabilir. İşçi hak ettiği serbest zamanı, 6 ay zarfında işverene önceden yazılı olarak bildirmesi koşuluyla ve işverenin, işin veya işyerinin gereklerine uygun olarak belirlediği tarihten itibaren iş günleri içerisinde aralıksız ve ücretinde bir kesinti olmadan kullanır. İşçinin bu kanundan ve sözleşmelerden kaynaklanan tatil ve izin günlerinde serbest zaman kullandırılmaz.

3) Fazla Çalışmaya İlişkin Ücretler Geriye Dönük Talep Edilebilir mi?

Bu tip alacaklar ücret alacağı niteliğinde olduğundan, işçiler bu tip alacaklarını 5 yıl geriye dönük olarak talep edebilirler. Şayet 5 yıldan öncesi için talep var ise işverenin süresi içerisinde mahkemeye zamanaşımı itirazında bulunması ve 5 yılı geçen alacakların zamanaşımına uğradığını belirtmesi gerekmektedir.

4) Fazla Çalışma Nasıl İspatlanır?

Ülkemizde açılan iş davalarının genel olarak işçiler lehine sonuçlandığı bir gerçektir. Buna karşın, açılacak fazla çalışma ücretlerine ilişkin davalarda şayet işveren, kanuna uygun olarak düzenlenmiş ve her ay işçi tarafından herhangi bir itiraz konulmadan imzalanmış maaş bordrolarını mahkemeye sunar ise bu durumda olumlu sonuç alabilir.

Ancak bu konuyla ilgili olarak şu ayrıntıya da dikkatinizi çekmek isterim. Maaş bordrolarının işçi tarafından imzalanması (herhangi bir itiraz ileri sürmeden) yanında bu maaş bordrolarının gerçekçi olması da gerekmektedir. Yargıtay verdiği kararlarda maaş bordrolarının üzerinde belirtilen fazla çalışma saatlerinin işçi tarafından herhangi bir itiraz ileri sürmeden imzalanması halinde bordroda yazan kadar fazla çalışma olduğuna hükmetmekte buna karşın fazla



IDEA YAZILIM



KAUÇUK SEKTÖRÜ İÇİN OTOMASYON VE YAZILIM ÇÖZÜMLERİ

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



Hammadde Giriş
ve Etiketleme



Recete Tartım
Takibi



Banbury
Otomasyonu



Açık Silindir
Otomasyonu



Otoklav
Otomasyonu

İDEA OTOMASYON BİLGİ İŞLEM YAZILIM MAK. SAN. ve TİC. LTD. ŞTİ. HOSAB 5. CD. No:8 Nilüfer / BURSA Tel: 0 224 4842460 Faks: 0 224 4842478

www.ideayazilim.com

www.ideayazilim.com

www.ideayazilim.com

www.ideayazilim.com

www.ideayazilim.com

çalışma kısmı boş bırakılmış bordroların ise gerçeği yansıtmadığına ve dolayısı ile geçersiz olduğuna dair kararlar

verebilmektedir. Özetle maaş bordrosunda fazla çalışma olarak 10 saat gösterilmiş ve bu bordro işçi tarafından herhangi bir itiraz

ileri sürülmeden imzalamış ise işçi o ay daha fazla (örneğin 15 saat) çalıştığını çok daha zor ispatlayabilecektir.

ÖRNEKTİR

İŞVERENİN ÜNVANI :
İŞVERENİN ADRESİ :
İŞ YERİ SİGORTA SİCİL NO :

VERGİ DAİR
VERGİ HESAP NO
AİT OLDUĞU AY

Sıra No	HİZMET ERBABININ		ÜCRETİN		ÇALIŞMA SÜRESİ VE ÖDEMELER						ÖDEMELER TOPLAMI TL	SİGORTA PRİMİNE ESAS AYLIK KAZANÇ	VERGİ İNDİRİMİ		SSK İşsizlik Primi İşçi Hissesi	GELİR VERGİSİ MATRAHI TL	KESİNTİLER		KESİNTİLER TOPLAMI	Çocuk Zammı	Ödenen Net Ücret	İmza
	Adı ve Soyadı	Sigorta Sicil No	Nev'i	Birimi	ÇALIŞTIĞI GÜN			FAZLA MESAL		Gelir Vergisi			Damga Vergisi									
					Normal	Hafta Tatili	Bayram	Tutarı TL	Süre					Tutarı TL								
1	Taner Çalışkan	121			20	0	0	1.800	10 saat	150	1950											



İŞ SÖZLEŞMELERİNİN FESHİ

1) Süreli Fesih

Belirsiz süreli iş sözleşmelerinin feshinden önce durumun diğer tarafa bildirilmesi gerekir. İş sözleşmeleri;

a) işi altı aydan az sürmüştür olan işçi için, bildirim diğer tarafa yapılmasından başlayarak iki hafta sonra,

b) işi altı aydan bir buçuk yıla kadar sürmüştür olan işçi için, bildirim diğer tarafa yapılmasından başlayarak dört hafta sonra,

c) işi bir buçuk yıldan üç yıla kadar sürmüştür olan işçi için, bildirim diğer tarafa yapılmasından başlayarak altı hafta sonra,

d) işi üç yıldan fazla sürmüştür olan işçi için, bildirim yapılmasından başlayarak sekiz hafta sonra, Feshedilmiş sayılır.

Bu süreler asgari olup sözleşmeler ile artırılabilir. Bildirim şartına uymayan taraf, bildirim süresine

ilişkin ücret tutarında tazminat ödemek zorundadır. İşveren bildirim süresine ait ücreti peşin vermek suretiyle iş sözleşmesini feshedebilir.

2) Derhal Fesih

Süresi belirli olsun veya olmasın işveren, aşağıda yazılı hallerde iş sözleşmesini bildirim süresini beklemeksizin derhal feshedebilir:

I- Sağlık sebepleri:

a) İşçinin kendi kastından veya derli toplu olmayan yaşayışından yahut içkiye düşkünlüğünden doğacak bir hastalığa veya sakatlığa uğraması halinde, bu sebeple doğacak devamsızlığın ardı ardına üç iş günü veya bir ayda beş iş gününden fazla sürmesi.

b) İşçinin tutulduğu hastalığın tedavi edilemeyecek nitelikte olduğu ve işyerinde çalışmasında sakınca bulunduğu Sağlık



Kurulunca saptanması durumunda.

II- Ahlak ve iyi niyet kurallarına

uymayan haller ve benzerleri:

a) İş sözleşmesi yapıldığı sırada bu sözleşmenin esaslı noktalarından biri için gerekli vasıflar veya şartlar kendisinde bulunmadığı halde bunların kendisinde bulunduğunu ileri sürerek, yahut gerçeğe uygun olmayan bilgiler veya sözler söyleyerek işçinin işvereni yanıltması.

b) İşçinin, işveren yahut bunların aile üyelerinden birinin şeref ve namusuna dokunacak sözler sarfetmesi veya davranışlarda bulunması, yahut işveren hakkında şeref ve haysiyet kırıcı asılsız ihbar ve isnadlarda bulunması.

c) İşçinin işverenin başka bir işçisine cinsel tacizde bulunması.

d) İşçinin işverene yahut onun ailesi üyelerinden birine yahut işverenin başka işçisine sataşması veya 84 üncü maddeye aykırı hareket etmesi.

e) İşçinin, işverenin güvenini kötüye kullanmak, hırsızlık yapmak, işverenin meslek sırlarını ortaya atmak gibi doğruluk ve bağlılığa uymayan davranışlarda bulunması.

f) İşçinin, işyerinde, yedi günden fazla hapisle cezalandırılan ve cezası ertelenmeyen bir suç işlemesi.

g) İşçinin işverenden izin almaksızın veya haklı bir sebebe dayanmaksızın ardı ardına iki işgünü veya bir ay içinde iki defa herhangi bir tatil gününden sonraki iş günü, yahut bir ayda üç işgünü işine devam etmemesi.

h) İşçinin yapmakla ödevli bulunduğu görevleri kendisine hatırlatıldığı halde yapmamakta ısrar etmesi.

ı) İşçinin kendi isteği veya savsaması yüzünden işin güvenliğini tehlikeye düşürmesi, işyerinin malı olan veya malı olmayıp da eli altında bulunan makineleri, tesisatı veya başka eşya ve maddeleri otuz günlük ücretinin tutarıyla ödeyemeyecek derecede hasara ve kayba uğratması.

III- Zorlayıcı sebepler:

İşçiyi işyerinde bir haftadan fazla süre ile çalışmaktan alıkoyan zorlayıcı bir sebebin ortaya çıkması.

IV- İşçinin gözüaltına alınması veya tutuklanması halinde devamsızlığın bildirim süresini aşması.

**** Ahlak ve iyi niyet kurallarına uymayan hallere dayanarak işçi veya işveren için tanınmış olan sözleşmeyi fesih yetkisi, iki taraftan birinin bu çeşit davranışlarda bulunduğunu diğer tarafın öğrendiği günden başlayarak altı iş günü geçtikten ve her halde fiilin gerçekleşmesinden itibaren bir yıl sonra kullanılamaz. Ancak işçinin olayda maddi çıkar sağlaması halinde bir yıllık süre uygulanmaz.**

3) İŞE İADE NE DEMEKTİR?

Otuz veya daha fazla işçi çalıştıran işyerlerinde en az altı aylık kıdemi olan işçinin iş sözleşmesinin fesheden veren, işçinin yeterliliğinden veya davranışlarından ya da işletmenin, işyerinin veya işin gereklerinden kaynaklanan geçerli bir sebebe

dayanmak zorundadır. Aksi halinde işçi, iş akdinin feshinin kendisine tebliğinden itibaren 1 ay içerisinde iş mahkemesine başvurup işe iadesini talep edebilir. Açılan bu davada mahkeme, iş akdinin feshinin haksız olduğuna dair karar verdiği takdirde, işveren işçiyi işe geri almak zorunda kalabilmektedir. Şayet işçinin mahkeme kararına rağmen işe geri alınması düşünülmüyor ise mahkeme kararına göre işçiye yaklaşık 8 ile 12 aylık ücretinin ödenmesi gündeme gelebilecektir. Bu husus 30 işçiden fazla işçi çalıştıran işyerleri için çok önemli bir konu olduğundan, bu gibi işyerlerinin işçi çıkarımlarından önce muhakkak surette hukuki destek almalarında büyük fayda vardır.



YILLIK ÜCRETLİ İZİN HAKKI VE İZİN SÜRELERİ

İşyerinde işe başladığı günden itibaren, en az bir yıl çalışmış olan işçilere yıllık ücretli izin verilir.

İşçilere verilecek yıllık ücretli izin süresi, hizmet süresi;

a) Bir yıldan beş yıla kadar (beş yıl dahil) olanlara on dört günden,

b) Beş yıldan fazla on beş yıldan az olanlara yirmi günden,

c) On beş yıl (dahil) ve daha fazla olanlara yirmi altı günden,

Az olamaz.

**** Ancak on sekiz ve daha küçük**

yaştaki işçilerle elli ve daha yukarı yaştaki işçilere verilecek yıllık ücretli izin süresi yirmi günden az olamaz.

Yukarıda açıklamaya çalıştığımız konular, işçi ve işverenler açısından en çok dava konusu edilen hususlardır. Bu tip hususlar çok ayrıntılı teknik bilgi gerektirdiğinden özellikle iş akitlerinin feshinden önce hukuki destek alınması şarttır. Bununla birlikte, maaş bordrolarının da fazla çalışmaları gösterecek şekilde hazırlanması ve bu bordroların işçilere imzalatılması ileride sizi yüklü miktarlarda tazminat ödemekten kurtaracaktır. Belirtmek gerekir ki çoğu firmanın gözden kaçırdığı bu küçük ayrıntıların geri dönüşü gerçekten çok ağır olmaktadır.

Önümüzde sayı görüşmek dileğiyle işlerinizde başarılar dilerim.

Soru ve görüşleriniz için irtibat bilgilerimiz

Tel : 0 224 271 16 26

Mobil: 0 554 980 61 38

tanercaliskan@beksankaucuk.com.tr



1938
'DEN BUGÜNE

TÜRKİYE'NİN İLK KÖRÜĞÜ

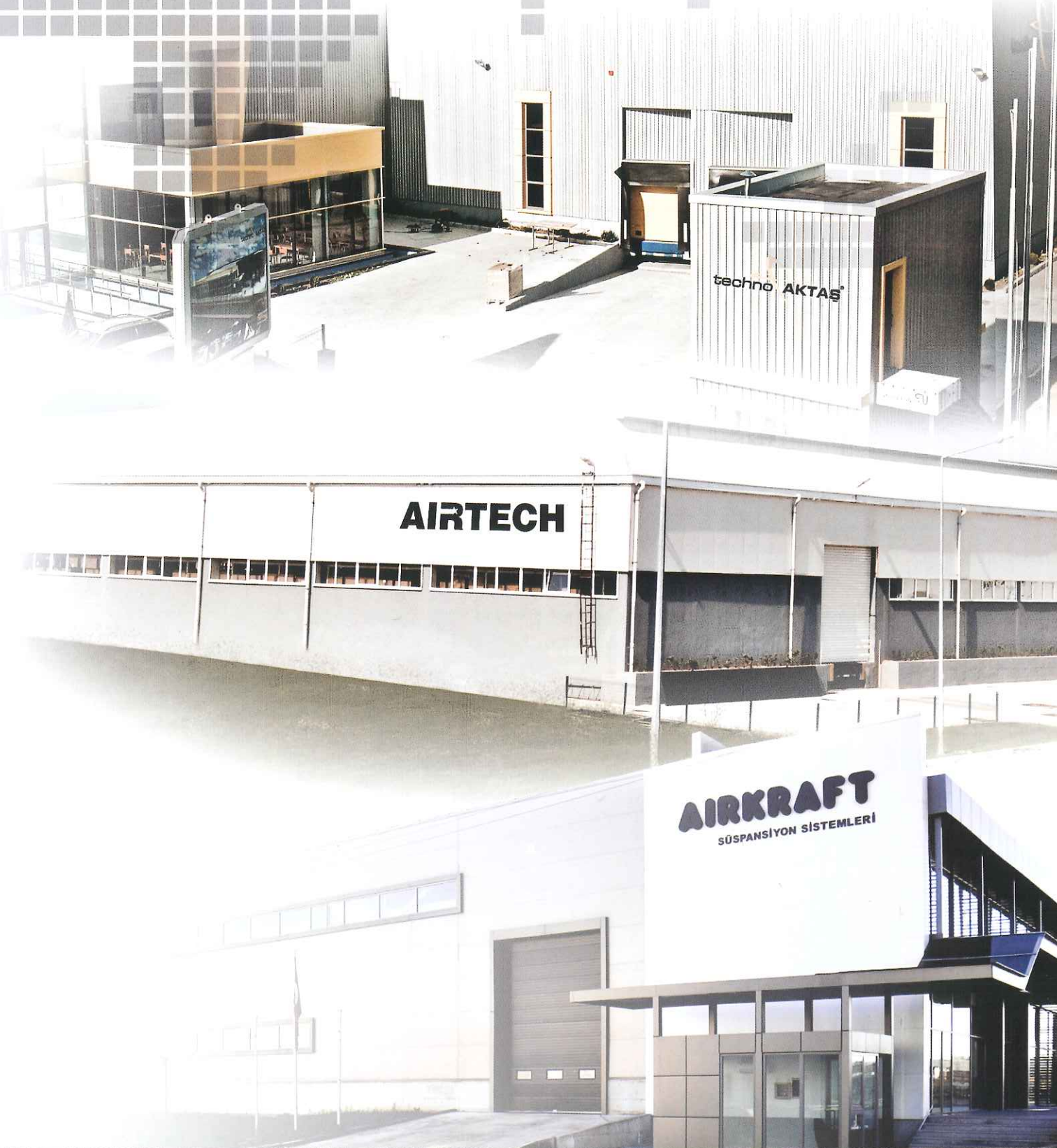
70 YILLIK DENEYİM

TÜRKİYE'NİN
LİDER MARKASI

300 FARKLI ÜRÜN ÇEŞİDİ

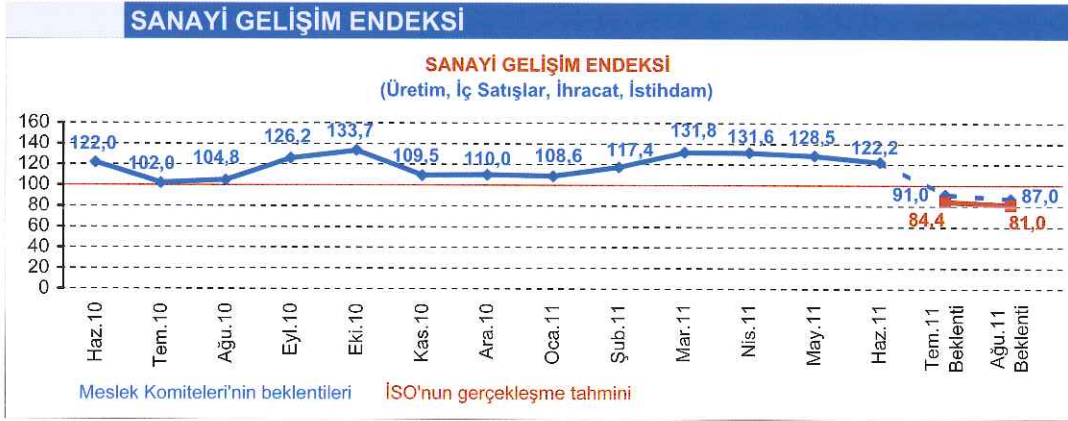


KÜRESEL GÜVEN ve YEREL SAMİMİYET





MESLEK KOMİTELERİ DURUM TESPİT ANKETİ SONUÇLARI TEMMUZ 2011



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

2008 yılı son çeyreğinde ve 2009 yılı genelinde küresel krizin iç ve dış talepte yaratmış olduğu daraltıcı koşullar, ülkemiz ekonomisini oldukça olumsuz etkilemiştir. Dış piyasalardaki düzelmenin gecikmeli gerçekleşmesi, ekonomimizdeki toparlanmanın özellikle iç talepteki yüksek artışla desteklenmesini sağlamıştır. Dünya genelinde otoritelerin aldığı radikal önlemler

sayesinde belirsizlikler azalmış ve böylelikle küresel dış ticaret ve sermaye hareketlerinde 2010 yılında belirgin bir canlanma meydana getirmiştir. Ancak kıta Avrupa'sında yaşanan borç sorunları ve enerji ve emtia fiyatlarında yaşanan yüksek artışlar 2010 yılı ikinci yarısının oldukça dalgalı seyretmesine neden olmuştur.

Hem iç hem de dış piyasalar 2011 yılı ile beraber daha istikrarlı bir görünüme kavuşmuş ve SGE özellikle üretimin iç talep ve ihracattaki artışı desteklemesi ile yükselişe geçmiştir. Yeni yılın ilk çeyreğinde tüm alt endekslerde istikrarlı ve yüksek aylık artışlar dikkat çekmiştir. Bu gelişmelere paralel olarak yılın ilk çeyreğine ait GSYİH büyüme oranı, beklentilerinde üzerinde %11 olarak gerçekleşmiştir.

Yılın ikinci çeyreğinde ise üretim ve iç satış kalemlerinden kaynaklı genel bir düşüş eğilimi gözlemlenmektedir. Krizden çıkışta ve devam eden dönemlerde ekonomik büyümenin en önemli anahtarı olan iç talebin belli bir

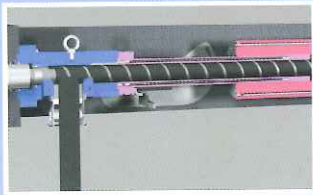
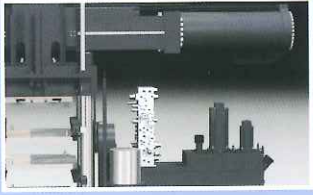
doyum seviyesine eriştiği ve uzun süredir alışagelen kuvveti ile devam etmeyeceği görülmektedir. Arz tarafında da benzer çözümler üretim endeksi için geçerlidir. Dış talebin ise görece istikrarlı olması ve istihdam endeksinin 2010 yılındaki genel görünümüne nazaran 2011 yılında tatminkar seviyelerde bulunması SGE'yi destekleyen olumlu gelişmelerdir. Üçüncü çeyrek başında ortaya çıkan önemli Avrupa ülkelerinin borç sorunu ve bunların yapılandırılmaları ile ABD borç limit tabanının belirlenmesinde ortaya çıkan belirsizlikler küresel ekonomi için çanların tekrar çalmasına yol açmış ve finansal piyasalarda dalgalanmalar yaratmıştır.

Bu gelişmeler anketimizin beklentilerine de büyük ölçüde yansımıştır. Temmuz ve Ağustos beklentilerine yönelik olarak tüm alt endekslerde düşüş öngörülmesi ve istihdam hariç tüm öncü göstergelerin 100 kritik eşik değerinin altını işaret etmesi ekonominin genel görünümünün iç son derece önemlidir.

Yeni BENCHMARK S3

– rakipsiz

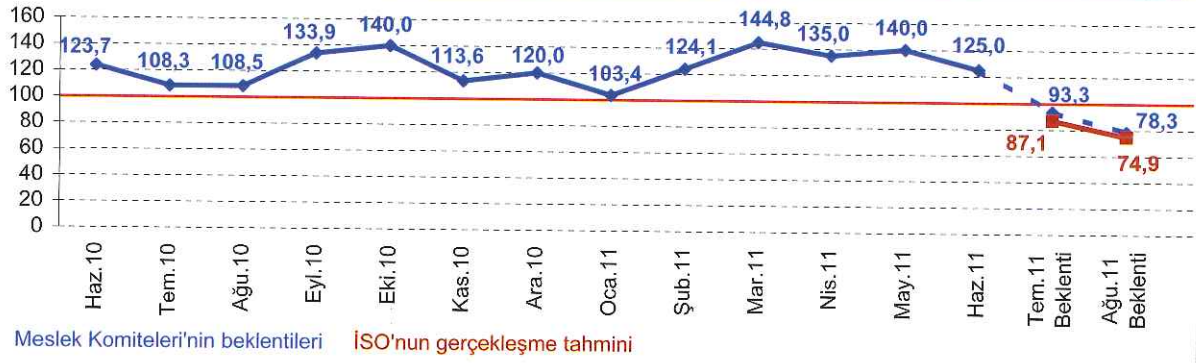
- Yeni işletim paneli
DRC 2020 HT
- Yeni enjeksiyon ünitesi
FIFO-Advanced
- Yeni hidrolik sistem
– *ServoGear*
- Yeni geri dönüşümsüz vana
PlastControl
- Yeni besleme silindiri
ActiveFeed
- Yeni enjeksiyon teknolojisi
FlowControl+



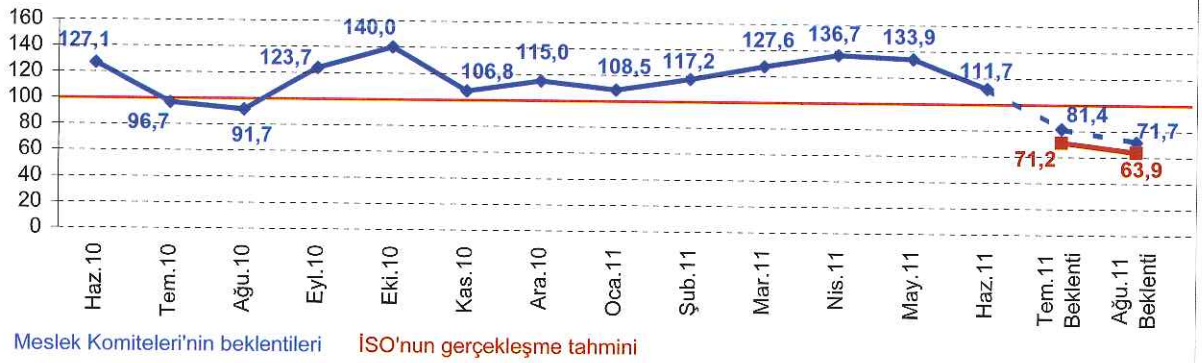
12/13 Ekim 2011
Open House
da bizi ziyaret edin.

GELİŞİM ENDEKSİLERİ

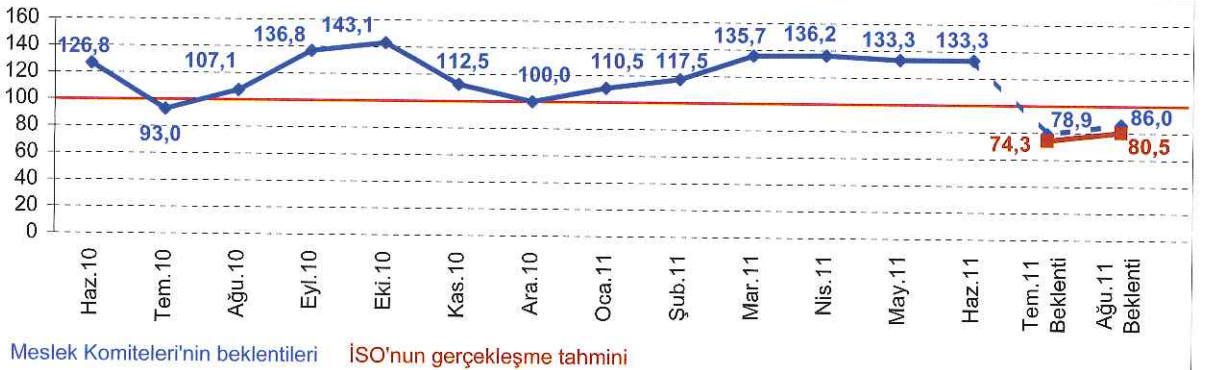
ÜRETİM ENDEKSİ



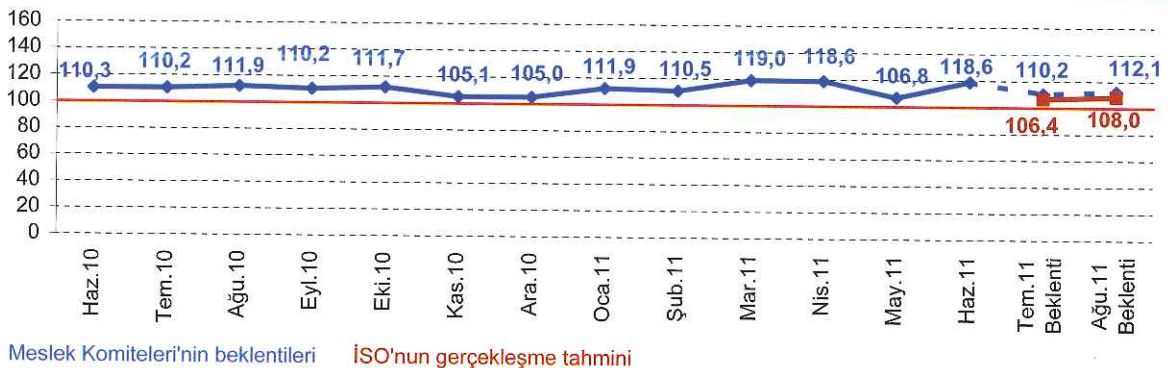
İÇ SATIŞLAR ENDEKSİ



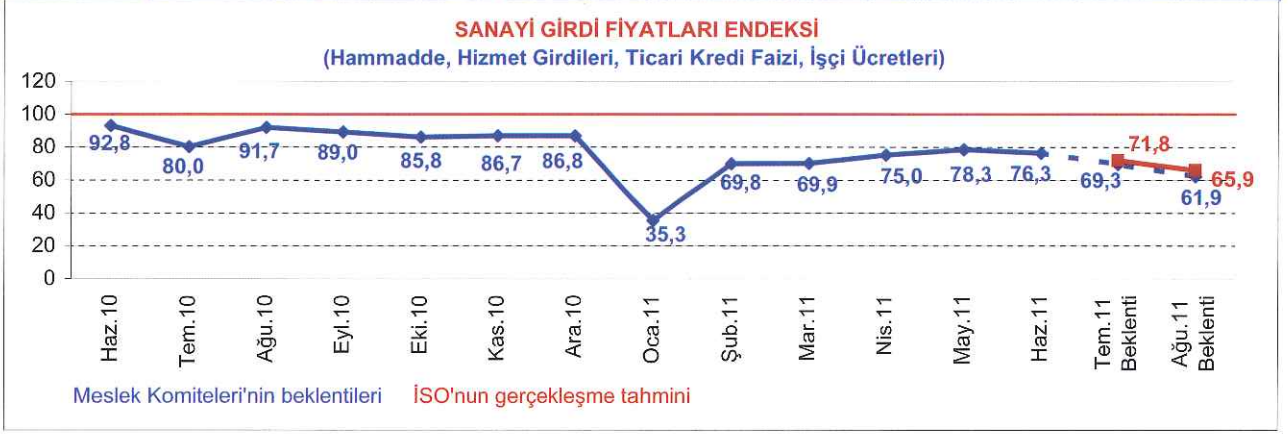
İHRACAT ENDEKSİ



İSTİHDAM ENDEKSİ



SANAYİ GİRDİ FİYATLARI ENDEKSİ



Meslek Komiteleri hammadde, hizmet girdileri, ticari kredi faizleri ve işçi yayılma endekslerinin aritmetik ortalaması ile hesaplanan İSO Meslek Komiteleri Sanayi Girdi Fiyatları Endeksi (GFE) ülke sanayisinin girdi maliyetlerindeki gelişmeleri resmeden önemli bir ekonomik gösterge niteliği taşımaktadır. Girdi fiyat endeks değerleri ve maliyetler negatif ilişkilidir. Bu nedenle girdi fiyat endeksinin 100 kritik eşik değerinden fazla olması girdi fiyatlarındaki düşüş eğilimini göstermekte ve olumlu bir gelişme olarak atfedilmektedir.

Küresel krizin şiddetinin 2009 sonlarına doğru azalması ile biriken talebi karşılamak için artan arz yönlü girdi talebi, fiyatlar üzerinde bir baskı meydana getirmiştir. 2010 yılı ile birlikte özellikle hammadde girdi fiyatlarındaki artışlar işletme maliyetlerini oldukça olumsuz etkilemiş ve genel girdi fiyatlarındaki artış eğilimi GFE'nde düşüş eğilimi içinde belirlemiştir. Diğer taraftan 2010 yılı ikinci yarısında ağırlığı hissedilen enerji, emtia ve gıda piyasalarında gözlenen istikrarsızlık, krizden çıkış sürecini olumsuz etkilemiş ve girdi

fiyatlarında kuvvetli dalgalanmalara neden olmuştur. Petrol ve enerji darboğazında oluşan sorunlar çalışmamızın hammadde endeksinde ön plana çıkmış ve endeks 2010 ikinci yar boyunca düzenli olarak düşüş eğilimi göstermiştir.

Yeni yılın ilk ayında ise başta mevsimsel ağırlıklı olan işçi ücretleri ve hizmet girdileri olmak üzere tüm alt girdi endekslerinde hem aylık hem de yıllık olarak büyük bozulmalar gerçekleşmiştir. 2011 Ocak ayından sonra takip eden üç aylık dönemde ise hammadde, hizmet girdileri ve işçi ücretlerine yönelik bildirimlerde maliyet baskısının hafiflediği ve buna paralel girdi fiyatları endeksinin yükseldiği gözlemlenmektedir. Buna karşılık TCMB'inca uygulanan kredi hacmi daraltıcı tedbirlerin en önemlisi olan munzam karşılıkların artırılması ticari kredi faizlerine olumsuz yansımış ve ilgili endeksin kuvvetli şekilde bozulmasına neden olmuştur.

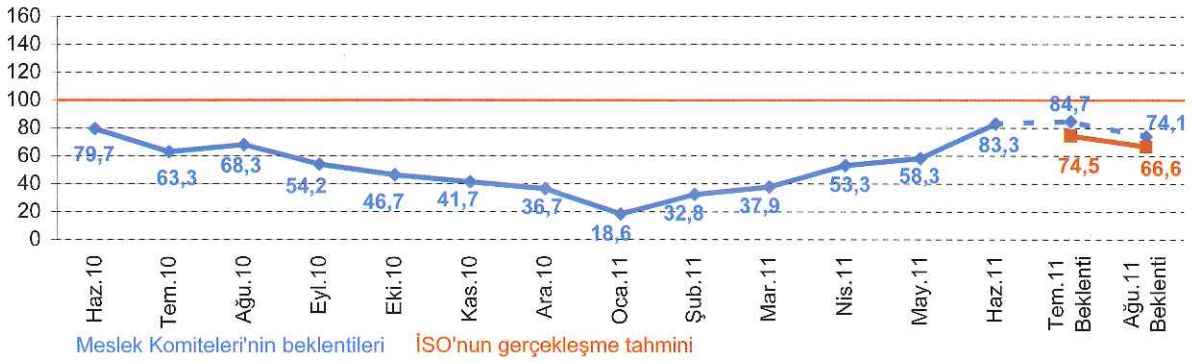
Çalışmanın cari dönemi olan Haziran ayında ise hammadde endeksi bir önceki aya göre 25 puan artarak 83,3 değerine ulaşmıştır.

Hizmet girdileri ile işçi ücretlerinde bu dönemde dikkate değer bir değişim gerçekleşmez iken ticari kredi faiz endeksinde sene başından beri süregelen olumsuz seyir devam etmiştir. Bu kalemdeki bozulma yıllık 63,5 puan iken aylık bazda ise 18,3 olmuştur.

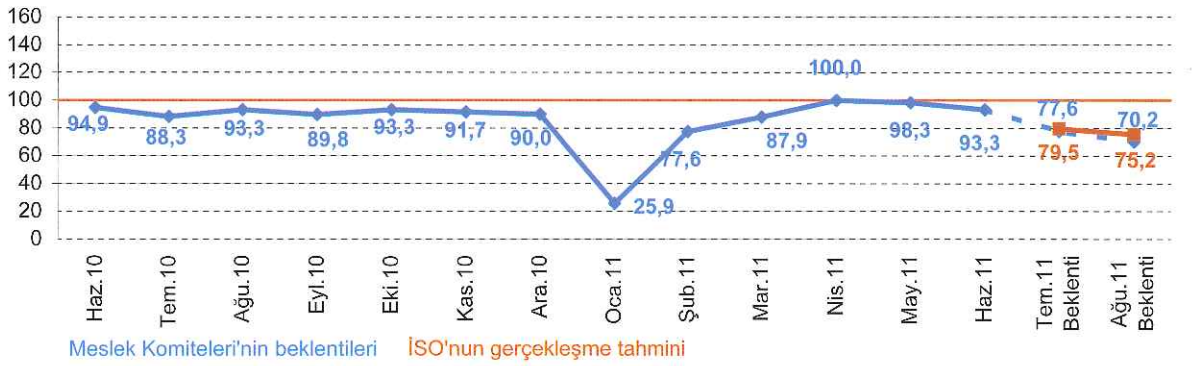
Temmuz ve Ağustos beklenti dönemlerinde ise GFE ve tüm alt girdi endeks değerlerindeki bozulma bir önceki döneme göre devam etmekte ve bu durum işletmelerin üzerindeki maliyet baskısını artırmaktadır. Yeni kredi talebinin kredi faizlerindeki artış ile azaltılmasının hedeflenmesi, ticari kredi faiz endeksinin düşük seviyelerde kalacağını göstermektedir. Ayrıca mevsimsel ücret ve fiyat hareketlerindeki gelişmeler, hizmet girdileri fiyatlarının ve işçi ücretlerinin üzerinde artış baskısı yapmaktadır. Diğer taraftan sene başından bu yana olumlu bir seyir içinde olan hammadde endeksindeki muhtemel bozulma, işletmelerin maliyet yapılarını daha da olumsuz etkileyerek üretimlerini sekteye uğratması muhtemeldir.

GİRDİ FİYATLARI ENDEKSLERİ

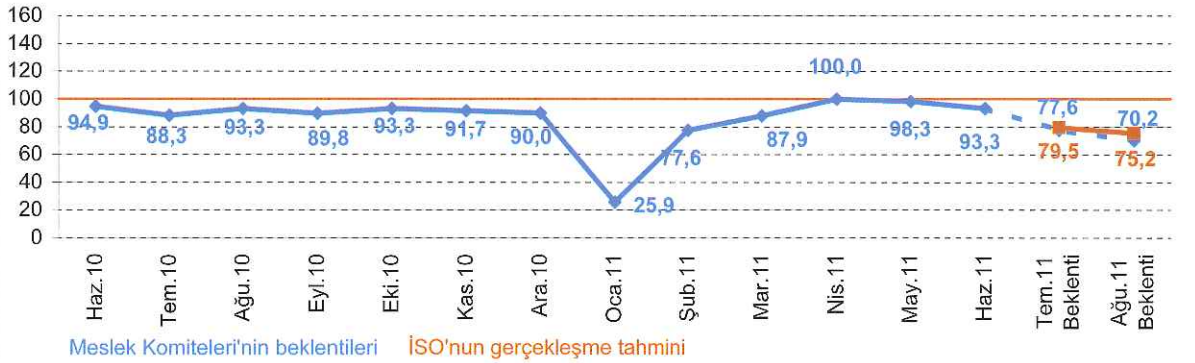
HAMMADDE ENDEKSİ



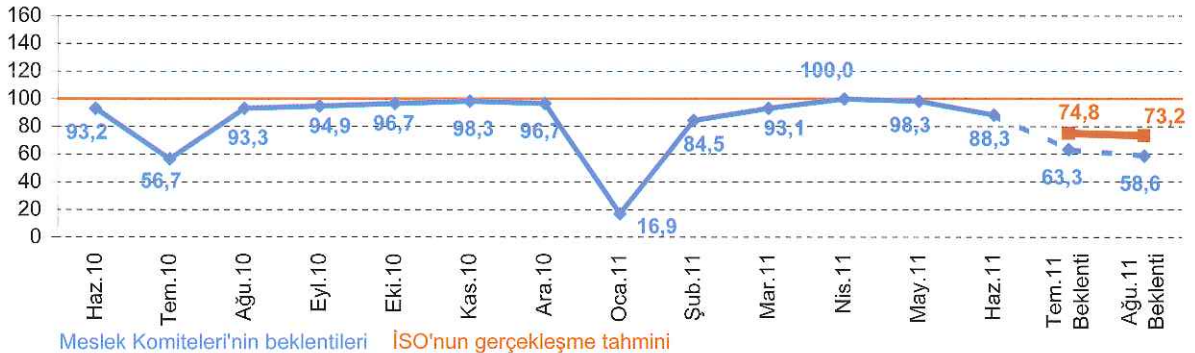
HİZMET GİRDİLERİ ENDEKSİ



HİZMET GİRDİLERİ ENDEKSİ



İŞÇİ ÜCRETLERİ ENDEKSİ



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

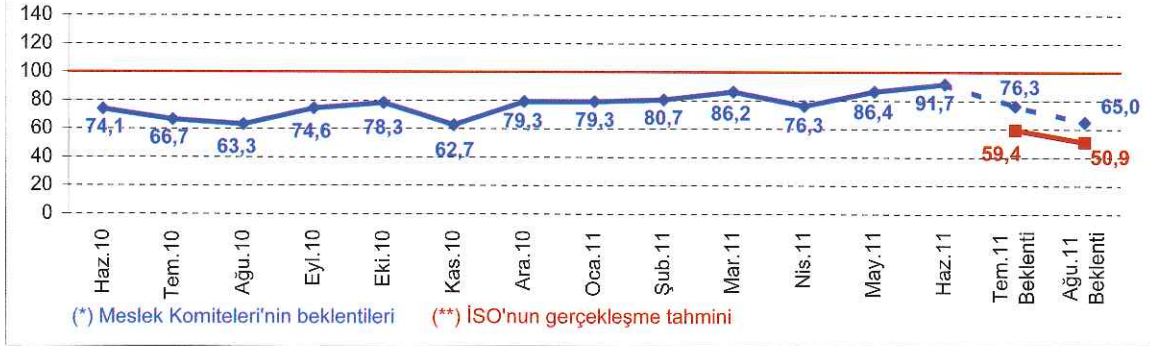
İtalyan Kalitesiyle RDC Srl mamulü Kauçuk Kimyasalları

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

STOKLARIMIZDA!

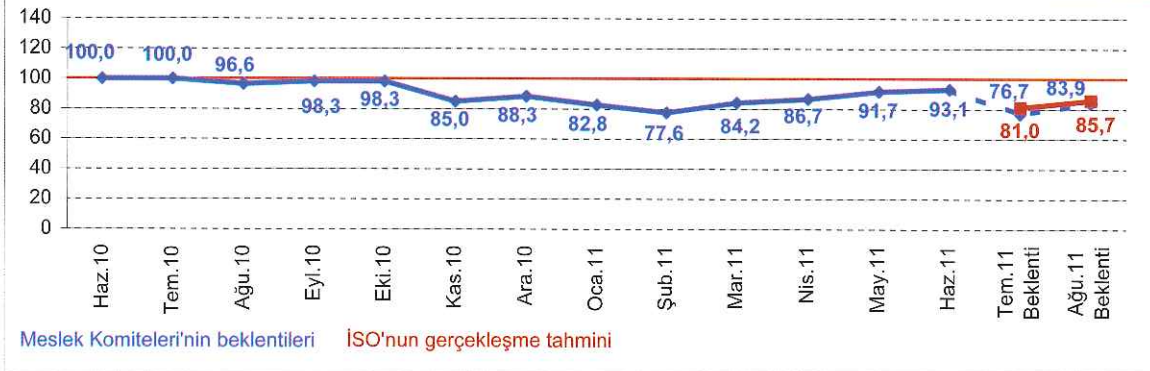
DİĞER ENDEKSLER

KARLILIK ENDEKSİ



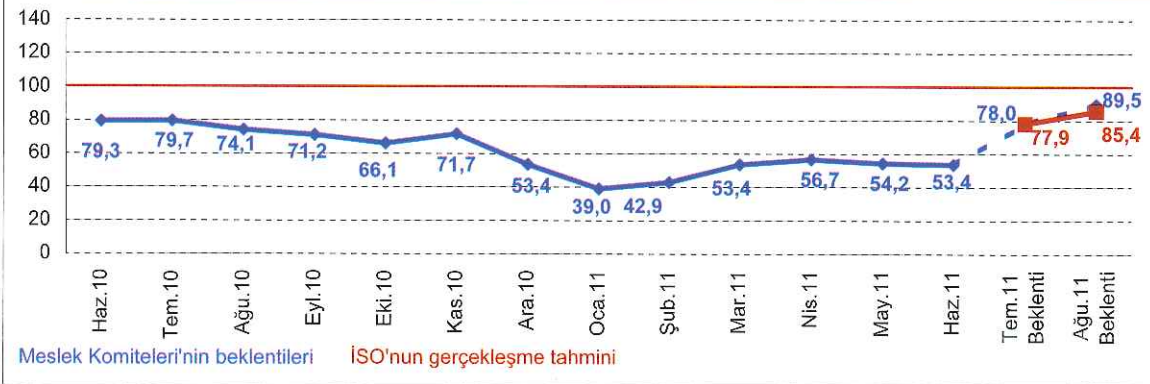
Meslek Komitelerimizin karlılıkla ilgili tespit ve beklentilerini gösterebilmek için oluşturulan karlılık endeksi, 2011 yılı ilk yarısında Nisan dönemi hariç sürekli olarak bir önceki aya göre artış eğilimi sergilemiş ve 2005 Temmuz ayından bu yana en yüksek değer olan 91,7'ye kadar ulaşmıştır. Geçen senenin Haziran değerine göre %23,8 artış gösteren karlılık endeksi, iç talepte süren canlılığı ve işletme verimliliğindeki artışı göstermektedir. Ancak Temmuz ve Ağustos beklentilerinde ise karlılıkta dikkat çekici bir bozulma öngörülmektedir.

ENERJİ FİYATLARI ENDEKSİ



Genel enerji fiyatlarındaki artış eğilimi, enerji fiyatları endeksini aşağı yönlü etkilemektedir. Haziran 2010-Şubat 2011 dönemlerinde endeksimiz, yurtdışı gelişmeler ışığında enerji fiyatlarındaki artışa paralel genel olarak düşüş sergilemiştir. Şubat 2011'den itibaren ise sürekli olarak endeks aylık bazda artmış ve güncel dönemde 93,1 değerine ulaşmıştır. Temmuz ve Ağustos aylarına yönelik enerji fiyatlarında kısmi bozulmalar beklenmekte ve işletmelerin maliyetleri üzerinde var olan yüklerin daha da artması beklenmektedir.

İTHAL GİRDİLER ENDEKSİ



İthal girdilerdeki artış, endeksi olumsuz etkilemekte ve aşağı yönlü baskı altına almaktadır. Kriz dönemi süresinde dış ticaret açığında daralmaya paralel yüksek seyreden endeks, ekonomide canlanma ve buna paralel hızla artan ithalattan dolayı 2011 başında oldukça küçük olan 39 değerine kadar düşmüştür. 2011 yılı takip eden aylarda ise ithal girdilerde artış bildirimleri azalışların yaklaşık iki katı civarında seyretmiştir. Ancak son zamanlarda kurlarda gözlenen artışlar ithal girdileri bir miktar daraltmış ve endeks beklentilerinin yükselmesini sağlamıştır.



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

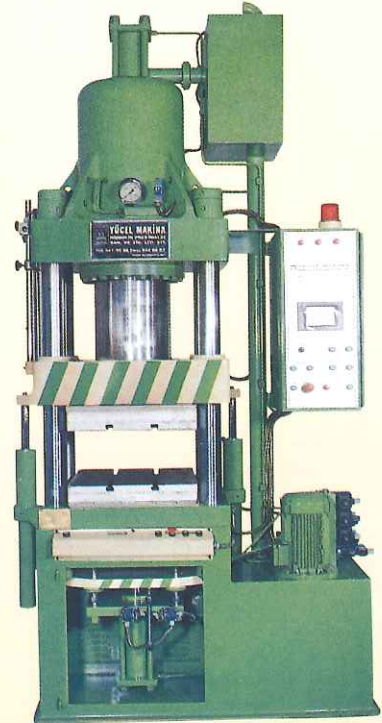
Lastik, kauçuk ve sentetik kauçuk gibi vulkanize malzemeler ile,

- 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 atmalı
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

YENİLEBİLİR ENERJİ



Yenilenebilir enerji gücünü güneşten alan ve hiç tükenmeyecek olarak düşünülen, çevreye emisyon yaymayan enerji çeşitleridir.

Yenilenebilir Enerji Kaynakları	Kaynak veya Yakıtı
1 Güneş Enerjisi	Güneş
2 Rüzgar enerjisi	Rüzgar
3 Dalga Enerjisi	Okyanus ve Denizler
4 Biyokütle Enerjisi	Biyolojik Atıklar
5 Jeotermal Enerji	Yeraltı Suları
6 Hidrolik Enerji	Nehirler
7 Hidrojen Enerjisi	Su ve Hidroksitler

Yenilenebilir enerji kaynakları tablodan da görüldüğü gibi güneş, rüzgar, jeotermal gibi enerji kaynaklarıdır. Tabloda belirtilmeyen okyanus akıntısı ve okyanuslardaki ısı etkisi gibi birkaç çeşit daha yenilenebilir enerji kaynağı mevcuttur.

Bu kaynaklardan bazılarının eldesi

çok kolay, bazılarının ki ise çok güçtür. Bir bölgeye enerji sağlanması istendiğinde, ön hazırlığının çok iyi yapılması, bölgenin enerji kaynaklarının iyi araştırılması ve de varolan enerjilerin iyi değerlendirilmesi gereklidir. Unutulmamalıdır ki, en iyi enerji tasarruflu kullanılan enerjidir. Ülkemizin her yıl elektrik iletim hatlarında kaybettiği enerji miktarı neredeyse ürettiğinin yarısı kadardır.

Nasıl Gelişmiştir?

Enerji iş yapabilme kabiliyeti olarak tanımlanır. Endüstriyel anlamda insanlığın huzuru ve refahı için hizmet veren her enerji türü, mühendislik ilgi alanına girer. Günümüzde, endüstrinin en temel enerji tüketimi elektrik enerjisi olup, onu ısınma veya ısıtma amaçlı fosil yakıtlar (petrol, kömür, doğal gaz...) takip etmektedir.

Geçmişten günümüze elektrik genellikle hidrolik santraller vasıtasıyla üretilmektedir. Arazi yapısı ve nehir potansiyeli uygun olmayan ülkeler ise termik

santraller vasıtasıyla elektrik ihtiyacını karşılamışlardır. Tüm ülkeler yine ısınma ihtiyacını kömür veya petrol ile karşılamaktadırlar. Diğer taraftan enerji ve yakıt talebi sürekli olarak artmaktadır. Dolayısıyla hidrolik santraller veya termik santraller vasıtasıyla ve kömür veya petrol vasıtasıyla yakıt talebi karşılanamaz hale gelmesi kaçınılmaz bir gelecektir. Özellikle kömür ve petrol rezervlerinin sınırlı olması ve bir gün mutlaka bitecek olması, gelecek enerji talebini planlayan enerji projeksiyonları çok önemle değerlendirilmektedir.

Bugün, petrol savaşları olarak tanımlanabilecek Körfez veya Afganistan krizleri göstermektedir ki, enerjinin endüstri ihtiyacı yanında çok büyük bir uluslararası bağımsızlık yönü de vardır. Ülke politikalarında hemen hemen enerji başrolü oynamaktadır. Bir noktada bir ülkenin bağımsızlığı artık kendi enerjisini karşılayabilme potansiyeli ile belirlenmektedir. Enerji olmadan endüstri, endüstri olmadan refah ve mutlu toplum veya bağımsızlığını koruyabilme

İstanbul 6. Kauçuk Endüstrisi Fuarı

11-14 Kasım

Hall 7 Stand 726



GELECEK İÇİN ELELE

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

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

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

İnsan kaynaklarına yaptığı yatırım, değişime ayak uydurabilme yeteneği ve kurduğu güçlü iletişim ağırları sayesinde yapısını sürekli geliştirmekte, pazar payını büyümekte ve çalıştığı sektörlerin sayısını artırmaktadır.

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

Kauçuklar

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

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

Karbon Siyahları

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

Hızlandırıcılar

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

Diğer Katkılar

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

Yapıştırıcı Hammaddeleri

Polikloropren Kauçuk

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

Diğer Katkılar

- Fenolik Reçineler
- Aktif Çinko (Bayer)
- Antioksidanlar

Poliüretan Reçineler

Solventler

- Metilen Klorid
- Trikloretlen
- Dimetilformamid

Eva Hammaddeleri

Eva

Rejenere Polietilen

Diğer Katkılar

- Köpürtücü Ajanlar (Porofor)
- Peroksit

Kimteks Kimya Tekstil Ürünleri Ticaret A.Ş.
Harman Caddesi Polat Plaza

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

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

www.kimteks.com.tr

yeteneği olmayacağı için enerjisiz bir ülke siyaseti düşünülemez.

Bahsedilen krizler ve 1974 yılında meydana gelen ve petrol fiyatlarının aşırı yükselmesi ile sonuçlanan petrol krizi enerjinin önemini ortaya koymaktadır. Petrol fiyatlarındaki artış, petrol bağımlısı ülkelerde ekonomik krizlere, ekonomik krizler de halk ayaklanmasına ve böylelikle dış ülkelerin müdahalesine ortam hazırlamıştır. Bununla birlikte, 1974 petrol krizinde sanayileşmiş ülkeler teknolojileri ve sanayi ürünleri ihracatları vasıtasıyla, geniş ölçüde petrol kaynaklarına sahip değilken, hafif bir sıkıntı ile bağımsızlıklarından ödün vermeden atlatmışlardır. Hatta benzer bir durumatekrardüşmemek için enerji bağımsız hale gelmenin yöntemlerini aramışlardır. Petrol, kömür ve hidrolik potansiyele dayanmayan, bilimsel terminolojide “Yenilenebilir Enerji Kaynakları” olarak isimlendirilen, yeni enerji kaynakları geliştirmişlerdir. Bu kaynakların her ülkede olabilecek olmasına özellikle dikkat edilmiştir.

Neden Kullanılır?

Dünyamızda enerji ihtiyacı her yıl yaklaşık olarak %4-5 oranında artmaktadır. Buna karşılık bu ihtiyacı karşılamakta olan fosil yakıt rezervi ise çok daha hızlı bir şekilde tükenmektedir. Şu anki enerji kullanım koşulları göz önüne alınarak yapılan en iyimser tahminlerde bile en geç 2030 yılında petrol rezervlerinin büyük ölçüde tükeneceği ve ihtiyacı

karşılayamayacağı görünmektedir. Kömür için şu anki rezervlerle yaklaşık 80-100 yıl, doğalgaz içinse yine yaklaşık 100-120 yıllık bir kullanım süresi tahmin edilmektedir.

Ayrıca fosil yakıtların kullanımı dünya ortalama sıcaklığını da son bin yılın en yüksek değerlerine ulaştırmış, yoğun hava kirliliğinin yanı sıra milyonlarca dolar zarara yol açan sel/fırtına gibi doğal afetlerin gözle görülür biçimde artmasına sebep olmuştur.

Fosil yakıtlar içindeki karbon havadaki oksijen ile birleşerek CO₂ (tam yanma halinde) veya CO (yarım yanma halinde veya yanma havasının az olması) gazları ortaya çıkmaktadır. Yine yakıt içerisinde eser miktarda bulunan kurşun, kükürt gibi elementler yanma sıcaklığında oksijen ile birleşerek insan sağlığı açısından önemli tehdit oluşturan bileşikler (SO_x, PbO, NO_x...) oluşturmaktadır. Bu yanma ürünleri atmosfere bırakılmakta ve atmosfer içerisinde birikmektedir. Fotosentez, çürüme gibi tabii dönüşümler bu birikime engel olabilse de, aşırı yakıt tüketimi kısa süreli bir birikime neden olmaktadır. Atmosfer içinde biriken yanma gazları güneş ve yer arasında tabii olmayan katman meydana getirmekte, insan ve bitki hayatı üzerinde negatif etkiye neden olmaktadır. Sera Etkisi (Isı enerjisinin karbondioksit gibi gazlar tarafından emilip atmosferde alıkonmasıyla ortaya çıkan ısı artışı)

olarak ta bilinen bu etki ve insan sağlığı bugün önemle üzerinde durulan olgulardır.

Sera etkisini azaltmak için Kyoto protokolü hazırlanmıştır. Kyoto Protokolü, sera etkisi yaratan gazların salınımını sınırlamayı ve azaltmayı hedefleyen uluslararası bir anlaşmadır. Bu protokol, 11 Aralık 1997 tarihinde Japonya'nın Kyoto kentinde düzenlenen bir zirvede oluşturulmuştur. Protokol, 9 Mayıs 1992'de New York'ta kabul edilen, İklim Değişikliğine Yönelik Birleşmiş Milletler Çerçeve Sözleşmesi'nin belirlediği ilkelere dayanmaktadır.

Protokole taraf olan devletler başta ulusal ekonomilerinin ilgili sektörlerinde, enerji etkinliğini iyileştirmeye ve sera etkisi yaratan gazların salınımını sınırlamaya ve azaltmaya yönelik önlemler almakla, sera gazı etkisi yaratan (karbondioksit ve metan... gibi) gazların salınımında 2012 yılına kadar, 1990 yılındaki düzeyinden toplam yüzde 5,2 oranında bir azalma sağlamakla yükümlü olduklarını kabul etmektedir.

Protokol ancak 2005 yılı Şubat ayında 55 ülkenin protokole onay vermesi ile yürürlüğe girebilmiştir. Ancak, atmosfere en fazla sera gazı salan Amerika Birleşik Devletleri protokolün dışında kalmıştır. Türkiye de 6 Şubat 2009'da Kyoto protokolünü imzalamıştır.

www.bilgiustam.com

KALİTE HAKKINDA YANLIŞ BİLİNEMLER

Kalite konusunda hakim olan yanlış düşünceler, ön yargılar, yapılan hatalı ve yanlış uygulamalar sebebi ile organizasyonların kaliteye yaklaşımlarında tedirgin olmalarını beraberinde getirmektedir.

Klasik bir yapıdan kurtulmaya çalışan, yönetim anlayışlarını, işlerlik derecelerini, çalışanlarına bakış açılarını vizyonel bir perspektif zihniyeti ile değiştirmek isteyen organizasyonlar yanlış algılar ve/veya uygulamalarla bolca karşılaştıkları için ve de maliyet belirsizlikleri nedeni ile kaliteye bakışta çekimser kalmaktadırlar.

Bu nedenlerle kalite yanlışlarını; var olan yanlış düşünceler (1), uygulamada yapılan yanlışlar (2), anlaşılmasında ve yaygınlaştırılmasında yapılan yanlışlar (3), şeklinde üç ana etken altında toplayabiliriz.

Bu etkenler, organizasyonlarda etkili bir kalite anlayışını, çalışmasını engellemekte ve başarısız uygulamalara neden olmaktadır. Bu başarısız göstergeler maliyetlerde yol açacağı yükselmeler ve kaliteye olan bakışa güvensizlik yaratacağından önemle üzerinde durulması gereken hususlardır.

Yanlış bilinen "kalite yargıları" ve bu yargılara karşı savunulan durum;

Kalite, lükstür. Uygulanması şart değildir.

Kalite, lüks bir görüntü sunabilir bize. Ne güzel! Bu lüks görüntü aslında gerçekleştirilen işte, işe değer katan her şeyde ihtiyaçları ve gereklilikleri savunan; hatayı,

riski, maliyetleri azaltan, avantaj sağlayıcı bir niteliktir. Organizasyon içerisinde yer alan tüm katılımcılara değer verir, organizasyonun kendisine (ürüne, hizmete, vizyonel görünüşe, işlerin yapılabilirliğine vb.) değer katar. Bu değer, lüks bir anlayış görüntüsü veren kalite ihtiyacını doğal bir görünüşe çevirir.



Kalite, ölçülemez.

Bu yargı, üretilen ürün ve/veya sunulan hizmetin gerek soyut, gerekse somut göstergesi olduğu için düşünce de yanlıştır. Kalite, müşterinin algısı ile beklediğinin farkı değil midir aslında? Bu açıdan bakınca soyut algı müşteri için çok önemli değil midir? Ki bırakın soyut bir kavramın kalitesinin varlığını, izlediğimiz, ölçtüğümüz, performansının takibini gerçekleştirdiğimiz elle tutulur, gözle görülür bir ürün veya hizmetin kalitesi ön plana çıkmaz mı? Bu da soyut veya somut bir ölçümleme ile kalitenin durumunu açıklamaz mı bize? Elbette açıklar.

Kaliteli ürünler için ekonomik faktörler gereklidir.

Sadece ekonomik faktörlerin varlığı kalite için olmazsa olmaz değildir. Kaliteli ürün ve/veya hizmet ya da kalitesiz ürün ve/veya hizmet üretilmesinde ekonomik

varlık tek başına bir sebep olarak algılanmamalıdır. Önemli olan var olan kaynaklarla, yani; üretim şekli, yönetim şekli, ekonomik varlık, iş gücü, çalışılan çevre, müşteri beklentileri vb. daha sayılabilecek birçok unsurun varlığını etkili bir şekilde yönetmektir. Zaten kalite ile amaçlanan da gereği kadar maliyetle en kaliteliyi ortaya çıkarmaktır. Ama bu gereği kadar maliyet iyi tespit edilmeli, doğru uygulanmalı ve kontrol edilmelidir.

Kalite ile ilgili problemler çalışanlardan kaynaklanır.

Kalite, öncelikle yönetimin önceliğidir. Yönetimin alacağı kararı organizasyon içerisinde yer alan tüm çalışanlara iletmesi gerekmektedir. Onların bu sistemin önemli varlıkları olduğunu, yapılan ya da yapılacak işin onların desteği, bilgisi ve katkısıyla daha da değerleneceğini belirtmesi, güçlü bir organizasyonel akışla da yönetmeleri gerekmektedir. Yani problemlerin kaynağı çalışanlar değildir. Çalışanlar, arkalarındaki bu gücü hissettikleri, kendilerinin yapılan işte ne kadar değerli olduklarını gördüklerinde; işlerine gösterecekleri önemin ne denli arttığının ilk farkında olacak olanlar yöneticilerdir. Çalışanlar organizasyonların en önemli kaynağıdır. Bu güçlü kaynağı yönetim kuracağı etkili sistemle iyi yönetmeli, çalışanlarının tecrübelerinden faydalanmalı, gerekli tüm eğitimleri aldırmalı, yürütülecek işe katılımlarını sağlamalıdır. Tüm bunların yanı sıra işi ve iş akışlarını, görev ve tanımlarını, sorumluluk alanlarını belirlemeli ve kontrol

etmelidir.

Kalite, verimliliği engeller, ilave iş gücü getirir.

Tam tersine kalite verimlilik için, proses ve sistem yaklaşımını benimser. İlave iş gücünden ziyade yapılan çalışmalarda kolaylık sağlar. Bu sayede gerçekleştirilen ürün ve/veya hizmet için denge noktalarını, kontrol noktalarını belirler. İzler, ölçer ve yapılacak çalışmalarda israfı, hatalı üretim ve/veya hizmeti önler. Bu sayede tek defada doğru üretim ve pozitif maliyet getirilerini sağlar.

Kalite, yapılan çalışmalarda aksaklık ve zaman kayıplarına neden olur.

Uygulamalarda yapılan yanlışlar neden olmuştur bu ön yargıya. Aslında yapmamız gereken sadece yaptığını yaz, yazdığını yap değil midir? Yapılması gereken bu kadar basit ise, neden ek zaman ya da işlerde aksaklık yaratsın ki? Yapılacak şeyi biliyor isek, kuralına göre, hazır olunan yerde kuralda olan diğer bileşenlerle birlikte isteneni ya da yapmamız gerekeni sonlandırmaktır. Akabinde bize kalan gözlem, kontroldür.

Kalite, sadece kalite sorumlusunun ya da kalite biriminin işidir. Başkalarını bağlamaz.

Kalite, üst yönetimden başarı ve organizasyon içerisinde herkesi kapsar. Burada kalite sorumlusu ya da biriminin görevi koordinasyonu sağlamaktır. Boş bürokrasiler ile anlamsız zaman kayıpları ve yargılar nitelikte bir denetim mekanizması değildir kalitecinin görevi. Organizasyon bütünlüğüdür kalite. Bu sebeple de bütünsellik yaklaşımını önemser. Katkıyı böler, herkese dağıtır. Böylece, başarı için tüm çalışanlarından istifade eder.

İşte bu yanlışlar, kalite bilincine hiç sahip olmayan, amacı yalnızca kar etmek olan, özellikle de pazarda rakibi olmayıp, her yaptığını satacağını düşünenlerin yargılarıdır.

Klasik yönetim anlayışının varlığı. Tepe yönetiminin görüş ve

düşünceleri doğrultusunda tepeden aşağıya doğru inen bir hiyerarşi içinde organizasyon yönetilmekte, astlar, amirlerinden aldıkları talimatlara göre işlerini görmektedirler. Bu astların sorumluluklarını azaltıp, işe olan katkılarını ihmale neden olmaktadır. Kalite ise, müşteri beklentileri doğrultusunda organizasyonun tüm katılımcılarının ve müşterilerinin tatmininin sağlanmasını amaçlar. Bu da yönetimin sorumluluğundadır. Klasik yönetim anlayışının terk edilmesi, hiyerarşik bir anlayıştan vazgeçilmesi ile sistemin değer kazanması sağlanabilir.

Kalitenin kendiliğinden olmayacağı bilinmelidir. Kalite, tüm organizasyon katılımcılarının zincirleme reaksiyonunu gerektiren, süreklilik ve takip içeren bir yol haritasıdır. Tüm bileşenlere yanıt verebilme yeteneğidir.

Organizasyonlar, kalite hakkında yanlış bilinen ve açıklamaya çalıştığımız farklı unsurlar sebebiyle kalite hakkında beklenen sonuçları alamamaktadırlar. Bu yüzden, öncelikle yol haritasının ve ulaşılmak istenen hedeflerin, kalite ile nereye varılacağına bilincinde olmalıdırlar. Kalite, bu yüzden her organizasyon için özgü bir kavram niteliği taşımaktadır. Organizasyonun, tüm fonksiyonlarını ölçüp tartarak hareket etmesi, hedefi için daha keskin ve özel uygulama içermelidir. Nihai ürün ve/veya hizmet için gerekliliklerini bilmeli ve tanımlamalıdır. Var olan yeteneklerini, kaynaklarını en doğru şekilde kullanmaya sevk etmeli, tüm bunlarla ilgili idare mekanizmasını



kurmalıdır.

“Kalite yanlışları”nın düzeltile-

bilmesi için;

- “Kalite” benimsenmeli, organizasyona anlatılmalı,
- “Kalite” ile ne amaçlandığı bilinmeli ve tanımlanmalı,
- Gerekli ise danışman kişi ve/veya kurumlarının desteği alınmalı,
- Üst yönetimin konuya duyarlı, sürecin içerisinde ve takipçisi olması,
- Yeterli kaynak ayrılmalı,
- Yapılan çalışmaların takibinin yapılması, etkilerinin ölçülmesi,
- Denetim ağının kurulması,
- Proses kontrollerinin yapılması,
- Güçlü bir iletişim mekanizmasının kurulması,
- Yapılan iş niteliğine göre görev, yetki ve sorumluluklar tanımlanmalı,
- Kalite politikasının net olması, vizyonel bir perspektif nitelemesi,
- Uygulama başlar başlamaz kar beklentisi içerisinde olunmamalı,
- Tüm çalışanların sürece dahil olmasının sağlanması,
- Tedarikçilerle karşılıklı kazanç prensibinin geliştirilmesi,
- Kalitenin anlaşılması ve yaygınlaştırılması için eğitimlerin verilmesi, eğitimlerin de etkinliğinin değerlendirilmesi,
- Etkili, adil ve ölçülü bir “ödül-ceza” sistemi oluşturulmalı,
- Kalite kutlamalarının yapılması, gereklidir.

Kalitenin benimsenmesinde yapılan temel hatalar, net ihtiyaç belirsizliği ve bu konudaki çekimser bakış ile gereksiz bürokrasi, yetersiz eğitimler, yanlış yöntemler bu kavramın önemini maalesef etkisiz kılmaktadır.

Kalite hakkındaki bu yanlış bilinenlerin, organizasyonları etkileme kapasitesi; yapılacak doğru uygulamalar ile kısa sürede ortadan kalkabilir. Burada önemli olan, karar vericilerin bu işe duydukları önemin ne olduğudur. Karar sonrasında ise geriye kalan yol haritasının işe özgü bir şekilde hazırlanması, tanımlanması ve uygulanmasıdır. Uygulamaların kontrolü ve sürekliliğinin sağlanması da bu çalışmaların etkinliği için önemli diğer unsurlardır.

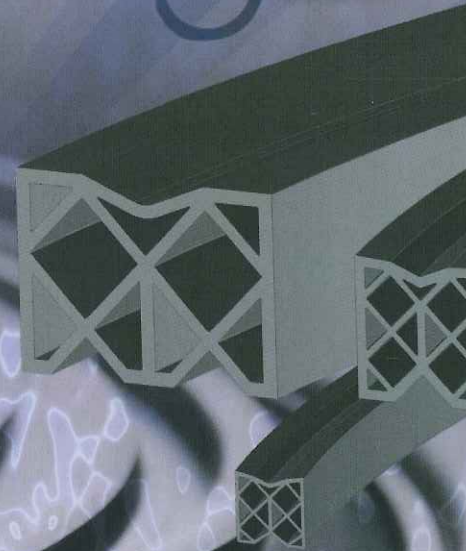
www.meslekgrubu.com



Arsan

Kaucuk

"Precision in rubber since 1957"



52 Yıllık Tecrübesi ile Sektörünün lideri...

ARSAN KAUCUK PLASTİK MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

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

Tel: 0216 365 83 06 pbx • Fax: 0216 365 83 16

www.arsankaucuk.com.tr

info@arsankaucuk.com.tr

ÖZGÜRLÜKLER ÜLKESİ HOLLANDA

Behlül METİN



Aslında özgürlüklerin yanı sıra Hollanda'yı tanımlamak için kullanılacak daha başka tanımlamalar da olabilirdi, yel değirmenleri ülkesi Hollanda, laleler ülkesi Hollanda gibi. Hollanda Laleleri ile ün yapmış ve Himalaya Dağlarından uçan lale tohumları önce Osmanlıda lale bahçelerine konmuş, sonradan da rüzgarlar lale tohumlarını sanırım çok kuvvetli üfürmüş ki, bize kalmamış hepsini Hollanda'ya götürmüş.

Kanallar şehri Amsterdam



Türkiye'de lalenin ismi pek duyulmazken, Hollanda'nın dış ticaretinde çiçek ve tohumların, tabi lalenin, büyük bir yeri var.

Bir yandan bunları düşünürken, bir yandan da, uçağın penceresinden aşağıya bakıp, kanallar içinde örümcek ağı gibi yayılmış,

Amsterdam şehrinin, bulanıktan nete doğru, ilerleyen silüetini gözlemliyorum.

Yel değirmenleri ve laleler ülkesi



Uçağımız kısa bir süre sonra Amsterdam yakınlarındaki Schiphol Havalimanına inmek için alçalıyor. Schiphol, büyük bir gölün kurutulmasıyla ortaya çıkmış ve su seviyesinin dört metre altında bir havalimanı. Geniş alanlar, denizler ve sulak bölgeler doldurularak kazanılmış. Neredeyse tüm şehirlerinin etrafının bentlerle çevrilmiş olması, şehirlerin sular altında kalmasını engelliyor.

Amsterdam Tren İstasyonu



Hollanda'nın İngilizce adı, "Deniz yüzeyinden aşağıda" anlamına

gelen Netherland.

Bir kısmı dolguyla kazanılan ve deniz seviyesinden alçakta, 42.000 km² yüzölçümüyle, Marmara Bölgesi büyüklüğünde bir toprak parçası ve üzerinde yaşayan 16 milyon insan. Fakat bu küçüklük sizi yanıltmasın, dünya tarım ürünleri ihracatında 3.sırada, kimyasal üretiminin % 75'ini dışarıya satıyor, bu küçüklüğüne rağmen 300 milyar dolar dış satımıyla Türkiye'nin çok çok önünde bir ülke. Hollanda'nın dünyaca tanınan birkaç firmasına örnek vermek gerekirse, elektrik ve elektronik eşyada Philips, kimyasal madde imalatında Unilever ve petrol kuruluşu Shell'i göstermek mümkün.

Amsterdam



İlköğretimde okurken batının çağdaşlığından, demokrasilerinden bahsedip örnek alınmasını gerektiğini söylerlerdi, fakat sanırım bizi biraz kandırmışlar. Hollanda Meşrutî Monarşi ile yönetiliyor, başkent Amsterdam olmasına rağmen kral ve hükümet Den Haag diye de anılan Lahey şehrinde. Biraz kandırmışlar

20 000 ton/yıl Kauçuk Granül Üretimi



% 99.8 saflıkta granül

Yüksek kalite devamlılığı



Üretim verimliliğinde ekonomik maliyet



LOKMAN GERİ KAZANIM

www.lokmangerikazanim.com

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

diyorum, çünkü ülkede demokratik seçimler yapılıyor, halkın istediğini seçme yetkisi var, fakat geçmişlerini de, yerin dibine sokup, ortadan kaldırmak yerine, yönetime pek bir etkisi olmasa da Kraliyet mekanizmasını, geçmişe bir vefa olarak sürdürüyorlar. Tabi ne kadar gerektiği de tartışılır. Sadece Hollanda'da değil, İngiltere, Danimarka gibi gelişmiş diğer Avrupa ülkelerinde de. Geçmişin geleneksel klasik kalıplarına bağlılıkla, günümüzün özgürlükçü rüzgarlarının en uç noktasını bulmak mümkün Hollanda'da. Özgürlükler denildiği zaman dünya üzerinde ilk akla gelen kentlerden biri de Amsterdam.

Klasik Amsterdam evleri



AMSTERDAM

Schiphol Havalimanından metroyla Amsterdam'a ulaşıyorum soğuk bir kış günü. Etraf karlar altında. İstasyondan dışarı adım atar atmaz, ilk izlenimler ülkenin anlayışı, yaşam tarzı hakkında sizin kafanızda, belli düşüncelerin oluşmasını sağlıyor. İstasyondan ilk çıktığımda gözüme çarpan, binlerce bisikletin olduğu bir bisklopark. Otopark gibi kavramlar herhalde günlük dillerinde pek kullanılan bir kelime değil. Çünkü ulaşım ve hayat bisikletler üzerine kurulmuş. Sabah çocuklar okula bisikletle gidiyor, insanların bir kısmı işe bisikletle gidiyor, hatta gece kadınlar topuklu ayakkabılarıyla eğlenceye bisikletle gidiyorlar.

Trafiğin büyük bir kısmını bisikletler oluşturuyor. Bisikletliler için özel yollar var ve bunların trafikte üstünlükleri bulunuyor. Amsterdam'da yaşayan 800 bin

kişinin 550 bin bisikleti var. Her kişinin bir günlüğe bir de hafta sonları temize kullandığı bisikleti bulunuyor.

Bisiklet otoparkı



Bu durumu değerlendirmeye başlıyorsunuz. Aslında dünyanın en zengin ülkelerinden biri, son model araba alacak paraları mı yok, şüphesiz var hatta son model arabaları da var, fakat onlar garajda dururken ulaşımı bisikletle sağlamayı tercih ediyorlar. Bisiklet sporu fazla kilolardan kurtulmak için bir avantaj, aynı zamanda şehrin havasını egzoz gazlarıyla kirletmiyor.

16 milyon nüfusa karşılık 16 milyon bisikletin de olduğu bir ülkede sanırım bu yüzden şişman insan pek göremiyorsunuz. Erkeklerde 1.84 cm, kızlarda 1.71 cm boy ortalamasıyla, dünyanın en uzun halkı unvanını elinde bulunduran Hollandalılar, boylarının aksine yüzyıllardır küçük yerlerde yaşamayı seviyor.

Korunmuş kent mimarisi



Klasik Hollanda Evleri

Amsterdam'ı diğer şehirlerden farklı kılan bazı özellikler var. Bunlardan biri örümcek ağı gibi örülmüş su kanalları, diğeriyse yüzlerce yıllık tarihi evler. Tarihi evlerin, ön

cepheleri oldukça dar, genelde bir oda bir salon ve ortalama büyüklükleri 45-50 metrekare. Yaşam yerleri, Hollandalıların mütevazı karakterini yansıtıyor. Denizcilikte çok başarılı oldukları yıllarda dahi, şehirde ihtişamlı yapı ve saraylar yapmadıkları görülüyor. Klasik bir Hollanda evi olan kaldığım pansiyonun karşısındaki evin üst kısmında 1825 yazısını görüyorum ve ne kadar eski bir ev diye düşünüyorum. Gelenek haline gelmiş, evlerin en üst katında bir vinç çıkıntısı ve tarih mutlaka var. Merdivenler çok dar olduğu için taşınma anında vinçle eşyaları buradan taşıyorlar. 1825 bize göre tarihi mirasın korunması açısından çok eski bir tarih. Beton yığını ucube binalar yapmak için tarihi mirasımızı yok etmişiz. Bizde 1825'ten kalma kaç tane ev vardır gibi anlamsız bir soruyu sizlere sormuyorum!. Fakat Amsterdam'da dolaştıkça 1825'in çok genç bir tarih olduğunu görüyorum. Gözlerim binaların üst kısımlarında, 1600'lü yıllara kadar tarihler yakalıyorum. Çok eski arkadaşlar gibi yan yana dizilmiş vaziyette evler. Bir kısmının altında tadilat var, hatta tadilat yapılan çok sayıda ev var. İş yeri değişikliğine veriyorum fakat sonradan öğreniyorum ki, zemin sağlam olmadığından gönyesinden kayan binalar bir şekilde teraziye getirilip, sonra sağlamlaştırılıyor.

Özgür bir yaşam



Özgürlükler Şehri Amsterdam

Kanalları, klasik mimarisi ve evlerinden sonra sıra geliyor Hollanda'nın

özgürlükçü yapısına. 178 farklı milletten sakiniyle, dünyanın çok-kültürlü ülkelerinin başında geliyor Hollanda. Amsterdam'da 50 bine yakın Türk nüfustan bahsediliyor, fakat bunlar ticari hayatta bayağı etkin. Bunca değişik ülkeden insanı Amsterdam'a çeken belki de özgürlükçü yapısı. Amsterdam'da "Coffee Shops" denilen mekanlarda hafif olarak tanımlanan uyuşturucu maddelerini satmak da, kullanmak da serbest. Hediyelik eşya dükkanlarında da light uyuşturucular ve bunları konu alan hediyelik eşyalar oldukça talep görüyor. Sakızından, şekerine, kekenden, kurabiyesine hafif uyuşturucuların kullanıldığı tüketim malları ile üzerinde yeşil-beyaz etiket bulunan süs eşyaları serbestçe satılıyor. Alabildiğine kendince yaşayabilme özgürlüğü kadar ölme özgürlüğü de var Hollanda'da. 2001 yılında çıkartılan bir kanunla ötenazi de yasal hale getirilmiş.

Şehrin özgürlük meydanı olarak tanımlayabileceğimiz yeri de Dam Square. Kraliyet Sarayı'nın da yer aldığı bu meydanda insanlar, topluluklar, bildirimde bulunarak, istedikleri gösteriyi yapabiliyor, istedikleri gibi slogan atıp, bağırıp çağırabiliyorlar. Çinçila hayvanlarının kürkleri için katledilmesini protestodan, Uzak Doğu'daki çocuk işçiliğini protestoya, Afrika ülkelerindeki insan hakları ihlallerine, AB anayasasına muhalefete kadar birçok konularda gösteriler özgürce yapılıyor. Tabi bunları yaparken, bazı ülkelerde olduğu gibi "hop hemşerim napıyorsunuz burada, sizi gidi teröristler" deyip, toparlayıp götürün de olmuyor. Hani bizim ülkemizde olmaz da böyle şeyler fakat başka ülkelerde oluyormuş diye duyuyoruz. İşin ilginç tarafı, göstericilerin etrafında bir tek polisin olmayışı. Sanırım göstericiler devletleri tarafından ciddiye alınmayışlarının hüznünü

yaşıyorlardır.

Şehir içi turistik gezi otobüsleri



Sosyal hayat ve mimari görüntü hakkında bu bilgilerden sonra biraz da şehrin sanat ve müze tarzı yerlerinden bahsetmek gerekirse, ünlü ressamların resimlerinin sergilendiği Van Gogh Müzesi ve Stedijk Müzesi, yaklaşık 6.100 hayvanın bulunduğu Artis Zoo, dünyaca ünlü 140 insanın balmumu heykellerinin bulunduğu Madame Tussaud's Müzesi görülmeye değer. İstasyonun karşısında City Tour'lar vasıtasıyla şehirdeki önemli yerleri gezebilirsiniz. Bir yandan şehir gezilirken, diğer yandan kulaklıktan gezilen yerler hakkında bilgi veriliyor. 15 dilde yayın var ve dünyanın çok az ülkesinde görülebilecek bir fark, bu diller içinde Türkçe de var. Sanırım Türklerin çok olmasından kaynaklanıyor. Hollanda'nın resmi dil Felemenkçe, Dutch diye de anılıyor, İngilizce, Almanca ve Fransızca da yaygın olarak kullanılıyor.

Lahey



LAHEY

Adını çokça duyduğumuz, adı büyük ama kendi küçük bir Hollanda şehri Lahey. Ülkemizde nüfus belli merkezlerde yoğunlaşıp, yaşam da

çekilmez hale gelirken, Avrupa'da adını sıkça duyduğumuz kentlerin nüfusları 2-3 milyonu geçmiyor. Başkent Amsterdam'ın dahi nüfusu 800 bin. İdari başkent olan Lahey'in nüfusu da 480 bin. Avrupa Adalet Divanının olduğu şehir olması sebebiyle adı sıkça duyuluyor ve iç hukuk yolları sona erince buraya taşınan davalar yüzünden Türkiye tazminatlar ödemek zorunda kalıyor. Parlamento, hükümet binaları, bakanlıklar bu şehirde yer alıyor. Kraliyet ailesi de bu şehirde ikamet ediyor.

Lahey Adalet Divanı



Lahey'de gezilecek yerler arasında Den Haag, Lahey Parlamento Binası, Lahey Hükümet Binası, Lahey Atlıları, Lahey Alışveriş Pasajı sayılabilir. Lahey'de müzeler ve şehir sokaklarında keşif yapmanın dışında, gidilebilecek olan bir diğer yer ise Scheveningen Plajı. Kuzey Denizine kıyısı olan bu plaj, yaz aylarında yapılan su sporları, araçlara kapalı olan yürüyüş yolu ile oldukça dikkat çekiyor.

Rotterdam



ROTTERDAM

1250'li yıllarda Rotte Nehri kenarında küçük bir balıkçı köyü olarak kurulan şehir, daha sonra, Londra, Paris ve Alman Ruhl

bölgelerinin ortasında kalması sebebiyle önemli bir liman şehri haline geliyor. Şehri gezdiğinizde Amsterdam'da olduğu gibi pek tarihi binalarla karşılaşmıyorsunuz. Aksine çok değişik tarzlarda yapılmış modern mimari örneği binalar var. Sebebi de, 10 Mayıs 1940'da, Alman Nazi Kuvvetleri Hollanda topraklarına girmiş ve 1 günde ele geçirmeyi planlamış. Rotterdam'da kuvvetli bir direnişle karşılaşmış. Bu direniş karşısında başta Rotterdam olmak üzere birçok şehir bomba yağmuruna tutulmuş ve şehir yerle bir edilmiş. İşte Rotterdam, bu bombalanma olayından sonra yeniden inşa edilmiş. Modern mimarinin tüm hünerleri ortaya konulmuş. Ortaya sıra dışı ve ilginç bir mimari çıkmış. Modern mimari ile ilgili toplantılara şehir ev sahipliği yapıyor.

İlginç mimari yapılar



Bir Akdeniz şehri havasını andıran Rotterdam'da, ahşap köprüler, köprülerin altındaki geçitler, dar sokaklar ve taş evleriyle görülebilecek birçok yer vardır. Ayrıca Denizcilik Tarihi Müzesi, Hollanda Mimarlık Enstitüsü, Hollanda Fotoğraf Enstitüsü, Savaş Müzesi başta olmak üzere şehirde 45 tane müze bulunuyor.

Eindhoven



EINDHOVEN

Eindhoven diğer Hollanda şehirlerine göre nüfusu kalabalık bir yer. Sebebi de Eindhoven Teknik Üniversitesinde değişik ülkelerden çok sayıda öğrencinin okuması. Sanırım yabancı nüfus yerli nüfustan fazla. Temiz sokakları, birbirine uyumlu mimarisi ve bisiklet yolları ile dikkati çekiyor. Bisiklet ulaşımı çok yaygın. Bisiklet yollarıysa yaya kaldırımlarının 1/3 kaplamış durumda, kesik çizgilerle ayrılmış. Tabi bizler de, yaya kaldırımında bisiklet yolu kavramı olmadığı için, bisiklet yolunda da yürüdüğümünden, bir iki bisikletli tarafından uyarılınca, onların yolundan yürümemem gerektiğini anlıyorum. Eindhoven diğer Hollanda şehirleri gibi güvenli bir yer ama bisiklet hırsızlığı çok yaygın. Fakat bunu yapanların Hollandalılar olduğunu düşünmeyin.

Maastricht İstasyonu



MAASTRICHT

Maastricht'in önemi 7 Şubat 1992 de imzalanan ve AET'nin AB olması yolundaki son adım olan ekonomik ve parasal birliği geçişte kriterlerin ne olacağı konusunun belirlendiği şehir olmasından kaynaklanıyor. 10 Aralık 1991 tarihinde Maastricht'te düzenlenen zirvede topluluk, daha önce toplanmış olan uluslararası iki konferans çerçevesinde, varılan sonuçları temel alarak yeni bir Avrupa Toplulukları Antlaşması yapılmasına karar veriyor. 7 Şubat 1992 tarihinde imzalanan

ve Kasım 1993'te yürürlüğe giren Maastricht Antlaşması ile Avrupa Ekonomik Topluluğu, Avrupa Birliği adını almıştır. AB'ni kuran Maastricht Antlaşması'yla Avrupa Topluluklarına yeni boyutlar kazandırılmış ve AB'nin "üç temel direği" oluşturularak, yeni bir hukuksal yapı düzenlenmiş.

AB kararlarının alındığı yer



Bunları kısaca sırayla sayarsak,

1. Ekonomik ve Parasal Birlik (EPB),
2. Ortak Dışışleri ve Güvenlik Politikası (ODGP),
3. Adalet ve İçişlerinde İşbirliği Anlaşmaları.

AB bu üç temel unsur üzerine kuruluyor. Tabi bunları söylerken, korunmuş kent mimarisi ile bunlar olmasa dahi, dikkatleri üzerine çekebilecek bir klasik Avrupa şehri Maastricht. Önemli müzelerini saymak gerekirse, Bonnefanten Müzesinde eski klasik ve yeni çağdaş sanat ürünleri sergileniyor, doğal tarih müzesi ve 17-18. yy Maastricht'in görünümünün sergilendiği Müze Spaans Gouvernement görülmeye değer.

Hollanda gezi yazımız burada bitiyor, küçük ülkelerin yazıları da doğal olarak kısa oluyor. Fakat eşine rastlanmayan mimarisi ile Hollanda gerçekten görülmeye değer, sevimli, küçük bir Avrupa ülkesi.



TEKNİK HAMURLAR İLE MUKAVEMET MALZEMELERİNİN UYUMUNDA UZMAN ORTAĞINIZ

► Geri Dönüştürülmüş Tabii Kauçuk

► Standart Rejenere Kauçuk

GR 444

GR 555

Özel Rejenere Kauçuk

T1010 – Hamur Tipi

► T444/HT555 - Yüksek

Mükavemet

EP101 – EPDM

BT999 – Butil

PVC/Nitril 70:30

Kükürt

Çinko - Beyaz Mühür

► Hexamethoxymelamin(HMMM)

Aramid iplikler

RFL banyolu PVA Tek Kord

Memnbran / Diyafram Bezleri

Kord Bezleri

EE/PP/EP Bezler

RFL banyolu Tek Kord

Yüksek Mukavemetli Polyester İplikler

Polypropilen Bezler



T : 0216 313 44 80 - 81

F : 0216 313 44 82

sales@marara.com.tr

http : // marara.com.tr

MEGAFORM®

BİLGİSAYAR MATBAACILIK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.

Fatura

Özel Fatura

Snap Fatura

Sevk İrsaliyesi

Gider Pusulası

Adisyon

Resmi ve Numaralı Evraklar

Tahsilat ve Tediye Makbuzu

Müstahsil Makbuzu

Perakende Satış Vesikası

Serbest Meslek Makbuzu

Ambar Tesellim Fişi

Taşıma İrsaliyesi

Günlük Müşteri Listesi

Yolcu Listesi

Döviz Alım ve Satım Belgesi

Giriş Bileti

Sigorta Poliçeleri

Maaş Bordrosu

Antetli Kağıt ve Zarf

Kartvizit

El İlanı

Cepli Dosya

Broşür

Kartela Çıkartma

Etiket

Tekstil Etiketi

Fiyat Listeleri

Garanti Belgeleri

Ambalaj Kutuları

Kullanma Klavuzu

Reçete

Senet Masa Sümeni

Takvim

Spiralli Defter

Bloknot

Davetiye

Karton Çanta ve Kutu

Katalog

Oto Paspas Kağıdı

Sertifika

Özel Kartlar

Afiş

Snap Ciltleme



Akçaburgaz Mahallesi
85. Sokak No:8 Hadımköy
Esenyurt / İSTANBUL
Tel: +90 212 886 37 37 pbx
Fax: +90 212 886 38 38
info@megaformmatbaa.com.tr

www.MEGAFORM.com.tr

KAUÇUK DERGİSİ ÜYELERİNE

%20 İNDİRİM!



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
R
O
D
U
K
T
İ
Y
E
N
İ
L
E
R
İ



KAUÇUK DERNEĞİ ÜYE KAYIT FORMU

Formu doldurup TC kimlik numaralı nüfus cüzdan fotokopisi ile gönderiniz

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

KAUÇUK DERNEĞİ

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

Global Polymers Rubber Supplier



Elastomers

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

Carbon Black

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

Polymers

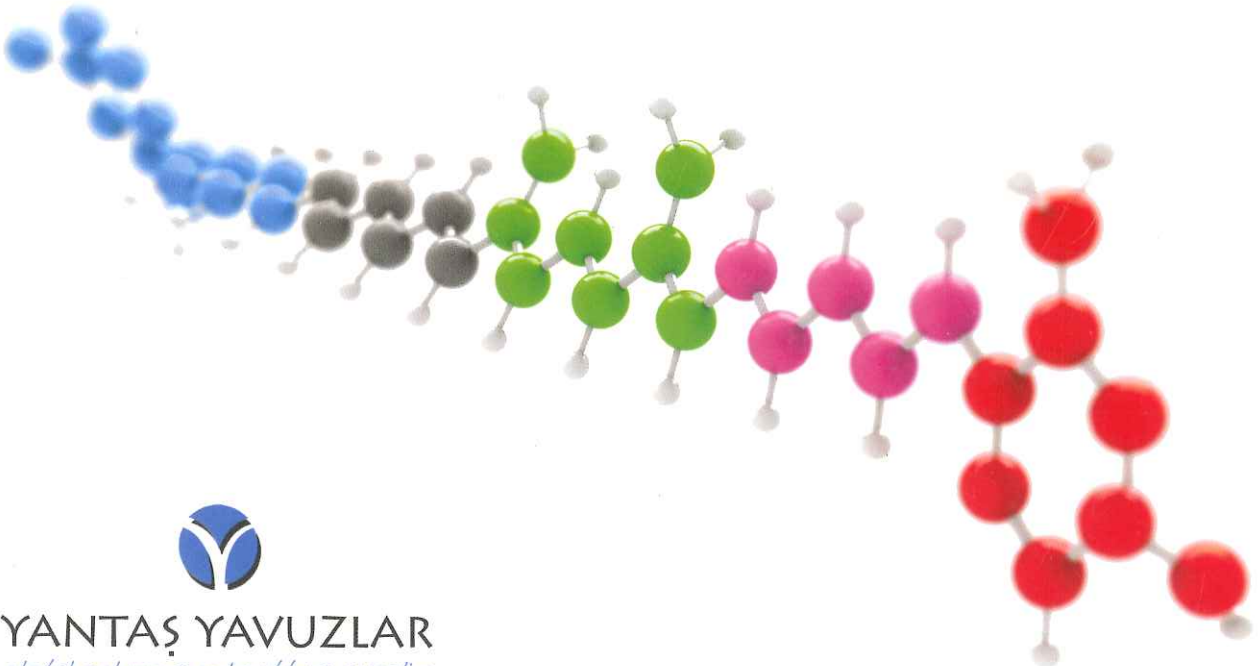
PVC Süspansiyon
K58 - K65 - K67 - K70

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

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

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

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



YANTAŞ YAVUZLAR
global polymers and rubbers supplier

www.yantas.com.tr

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

CB PE SBR PVC PP

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

KAUÇUK - METAL YAPIŞTIRICILARI
KAUÇUK - METAL YAPIŞTIRICILARI
KAUÇUK - METAL YAPIŞTIRICILARI

ZEROXIL G - 11

ZEROXIL B - 20

ZEROXIL MB - 41

ZEROXIL MQ - 51

ZEROXIL FKM - 22

ZEROXIL EPM - 14

ZEROXIL TEK - 31

ZEROXIL ZET - 36



Zeroxil kauçuk - metal yapıştırıcıları, **ELKİM** güvencesi altındadır.

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