

KAUÇUK

KAUÇUK DERNEĞİ İKTİSADİ İŞLETMESİ



1988
1988



- Türk Patent Enstitüsü Logomuzu Tescil Etti
- Üyelerimize TÜRKAİ'tan Akrediteli Olarak Kalite Belgelerini Alma Çalışmalarına Yardımcı Oluyoruz
- Eğitimlerimiz Devam Ediyor
- Eski Lastiklerin Geri Kazanımı
- 2007 İstanbul Kauçuk Fuar Raporu





Lastik Plastik Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

İmdat Sivri Tecrübesi İle

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

DOĞRU KARIŞIM; DENEYİM, BİLGİ VE EKİPMAN İSTER

- **NR**
Tabii Kauçuklar
- **SBR**
Stiren -Bütadien Kauçuklar
- **NR / SBR / BR**
Tabii Kauçuk / Stiren-Bütadien / Bütadien Karışımları
- **IR**
Isopren Kauçuklar
- **EPDM**
Etilen - Propilen - Terpolimer Kauçuklar
- **IIR / CIIR / BIIR**
Butil / Klorobutil / Bromobutil Kauçuklar
- **NBR**
Nitril Kauçuklar
- **NBR/PVC**
Nitril / PVC Karışımları
- **CSM (HYPALON)**
Klorosülfonepolletilen Kauçuklar
- **CR**
Kloropren Kauçuklar
- **Q**
Silikon Kauçuklar
- **FKM (VITON)**
Floro Elastomerler

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

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

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

Yayın Türü

Yaygın Süreli

İmtiyaz Sahibi

Kauçuk Derneği İktisadi İşletmesi adına
Nurhan Kaya

Sorumlu Yazı İşleri Müdürü

Nalan Kibar

Yayın Kurulu Üyeleri

İsmail Ertunç Ayık

Nurhan Kaya

Turgay Mehmet Hizer

Grafik Tasarım ve Basım

Pasifik Reklam Hizmetleri

Rıhtım Cad. Recaizade Sok.

No: 37/B Kadıköy - İSTANBUL

Tel : 0 216 348 97 22

İmtiyaz Sahibi-Sorumlu

Yazı İşleri Müdürü ve

Yönetim Yeri Adresi:

Kauçuk Derneği İktisadi İşletmesi

Perpa Ticaret Merkezi B Blok Kat:5

No:475 Okmeydanı / Şişli - İSTANBUL

Tel : 0212 320 41 67-320 63 49

Faks : 0212 320 64 53

www.kaucukdernegi.org.tr

info@kaucukdernegi.org.tr

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



Başkandan Mesaj	3
Dernekten Haberler	5
• Elastomer Teknolojisi III Kursu	
• 2007 İstanbul 4. Kauçuk Endüstrisi Fuar Raporu	
• Dünya Plastik Kauçuk Fuarları	22
Üyelerimiz	24
• Ataberk Danışmanlık Tic. Ltd. Şti.	
• Katek Ağaoğlu Kauçuk Teknolojileri San. Tic. Ltd. Şti.	
• Tuncerler Makine San. ve Tic. Ltd. Şti.	
• Ünver Group	
Teknik Konu I	27
• Ömrünü Tamamlamış Lastiklerin Kontrolü Yönetmeliği	
• Lastiklerin Geri Kazanımı	
Teknik Konu II	34
• Akış Kontrolü+ (Flow Control+) ile Verimliliği Artırmak	
Kalite Haberleri	40
• Toplam Kalite Yönetimi - 1	
Röportaj	42
• Kauçuk Hammadde Pazarında Yeni Bir Pazarlama Anlayışıyla İnterplast	
Makine	48
• LWB Steinl	
İstatistiki Araştırma	50
Sağlık	52
• Lastik Hamur Makinesine El kaptırma	
Gezi	54
• Keşfedilmeyi Bekleyen Bir Ülke Arnavutluk-II	



CE

Quality and Service



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

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

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

Tüm Dünyaya örnek olabilecek “Uluslararası Kauçuk Fuarı” na doğru...

Nurhan KAYA

5–9 Aralık 2007 tarihleri arasında düzenlediğimiz 4.İstanbul Kauçuk Fuarı gelen ziyaretçiler, düzenlenen seminerler ve kokteyllerle başarılı bir şekilde gerçekleşti. Meslektaşlarımızla olan ilişkilerimizi kuvvetlendirme olanağı da bulduk. Fuar ile ilgili rapor ve resimleri dergimizin ilerleyen sayfalarında bulabilirsiniz.

2008 yılı için düşünülen 5. İstanbul Kauçuk Fuarı'nın yine Plast Eurasia Fuarı ile eşzamanlı yapılması ve bizim bu fuardan salon alamamamız derneğimizi başka arayışlara itti. Kauçuk Fuarı'nı geliştirebilmek; yurtiçi ve yurtdışından daha çok firmanın katıldığı, tüm dünyaya örnek bir “Uluslararası Kauçuk Fuarı” na doğru gidebilmek adına Mart 2009 da İstanbul Tüyap Fuar Merkezi'nde bir fuar düzenlemeyi planlıyoruz. Bu amaç doğrultusunda Tüyap Yönetimi ile görüşmelerimiz devam ediyor.

Günümüzde markalar somut varlıklardan daha değerli hale gelmiştir. Öyle ki şirketlerin güçleri sahip oldukları maddi varlıklardan ziyade artık

markalarının değerleri ile ölçülmektedir. Marka tescili; kullanılan isim, logo veya ayırt edici işaretin birebir aynısının veya benzerlerinin kullanılmasını engelleyen en önemli ve güçlü kanuni yoldur. Bizim de bu doğrultuda bir yıl önce Türk Patent Enstitüsü'ne logomuzun tescili için yaptığımız başvuru değerlendirildi ve derneğimizin logosu tescil edildi.

Bu sayede derneğimiz güçlü bir marka olma yolunda bir adım daha atmış oldu. Bunun sonucunda ilerleyen çalışmalarımızda, üyelerimiz derneğimiz markasının gücünden de yararlanabileceklerdir.

Sektörümüzün belgelendirme ile ilgili çalışmalarında üyelerimize yardımcı olabilmek için Derneğimiz üyesi olan Ataberk Danışmanlık Şirketi ile ortak bir çalışma içine girdik. Firma, başvurdukları taktirde üyelerimizin TÜRKAK'dan akrediteli olarak kalite belgelerini alabilme çalışmalarına başlayacaktır. Ataberk Danışmanlık firmasının tanıtımını üyelerimiz bölümünde bulabilirsiniz.



Eğitimlerimizin üçüncüsü olan “Elastomer Teknolojisi III” 2–3 Nisan tarihleri arasında dernek merkezimizde yapıldı. Mayıs ayı içerisinde de “Elastomer Teknolojisi I” eğitimi verilecektir. Bu eğitimlerle ilgili bilgiyi www.kaucukdernegi.org.tr adresinden ve derneğimizi arayarak alabilirsiniz.

Mayıs ayı içerisinde derneğimizin 10.Olağan Genel Kurulu yapılacaktır. Kurul ile ilgili bilgi derneğimizden ve web sitemizden sizlere duyurulacaktır.

Saygı ile hepinizi selamlıyorum.



Dyneon™ Floroelastomerleri

Zorlu sızdırmazlık uygulamaları için Yüksek Performanslı Elastomerler (FKM)

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

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

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

Temel Uygulamalar

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

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

Daha fazla bilgi için lütfen bizi arayınız:

3M Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Tel: (0212) 350 7777

Fax: (0212) 282 1741

E-mail:

innovation.tr@mmm.com

İnternet: www.dyneon.com



3M Innovation

• Elastomer Teknolojisi III Kursu

• 2007 İstanbul 4. Kauçuk Endüstrisi Fuar Raporu

Nalan KİBAR

02–03 Nisan 2008 tarihlerinde yapılan Elastomer Teknolojisi III eğitiminde işlenen konular ve eğitimciler aşağıda sıralanmıştır. Elastomer Teknolojisi I eğitiminin ise Mayıs ayı içerisinde yapılması planlanmaktadır. Eğitimlerimizle ilgili bilgiyi www.kaucukdernegi.org.tr adresinden ve derneğimizi arayarak alabilirsiniz.

Haldun Savran

- Hidrojene Nitril Kauçuklar (HNBR)
- Kloro Sülfonatlanmış Polietilen Kauçuklar (CSM)
- Silikon Kauçuklar
- Florokarbon Elastomerler
- Poliakrilat Kauçuklar (ACM)
- Kausan Kauçuk Firmasında Konularla İlgili Pratik Çalışmalar

Metin Tüfekçioğlu

Kauçuk İşleme Süreci ve Makineler

- Karışım Hazırlama ve Makineleri
- Hızlı Karıştırma Çeşitleri
- Karışım Şekillendirme ve Makineleri
- Vulkanizasyon (Pişirme) Süreci ve Makineleri
- Çapak Alma

Prof. Dr. Veli Deniz

- Hammadde Giriş ve Kabul Testleri
- Vulkanizasyon Öncesi ve Sonrası Testler

2007 İstanbul 4. Kauçuk Endüstrisi Fuarı

05–09 Aralık 2007 tarihleri arası yapılan 2007 İstanbul 4. Kauçuk Endüstrisi Fuarı, bir önceki yıl yapılan fuara göre iki kat büyüyerek 1700 m²'ye ulaşmıştır. Önümüzdeki fuarda da bu alanın iki katı kadar bir katılım hedeflenmektedir.

Tüyap'ın hazırlamış olduğu İSTANBUL KAUKUK 2007 İstanbul 4. Kauçuk Endüstrisi Fuarı (05 - 09 Aralık 2007) "Ziyaretçi Araştırması Özet Sonuçları"nı sizlerle paylaşmak istiyoruz.

1. ARAŞTIRMANIN KONUSU VE AMACI

Bu araştırma, İSTANBUL KAUKUK 2007 İstanbul 4. Kauçuk Endüstrisi Fuarı sırasında ziyaretçiler ile yapılan anketin ve fuar girişinde ziyaretçilerden alınan bilgi formlarının değerlendirme sonuçlarını, fuarın basında çıkan haberlerini fuar katılımcı firmalarına sunmak, ziyaretçi profilini, ziyaretçilerin fuar hakkındaki genel değerlendirmelerini tespit ederek, gelecek fuarlarda elde edilen bu sonuç ve düşüncelerden yararlanabilmek amacını taşımaktadır.

1.1. Araştırmanın yöntemi ve örnek yapısı

Araştırma günlere ve saatlere eşit dağılmış ve tesadüfi olarak seçilmiş 500 fuar ziyaretçisi ile yüz yüze anket yöntemi uygulanarak ve ziyaretçilerden fuara girişleri sırasında elde edilen bilgi formlarının değerlendirilmesi ile gerçekleştirilmiştir.

2. GENEL FUAR BİLGİLERİ

2.1. Fuar açılışı ve etkinlikler

PLAST EURASIA İSTANBUL 2007 17. Uluslararası İstanbul Plastik Endüstrisi Fuarı ile eşzamanlı olarak hazırlanan İSTANBUL KAUKUK 2007 4. Kauçuk Endüstrisi Fuarı, Sayın Serdar YALÇIN - TÜYAP A.Ş. İcra Kurulu Başkanı, Sayın Bülent SAVAŞ - Kauçuk Derneği Üyesi ve Brisa Genel Müdürü, Sayın Nurhan KAYA-Kauçuk Derneği Başkanı, Sayın Kenan YAVUZ-Petkim Genel Müdürü, Sayın Hayrullah YELKENCİ - PAGDER Başkanı, Sayın Selçuk AKSOY- PAGEV Başkanı ve Sayın Murat AKYÜZ-İstanbul Kimyevi Maddeler ve Mamülleri İhracatçılar Birliği Yönetim Kurulu Başkanının yanı sıra sektör yöneticilerinin katılımı ile gerçekleştirilen tören ile yapılmıştır.

2.2. Katılımcı firma – mümessillik bilgileri

İSTANBUL KAUKUK 2007 4. Kauçuk Endüstrisi Fuarı'na 18 ülkeden toplam 130 firma ve firma temsilciliği katılmıştır. Bu ülkeler şunlardır;

Almanya	İspanya
ABD	İsviçre
Avusturya	İtalya
Belçika	Japonya
Brezilya	Kanada
Çin	Kore
Hindistan	Slovenya
Hollanda	Tayvan
İngiltere	Türkiye

2.3. FUAR ZİYARETÇİ BİLGİLERİ

2.3.1. Genel ziyaretçi dağılımı

1. Tüyap Fuar ve Kongre Merkezi-Beylikdüzü'nde, PLASTEURASIA İSTANBUL 2007 17. Uluslararası İstanbul Plastik Endüstrisi Fuarı ile eş zamanda ziyarete açılan İSTANBUL KAUÇUK 2007 4. Kauçuk Endüstrisi Fuarı'nı 26.495 ziyaretçi gezmiştir. Fuar ziyaretçilerinin yurtiçi ve yurtdışı bazında dağılımı aşağıda verilmiştir.

	Ziyaretçi Sayısı (Plasteurasia İstanbul 2007 ile birlikte)	%
Türkiye	23221	87,7
Yurtdışı	3274	12,3
TOPLAM	26.495	100,0

2.3.2. Yurtdışı ziyaretçi bilgileri

1. İSTANBUL KAUÇUK 2007 4. Kauçuk Endüstrisi Fuarı ile eş zamanda ziyarete açılan PLASTEURASIA İSTANBUL 2007 Fuarı girişi sırasında ziyaretçilerden alınan bilgi formlarının değerlendirilmesi sonucunda, fuara yurtdışından toplam 66 ülkeden ziyaretçi geldiği tespit edilmiştir. Bu ülkeler ve ziyaretçi dağılımları aşağıdaki tabloda verilmiştir.

S. NO	ÜLKELER	%
1	İran	14,5
2	Bulgaristan	13,2
3	Suriye	9,4
4	Sırbistan	6,8
5	İtalya	4,5
6	Makedonya	4,0
7	Almanya	3,5
8	Rusya	3,0
9	Romanya	2,3
10	Fransa	2,3
11	Tunus	1,8
12	Ürdün	1,8
13	Suudi Arabistan	1,7
14	Azerbaycan	1,5
15	Bosna Hersek	1,5
16	Ukrayna	1,4
17	Hırvatistan	1,4
18	Yunanistan	1,4
19	İsrail	1,4
20	Fas	1,2
21	İsviçre	1,2
22	Irak	1,0
23	Lüksemburg	1,0
24	İngiltere	0,9
25	Mısır	0,9
26	Arnavutluk	0,8
27	BAE	0,8
28	Çin	0,8
29	Filistin	0,8
30	Cezayir	0,7
31	Japonya	0,7
32	Lübnan	0,7
33	ABD	0,6

S. NO	ÜLKELER	%
34	Güney Kore	0,6
35	Libya	0,6
36	Slovakya	0,6
37	Çek Cumhuriyeti	0,5
38	KKTC	0,5
39	Tayvan	0,5
40	Hollanda	0,5
41	Kore	0,5
42	Macaristan	0,5
43	Polonya	0,5
44	Avusturya	0,4
45	Ermenistan	0,4
46	Gürcistan	0,4
47	Hindistan	0,4
48	Kosova	0,4
49	Moldovya	0,4
50	Belçika	0,3
51	Sri Lanka	0,3
52	Bahreyn	0,2
53	Brezilya	0,2
54	İspanya	0,2
55	Kazakistan	0,2
56	Pakistan	0,2
57	Portekiz	0,2
58	Tayland	0,2
59	Belarus	0,1
60	İrlanda	0,1
61	Katar	0,1
62	Litvanya	0,1
63	Meksika	0,1
64	Slovenya	0,1
65	Sudan	0,1
66	Türkmenistan	0,1
Toplam		

2. İSTANBUL KAUÇUK 2007 ve PLASTEURASIA İSTANBUL 2007 Fuarını ziyaret etmeleri amacıyla yurtdışından Azerbaycan, Suriye, Bosna Hersek ve İran'dan davet edilen konu ile doğrudan ilgili profesyonel ziyaretçilerin, konaklama ücretleri (bir bölümünün yol giderleri de dahil olmak üzere) Tüyap tarafından karşılanarak misafir edilmeleri sağlanmıştır.

2.3.3. Yurtiçi ziyaretçi bilgileri

1. İSTANBUL KAUÇUK 2007 ve PLASTEURASIA İSTANBUL 2007 Fuarı yurtiçi ziyaretçilerinin %41,8'i İstanbul'dan, %58,2'si ise İstanbul dışından 62 ilden gelmiştir. Bu iller ve ziyaretçi dağılımları aşağıdaki tabloda verilmiştir.

S. NO	ÜLKELER	%
1	İstanbul	41,8
2	Ankara	13,3
3	Kocaeli	13,0
4	Konya	7,3
5	Bursa	6,2
6	İzmir	5,7
7	Adana	1,0
8	Tekirdağ	0,9
9	Manisa	0,8
10	Gaziantep	0,7

S. NO	ÜLKELER	%
11	Samsun	0,6
12	İçel	0,5
13	Kayseri	0,5
14	Balıkesir	0,4
15	Denizli	0,3
16	Elazığ	0,3
17	Kahramanmaraş	0,3
18	Malatya	0,3
19	Niğde	0,3
20	Trabzon	0,3
21	Antalya	0,2
22	Bolu	0,2
23	Hatay	0,2
24	Aksaray	0,2
25	Aydın	0,2
26	Çankırı	0,2
27	Çorum	0,2
28	Diyarbakır	0,2
29	Düzce	0,2
30	Karaman	0,2
31	Yalova	0,2
32	Zonguldak	0,2
33	Bitlis	0,1
34	Burdur	0,1
35	Eskişehir	0,1
36	Kütahya	0,1
37	Ordu	0,1
38	Osmaniye	0,1
39	Şanlıurfa	0,1
40	Uşak	0,1
41	Adıyaman	0,1
42	Çanakkale	0,1
43	Edirne	0,1
44	Isparta	0,1
45	Kastamonu	0,1
46	Kırşehir	0,1
47	Kilis	0,1
48	Sakarya	0,1
49	Sivas	0,1
50	Afyon	0,1
51	Amasya	0,1
52	Bilecik	0,1
53	Erzincan	0,1
54	Gümüşhane	0,1
55	Karabük	0,1
56	Kırıkkale	0,1
57	Kırklareli	0,1
58	Mardin	0,1
59	Muğla	0,1
60	Nevşehir	0,1
61	Rize	0,1
62	Sinop	0,1
63	Tokat	0,1
Toplam		100,0



Dünya Kauçuk Ltd. Şti.



Eksas
Konveyör Band A.Ş.

Derby Konveyör
Bant San.Tic. A.Ş.

ÇEVRE SAĞLIĞI İÇİN HURDA LASTİKLERİN GERİ DÖNÜŞÜMÜ



GRANÜLÜN KULLANIM ALANLARI

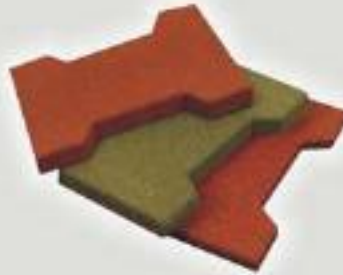
- 1-Çocuk oyun parklarında, yürüyüş ve koşu yollarında, spor alanlarında kullanılan kauçuk zemin kaplama malzemelerinde, hammadde olarak kullanılıyor.
- 2-Otomotiv yan sanayisinde araçların paspasları ve kauçukla ilgili malzemelerin yapımında hammadde ve dolgu maddesi olarak kullanılıyor.
- 3-Ayakkabı sektöründe kauçuk taban üretiminde hammadde olarak, sanayide conta, takoz vb. malzemelerde de hammadde olarak kullanılıyor.
- 4-Çok uzun ömürlü çatı kaplama malzemesi yapımında kullanılıyor.
- 5-Kaldırım malzemesi olarak kullanıldığında, uzun ömür, kullanım esnekliği ve kolaylığı sağlıyor.
- 6-Kasırğa fırtına sıcak gibi ekstrem mevsim koşullarında binaların izolasyonunda ileri derecede dayanıklı malzeme olarak kullanılıyor.
- 7-Asfalt katkı maddesi olduğundan asfaltın ömrünü 7 kat artırıyor ve asfaltta ortaya çıkan sesi azaltıyor.
- 8-Soğuk bölgelerdeki asfalt dayanıklılığını çok büyük ölçüde artırıyor.



Sporaktif alanlarda (halı saha çimleri)
Taban malzemesi olarak kullanılmaktadır.



Kauçuk Zemin Kaplamaları Yapımında
Hammadde Olarak Kullanılmaktadır.



Ürettiğimiz Granül Ürünlerimiz.



0.00 - 0.50 mm 35 mesh 0.00 - 1.00 mm 18 mesh
1.00 - 2.80 mm 7 mesh 1.00 - 3.00 mm 6 mesh
1.00 - 4.00 mm 5 mesh
İstenilen meshlerde üretim yapılmaktadır.





BATTLAX
ŞİMDİ CADDELERE
GAZ AÇIYOR!

MotoGP yarışlarının üstün lastiği Battlax, caddelerde kullanılabilen versiyonu BT 002 Street ile performansı her yere taşıyor. Üstün viraj ve yol tutuş hâkimiyeti sayesinde yüksek motor gücüne sahip motosikletlerde çizgi performansından taviz vermeyen BT 002 Street ile yollara sıkıca tutunun.



BATTLAX
BT-002
RACING STREET

BİRLAS

Şube: Beğdet Cad. Arda Apt. No: 169/A Salıncıoğlu Kadıköy/İSTANBUL Tel: (216) 411 90 34 (3h) Faks: (216) 411 90 37
Merkez: Oto Sanayi Sitesi Çamlık Yolu Cad. No: 2 4. Levent 80680 İSTANBUL Tel: (212) 291 06 43 (3h) Faks: (212) 279 33 41 e-mail: birlas@birlas.com.tr





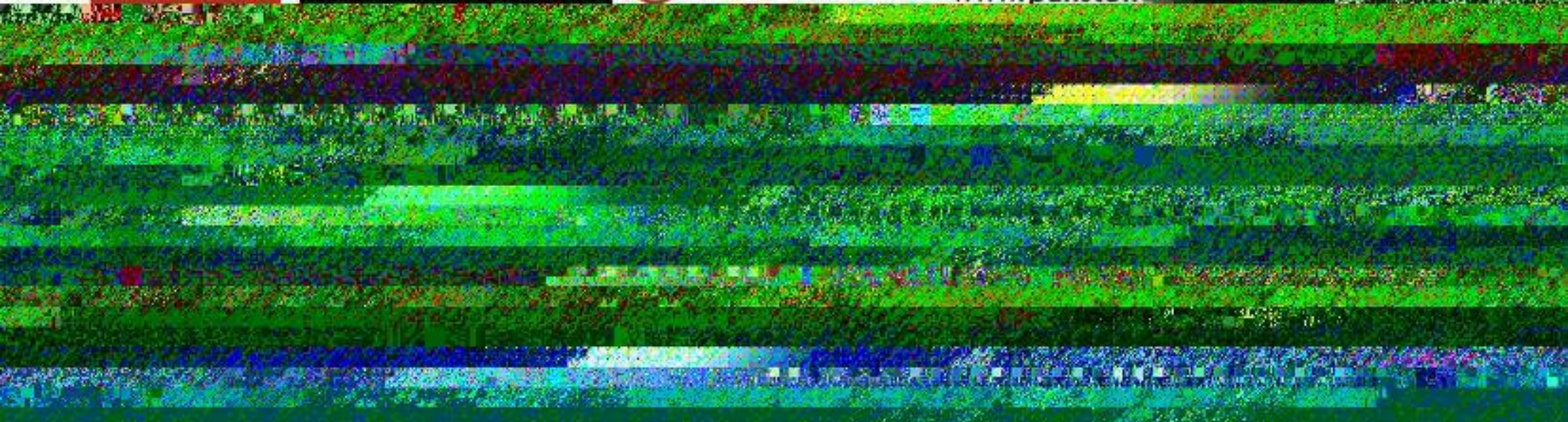


PAN STONE

NO:10 LANE 145 TAI MING RD, WUJIH HSIANG, TAICHUNG HSIEN
TAIWAN PC : 41468



www.panstone.com



- Ataberk Danışmanlık Tic. Ltd. Şti.
- Katek Ağaoğlu Kauçuk Teknolojileri San. Tic. Ltd. Şti.
- Tuncerler Makine San. ve Tic. Ltd. Şti.
- Ünver Group

Nalan KİBAR

Sektörümüzün belgelendirme ile ilgili çalışmalarında üyelerimize yardımcı olabilmek için Derneğimiz üyesi olan Ataberk Danışmanlık Şirketi ile ortak bir çalışma içine girdik. Firma, başvurdukları taktirde üyelerimizin TÜRKAİK'dan akrediteli olarak kalite belgelerini alabilme çalışmalarına başlayacaktır.

Ataberk Danışmanlık Tic. Ltd. ŞTi.

Firma 1995 yılında faaliyete geçmiş ve uzman personelleriyle ISO 9001, ISO 14001, ISO 18001, ISO 16949, ISO 22000, ISO 17025, ISO 13485 ve CE konularında danışmanlık ve belgelendirme hizmetleri vermektedir.

ISO 9001: 2000 Kalite Yönetim Sistemleri

ISO 9001, organizasyonların müşteri memnuniyetinin artırılmasına yönelik olarak kalite yönetim sisteminin kurulması ve geliştirilmesi konusunda rehberlik eden ve ISO tarafından yayınlanmış olan bir standartlar bütünüdür.

ISO 9001, kalite yönetim sistemlerinin kurulması esnasında uygulanması gereken şartların tanımlandığı ve belgelendirme denetimine tabi olan standarttır, verilen belgenin adıdır.

ISO 14001 Çevre Yönetim Sistemi

İşletmelerin çevreye verdikleri veya verebilecekleri zararların sistematik bir şekilde azaltılması ve mümkün ise ortadan kaldırılabilmesi için geliştirilen yönetim sistemine "Çevre Yönetim Sistemi" adı verilir.

ISO 14001 bir ürün standardı değil sistem standardıdır ve ne üretildiğinden ziyade, nasıl üretildiği ile ilgilenir. Çevre performansının izlenmesi ve sürekli iyileştirilmesi temeline dayanır. Çevre faktörlerine ilişkin olarak ilgili mevzuat ve kanunlar tarafından tanımlanmış koşullara uymayı şart koşar.

OHSAS 18001 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemi

İster üretim isterse hizmet sektöründe olun, işinizi, çalışanlar için sağlıklı ve güvenli hale getirmeniz kanunlarca zorunludur. Ohsas 18001, bu zorunluluğu yerine getirmenize yardımcı olacak yeni, tetkik edilebilir ve uluslararası tanınan bir tetkik servsidir.

Ohsas 18001, ISO 9001 ve ISO 14001 ile benzer yaklaşımda sürekli ve proaktif çözümler getirir. Ohsas 18001'in amacı; güvenli ve sağlıklı bir çalışma ortamının yönetilmesi, kanunlara ve yönetmeliklere cevap verilmesidir.

CE Belgelendirme

CE markası, Avrupa Birliği'nin teknik mevzuat uyumu çerçevesinde 1985 yılında benimsediği Yeni Yaklaşım Politikası kapsamında hazırlanan Yeni Yaklaşım Direktifleri kapsamına giren ürünlerin bu direktiflere uygun olduğunu ve gerekli bütün uygunluk değerlendirme faaliyetlerinden geçtiğini gösterir.

CE Markası Avrupa Birliği ihracatında anahtardır. Avrupa Birliğine mensup ülkelere, özgürce endüstriyel ürün ihracı için, CE markası zorunludur. Birçok sanayici tarafından bir ticari engel olarak görülmesine rağmen, sanayi ürünlerinin, tasarım ve üretiminde her ülkenin yasa ve standardına ayrı ayrı uyma zorunluluğu yerine; CE ile tek bir düzenlemeye göre tasarım ve üretim kolaylığı getirilmiştir. Böylelikle, üye ülkelerde uygulanmakta olan ulusal kalite koşulları, Avrupa platformunda basitleştirilmiştir. Bu düzenleme ile imalatçılar daha emniyetli ürünler üretmekte, muhtemel şikayet ve tazminatlardan da kurtulmuş olmaktadır.

ATABERK DANIŞMANLIK TİC. LTD. ŞTİ.

Yetkili : A. ATALAY BİLGE
Tel : + 90 312 286 41 45
Fax : + 90 312 286 21 24
Adres : Ceyhun Atıf Kansu Cad. 92/9
Balgat - ANKARA
E-mail : ataberkdns@yahoo.com

Katek Ağaoğlu Kauçuk Teknolojileri San. Tic. Ltd. Şti.

Katek Ağaoğlu Ltd. Şti. 2005 yılında 5 ortaklı olarak Uşak Karma Organize Sanayi Bölgesi'nde 10.000 m² açık alan 3.000 m² kapalı alan olmak üzere toplam 13.000 m² alana kurulmuştur. 2007 yılında ortakları ayrıldıktan sonra şirket Ağaoğlu Ailesi çatısı altında faaliyetlerini sürdürmektedir.



Şirketin kuruluş amacı; büyük bir çevre sorunu olan "ömrünü tamamlamış hurda lastiklerin geri dönüşümünü" yapmaktır. İşletme tamamen çevre dostu olup herhangi bir yakma, eritme yapmadan mekanik kırıcılarla ömrünü tamamlamış hurda lastiklerini parçalayarak çeşitli ölçülerde toz granül haline getirmektedir. Bu granüller, yan sanayide dolgu maddesi, zemin kaplama malzemelerinde hammadde ve asfalt yapımında katkı maddesi olarak kullanılmaktadır. Ayrıca lastiğin içinde bulunan çelik telleri de ayrıştırarak tekrar tel ve demir olmak üzere geri dönüşüm tesislerine göndermektedir. İşletme günlük 70 tona kadar hurda lastik bertaraf etme kapasitesine sahiptir. Makine parkuruna ekleyecekleri yeni makinelerle bu kapasitenin çok daha üstüne çıkmayı hedeflemekteler.



Çevremiz için sorun olan hurda lastiklerini bertaraf edip ekonomiye katkıda bulundukları ve istihdam sağladıkları için çok gurur duyuyorlar.



KATEK AĞAOĞLU KAUKUK TEKNOLOJİLERİ SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

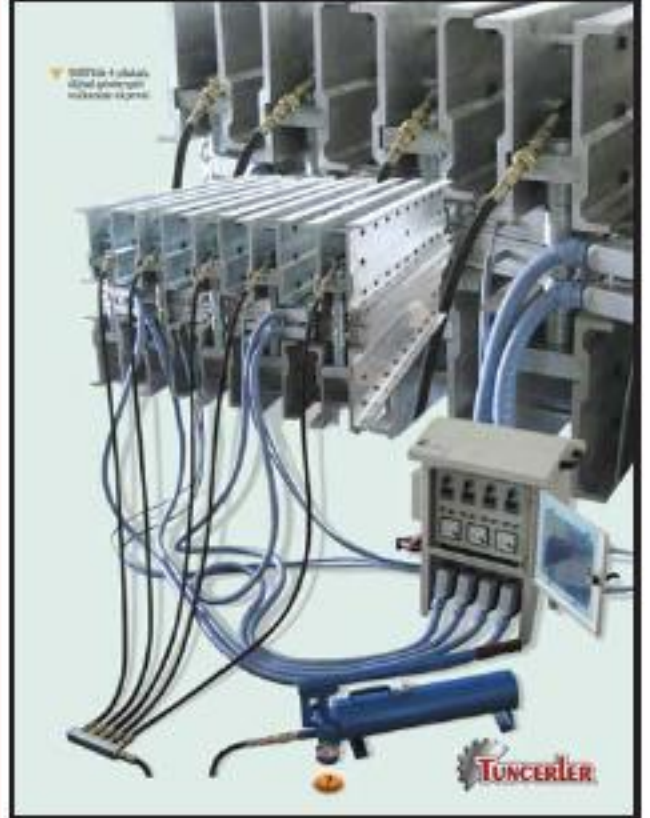
Yetkili : İsmail AĞAOĞLU
Saygın KURTULUŞ
Tel : +90 276 234 00 82 - 83
Fax : +90 276 234 00 84
Adres : Karma Organize San. Bölgesi
151 Ada 5 Parsel UŞAK
Web : www.katek-agaoglu.com
E-mail : info@katek-agaoglu.com

Tuncerler Makine San. ve Tic. Ltd. Şti.



Tuncerler Makine San. ve Tic. Ltd. Şti. Tuncerler Makine Ltd. Şti. olarak 30 yıla yakın bir süredir konveyör bant sektörüne

makine ve kalıp yaparak hizmet vermekteler. 19 senedir de konveyör bant vulkanize ek presi imal ederek, bu konuda hem Türkiye'de hem de yurt dışında lider duruma geldiler. İstenilen makineleri çok kısa bir zamanda teslim edebilmekteler. İstenildiğinde makineleri yerinde teslim ederek eğitim hizmeti de verebilmekteler. Her türlü el aleti, avadanlık, kuşingam solüsyon ihtiyaçlarını da karşılayabiliyorlar.



TUNCERLER MAKİNA SAN.TİC.LTD.ŞTİ.

Yetkili : Yusuf TUNCER
Avşin TUNCER
Tel : +90 216 378 61 11-12
Fax : +90 216 378 86 03
Adres : Kurtköy San.Sit.A Bl.No:18
Pendik-İSTANBUL
Web : www.tuncerlermakina.com
E-mail : info@tuncerlermakina.com

Ünver Group

"Ulusal Kalite Hareketi İyi Niyet Bildirgesi" törenle imzalandı...



ÜNVER GROUP Mükemmelliğin temel kavramlarını benimseme konusundaki kararlılıklarının göstergesi olarak tüm yöneticileri ve çalışanlarının katılımı ile gerçekleşen imza töreni ile Ulusal Kalite Hareketi çalışmalarına başlamak için ilk adımı attı. 20 Şubat 2008 de KalDer Bursa Şubesi ile Öz Ünver Kauçuk arasında

düzenlenen "Ulusal Kalite Hareketi İyi Niyet Bildirgesi" Öz Ünver Kauçuk Genel Müdürü Ayhan Korgavuş, Genel Müd. Yrd. Orhan Korgavuş, İşletme Müd. İsmet Tuğalan, Kalite Müd. Makbule Sönmezışık ve KalDer Bursa Şube Genel Sekreteri Aykan Kurkur, BKÖ ve UKH Sorumlusu Ebru Yalçın'ın da hazır bulunduğu törenle imzalandı.

Toplam Kalite Yönetimini benimsemiş, kurum kültürünü oluşturmuş firmada EFQM mükemmellik modeli temel alınıyor. 2008 yılına gelindiğinde, 150 kişilik personeli ile dünyadaki rakipleriyle rekabet edebilen ÜNVER GROUP Ailesi mükemmelliğe doğru yol almaktadır.

Nilüfer Belediyesi, 2008 yılının ağaçlandırma sezonunu, Ünver Group ile açtı...

Nilüfer Belediyesi ve firma işbirliği ile 2008 yılının ağaçlandırma sezonu Nilüfer Belediye Başkan Vekili Fahri COŞKUN ve ÜNVER GROUP çalışanlarının katılımı ile fidan dikilerek açıldı. 680 m²'lik ağaçlandırma alanına akçaağaç, huş, katalpa, dişbudak gibi 52 adet fidan dikildi. Aynı zamanda firmanın çevresine de, 40 adet ıhlamur ağacı dikilerek doğanın ve çevrenin güzelleşmesine katkıda bulunmaya devam edildi.



LWB STEINL KAUÇUK ENJEKSİYON PRESLERİ

LWB Steinl, üretim ihtiyaçlarınızı karşılamak üzere; en ekonomik metodu seçmenize imkan veren, müşteriye özel, tam anlamıyla en geniş makine çeşitliliğini sunar.



LWB Steinl GmbH & Co .KG
Sonnenring 35
D-84032 Altdorf
Tel: +49(0) 8 71 / 3 08-0
Fax: +49(0) 8 71 / 3 08-180
e-mail: info@lwb-steinl.com
www.lwb-steinl.com

HDU MAKİNA KİMYA SANAYİ VE DIŞ TİCARET . LTD . ŞTİ .
Şemsettin Günaltay Caddesi No: 1/20 Kat:4
34744 Bostancı-Kadıköy / İSTANBUL-TÜRKİYE
Tel: +90 216 445 29 68
Fax: +90 216 362 67 52
HDU@lwb.de.com



• Ömrünü Tamamlamış Lastiklerin Kontrolü Yönetmeliği

• Lastiklerin Geri Kazanımı

Nuri TÜFEKÇİOĞLU

25.11.2006 tarih ve 26357 sayılı Resmi Gazete'de yayımlanan Ömrünü Tamamlamış Lastiklerin Kontrolü Yönetmeliği' ne göre Lastik üreticisi kota müracaat formunu doldurarak, her yıl mart ayı sonuna kadar Bakanlığa kota müracaatında bulunmakla yükümlüdür.

Bu kapsamda üreticiler, her yıl bir önceki yıl iç piyasaya sürülen lastik tonajını hesaba alarak bu yönetmeliğin yürürlüğe girdiği ilk yıl %30, ikinci yıl %35, üçüncü yıl %40, dördüncü yıl %45 ve beşinci yıl %50 devamı yıllarda ise Bakanlığın ortalama lastik aşınma oranını dikkate alarak belirleyeceği oranlarda ÖTL'leri toplamak/toplatmak, toplanan miktarın geri kazanımını veya bertarafını sağlamak ve bu işlemleri Bakanlığa belgelemekle yükümlüdürler. Bu amaçla, Bakanlığa başvuru yapılması zorunludur. Birinci yıl kota değerine ulaşamaması durumunda, üreticilerin gerekçeleri Bakanlıkça makul bulunursa, ulaşılan reel toplama oranı bir defaya mahsus olmak üzere kota oranı olarak kabul edilebilir.

Lastiklerin Geri Kazanımı

Lastik üretiminde kauçuk kullanımı 18. yüzyıl ortalarında başlamıştır.

Günümüzde ise kauçuğun büyük bir kısmı lastik üretiminde kullanılıyor. Eski lastiklerin değerlendirilmesi ile enerji tasarrufu ve yağ, kauçuk, çelik, tekstil gibi hammadde-lerin korunmasının yanısıra bertaraf esnasında oluşan çeşitli problemler de önlenir.

Kauçuk oto lastiği, teknik kullanılan lastik malzemeler hortum, conta, eldiven, çizme ve ayakkabı tabanı gibi ürünlerin yapımında kullanılmaktadır. Bu ürünler içinde oto lastiğinin %65'lik bir payı vardır. Ancak, tabii kauçuktan günümüzde pek az ürün imal edilmektedir. Petrolden elde edilen suni kauçuk kullanılmaktadır. Üründen istenen özelliklere göre (materyalin özellikleri, dayanma, fiyat, vb.) tabi ve suni kauçuk çeşitli oranlarda ek ve dolgu maddesi ile karışım olarak kullanılmaktadır.

Lastik üretiminde kauçuk kullanımı

Avrupa'da kauçuk ilk defa 18. yüzyılda ortaya çıkmış; silgi, yapışkan ve hortum yapımında kullanılmıştır. Materyalin ekonomik olması geçtiğimiz yüzyıl ortalarında Charles Goodyear tarafından "vulkanizasyon"un keşfi ile olmuştur. Kükürtle ısıtılınca yapışkan ve gevşek malzeme sert ve elastik hale geldi. Böylece

otomobil tekerleklerini kaplayan ve birçok avantajı beraberinde getiren lastik üretimi mümkün oldu. Oto lastikleri önceleri dolgu, sonra da basınçlı hava içeren şekilde yapıldı ve genelde kauçuk yanında çelik tel, tekstil elyafı ve az miktarda kurum, yağ, reçine ve çinko oksit içerdi.



Eski lastiklerin değerlendirilmesi

Eski kauçuk ve özellikle lastikler çeşitli şekillerde değerlendirilebilir. Değerlendirme çeşitleri harcanan çaba ve kullanım alanında farklılıklar gösterirler.

Yeniden kullanım durumunda ürünün kullanımı doğrudan devam ederken, malzeme veya hammaddenin tekrar kullanımı söz konusu olduğunda kullanılabilir ürün elde etmek için büyük çaba göstermek gerekir. Termik olarak değerlendirme ürünün oluşması için harcanan enerjinin sadece küçük bir kısmını geri verebilir.

Biz bir aileyiz...

Melos A.Ş.; global dünyaya entegre olan ülkemizde otomotiv yan sanayi, beyaz eşya, ayakkabı, kablo sanayi, inşaat v.b. sektörlerde gereksinim duyulan kauçuk hammadde ihtiyaçlarını karşılamak üzere kurulmuştur.

Hedefimiz kauçuk ve kauçuk bazlı ürünler için gereken hammaddeleri en iyi şartlarla üretilip, müşterilerimize en uygun fiyatlarla sunmaktır.

ÜRETTİĞİMİZ HAMMADELERİN KULLANILDIĞI BAZI SEKTÖRLER...



ÜRÜNLERİMİZ

AKTİVATÖRLER

- a) A-100 (Aktif Çinko Oksit)
- b) A-200 (Aktif Çinko Oksit)
- c) A-250 (Aktif Çinko Oksit)
- d) A-275 (Aktif Çinko Oksit)
- e) A-300 (Aktif Çinko Oksit)
- f) A-400 (Aktif Çinko Oksit)

KAUÇUKLAR

SBR 1502/SBR 1712, EPDM, Doğal Kauçuklar, Nitril Kauçuklar

SİLİKALAR

ZC165, ZC185, ZN195

KÜKÜRT

S 100, Toz Kükürt
Melgran S-80 Granül Kükürt

PROSES YARDIMCI

MALZEMELER

Melclub 500, Melclub 600,
Çinko Stearat, Kalsiyum Stearat
Kalsiyum-Çinko Karışımları
Stearik Asit, PEG 4000

MELMIX

Masterbach Akseleratör Grupları

KARBON SİYAHİ

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

HIZLANDIRICILAR

Toz Hızlandırıcılar:

MBT
MBTS (DM)
DPG
TMTD
ZDEC
ZDBC
CBS
ETU
DTDM
TMTM

Granül Haldeki

Hızlandırıcılar:

Melgran MBT 80
Melgran MBTS 75
Melgran DPG 80
Melgran TMTD 80
Melgran ZDEC 80
Melgran ZDBC 80
Melgran CBS 80
Melgran ETU 80
Melgran DTDM 75
Melgran TMTM 80

ANTIÖKSİDANLAR

TMQ
IPPD (4010-NA)



Acenteliği

"Melos A.Ş. bünyesindeki uzman üretim kadromuz, sizlerin imalat ile ilgili her türlü ihtiyaç ve problemlerinizi yanınızda olacaktır. İthalatını yapmakta olduğumuz ürünlerin de, her partisinin, sizlere sunulmadan önce laboratuvarlarımızda test edildiğini ayrıca bilmenizi isteriz."



Üretim Tesislerimiz / ADAPAZARI / TURKEY

Muratpaşa Mah. Eski Edirne Asfaltı
Kilimci San. Sit. No: 1/295
Bayrampaşa-İstanbul
Tel: 0212 614 60 30 Fax: 0212 614 72 85

www.melos.com.tr
info@melos.com.tr

MELOS® A.Ş.





AKTİF ÇİNKO OKSİT ÇEŞİTLERİMİZ

A-100

Genel kullanım amaçlı aktivatördür. Eva taban, kauçuk esaslı hortum, paspas, motor takozu, conta, V kayışı ve körük üretiminde kullanılır. Özellikle presle çalışılan ürünlerde iyi neticeler verir.

ANALİZ

AKTİF MADDE	%98.5 min.
NEM (105°C)	%1.5 max.
BULK DENSİTE	0,46 gr/cm ³ min.
pH	7,2±0,1
YÜZEY ALANI	20 m ² /gr min.
325 MESH ÜSTÜ	%0,4 max.
Pb	10 ppm max
Cd	10 ppm max
Cu	10 ppm max

A-200

Konveyör bantlar, elektrik kabloları, hortum üretimi, yer döşemeleri, çamaşır ve bulaşık makinelerinin körük, conta ve hortumlarının üretiminde kullanılır. Tuz banyoları, sıcak hava tüneli ve extrüzyon mamullerinde kullanılır.

ANALİZ

AKTİF MADDE	%98.5 min.
ISITMA KAYBI 500°C	%1.5 max.
BULK DENSİTE	0,48 gr/cm ³ min.
pH	7,2±0,2
YÜZEY ALANI	28 m ² /gr min.
325 MESH ÜSTÜ	%0,4 max.
Pb	10 ppm max
Cd	10 ppm max
Cu	10 ppm max
Cu	10 ppm max

A-250

Daha çok otomotiv sektöründe araba lastiği bisiklet ve traktör lastiği üretiminde kullanılır. Tane yapısının çok ince olması ve yüzey alanının yüksek olması çinko oksitle aynı oranda kullanılmasını sağlar.

ANALİZ

AKTİF MADDE	%98.5 min.
ÇİNKO OKSİT (ZnO)	%55 min.
NEM (105°C)	%1.5 max.
BULK DENSİTE	0,43±0,01gr/cm ³
YÜZEY ALANI	35 m ² /gr min.
325 MESH ÜSTÜ	%0,4 max.
Pb	10 ppm max
Cd	20 ppm max
Cu	10 ppm max

A-275

Kauçuk sektöründe genel kullanım amaçlıdır. Extrüzyonda kullanılması tavsiye edilir. Tane yapısının ufak olması ve yüzey alanının yüksek olmasından dolayı Çinko Okside oranla kullanımda %25 lik bir avantaj sağlar.

ANALİZ

AKTİF MADDE	%97min.
ÇİNKO OKSİT (ZnO)	%62 min.
KIZDIRMA KAYBI 500°C	%3max.
BULK DENSİTE	0,46±0,01m ³
YÜZEY ALANI	50m ² /gr min.
pH	7,2±0,2
325 MESH ÜSTÜ	%0,4 max.
Pb	10 ppm max
Cd	20 ppm max
Cu	10 ppm max

A-300

Çinko karbonattır. Çinko oksit oranı %72 ±2 dir. Transparan, açık renkli ürünler, ayakkabı tabanı , otomobil lastiği ve hassas parça yapımında çok iyi neticeler vermektedir. Normal çinko okside göre %20 daha az kullanılır.

ANALİZ

AKTİF MADDE	%98 min.
ÇİNKO OKSİT	%72± 2
BULK DENSİTE	0,54 gr/cm ³ min.
pH	7,2±0,2
YÜZEY ALANI	30-45 m ² /gr
325 MESH ÜSTÜ	% 1max.
Pb	10 ppm max
Cd	10 ppm max
Cu	10 ppm max

A-400

Çinko oksit oranı %92±2.
Otomotivde: Emici ısıtma ve radyatör hortumları, pencere ve kapı profilleri, silecek lastikleri.
Beyaz eşya: Körük, conta, hortum
Elektrik: Kablo imalatında kullanılır
İnşaat Sektörü: Kapı ve pencere profilleri, yer ve çatı kaplama malzemeleri.
Çinko oksidin kullanıldığı her yerde kullanılır. Çinko okside göre ekonomik anlamda %50 avantaj sağlar. Tüm kauçuk türlerinde kullanılabilir.

ANALİZ

ÇİNKO OKSİT	%92±2
ISITMA KAYBI 500°C	%5max
YÜZEY ALANI	45-60 m ² /gr
BULK DENSİTE	0,45 gr/cm ³
ELEKT. İLETKENLİĞİ	0.95 ms/cm
325 MESH ÜSTÜ	% 1max.
Pb	10 ppm max
Cd	10 ppm max
Cu	10 ppm max



MELOS A.Ş.

Muratpaşa Mah.
Eski Edirne Asfaltı
Kilimci San. Sit. No: 1/295
Bayrampasa-İstanbul
Tel: 0212 614 60 30
Fax: 0212 614 72 85
www.melos.com.tr
info@melos.com.tr

- Tekrar kullanım sınırlı ölçüde mümkün olduğu için eski kauçuktan mamül ürünler mümkün olduğunca malzeme olarak kullanılmalıdır.
- Kaplanmış lastiklerin pazar payı halen %12 gibi düşük bir seviyededir. Tüketiciler kaplanmış lastik tercih ettikçe piyasa arzı da artacaktır.
- Kaplanmaya müsait olmayan lastikler kauçuk granülü etal ve tekstil elyafı olarak ayrıştırılabilir. Granül dolgu lastikler, inşaat paspası ile spor ve oyun yeri kaplamasında kullanılabilir. Tekstil elyafı da izolasyon malzemesi olarak kullanılabilir.

Lastik geri kazanımı

Lastik üretiminde kullanılan materyaller olağanüstü kuvvetlidir ve binlerce mil asfalt yoldaki abrasif temasa dayanıklı olacak şekilde dizayn edilirler. Eski lastikler tekrar kaplansa bile, üzerlerindeki bireysel bileşimler bağlı olarak kalır. Teknik olarak, lastiğin kullanım süresi dolduğunda tüm kauçuk, çelik ve kumaş geri kazanılabilir.

Eski lastiklerin geri kazanımı için çeşitli teknikler mevcuttur. Bunlar aşınmış kaplamanın tekrar yapılmasından lastik içindeki kauçuk, çelik ve tekstilin parçalanmasına kadar olanları içerir. İdeal olarak lastik geri kazanımındaki öncelik, lastiklerin orijinal uygulamalar için kullanılması ve son olarak ise enerji eldesi için yakılmasıdır. Lastiklerin depolama sahasında yer kaplamaması için yakma tercih edilmekte ve lastik diğer ürünlere dönüştürülmektedir. Eski lastiklerin geri kazanımı ile sağlanan enerji tasarrufu ve yağ, kauçuk, çelik, tekstil gibi hammadde-lerin korunmasının yanısıra bertaraf esnasında oluşan çeşitli problemler de önlenir.

Kullanılmış lastikler depolama sahasında depolandığı zaman çeşitli problemler yaratır. Geri kazanımla, bu çevresel etkiler

giderilir. Depolama sahasında bulunan lastikler çeşitli çevresel ve toplum sağlığı ile ilgili problemler oluşturur. Depolama sahasında bertaraf edildiğinde, zehirli gazlar oluşturur. Bu gazlar belirli bir basınç altında patlarlar. Bu tehlikenin yanısıra olan diğer etkiler depolama sahasının dengesinin bütünlüğüdür.

Lastik atıklar diğer atıklardan ayrı olarak depolandığı zaman, tehlikeler, daha belirgin hale gelir. Bütün lastikler arasında yangın başlamasına neden olabilecek yeterli oksijen bulunur.

Ortalama bir lastiğin petrokimyasal içerik eşdeğeri 9,5 litre yağdır. Yangın olduğunda, lastik yığınları aylarca sürebilecek yanmaya, toksik yağların toprağa ve oradan da yeraltısuyuna geçmesine neden olur. Ayrıca, lastik yığınları sivrisinek ve kemirgenler için ideal bir yetiştirme ortamı sağlar.

Eski Lastiklerin Değerlendirilmesi			
• Doğrudan değerlendirme (Tekrar kullanma)	• Malzeme olarak değerlendirme (Materyalin korunması)	• Termik değerlendirme (Enerji geri kazanımı)	• Hammaddesel değerlendirme (Hammadde geri kazanım)
- Tarım	- Lastik kaplama	- Çimento fabrikası	- Petrole benzer yağlar ve gazlar
- Oyun yeri salıncağı	- Kauçuk granülü haline getirme	- Isı santralleri	- Kimyasal madde
- İskelelere buffer			

Tekrar kullanma (doğrudan değerlendirme)

Birçok lastik üzerindeki tırtıkları aşınmadan atılmaktadır. Bunlar bir lastik deposunda toplanıp kullanılmış lastik piyasasında tekrar satışa sunulabilir. Kullanılmış ve tekrar satılabilecek lastiklerin ayrılması, depolama sahasına giden lastik oranını %5-10 arasında azaltmaktadır.

Lastiklerin tekrar kullanılmasının diğer basit metotları oyun yeri salıncağı ve iskelelerde gemi tamponu yapımı için kullanılmasıdır. Amerika'da bu konuda

yapılan bir çalışma da lastiklerin resif olarak kullanılmasıdır. Lastik resifler, balık habitatları için bir ortam yaratır ve gelgit ve fırtına olaylarının su altı alanına çevrimini sağlayarak doğal ortamına dönmelerini sağlarlar. Diğer bir kullanım örneği de eski lastiklerin ev yapımında kullanılmasıdır. Bu projede 3000 atık lastik kullanılmıştır.

Tekrar kaplama (malzeme olarak değerlendirme)

Tekrar kaplanmış lastikler yeni lastiklerle aynı güvenlik ve performans standartlarına sahiptir. Lastiklerin tekrar kaplanmasının, depolama sahalarındaki kullanım alanı artması yanında daha birçok avantajı vardır. Yeni lastik üretimi için kullanılan yağ korunur ve hem satıcı, hem de üretici için ekonomik faydalar sağlar. Bu lastikler yeni lastiklerle karşılaştırıldığında aynı mesafe yolu teklif ederken, maliyet olarak da %50 daha ucuzdur. Sonuç olarak, eğer kullanılmış lastikler tekrar kaplansa, lastik yığınlarının yanma riskinin elimine edilmesinde yardımcı olur.

Kauçuk granülü haline getirme

Kullanılmış lastiklerin en çevresel kullanım yolu tekrar kaplama olsa da, lastikler hurda haline geldiğinde atılmaları gerekir. Sonuçta, lastiklerin uygun bir yönetim sistemi ile bertaraf edilmesi zorunludur. Bir alternatif, diğer prosesler için lastiklerin parçalanarak kauçuk kırpıntısı haline getirilmesidir. Bu işlem çeşitli parçalama makinalarının kullanımı ile sağlanır.

Parçalama sistemleri, özel amaca göre granül boyutu seçimini sağlar. Lastik kırpıntıları ve parçaları paspas, endüstriyel proses filtresi ve boiler kazanları için yakıt materyali olarak kullanılır. Parçalama aynı zamanda tüm lastiğin öğütme ve granüle etme işlemleri için ilk adım olabilir. Yakıt ilaveleri veya benzer uygulamalar çoğu parçaları tüketir.

kimteks

kimya tekstil ürünleri tic. a.ş.

Arjo Wiggins

NI NUOVA
F.N.T.

distribütör
Bayer

FERRO

Dynasol

Vinnolit

FINPARC

JRS
MANUFACTURERS
OF FIBRES

CYTEC
Surface Specialties

saf

SI Group

ARKEMA

Kauçuk Hammaddeleri

Kauçuklar

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

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

Karbon Siyahları

- HAF N-330

Hızlandırıcılar

- CBS - CZ
- TMTD - Thiuram

Fenolik Reçineler

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

Diğer Katkılar

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

Yapıştırıcı Hammaddeleri

Polikloropren Kauçuk

Diğer Katkılar

- Fenolik Reçineler
- Aktif Çinko (Bayer)
- Antioksidanlar

Poliüretan Reçineler

Solventler

- Metilen Klorid
- Dimetilformamid

Eva Hammaddeleri

Eva

Rejenere Polietilen

Diğer Katkılar

- Köpürtücü Ajanlar (Poröfor)
- Peroksit
- Stearik Asit

Kimteks Kimya Tekstil Ürünleri Ticaret A.Ş.

Harman Caddesi Pelat Plaza

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

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

www.kimteks.com.tr

GELECEK İÇİN ELELE

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

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

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

Nitrojenle parçalama metodu

Soğukta lastiklerin parçalanması, pek fazla yaygın olmayan bir metottur. Soğuk lastik parçaları, 100° C'de azotun ilavesiyle kolay kırılğan hale getirilerek üretilir ve daha sonra çekiçli değirmenle ezilerek lastik içindeki kauçuk, tekstil ve çelik parçalanır. Azot ilavesi pahalıdır ve üretilen her 1kg. parçalanmış kauçuk için 0.51 kg. azot gerekmektedir. Bu proses değerli materyallerin yapımında kullanılabilecek yüzeyi düzgün parça kauçuk üretir.

Parçalanmış lastiklerin kullanım alanları:

Kauçuk parçaları yeni lastik üretiminde, ayakkabı tabanı yapımında, poliüretan köpük üretiminde, tren ve trafik araçlarından gelen gürültünün önlenmesi için panel üretiminde, ekipman ve makinaların yağmur ve kara karşı oluşabilecek mekanik hatalardan korunmasında, yol yapımı, set ve hendek yapımında, spor alanları, oyun alanları, liman yapımında kullanılabilir.

Eski lastiklerin değerlendirilmesi için tavsiyeler

- Eski lastikleri sadece çevreye uygun bir şekilde bertaraf edeceğinden emin olunan işletmelere veriniz.
- Kaplanmış lastikler denenmiş kaliteli ürünlerdir ve çoğu gereklilikleri tamamen yerine getirirler. Uçak ve kamyonlarda kaplanmış lastik kullanımı uzun süredir standarttır. Bu nedenle siz de bir dahaki lastik alımınızda kaplanmış olanları tercih edin.
- Kauçuktan yapılmış oto yaygısı ve yer kaplaması gibi diğer ürünleri alırken de geri kazanılmış olanlarını tercih edin.
- Kauçuk yanarken zehirli gazlar oluşturur. Bu nedenle asla özel tesisler dışında yakılmamalıdır.

Termik değerlendirme

Lastiğin 25.000 - 30.000 kJ/kg enerji değeri vardır ve bu kaliteli bir kömüre eşdeğerdir. Sonuç olarak atık lastiklerin termik değerlendirilmesi depolamaya oranla daha fazla tercih edilir. Bazı işletmelerdeki yakma ünitelerinde lastikler bütün olarak veya parçalanmış olarak yakılır. Lastiklerin yakıt dönüşümünün ekonomikliği, lastiğin tekrar rafine edilmesinden önce yakma tesisine karıştırılmasına bağlıdır.

Lastikleri bütün olarak yakan işletmeler parçalanmış şekilde yakan işletmelere göre daha ekonomiktir. Çünkü daha fazla lastik doldurabilir veya para ödemek zorundaysa daha az ödeyecektir. Diğer bir ekonomik ayırım ise yakma tesisinin lastiği çelik telle birlikte veya bu teller giderilmiş şekilde kabulüne bağlıdır.

Parçalama işlemindeki akım, daha küçük parçalar ve yakıt dönüşüm için tel ve kablolardan ayırmak için ızgaradan geçirilmiş ve ayrılmış üniform parçalar elde etmektir.

Çimento ocağı: Avrupa, Kanada, Japonya ve Amerika'daki birçok işletmede bütün veya parçalanmış lastiklerin yakıt olarak kullanımı ile ilgili kayıtlar mevcuttur. Çimento üretimi için 2600° F sıcaklık gereklidir. Aynı zamanda çimento ocakları coğrafik koşullarından dolayı da kullanım için uygundur. Çünkü hem ocaklar hem de lastik istifleri, merkezi yerleşimden uzaktır.

Isı ve güç jeneratörleri: Elektrik üretiminde kullanma, eski lastiklerin değerlendirilmesi için diğer bir olasılıktır. Almanya'daki bir tesiste yılda yaklaşık olarak 50.000 ton lastik yakılıyor ve merkezi ısınma, proses buharı ve civardaki konut ve endüstri için elektrik üretiliyor. Lastikler 1300° C'de yakılır ve yanma sonucu olarak

curüf, çinko içeriği fazla olan toz ve kireçtaşı oluşur. Bunlara da geri kazanım ve tekrar kullanma için ilave işlemler uygulanır.

Hammaddesel değerlendirme

Piroliz de eski lastiklerin yakıt çevrimi için kullanılan metotlardan biridir. Teknik olarak, piroliz ısı ile organik kimyasal bağların kırılması prosesidir. Lastikler ele alındığında, yani lastikler piroliz sonucu karbon siyahı, gaz, çelik ve yağa dönüşür ve daha sonra bunlar eritilir.

Farklı miktarlardaki her ürün için piroliz ve eritme için farklı bir proses tanımlanır. Sıcaklık arttığında, daha fazla gaz üretilir. Sıcaklık azaldığında, yağ geri kazanılan ilk yakıt olur. Piroliz işleminin gerçekleşmesi için, lastikler 500-1100° F arasında ısıtılmalıdır. (Kearney,1990)

Hurda Lastik Yönetim Konseyi'ne göre (Scrap Tire Management Council) ortalama bir lastik 4 litre yağ, 3 kg. karbon siyahı, 1.5 kg gaz ve 1 kg. çelik ve kül üretir. Elde edilen yağ ve gaz düşük kaliteli yakıt olarak satılır, kazanlar ve diğer işletmeler için uygundur. İkincil eriticiler ve dökümhanelerde çelik geri kazanılır.

Lastiğin pirolizi sonucu elde edilen ürünler (%)

Solventler	3
Ağır yağlar	1
Orta yağlar	2
Hafif yağlar	20
Çelik	12
Piroliz prosesi için yakıt	12
Fazla gaz	13
Kurum	37



Sektörde 32. Yıl



- Tabii Kauçuk, SBR Kauçuk, EPDM, Isoprene Kauçuk'tan çeşitli sertliklerde müşteri formülasyonuna göre siyah ve renkli hamur üretimi
- Kalenderleme (Kord Bezi)
- Vinyon Bezi Kaplaması
- Bladder (Torba) Üretimi
- Kolon Üretimi
- Bisiklet, Motosiklet ve Traktör Lastikleri Üretimi.
- Hava Süspansiyon Körüğü Üretimi
- Kauçuk Ürünlerinde Her Türlü Hammaddeye Göre Yarı Mamül Üretimi



Anadolu Lastik Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Adnan Saygun Cad. Pelin Apt. B Blok No:15/10 Ulus 34340 İstanbul

Telefon: (212) 265 06 80 Faks: (212) 265 99 27 E-posta: bilgi@anlas.com.tr

www.anlas.com.tr

AKIŞ KONTROLÜ+ (FLOW CONTROL+) İLE VERİMLİLİĞİ ARTIRMAK

Klöckner Desma Elastomertechnik GmbH

Devamlı artan uluslararası rekabet göz önüne alındığında daha ekonomik şekilde üretim yapabilmek için sürekli yenilik peşinde koşmak, mevcudu devamlı geliştirmek ve iyileştirmek, böylece rekabet avantajını yaratıp korumak kaçınılmaz bir hedeftir. Kauçuk üreticileri daha hızlı kürlenme nasıl yapılabilirin peşindedirler. Büyük parçaları üretirken veya yavaş kürlenene malzeme ile çalışırken karşılaştıkları uzun çevrim süreleri ve sonucunda daha da az ürün elde etme durumları artık onları ciddi şekilde kaygılandırmaktadır.

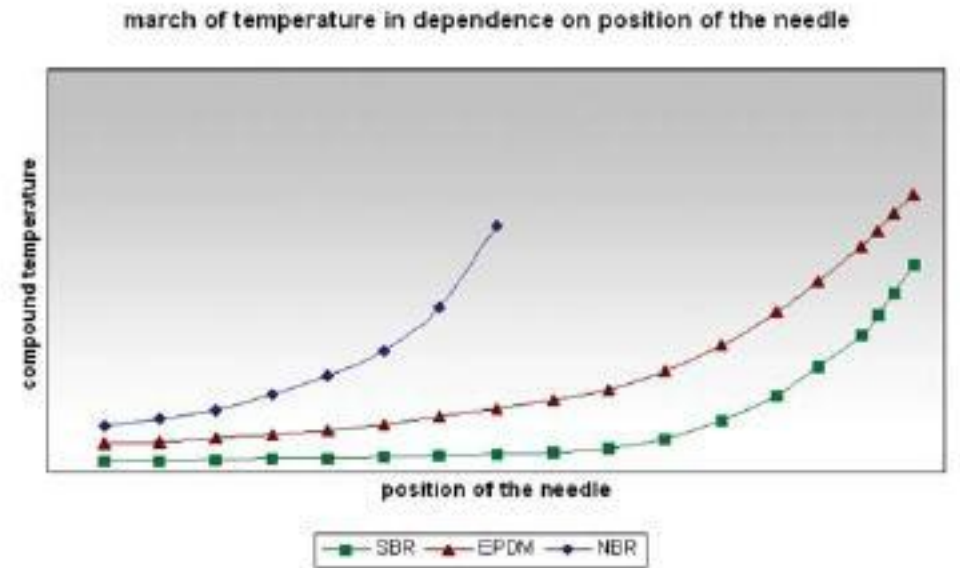
Desma yeni geliştirdiği ve kürlenme süresini ciddi şekilde azaltan enjeksiyon teknolojisi Akış Kontrol+ sistemini (Flow Control+) kauçuk üreticilerine sunmaktan mutluluk duyar. Bu yenilik ile çevrim süresi önemli ölçüde düşmektedir. Çevrim süresinin %60 ile %90'ını kürlenmesi süresi oluşturur.

Kürlenme süresi aşağıdaki unsurlardan etkilenir;

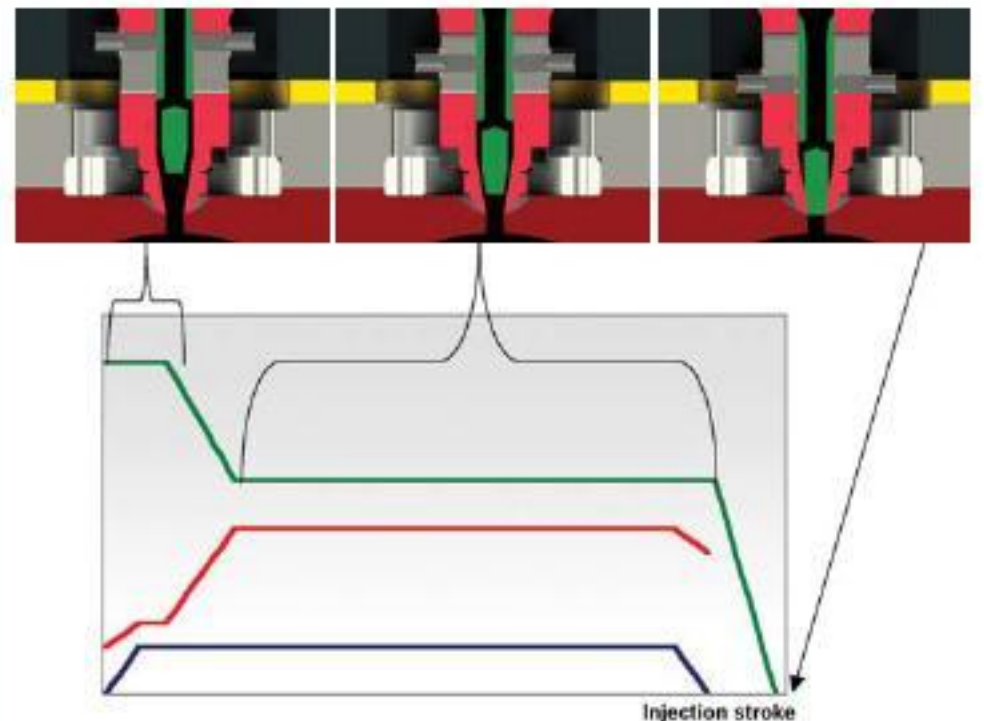
- Kauçuk malzemesi
- Kalıp ısısı
- Kalıba giren diğer malzeme (insert) ısısı
- Stok kauçuk ısısı

Akış Kontrol+ sistemi ile kauçuğun kalıba girme anında malzemenin ısısı kontrollu şekilde artırılabilir (Burada kastedilen ısı kauçuğun enjeksiyon nozulundan çıktığı andaki ısıdır ve söz konusu ısı o noktadaki sürtünme enerjisi ile elde edilmektedir). Bu ısıtma işlemi kauçuk enjeksiyon ünitesini terketme anında olduğu için kalıp içinde malzemenin yanması tehlikesi de en aza inmektedir. Bu yeni iğne sistemi patenti Desma'ya ait olan ve sektörde gayet iyi bilinen ve teknik olarak kendini ispat etmiş soğuk yolluk bloğu üzerinde geliştirilmiştir.

Akış Kontrol sisteminde soğuk yollukta olduğu gibi aynı anda sadece açılma veya kapanma işlemini yapmamakta, 0,1 mm hassasiyetle tüm ara pozisyonları uygulayabilmektedir. İğnenin pozisyonu ile kauçuğun yüksek basınçla basıldığı aralığı kesin kez kontrol edebilmek mümkün olmaktadır.



Şekil 1: Değişik malzeme karışımlarına göre ısının seyri (March of temperature of various compounds)



Şekil 2: Akış Kontrol+ nozuluna göre enjeksiyon süreci



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"



Akış Kontrol+ işlevinin temeli fizikteki basınç kaybı prensibine dayanır ve ısı kazanımını beraberinde getirir. Vulkanizasyon (kürlenme) için gerekli ısı Akış Kontrol+ sisteminde memeden geçerken sağlanan enerjiden elde edilir. Bu da akma yolunun daraltılması ile olur. Bu sistemde operatör makineye dilediği ısıyı girebilme avantajına sahiptir ve karmaşık parçaların kalıptaki dolma durumlarına bakabilme avantajı vardır. Örneğin, enjeksiyonun başında nozulu tam açarak biraz daha soğuk kauçuğu kalıba almak, sonra nozulun çapını düşürerek daha sıcak malzemeyi üstüne basmak, böylece ikisinin kaynamasını sağlamak mümkündür. Bu ön ısıtma öylesine artırılabilir ki (malzeme ısısının kalıp ısısından fazla olması) teoride bahsedilen ters vulkanizasyon işlemi (çeperden çok çekirdeğin daha fazla kürlenmesi) görülebilir hale gelmektedir.



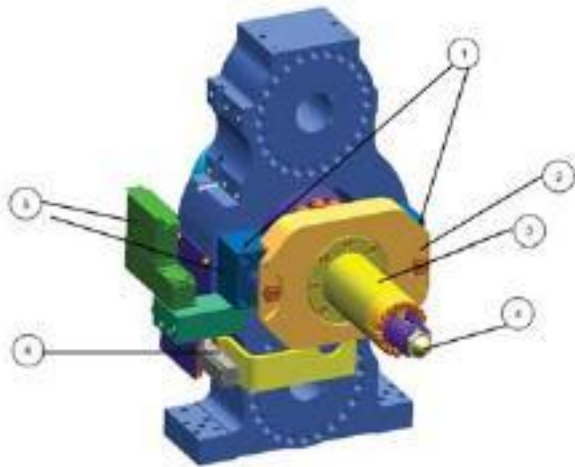
Şekil 3: İçerden kürlenme (SBR)

Tasarım:

Akış Kontrol+ teknolojisinin temel yapısı, klasik FIFO A veya FIFO B tasarımından farklı değildir.

İçerde (4) yer alan özel nozul ucu, nozul silindrine vidalanmıştır. İğnenin istenen pozisyona getirilmesi tablaya (2) monteli kasa borusunun (3) iğnenin etrafında döndürülmesi ile sağlanır.

Hidrolik silindirler düzenleyici valf vasıtasıyla harekete geçirilirler, itme tahriki için geri besleme güç düzenleyici (6) ile sağlanır. Pozisyonlama makina üzerindeki kontroller ile sağlanır.



Şekil 4: FIFO B Akış Kontrol+ nozulu (FlowControl+ nozzle) temel yapısı

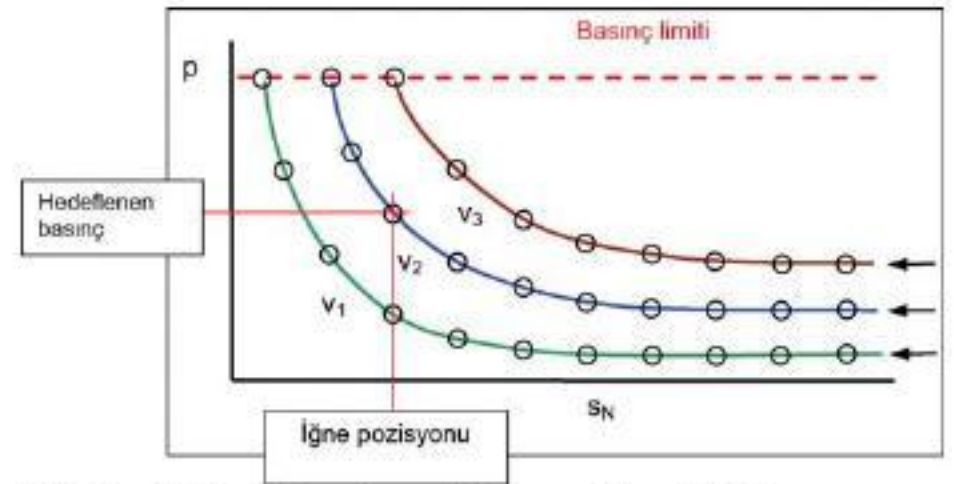
Akış Kontrol+ nozulu (FlowControl+ nozzle) ile iğnenin iki temel girdi modunu yönetebilmek olarak dahilindedir.

Pozisyon esaslı :

Açıklık her enjeksiyon safhası için ayrı ayrı ve derece derece istenilen sonuca göre ayarlanabilir. Enjeksiyon hızında değişiklik yapılırsa söz konusu açıklık yeniden optimize edilmelidir.

Isı esaslı :

Her enjeksiyon safhası için arzu edilen ısı önden seçilir. Makinenin otomasyon sistemi buna göre otomatik olarak uygun nozul açıklığını ayarlar. Makine nozul açıklığını hesaplarken, malzeme verisini, enjeksiyon hızını, enjeksiyon ısısını ve basılacak parça büyüklüğünü hesaba katar. Çıkış ısısı enjeksiyon hızı değişse bile sabit kalır. Bu hesaplama her kauçuk formülü için "basınç düşme matriksi" esasında ayrı ayrı hesaplanır.



Şekil 5: Üç değişik enjeksiyon hızına göre Basınç Düşme Matriksi

Basınç düşme matriksi belirlenmesi üretime geçmeden önceki makinenin otomatik olarak yaptığı tanıma prosesi esnasında oluşur. Kauçuk bileşeninin geniş farlılıkları düşünüldüğünde her yeni kauçuk formülü geldiğinde bu işlem bir kereliğine yeniden yapılır. Bu noktada operatörün, enjeksiyon hız aralığını (örn. 5...20cm³ / saniye), şor sertliğini ve hamurun rengini belirlemesi gerekir. Bu verilerin ışığında makine, örneğin iğne pozisyonuna göre üç farklı enjeksiyon hızı için gerekli enjeksiyon basınçlarını hesap eder. Tarif edilmiş basınç sınırına ulaşıldığında (Örn. 2,500 bar) işlem tamamlanmış olur. Belirlenmiş basınç düşüş matriksi, makinenin nozulundan gelmesi arzu edilen ısısının hesaplanmasına temel teşkil eder. Ayarlanabilir basınç düşüşü (Nozul açıklığını ayarlayarak) kauçuktaki ısı artışı ile doğrudan orantılı olduğu için bu işlemi gerçekleştirmek mümkün olmaktadır.

Akış Kontrol+ 'un avantajları :

- Kauçuk sadece enjeksiyon ünitesinden çıkarken ısıtılır.
- Enjeksiyonun her adımının ısıtılması ayrı ayrı düzenlenebilir.
- Arzu edilen ısıyı makine kaydeder ve daha sonra işlem değişkenlerinde farklılık olsa dahi bu ısı kaydını tutar.
- Enjeksiyon sistemindeki kauçuk tam boşaltılmadan ek basınç uygulanabilir.
- Geri çekmeli nozul bütünüyle mümkündür.



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



Ö
Z
E
R
B
A
N
D

- Hapsolmuş hava riski yoktur.
- Enjeksiyon hacimlerinde hiç bir kısıtlama yoktur.
- Mevcut makinelerle uyulanması mümkündür.
- Yüksek baskı gücüne sahip mevcut makinelerimiz ile birleştirildiğinde, en etkin ve esnek sisteme sahip olduğumuz ortaya çıkmaktadır.

Bu yeni nozul sisteminin avantajları belirli bir basınç seviyesindeki makinelerde iyice doruğa çıkmaktadır. Yeni tasarlanmış HP serisi Desma Enjeksiyon makinelerinde 3.500 bar gibi çok yüksek basınç elde etmek mümkündür. Böylesine büyük bir mekanik gücü çok yüksek ısıya dönüştürebilmek mümkün olmaktadır.

Akış Kontrol (FlowControl+) uygulamaları :

Değişik şekil ve ebatlarda kauçuk parçalar üretilecekse, Akış Kontrol+'lu makinelerdeki nozul, çeşitli avantajlar sağlayacaktır. Özellikle etli parçalarda kalıp ısısının parçanın çeperinden içine doğru geçişinin yavaş olduğunu, elastomerin düşük ısı geçirgenliği ile birlikte kalıp ısısının daha da artabildiği ve hele bu durumun malzemenin kalınlığı arttıkça iyice ortaya çıktığı düşünülürse avantajlar belirgin şekilde ortaya çıkmaktadır. İnce parçalarda etki biraz daha azdır ancak yine de zamandan önemli tasarruf sağlanacağı görülecektir.

Metalli kauçuk parçalarda önemli bir olanağı beraberinde getirmektedir. Metal parça ile kauçuğun birlikte ısındığı, metalin önden ısıtılmadığı, elastomerin ona göre soğutulduğu durumlar düşünüldüğünde, yüksek ısı malzeme ile kalıp içindeki metali istenilen sıcaklığa getirme süresi önemli ölçüde azalacaktır.

İnce parçalarda (conta, diyafram, vb.) kürlenme süresinde % 15 dolaylarında düşme elde edilmektedir.

Kalın parçalarda (tampon, isolator, balyoz, vb.) kürlenme süresinde % 40 dolaylarında düşme elde edilmektedir.

Metalli kauçuk parçalarda (tampon, sarsıntı azaltıcı, vb.) kürlenme süresinde %40 dolaylarında düşme elde edilmektedir.



Şek 6: Akış Kontrollü 235 sn kürlenme, fazlaca açılmış nozul ile 360 sn kürlenme kürlenme süresinde % 35 azalma.

Fridingen, Ekim 2007

Valas®

PISTON VALVE



Dünya Devlerinin Tercih Ettiği Lider Marka Şimdi Türkiye'de

ECHOL Dış Ticaret Ltd. Şti.
İnönü Caddesi No: 95
Kozyatağı / Kadıköy / İstanbul
Tel: 0216 361 51 51
Fax: 0216 362 77 43
www.echol.com.tr



Sabancı farkı Türkiye'ye bir dünya lideri kazandırdı:

KORDSA
G L O B A L

1973'te İzmit'te başladık. Bugün 4 kıta, 8 ülkeye yayılarak Kordsa Global'i gerçekleştirdik.

Üretim, satış, teknoloji ve servislerimizle dünyanın her yerinde müşterilerimizin çözüm ortağıyız.

Endüstriyel naylon ve HMLS polyesterde dünya lideri olup, sahip olduğumuz teknoloji ve know-how'la fark yaratıyoruz.

Artık İMKB'de global bir liderin hisseleri işlem görüyor!

KORDSA-TURKEY • NILE KORDSA-EGYPT • KIAN KORDSA-IRAN • INTERKORDSA-GERMANY • KORDSA-GERMANY • KORDSA-BRANTA MULIA
KORDSA INC.-CHATTANOOGA-USA • KORDSA INC.-LAUREL HILL-USA • KORDSA-BRAZIL • KORDSA-ARGENTINA • KORDSA QNE-CHINA

www.kordsaglobal.com.tr



TOPLAM KALİTE YÖNETİMİ -1

A. Atalay BİLGE
ATABERK Danışmanlık

2000'li yıllarda çağdaş toplumlarda tüketicinin beklentileri, üreticinin rolü, amaçları ve teknolojik gelişmeler ancak çağdaş bir kalite yönetimi ile sağlanabilmektedir. Kaliteyi yaşam biçimi haline getiren bu stratejinin en önemli konusu ise "Toplam Kalite Yönetimi" dir.

Bunun sağlanması da;

- Ne yaptığını söyle / kendi kalite sistemini tanımla
- Ne söylüyorsan onu yap / kendi sistem çalışmanı uygula
- Onu kanıtla / bağımsız ve tarafsız bir kuruma kendi sistemini onaylat prensibi ile gerçekleşmektedir.

Bu genel tanıtımdan sonra konuyu daha iyi inceleyebilmek için Toplam Kalite Yönetiminin (TKY) doğuşu nasıl oldu onu incelemeye çalışalım. Sürekli gelişme ve sürekli değişimle başlayan mükemmeli arayış yolculuğu insanlık tarihi ile başlamaktadır.

Toplum ve uluslar incelendiğinde, ikinci dünya savaşıdan sonra 1950'li yıllarda ABD Kalitede çok ilerlemiş ve iyi durumdadır. 1970' li yıllarda ise Japonya onları taklit etmiş ve kendi teknolojisini geliştirmiştir ve bu gelişim sırasında sürekli olarak ABD uzmanlarından yararlanmışlardır.

Japonlar bu gelişim sırasında yeterince iyi olmadıklarını, ana hedefin insana verilen değer olması ve ayrıca müşteriye yönelik hizmetin gerçekleştirilmesinin zorunlu olduğunu anladılar. Çağdaş müşteri tanımını yaparak kaliteyi müşteri

beklentisine cevap verme olarak açıkladılar. Bunun içinde " Müşteri en zor patrondur "sloganını benimseyerek çağdaş üretici olmanın yollarını aradılar. Bu yaklaşımlarla çağdaş üreticiyi, sosyal sorumluluk taşıyan, müşterinin beklentilerine cevap verebilen, hatta bu beklentileri daha önce sezerek kalite standartlarını yükselten daha etkili, fonksiyonel ve gerçekçi kalite özelliklerine sahip ürün ve hizmetleri kullanıma sunan olarak tanımladılar. Böylece TKY'nin ilk anda ve doğru yap prensibi de ortaya çıkmış oldu.

Özellikle 1970-1980 döneminde Japonya'nın bu başarısı ABD' yi sarstı ve nedenleri araştırılmaya başlandı. Sonuçta TKY'nin gelişmesinde yatan Japonya gerçeğinin "İnsana verilen değer" olduğu anlaşıldı.

Konfüçyus ve Buda felsefesine göre insanlar doğuştan iyidir. Firmalarda, iş yerlerinde, her türlü sistem de ve doğal olarak bizde de, firma içindeki çalışmayı bir aile içi gibi görmek ve sevgi temeline oturtmak esastır. Bu düşünceyle TKY'nin oluşumunda Kalite çemberlerinin dayandığı temel yönetim ilkesi benimsenmiştir.

Nedir bu Kalite Çember Yönetimi ilkesi?

İşyerinde iş görenin fiziksel ve düşünsel çaba harcaması, oyun ya da dinlenme kadar doğaldır. Ortalama insan işten nefret etmez. İş ve başarı tatmin kaynağıdır. İnsanlar işlerine bağlanır, işini ve iş arkadaşlarını severse kendi kendini yönetme ve denetim yollarını bularak iş yerlerine daha yararlı olmaya ve hizmet etmeye çalışırlar.

Elverişli koşullar sağlandığı takdirde, insan sorumluluğu kabul etmekle kalmaz, onu aramayı da öğrenir.

Yaratıcılık yetenekleri insanlar arasında geniş ölçülerde dağıtılmıştır. Sosyal ihtiyaçlarının doyumu ile gerçekleşebilir.

Kalite kavramının yerleşmesinde ve gelişim sürecinde dikkat edilmesi gerekli parametreleri şöyle özetleyebiliriz;

Yöntemler basit ve anlaşılır bir düzende öğretilmelidir.

Spesifikasyonlar ve standartlar hazırlanmalı ve kullanılır olması sağlanmalıdır. Uygulamanın "Topyekun" olması ve sistemde her kesimin bu çalışmaları destekleyen bilince erişmesi gerekir. Doğru olan hastalandıktan sonra tedavi değil, bünyeyi sağlıklı tutup hastalanmaktır. Yani ürünün kalitesini kontrol etmekten ziyade, üretirken kalitenin sağlanması gerekir.

Yeni ürün tasarım aşamasında geliştirilirken, kalite konusuna önem verilmeli ve kalite güvencesi üzerinde durulmalıdır. Kalite kavramı üretimin her aşamasını ilgilendirmelidir.

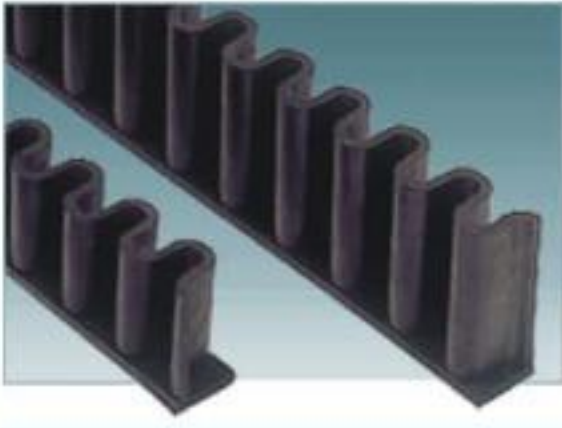
Bu parametrelerin öğretilmesi ve uygulanması, sonucu;

Gönüllülük

Kendini eğitmek

Gelişmeyi sağlamak

Zamanla topyekün katılım, sağlanır.



bandobar



elastik rulo

KESİNLİKLE NEMDEN ZARAR GÖRMEZ

Rulolarımızın yeni dizaynı sayesinde nemin metal çekirdeğe nüfuz etmesini önüyoruz.

BAKIM AVANTAJLARI

Rulolarımızın lastik gövdesi tek parça olarak imal edilir. Daha az hareket eden parça, daha az arıza demektir ve daha uzun ömürlü rulolar. Yekpare dizayn herhangi bir diskin kaymasına engel olur. Banta daha iyi tutunur.



kendini temizleyen dönüş rulosu



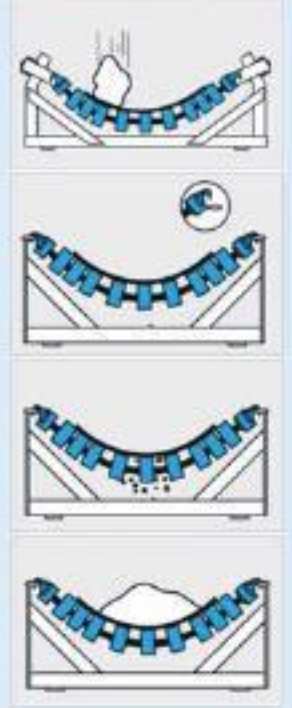
rijit, lastikli dönüş rulosu

- Yüksek darbe dayanımı
- Yükü ortalama

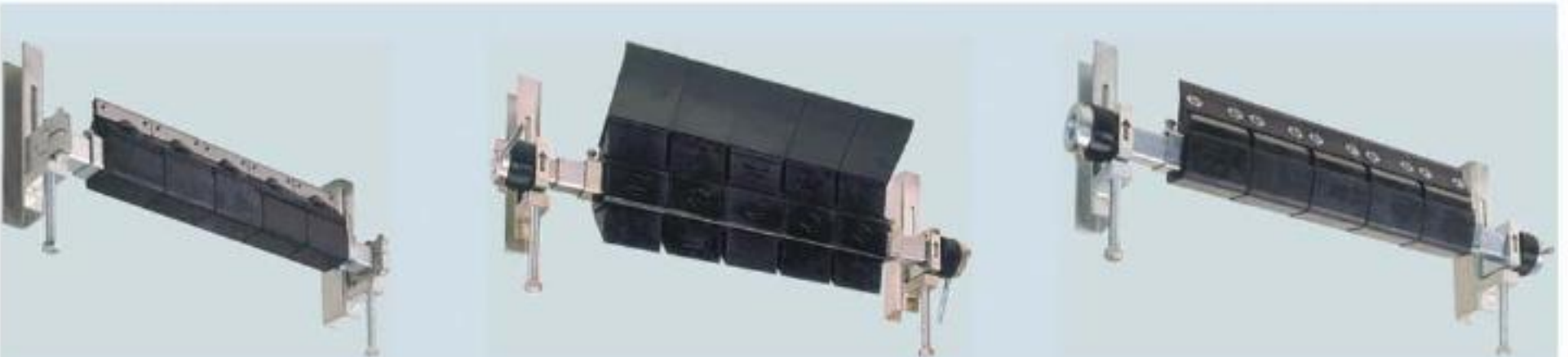
- Kolay montaj
- Banta uyum sağlama
- Bantı merkezde tutma

- Disklerin bağıl hareketleri sayesinde kendini temizleme

- 45° derceye kadar oluklaşma yeteneği sayesinde yüksek yükleme kapasitesi



otomatik merkezleme rulosu



sıyırıcı sistemleri



ayıkband

0216 365 10 66

KAUÇUK HAMMADDE PAZARINDA YENİ BİR PAZARLAMA ANLAYIŞIYLA İNTERPLAST

Behlül METİN



Bu sayımızda kauçuk hammadde piyasasından gelişmekte olan bir firmayla röportaj yapmayı arzuladık, birlikte İnterplast Kimya ve Sanayi Ticaret A.Ş. firmasını tanımaya çalışacağız.

Şirket merkezinde bizi kalabalık bir ekiple karşıladılar. Önce yönetim danışmanı Aydın Göle Bey'le tanışıyoruz.

Kauçuk Dergisi: Merhaba Aydın Bey, firmanızı biraz tanıyabilir miyiz?

- Öncelikle hoş geldiniz, sizi burada görmekten sevinç duyduk. İnterplast 20 yıllık mazisi olan bir kimyasal hammadde ithalat ve pazarlama firması. Firmanın kurucusu Azzur Boz Bey ve yönetim kurulu başkan yardımcısı Metin Boz Bey dinamik girişimci bir ruha sahip ve kurumsal

organizasyon yapılanmasına çok değer veriyorlar. Yeni girilen kauçuk hammadde pazarında iyi ve aktif bir ekip oluşturmaya özen gösteriyorlar.

K.D.: Ekip arkadaşlarınızı tanıyabilir miyiz Aydın Bey?

- Tabi önce pazarlama müdürümüz Ergin Kavi Bey'i tanıtayım, sonra da, ar-ge ve ürün pazarlama danışmanımız İsmail Atik Bey'i.

K.D.: Ergin Bey pazarlama müdürü olarak bu soruyu size soralım, kaç yıldan beri kauçuk piyasasında varsınız?

- Biz 20 yıldan beri özellikle ayakkabı sektörü, suni deri ve plastik hammadde piyasasına hizmet vermekteyiz, kauçuk hammadde pazarında oldukça yeniyiz.

K.D.: Peki ne zaman kauçuk hammadde pazarına girmeye karar verdiniz?

- 2007 yılında alınan bir kararla kauçuk hammadde pazarına girmeye karar verdik.

K.D.: Bu pazara girmenizde ne etken oldu, plastik, kösele kauçuğa yakın hammaddeler gibi gözükse de aslında birbirinden çok farklı?

- Şu var, müşterilerimize bu hammaddelerle birlikte bir miktar kauçuk yardımcı kimyasallarını zaten veriyorduk, yani yabancı olduğumuz bir pazar değil. Aynı zamanda bunları verdiğimiz müşterilerimizin bir kısmı kauçuk hammadde de kullanıyor. Piyasa araştırmalarımız sonucu kauçuk hammadde piyasasının daha uygun olacağına karar verdik.

K.D.: Bu soruyu da uzmanına soralım, İsmail Bey neden kauçuk sektörü?

- Elbette, birden "Bu pazara girelim mi, hadi girelim" demedik tabi. Uzun uzun piyasayı araştırdık, bu pazara girmek bize ne getirir ne götürür araştırdık, Türkiye Kauçuk Sektörünün durumunu çok iyi analiz ettik.

K.D.: Nasıl bir sonuç çıktı ortaya İsmail Bey?

- Yaptığımız araştırmalarda şunu gördük, özellikle son on yılda Türkiye kauçuk sektörü ciddi bir büyüme içine girmiş.

Hiç bir imalatçıda olmayan hareket ve esneklik

Faktörler

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



**Randımanlı,
anahtar teslim
imalat sistemleri**



**Yeni, doğrudan
soğuk yolluk
teknigi**



**Üstün vasıflı
enjeksiyon
presleri**



**Başarınız için
özel kalıplar**



Bilgi için: www.desma.biz/english/benchmark.htm

DESMA

www.desma.biz

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

**DESMA. Kauçuk ve silikon mamul
üretiminde, kalıp, makina ve sistem
tedarikçisi**

Bunun en önemli sebebi de Avrupa'nın kauçuk aksam üretimini Türkiye'ye kaydırması. Avrupa'da çevreci önlemlerden dolayı üretim çok zorlaştı, bu bir etken. Fakat asıl sebep Türkiye'nin maliyet olarak uygun fiyatlı mal sunması ve kalitesinin de iyi olması. Böyle olunca bu güne kadar Uzak Doğu ve Hint Pazarı'nı tercih eden Batı, son dönemlerde Türkiye'ye yöneldi. Bu da Türkiye'deki kauçuk hammadde tüketiminin artması demek. Bu arada Tüpraş'ın bazı kauçuk hammaddelerinin üretimini durdurması da bu konudaki talebi artırdı.



K.D.: Pazarlama müdürü olarak size soralım Ergin Bey, şu an çeşit durumunuz nasıl, elinizde neler var?

- Biz eskiden beri plastik ve kauçuk kimyasalları köpürtmek için kullanılan köpürtücü proforfor türevlerini bulunduruyorduk. Azoticarbonmid diye anılan bu kimyasalların 17 çeşidi elimizde bulunuyordu. Piyasada her zaman bulunmayan AC6000, TSH, BSH, OBSN türlerini sürekli stok olarak bulunduruyorduk. 2007 yılından itibaren kauçuğun diğer ana ve yardımcı türlerini de pazarlamaya başladık.

K.D.: Ergin Bey, kauçuk ve kimyasalları derken ki; bu çok geniş bir yelpaze, şu anda özellikle neleri pazarlıyorsunuz?

- Akselatör dediğimiz hızlandırıcılar ve pişiriciler, (NR, SBR, CBR, EPDM ve NBR) kauçuklar ve karbon siyahları, titanoksit, (PEG 4000) ve benzeri proses kolaylaştırıcılar, kaydırıcılar pazarladığımız ürün yelpazesi içinde.

K.D.: Ergin Bey şunu sormak istiyorum, stokunuzda bu malların olması güzel fakat, kauçuk öyle ilginç bir sektör ki; her yeni gelen iş için adeta yeni bir kimyasal karışım oluşturmak durumundasınız. Ben şimdi kullanıcıyım, sizden hammadde alacağım fakat, hangi karışımda neyi, ne kadar kullanmam gerektiğini veya üreteceğim kauçuk aksama sizdeki kimyasallardan hangisinin gideceğini tam kestiremiyorum, laboratuvarım da yok ne yapacağız şimdi?

Burada Aydın Bey devreye giriyor,

- Güzel bir konuya temas ettiniz. Biz firmamızda günümüzün en etkili pazarlama yöntemlerini kullanıyoruz ve şuna inanıyoruz ki; bu hammadde stokumuzda var demeye iş bitmiyor. Bunun ötesinde bir servis hizmeti de sunmak gerekiyor. Biz firma olarak bu konuda iyi bir kadroyu oluşturduğumuza inanıyorum. Bu konuda sözü ar-ge danışmanımız İsmail Bey'e bırakıyorum.

K.D.: Evet İsmail Bey, malı sattıktan sonra veya satmadan önce ne gibi bir teknik hizmet sunuyorsunuz?

- Şimdi şu var, yapacağı kauçuk aksama hangi kauçuğu veya kimyasalları kullanması gerektiği konusu özellikle küçük üreticiler için daima bir problemdir. Ellerin altında bir laboratuvar ve teknik eleman olmadığından bocalarlar. Bazen yanlış reçetelerle gereksiz kimyasallar kullanır, reçeteyi pahalıya mal eder, farkında olmazlar. Bunun için firmamız bünyesindeki bir ar-ge ünitesiyle, kauçuk kimyasalları ve karışımları konusunda müşterilerimize bu hizmeti vermeyi amaçlıyoruz.

K.D.: O zaman İsmail Bey ar-ge danışmanı olarak önemli bir görev yerine getiriyorsunuz, bu konudaki bilgi birikiminiz nasıl oluştu?

- Ben uzun yıllardan beri kauçuk sektörünün içindeyim ve çalıştığım firmalarda ar-ge elamanı olarak görev yaptım. Buralarda belli bir bilgi birikimine ulaştım. 2007 yılından beri de Interplast firmasının ar-ge sinde görev aldım. Müşteri ile birebir temas çok önemli, malı sattıktan sonra da her türlü teknik ve karışım problemlerine laboratuvarımızda hizmet vermeyi amaçlıyoruz.



Bu arada firmanın yönetim kurulu başkan yardımcısı ve genel müdürü Metin Boz Bey geliyor ve bizi odasına davet ediyor, sohbetimize orada devam ediyoruz.

K.D.: Bu pazarda görüldüğü kadarıyla yenisiniz Metin Bey, peki pazar şansınızı nasıl görüyorsunuz?

- Çok olumlu görüyoruz ve müşterilerimizi memnun etmeyi amaçlıyoruz.

K.D.: Metin Bey sizce hangi durumlarda müşteri memnun olur?

- Önce zamanında teslimat. Bu konuda iddialıyız, bize sipariş geldikten kısa bir süre sonra aracımızla teslimat yapıyoruz. Sipariş satın almadan çıkıp daha evrakı muhasebesine ulaşmadan önce biz malı müşterinin deposuna teslim etmiş oluyoruz.





- 1959 yılında kurulan firmamız yıllar içinde gelişerek ve modernleşerek bugünkü konumuna gelmiştir. Sürekli aynı iş kolu ile devam ederek tecrübe kazanmıştır.
- İmalatımız sırt kauçuğu, orbit kauçuğu, yanlık, kuşingam, solüsyon ve sipariş formülleridir. Extruder ve kalenderimiz mevcuttur.
- Lastik kaplama bölümünde ise binek, minibüs, kamyonet, kamyon, otobüs lastikleri 6 segmentli radial kaplama makineleri ile yapılmaktadır.
- Kausan Kauçuk her zaman en kaliteli ürünleri hassasiyetle harmanlayıp doğru şekilde karıştırmaktadır ve sonuç olarak piyasadaki en problemsiz mal olarak bilinir.



KAUSAN KAUÇUK TİCARET ve SANAYİ LTD. ŞTİ.

Çobançeşme Mah. Kimız Sok. No: 18 Yenibosna / İSTANBUL

Tel: 0 212 551 24 70 • Fax: 0 212 551 24 71

e-mail:kausanrubber@gmail.com

K.D.: Aslında bizim kauçuk hammadde pazarında en çok yaşadığımız problemlerden bir tanesi de malın stokta olmayışı ve çeşit. Sizin bu konuda uygulamanız nasıl?

- Müşteri ihtiyacı olan hammaddeleri bir tek yerden karşılayıp ödemesini bir yere yapmak istiyor. Bu da çeşit bulundurma zorunluluğunu beraberinde getiriyor. Tabi hammadde piyasasında çeşit sonsuz ama çok giden ana kalemleri çeşit olarak sürekli bulundurmaya gayret ediyoruz.

K.D.: Dağıtımı nereden yapıyorsunuz?

- Dağıtımı Hadımköy'deki 4 dönüm kapalı alana kurulu depomuzdan yapıyoruz. Bu konuda çok hassasız, hammaddeleri müşteriye teslim etmeden evvel kendi laboratuvarımızda testlerini yapıyoruz, aynı zamanda bu konuda Hong Kong'da bir ofis ve laboratuvarımız da var.

K.D.: Hong Kong'da ofisiniz olması çok ilginç geldi bana, buna neden gerek gördünüz?

- Yaşadığımız bir takım olumsuzluklar, müşteriye daha iyi hizmet verebilmek için bunu bize mecbur kıldı, buradaki ofisimizde 10 kişilik bir ekibimiz çalışıyor.



Hong Kong'taki ofis

K.D.: Ne gibi olumsuzluklar yaşadınız?

- Şimdi bir malı getireceksiniz, ne yapıyorsunuz önce 2 ton numune alıyorsunuz. Numuneyi burada kendimiz

deniyor veya müşteriye dene diyorsunuz, sonuçlar olumlu. Arkasından 40 ton mal getirtiyorsunuz, ilk gelen malla ilgisi yok tamamen apayrı bir mal. 40 ton malı çöpe atıyorsunuz, ya da piyasaya dağıtmışsınız. Şikâyetler gelince bu sizin imajınızı zedeliyor. Ya da malın parasını yatırıyorsunuz, sözleşmede mal hemen çıkacak, fakat üretici malınızı göndermeyi geciktiriyor, bugün yarın derken, 4 ay sonra malınız geliyor. Düşündük de böyle zarar edeceğine, bu maliyeti Uzak Doğu'da bir ofis açıp oraya yönlendirelim, hem istediğimiz kalitede malı tedarik edelim, hem de zaman kayıplarımız olmasın. Almayı düşündüğümüz hammaddeyi almadan ve müşteriye sunmadan önce, Hong Kong'daki ofisimizde numune bazında çalışma yapıp önce biz test ediyoruz. Oradaki uzmanlarımız bunun olabilirliğine karar veriyorlar. Sonuçlar olumluysa, numune aldığımız parti malın gemiye yüklenmesini yapıyorlar. Yüklenen malın ambalajı, yolda giderken zarar görmeyecek şekilde yerleştirilmesi hep onların kontrolünde.

K.D.: Çok ilginç ve güzel, peki merak ettim, burada teknik ve uzman bir kadro oluşturuyorsunuz, buradaki adamın işi hakkıyla yapacağını nereden biliyorsunuz, ya adam işini iyi yapmıyorsa, konunun uzmanı değilse?

- Şimdi hiçbir şey öyle uzaktan kumandalı olmuyor tabi. Ofisin açılma aşamasında ben gidip 3 ay orada kaldım, bu konuda deneyimli personelin alınması, hangi test cihazlarıyla testlerin yapılacağı, nasıl yapılacağı vs. Türkiye'den getirdiğimiz uzmanlarımızla oradaki personeli eğittik. Test edilecek hammadde nasıl sonuç alınacağını, hangi test sonuçlarının istendiği konusunda buradaki elemanları yetiştirdik ve işi bir standarda oturttuk. Baştan çok uğraştık ama şu an her şey yoluna girdi. Yine de 2-3 ayda bir Uzak Doğu'ya gidip oradaki çalışmalarını takip ediyoruz.

K.D.: Peki Metin Bey bu güzel röportaj için size ve takım arkadaşlarınıza teşekkür ediyor, kauçuk hammadde pazarında başarılar diliyoruz.

SATILIK

2.EL LASTİK MAKİNE VE CİHAZLARI

KAUÇUK KARIŞIMLARI (İSTEĞE GÖRE)

HAMUR MAKİNESİ-25x80cm (YERLİ)

REOMETRELER (MDR 2000)

Tel : 0 212 247 35 71

Fax : 0 212 296 56 90

GSM : 0 535 302 49 72

ARPOL

ARAS POLİMER KİMYA SAN. VE DİŞ TİC. LTD. ŞTİ.

KAUÇUKLAR (RUBBER * S)

ARM / ACM	AKRİLİK KAUCUK
CPE 135 B	KLORLANMIŞ POLİETİLEN
CSM 40	KLOROSULFOLANMIŞ POLİETİLEN (HYPALON)
CR	KLOROPREN (NEOPREN)
ECO	EPİKLOROHİDRİN
FKM (VİTON)	FLORLU KAUCUK
PVMQ	FLOROSİLİKON
NBR / PVC	PVC Lİ NİTRİL KAUCUK
VMQ	SİLİKON KAUCUK

SİLANLAR (SİLAN * S)

SI 69	SULFUR SİLAN
SI A 172	VİNİL SİLAN
SI A 187	EPOKSİ SİLAN

SİLİKALAR (SİLİKA * S)

AEROSİL 200
ULTRASIL VN 2
ULTRASIL VN 3

YAĞLAR (OİL * S)

KLORPARAFİN
MEDIAPLAST NB4P
MEDIAPLAST PM

OKSİTLER (OXIDE * S)

MGO	MAGNEZYUM OKSİT
PBO 80	SARI KURŞUN OKSİT
PBSO4 80	KIRMIZI KURŞUN OKSİT
ZNO	ÇİNKO OKSİT

ANTİOKSİDANT ve ANTİOZONANTLAR

ANTİOKSİDANT L	BEYAZ ve RENKLİ HAMURLAR İÇİN
ANTİOKSİDANT 445	ACM ve VAMAC İÇİN
DELTAOX T	STYRENATED PHENOL
IPPD	
APPD	
TMQ	
OZONWAX	
NDEC	
NDEC	
NMBI	

REÇİNELER (RESIN * S)

AROMATİK HİDROKARBON REÇİNE
ALİFATİK HİDROKARBON REÇİNE
FENOL FORMALDEHİT REÇİNESİ
MEDIAPLAST WHP

AKTİVATÖRLER ve KOLAJANLAR

PERTAC GR
TRIM
PEG 4000

PROSES KOLAYLAŞTIRICILAR

BAJON A42
BAJON F7
BAJON G
CPE 135 B
POLİETİLEN WAX

KAUCUK HAMURLARI (COMPOUND * S)

ACM HAMURLARI	
ECO HAMURLARI	KURŞUNLU ve KURŞUNSUZ
FKM (VİTON) HAMURLARI	
HYPALON HAMURLARI	
SİLİKON HAMURLARI	HER TÜRLÜ

PİŞİRİCİLER (ACCELERATORS)

a- POLYMERBOUND PİŞİRİCİLER

DELTA GRAN	CBS 80
DELTA GRAN	DPB 80
DELTA GRAN	DPTT 70
DELTA GRAN	DTDA 80
DELTA GRAN	ETU 80
DELTA GRAN	HMT 80
DELTA GRAN	MBS 80
DELTA GRAN	MBT 80
DELTA GRAN	MBTS 80
DELTA GRAN	MPD 70
DELTA GRAN	S 80
DELTA GRAN	TBBS 80
DELTA GRAN	TBZTD 70
DELTA GRAN	TETD 80
DELTA GRAN	TMTD 80
DELTA GRAN	TMTM 80
DELTA GRAN	ZBEC 70
DELTA GRAN	ZDBC 80
DELTA GRAN	ZDEC 80
DELTA GRAN	ZDMC 80
DELTA GRAN	ZEPC 70
DELTA GRAN	ZMBT 80
DELTA MIX	2 R 80

b- TOZ PİŞİRİCİLER

PILCURE	CBS
PILCURE	DPG
PILCURE	MBT
PILCURE	MBTS
PILCURE	TMTD
PILCURE	ZDBC
PILCURE	ZDEC

DİĞER KİMYASALLAR

MOULEX RU 55 P
SİLİSYUM CARBÜR
PVI
SUPER İLETKEN KARBON SIYAH
ANTİMON TRİOKSİT

ARAS POLİMER KİMYA SAN. VE DİŞ TİC. LTD. ŞTİ.

Bademaltı Sokak Barın Apt. 25/1 Noda - Kadıköy / İSTANBUL

Tel: (0216) 330 95 30 - (0216) 348 17 07 Faks: (0216) 418 84 35 (0216) 348 93 14

www.arpol.net e-mail: arpol@arpol.net - arpol@superonline.com

LWB STEINL

Basın Bidirisi

LWB, yeni makine modeli olan BASIC'i, çok cazip fiyatlarla lastik parça imalatçılarının beğenisine sunuyor.

Türkiye'deki kauçuk- lastik sektörünün mevcut taleplerini karşılamaya yönelik olarak LWB, yüksek kaliteli dikey kauçuk enjeksiyon preslerinin fiyatlarını, daha fazla rekabet edebilir düzeye çekmek amacıyla; kauçuk enjeksiyon presleri üretim programına BASIC'i de eklemiştir. BASIC serisi makineler, tam hidrolik kapama sistemiyle, standart ürün gamı 110 T.'dan 630 T.'a kadar ve FIFO enjeksiyon prensibiyle çalışan 1000 ila 4000 cc. enjeksiyon hacimlerine haiz EFD enjeksiyon sistemiyle müşterisinin performansını ve kazancını artırmaktadır.

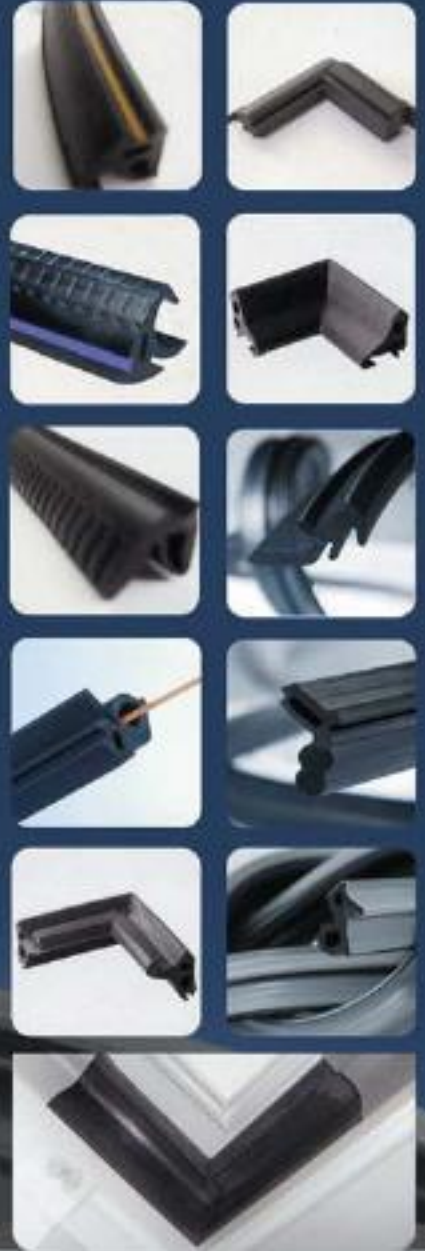
CE belgesinin gereklerinin tam olarak uygulandığı tüm LWB makineleri, üstten ve alttan hidrolik itici sistemi ve uydu vasıtasıyla on-line teknik servis hizmeti için önerilen Modem Sistemine standart özellik olarak sahiptirler. Mikroprosesör kumanda kontrol ünitesi olan PIKO, dokunmatik ekranlı bir yapıya sahiptir. Kalıp parametreleri, entegre bir flaş kart

üzerinde kayıt edilebilmektedir. Kolaylıkla ve serbestçe programlanabilen adımlarla, enjeksiyona hazırlık, enjeksiyon ve kalıptan çıkarma süreçleri; her türlü parça imalatında, üreticiye üstün bir hareket kabiliyeti ve esnek kullanım imkanları sunmaktadır. Detayları sitesinde görülebilir.

LWB, 17-18.Mart.08 tarihlerinde Altdorf-Almanya fabrikasına dünya genelindeki

acentelerini davet ederek, teknik ve ticari konularda seminer verdi. Müşteri memnuniyeti ve sürekli iyileştirme faaliyetleri kapsamında bir başka seminerini ise, bu sefer müşterilerine yönelik olarak 11-12.Eylül.08'de yine Almanya fabrikasında gerçekleştireceğini duyurdu. Tek yetkili temsilcisi HDU Mak. Ltd. katılım taleplerini toplamaya başladı.





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

Yeni Yalova Yolu 13. km. Ovaakça BURSA / TÜRKİYE

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

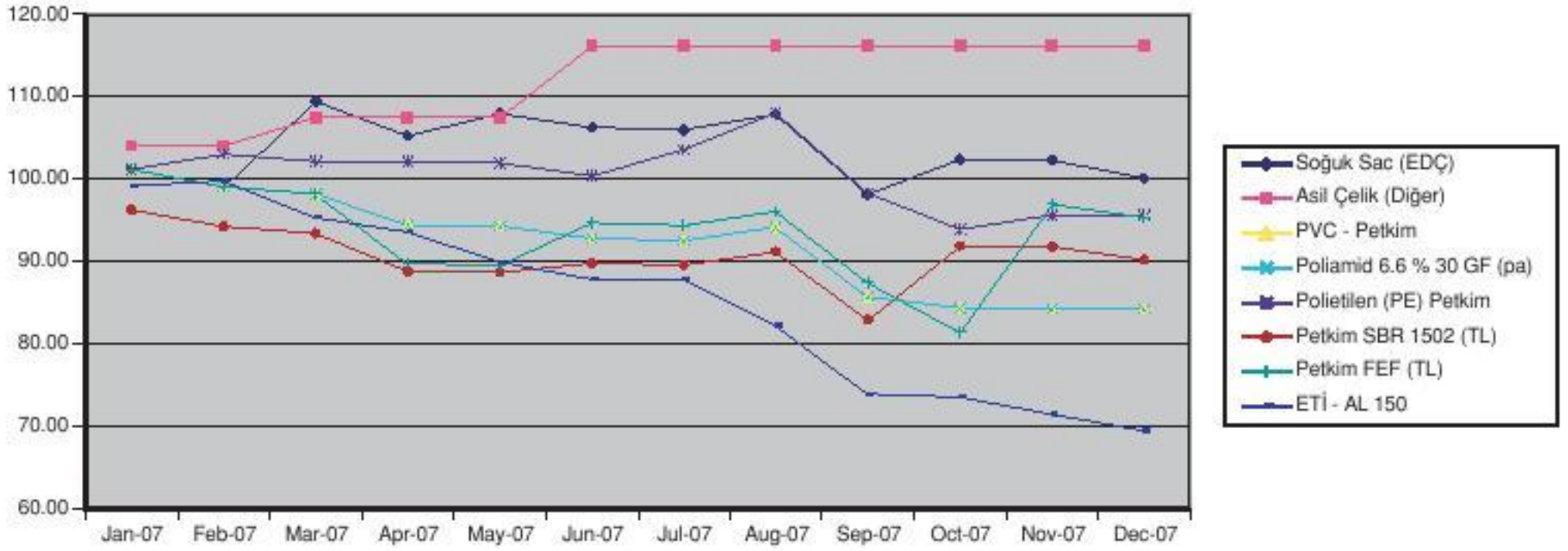
www.asplastik.com.tr

Proaktif Çözüm Ortağınız

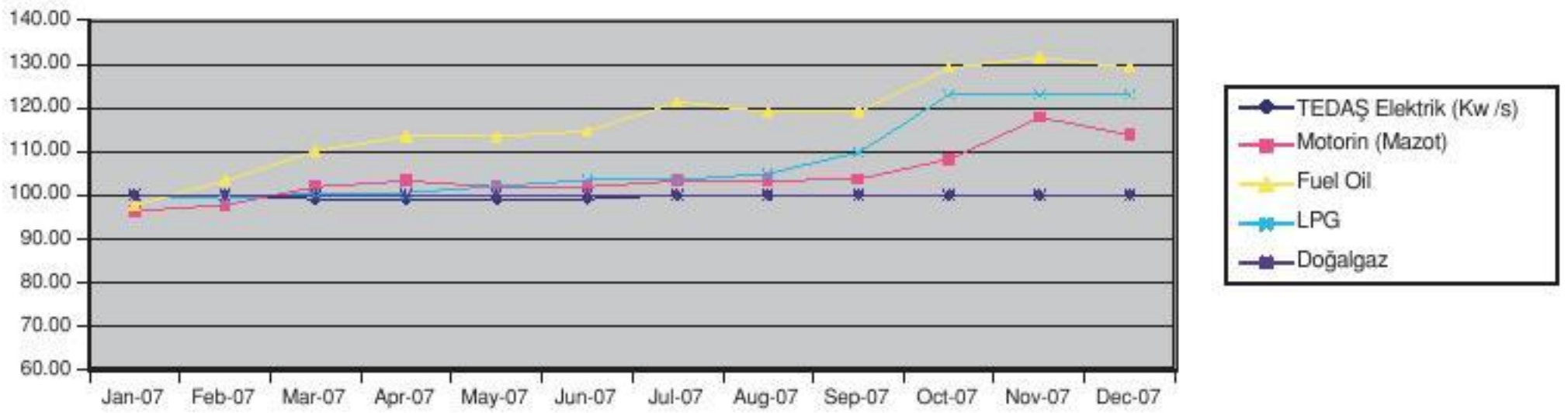


Since 1957

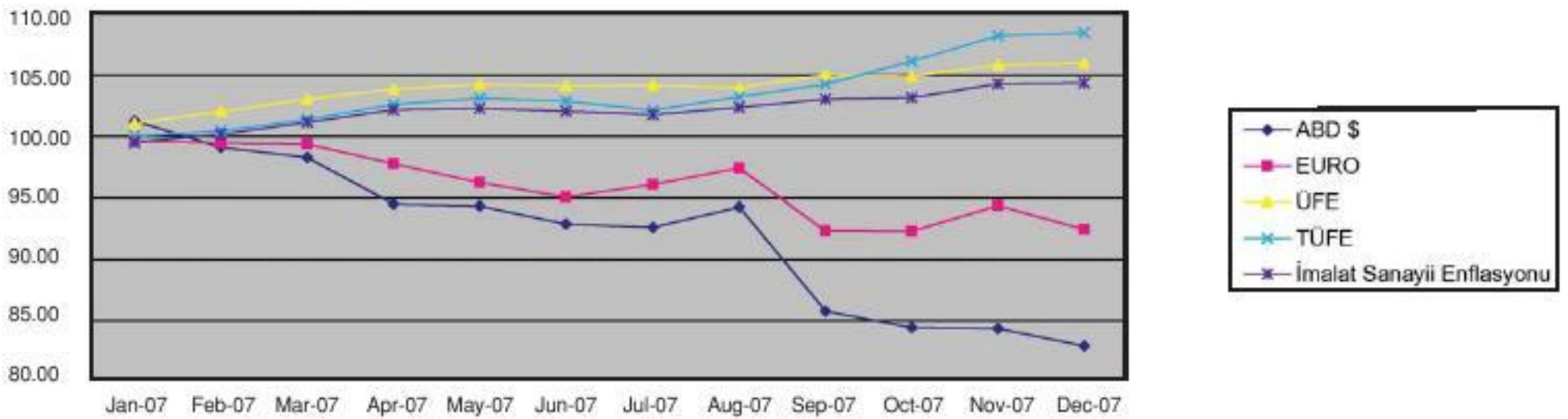
ÇEŞİTLİ HAMMADDELER



ENERJİ GİDERLERİ



DÖVİZ & ENFLASYON

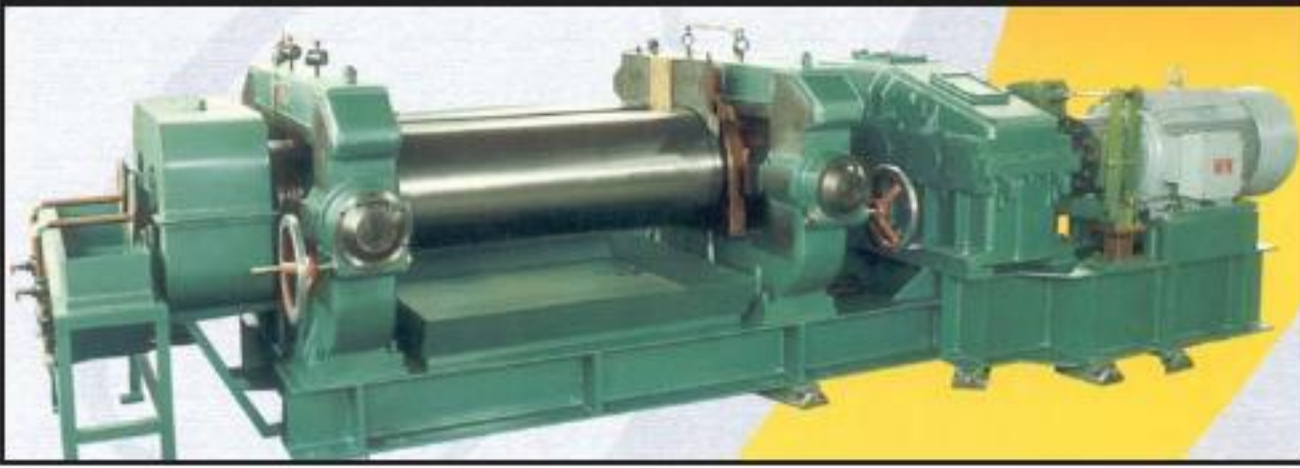


(31.12.2006 = 100)

Fiyatları İzlenen Kalemler	31/3/07	30/4/07	31/5/07	30/6/07	31/7/07	31/8/07	30/9/07	31/10/07	30/11/07	31/12/07
Soğuk Sac (EDÇ)	109.43	105.25	107.96	106.28	105.95	107.87	98.14	102.39	102.29	100.11
Sıcak Sac (EDÇ)	109.64	105.45	108.43	109.06	108.72	110.69	100.71	103.34	103.24	101.03
Dövme Çelik (Asil Çelik Y 22 - 67)	107.50	107.50	107.50	116.20	116.20	116.20	116.20	116.20	116.20	116.20
Asil Çelik (Diğer)	107.50	107.50	107.50	116.20	116.20	116.20	116.20	116.20	116.20	116.20
H2 Pik	118.13	113.51	113.42	106.28	105.95	107.88	100.63	99.04	102.61	116.50
PVC - Petkim	98.19	94.44	94.29	92.81	92.53	94.21	85.71	84.36	84.27	84.27
Polycarbonat (pc)	99.29	97.68	96.15	94.98	98.90	100.26	95.05	95.00	97.16	95.14
Polycarbonat / ABS (PC/ABS)	99.29	97.68	96.15	94.98	98.90	100.26	95.05	95.00	97.16	95.14
Akrilik (pmma)	99.29	97.68	96.15	94.98	96.02	97.34	92.28	92.23	94.33	92.37
ABS Terluran	104.25	102.57	100.95	99.73	105.86	107.32	101.74	101.69	104.00	101.83
Poliamid 6.6 % 30 GF (pa)	109.22	107.45	105.76	104.48	105.62	107.07	101.51	101.46	103.76	101.60
Polyacetal (POM)	99.29	97.68	96.15	94.98	96.02	97.34	92.28	92.23	94.33	92.37
Polietilen (PE) Petkim	102.12	102.14	101.98	100.39	104.08	108.09	98.34	93.89	95.67	95.66
PP	100.28	98.66	97.11	95.93	99.89	101.26	96.00	96.58	98.77	96.72
Petkim SBR 1502 (TL)	93.41	88.82	88.68	89.80	89.53	91.15	82.93	91.88	91.79	90.25
Petkim FEF (TL)	98.19	89.71	89.57	94.67	94.38	96.09	87.43	97.01	96.92	95.29
ETİ - AL 150	95.30	93.59	89.96	87.82	87.82	82.26	73.93	73.50	71.47	69.44
Zamak	83.40	81.32	81.09	72.08	77.71	68.36	62.06	56.27	52.68	46.09
Şerit Bakır	93.98	108.33	103.71	100.49	103.85	100.00	95.31	96.57	86.41	81.72
Bakır Boru	93.96	108.29	103.62	100.40	103.74	99.94	95.22	96.49	86.31	81.59
Prinç Şerit	90.47	114.26	110.57	106.80	108.94	104.88	98.52	99.48	89.80	89.28
Prinç Tel	89.30	101.13	97.94	94.55	96.60	92.80	87.04	87.96	78.91	74.59
Prinç Boru	89.41	101.25	98.05	94.63	96.66	92.82	87.04	88.01	78.95	74.56
Prinç Çubuk	89.47	101.27	98.10	94.67	96.70	92.89	87.18	88.20	79.06	74.75
Cam (3,2 mm Renksiz)	100.00	100.00	100.00	103.96	103.96	103.96	107.03	107.03	107.03	107.03
Cam (3,2 mm Yeşil)	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	103.06	103.06	103.06	103.06
TEDAŞ Elektrik (Kw /s)	99.05	99.05	99.05	99.05	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Motorin (Mazot)	101.83	103.20	101.83	101.83	103.20	103.20	103.65	108.22	117.81	113.70
Fuel Oil	110.11	113.48	113.48	114.61	121.35	119.10	119.10	129.21	131.46	129.21
LPG	100.49	100.49	101.96	103.43	103.43	104.90	109.80	123.04	123.04	123.04
Doğalgaz	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Propan	100.91	100.91	105.48	102.74	106.85	108.22	104.11	104.11	120.55	120.55
ABD \$	98.19	94.44	94.29	92.81	92.53	94.21	85.71	84.36	84.27	82.86
EURO	99.29	97.68	96.15	94.98	96.02	97.34	92.28	92.23	94.33	92.37
Yen	98.94	94.09	92.19	89.46	92.86	97.65	88.42	87.44	91.11	87.13
Pound	98.00	96.04	94.98	94.77	95.52	96.43	88.65	88.78	88.63	84.37
ÜFE	102.95	103.77	104.18	104.06	104.12	103.92	104.98	104.84	105.77	105.93
TÜFE	101.30	102.53	103.04	102.79	102.04	103.14	104.20	106.08	108.15	108.39
İmalat Sanayii Enflasyonu	101.07	102.08	102.22	101.98	101.70	102.31	102.96	103.08	104.22	104.30
Makas \$ - TÜFE (%)	- 3.2	- 8.6	- 9.3	- 10.8	- 10.3	- 9.5	- 21.6	- 25.7	- 28.3	- 30.8
Makas EURO - TÜFE (%)	- 2.0	- 5.0	- 7.2	- 8.2	- 6.3	- 6.0	- 12.9	- 15.0	- 14.7	- 17.3

LASTİK HAMUR MAKİNESİNE EL KAPTIRMA

Op. Dr. Tolga TÜRKER



El yaralanmaları çalışan kesimde iş kazası olarak karşımıza çıkmaktadır. İş kazalarının ne olduğuna bakacak olursak, Çalışma ve Sosyal Güvenlik Kurumu resmi internet adresinde; sigortalının işyerinde bulunduğu sırada, işveren tarafından yürütülmekte olan iş dolayısıyla, sigortalının işveren tarafından görevle başka bir yere gönderilmesi yüzünden asıl işini yapmaksızın geçen zamanlarda, emzikli kadın sigortalının çocuğuna süt vermek için ayrılan zamanlarda ve sigortalıların işverence sağlanan bir taşıtla işin yapıldığı yere toplu olarak götürülüp getirilmeleri sırasında meydana gelen ve sigortalıyı hemen veya sonradan bedence veya ruhça arızaya uğratan olay olarak tanımlanmaktadır. Bu sayımızda sizlerle "lastik hamur makinesi yaralanmaları" üzerinde durmaya çalışacağız.

Lastik hamur makinesi bilindiği üzere kauçuk hammaddesini hazırlamada kullanılan bir makinedir. İki adet dönen silindir parçadan oluşmaktadır. Bu parçalar arasına yerleştirilen maddeyi dönerek makinenin içine alır ve gerekli işlemi yapar. Her makinede olduğu gibi bu makine de insan gücünün çok üstünde bir iş ortaya

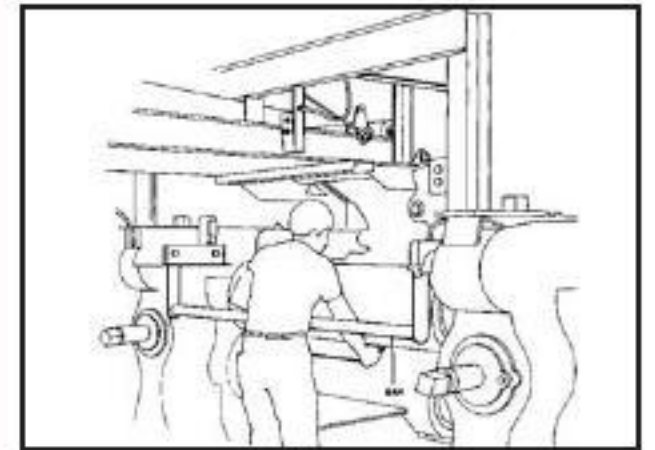
koyarak iş hayatında zamandan ve paradan tasarruf sağlamaktadır. Ancak makinenin bu gücü işçilerin sağlığı üzerinde dikkat edilmediği takdirde olumsuzluk gösterebilir. Çalışma sırasında işçinin gösterdiği dalgınlık sonucu işçi elini bu silindirler arasına hammaddeyle beraber kaptırabilir ve silindirlerin içeriye doğru dönmesi sonucunda işçi elini bu silindirler arasından kurtaramaz. Makine kapatılmadığı takdirde önce parmaklar, sonra el, daha sonra el bileği ve sonra kol dönen silindir hızına bağlı olarak bu makine tarafından çekilir ve işçinin dokuları zarar görebilir hatta kopabilir.



Böylesine kötü bir tabloyla karşılaşan işçilere ilk yardım ve sonrasında kaliteli bir sağlık hizmetinin verilebilmesi, kişinin

sonradan karşılaşacağı uzuv kaybını ya önler ya da en aza indirir. Ayrıca olayın kişi üzerinde yaratacağı psikolojik etkilerin de önlenmesini sağlar. Yapılan bu düzgün tıbbi tedavi ile işyerinin iş gücü kaybı da en aza indirgenmiş olur. Yazımızda, sizlere böyle bir durumla karşılaşıldığı takdirde yapılması gerekenleri anlatıp basit ilk yardım tedbirlerine değinmeye çalışacağız.

İşçi elini bu tarz bir makineye kaptırdığında ilk yapılması gereken makinenin kapatılmasıdır. Makine kapatıldıktan sonra makine silindirleri çok hızlı bir şekilde birbirlerinden uzaklaştırılarak el nazikçe makine silindirleri arasından çıkartılır. Burada dikkat edilmesi gereken en önemli unsur işçinin elinin çekilerek çıkartılmasıdır. Bu tip makineler dokulara zararı ederek vermektedir. İki silindir arasında kalan el ince bir alana makine tarafından zorla sokulduğundan kemik kırıkları, dokuların patlaması, sinir ve damar yaralanması oluşabilmektedir.



Ezilme sonucu dokuların dolaşımı bozulmaktadır. Bu dolaşım ya dokular ileri derecede ezildiğinden artık kendisine kan gelse bile onu alacak özelliği

kaybetmesinden ya da damarların yaralanması sonucu kan akımı bozulmasında olmaktadır. Kan damarları üç katlı bir yapıya sahiptir ve her kat kendi arasında sıkıca birbirine tutunmuştur. Bu katlarda kaynaklanan yaralanmalar damar yapısını bozar ve içerisinden kan akımını engeller.

İşte bu noktada elin çalışan makineden çıkartılmaya çalışılması veya elin duran silindirlerden çekilerek çıkartılmaya çalışılması bu damarların katlarının sıyrılmasına neden olmaktadır. Bu sıyrılma, cerrahide tamir edilecek sağlam yapının kalmamasını yol açarak başarısızlığa neden olmaktadır. Bu nedenle, bu tarz baskılı yaralanmalarda işçinin eli, çekilerek çıkartılmamalıdır. Çok hızlı bir şekilde silindirler birbirlerinden ya bir kaldıraçla ayrılmalı ya da makine demonte edilmelidir. İşçinin eli uzun süre bu silindirler arasında kaldığı takdirde de ezilen dokular nedeniyle dolaşımı sağlamak mümkün olmayacağı için acele edilmelidir.



El makineden çıkartıldıktan sonra elin yapısal bütünlüğüne bakılmalıdır. Eğer kopan bir parça varsa hemen makine içinden alınmalıdır. Bu aşamada hasta şoka girmiş veya çok korkmuş, telaşlı olabilir ama işçinin arkadaşları serin kanlılığını korumalı mümkünse ilkyardım eğitimi almış personelle beraber hızlıca hastaneye ulaştırılmalıdır.

İşçinin elinden ya da kolundan bir parça kopması halinde parça alınır ve temiz hafif nemli bir beze sarılır ve su geçirmeyecek bir torbaya konulur. Daha sonra bu torba ince bir havlu ya da bez parçasına sarılır ve bu torba buz jeli, aküsü veya sadece buz parçaları içeren bir başka torbaya aktarılır. Hızlıca sağlık merkezine doğru yola çıkılır. Kopan parça kesinlikle serumlu su veya içme suyu dolu bir kap içinde taşınmamalıdır. Parçanın koptuğu yer ise temiz bir beze sarılır, kanama varsa üzerine basınç yapılarak durdurulmaya çalışılarak hızlıca hastaneye ulaşılır. Özellikle bu aşamada parçanın iş yerinde ya da başka bir araçta unutulması olayları çokça yaşandığından bunun önüne geçici

tedbirlerin alınması, mesela sadece bir kişinin bu parçanın taşınmasından sorumlu tutulması sağlanmalıdır. Aksi takdirde çok kıymetli zamanlar hele İstanbul trafiği de göz önüne alınırsa heba olmaktadır.

Eğer herhangi bir kayıp yoksa yaralanan uzuv kırık olma ihtimaline karşı tahta veya karton bir destek üzerine yerleştirilir ve gevşek bir şekilde sıkımadan tespit edilir. Yaralanan bu bölge kalp seviyesi üzerine alınır ve hasta hastaneye nakledilir. Bu nakil sırasında 15 dakika süreyi geçmeyecek şekilde buz tatbiki yapılması hastanın ağrısını azaltması, dokulardaki ödemi çözmesi açısından faydalıdır. Buz tatbiki kesinlikle çıplak cilde doğrudan yapılmamalı araya mutlaka ince bir bez, havlu konulmalıdır.

Bu tip yaralanmalarda karşılaşılan en önemli sorunlardan birisi ezilmeye bağlı doku içinde ödem oluşması ve basınç artması neticesi dolaşım bozulmasıdır. Bu tabloya tıbbi olarak kopartman sendromu denilmektedir. Yaralanma sonrası kemikte kırık olmaması ve dokularda görünüşte bir sorun olmaması bu sendromun olmayacağı anlamına gelmez. Doktor şüphelendiği durumlarda hastaya basınç azaltıcı ameliyat önerilmektedir.

Parmak görünümü normal olan hastalara bu tipte ameliyatlara önerildiğinde, hasta ve hasta yakınları tarafından bu hastada bir şey yok şeklinde bir cevapla karşılaşılmaktadır. Bu görüntü insanı yanıltmamalıdır keza doku içerisinde yüksek olan basınç bir süre sonra doku dolaşımını bozacak ve gereksiz uzuv kaybına yol açacaktır. Bu nedenle doktorlar klinik olarak şüphelendikleri her türlü ezilme yaralanmalarında basınç azaltıcı ameliyatı yapmaktadırlar. Biz de kliniğimizde bu tip olgularda gerekli durumlarda bu ameliyatlara yapmaktayız.

Ezilme yaralanmalarında bir başka sorun cilt sıyrılması ve bütünlüğünün bozulmasıdır. Bu tip durumlarda hatırlanması gereken bir konu tetanoz hastalığıdır. Halk arasında paslı iğneyle olduğuna inanılan bu hastalıktaki sebep pas değildir. Bir tip bakteri bu hastalıktan sorumludur ve her türlü cilt bütünlüğü bozulması durumunda ortamda bu bakteri bulunuyorsa tetanoz hastalığı için risk oluşmaktadır. Bu nedenle son aşılmasından beş yıl geçmiş hastalar yaralanma sonrası 24 saat içinde tetanoz aşısı olmalıdır. Bu aşı ilk 24 saatte yapıldığında etkilidir. Daha sonra yapıldığında mevcut yaralanmaya koruyuculuğu olmamaktadır. Mevcut cilt ve yumuşak doku yaralanma-

larının tedavileri de yaralanmanın ciddiyetine göre yapılmaktadır.

Bu tip el ve kol yaralanmaları hastanede takip edilmelidir. Gelen hastalar el cerrahisi-ortopedi ve travmatoloji ekiplerimizce karşılanır ve genel muayene sonrası yaralanan bölgenin filminin çekilmesi için radyoloji bölümüne yönlendirilir. Burada gerekli filmleri çekilen hasta filmleriyle beraber tıbbi ekip tarafından tekrar değerlendirilir.

Kırılan kemik sayısı, nasıl ve nereden kırıldığı, ameliyat gereken bir kırık mı yoksa alçı tedavisi mi yapılacağına karar verilir. Yine dolaşımı bozuk bir uzuv geldiyse acilen ameliyata alınarak kopan damar ve sinirlerin tamiri yapılır veya vücudun başka yerlerinde alınan damar ve sinirler kullanılarak kopan ve zarar görmüş bölgelere bu parçalar dikilir ve yaralanan doku yaşatılmaya çalışılır. Yine yaralanma ciddiyetine göre başka yerlerden daha büyük dokuların hatta serbest dokuların taşındığı ameliyatlara da yapılabilmektedir.

Tabi iş kazalarına birçok etken rol oynamaktadır. Bunlar kabaca iş yerinden kaynaklanan faktörler, makineden kaynaklananlar ve işçiden kaynaklananlar olarak üç grupta toplanabilir. Bunlardan işçinin bekli de müdahale edebileceği en önemlisi işçinin kendisinden kaynaklanan faktörlerdir. İşçilerin uykusuz ve yorgun çalışması, kafalarını meşgul eden ve konsantrasyonlarını bozan sorunların varlığı ve acemilik eğitimsizlik bu tip kazaların oluşmasında rol oynamaktadır. Bu tip sorunların azaltılması önleyici tedbirlerin alınması çok önemlidir. Koruyucu tedbirlerin alınmasının kazanın yaratacağı zararlardan çok daha ucuz olacağı unutulmamalıdır.

İş kazaları ve el, kol ve her türlü ortopedik yaralanmalarla ilgili sorularınızı derginize posta veya elektronik ortamda yazabilir, bilgi alabilirsiniz.

Hepinize kazasız bol kazançlı işler dilerim. Kauçuk sektörüyle ilgili her türlü sorunlarınız için bize ulaşın, Kauçuk Dergisinde yazılı olarak cevaplayalım.

Op. Dr. Tolga Türker

500 Evler Şafak Hastanesi, El Mikrocerrahi-Ortopedi ve Travmatoloji Kliniği

Hürriyet Mah. Eski Edirne Asfaltı
No:124/B 500 Evler G.O. Paşa - İSTANBUL
Tel:0212 614 56 56 (pbx)
www.istanbulsafak.com

KEŞFEDİLMİYİ BEKLEYEN BİR ÜLKE

ARNAVUTLUK-II

Behlül METİN

İŞKODRA BİR OSMANLI SANCAĞI

Arnavutluk Cumhuriyeti'nin en eski yerleşim merkezlerinden biri olan İşkodra aynı zamanda ülkenin kuzey kesiminin en önemli sanayi ve kültür merkezi.

İşkodra'nın merkezi

İşkodra, Fatih Sultan Mehmet zamanında, 1479 yılında, Osmanlı topraklarına katılıyor. 19. asırda vilayet merkezi olan şehir, Balkan Savaşı sırasında Osmanlıların elinden çıkıyor. 1913 yılında şehir Arnavutluk Devleti'ne bırakılıyor. İşkodra Osmanlı'nın bölgede en son terk ettiği yer olma özelliğine sahip.



İşkodra'nın en önemli tarihi eseri İşkodra Kalesi (Rozafa) içindeki Sultan Fatih Camii, diyebiliriz. O da yıkılmak üzere olan bir harabe halinde. "Bu mimari eserin ilk hali bir kiliseydi" denilerek cami tekrar kiliseye çevrilmeye çalışılmış. Halkın buna tepki göstermesi üzerine bu girişim başarılı olamamış. Her yerde olduğu gibi burada

da Osmanlı'dan kalan tüm mimari eserlere topyekün bir saldırı söz konusu. Sosyalist yönetim şehirdeki bir tek cami dışında tüm tarihi camileri yıkarak burada da bir tarih katliamı yapmış. Osmanlı yadigarı bu mimari eserlere bir an evvel sahip çıkılması gerekiyor.



İşkodra'da gezerken Türk dostu bir yayın organı ile karşılaşıyorum: Besimtari aylık mecmuası. Selim Gokaj tarafından çıkartılmakta olan bu aylık mini gazeteyi inceliyorum. Sanki Türkiye medyasından bir parça. Sosyalist rejim ne kadar Türkiye düşmanlığı pompaladıysa da, derginin editörü Selim Gokaj, bunun faydalı olmadığını söylüyor ve her ailenin mutlaka Türklerle soy bağı olduğunu ifade ediyor. Sonra çıkardığı dergideki bir yazıyı gösteriyor. Yazının konusu soyadları "Bayraktari" olanların Osmanlı'nın torunları olduğu hakkında. Anadolu'dan buraya gelip yerleşmiş sonra da yöre halkına karışmış çok sayıda Türk var. Çok tanınmış bir şarkıcılarının ismi "Nexhat Osmani".Sürekli CD ve kasetlerinin reklamı

TV'lerde yayınlanıyor. Türklerle kan bağı olan veya olmasa da kendini öyle hisseden birçok Arnavut var.



Arnavutluk % 75'i Müslüman, % 25'i Hristiyan bir ülke. Fakat halkın % 95'i etnik anlamda Arnavut kökenli. Etnik olarak kendilerini "Shqiptar" (Kartaloğlu anlamına geldiği söyleniyor, ülkenin kendi dilindeki adı olan Shqiperia da Kartallar Ülkesi, demekmiş) olarak tanımlamalarına karşın Müslüman Arnavutların kendilerini Hristiyan Arnavutlardan ayırt etmek için "ben Türk'üm" demeleri doğrusu çok ilginç geliyor. Ama bahsettiğim gibi, bunu "Türk" kelimesine dini bir anlam yükleyerek yapıyorlar.

ARNAVUT HALKININ TÜRKİYEYE BAKIŞI

Arnavutluk şu an kimliğini oluşturamamış bir ülke durumunda. Geçmişteki bağlarıyla, Batı Dünyası arasında kendine bir yer edinmeye çalışıyor. Hristiyan Arnavutlar ve sosyalist rejimden kalan bürokratlar

Osmanlı'yı ve Türkiye'yi kötü gösterme çabası içinde. Fakat Arnavutluk halkının belli bir kesiminde tarihten gelen bağları sebebiyle Türklere karşı sevgi dolu bir bakış açısı var. Türkiye'yi bir baba gibi görmeseler de, en azından bir ağabey olarak görüyor veya görmek istiyorlar. Fakat bu noktada Türkiye'nin büyük ihmallerinin olduğu söylenebilir. Sosyalist rejim döneminden kalma ders kitaplarında Osmanlı'yı zorba ve işgalci olarak gösteren metinler hala çocuklara okutuluyor. Başbakanın Arnavutluğu ziyaretinde bu konuda ricaları olsa da, hala uygulama değişmemiş.

Arnavut halkında Türk çayı (ve genel olarak her türlü siyah çay) içme adeti yok. Türk çayı yerine kahve ve nescafe içiyorlar. Türk şirketlerinden ENKA'nın yürüttüğü yol projesi sebebiyle Tiran'da bulunan Türklerden, Türk çayı satılan tek cafenin yerini öğreniyorum. Burası otantik bir mekan, sanki Anadolu'nun bir köy evinde konaklıyorsunuz gibi. Cafenin girişinde bir kısmı da Türkçe olan birçok kitap görüyoruz. Sonradan öğreniyorum ki, burası entelektüellerin, felsefe meraklılarının uğrak yeri olan bir mekanmış. Adı Selviya Kültürel Aksiyon. Türkçe selvi kelimesinden geliyor. Burada Arnavutluk'un milli şairlerinden Ervin Hatibi ile tanışıyoruz. Devlet tarafından milli şair olarak kabul edilmiş, şiirleri ders kitaplarına alınmış. Kitapları devlet tarafından bastırılıyor.



Sohbete başlarken ilginç bir açıklamayla karşılaşıyorum: "Ben Türküm atalarım Arnavutluk'a Kastamonu'dan gelmiş." Ne var ki Hatibi ve ailesi Türkçe bilmiyorlar. Bir yandan çay içerken diğer yandan koyu bir muhabbete dalyoruz. Hatibi, Osmanlı, Türkiye ve Türk hayranı bir insan. Zaman zaman televizyon programlarına, açık oturumlara katıldığını ve Türkiye ile Osmanlı karşıtlarını nasıl alt ettiğini anlatıyor. Kapalı kutu olarak bilinen bu ülkede bizleri bu kadar çok seven insanların bulunacağını hiç tahmin etmemiştim, fakat bu yakınlık ve ilgi beni sevindiriyor.



Gezim sırasında tanıştığım Türk ve Türkiye dostu insanlardan birisi de Mehdi Gurra. Çok güzel Türkçe konuşuyor. Arnavut olduğunu bilmeseniz bir Türk'ten ayırt edemezsiniz. Bu dost insan eğitimi Türkiye'de ve Türk iş adamlarından aldığı burslarla tamamlamış. Şu anda kitap yayıncılığı ile uğraşiyor ve Türkçe eserleri Arnavutça'ya çevirtip yayınlıyor. Aynı zamanda hayırsever bir insan, yoksul halka yardımcı olmak için ALSAR vakfı adında bir vakıf kurmuş. Yurt dışından ve özellikle Türkiye'den gelen yardımları fakir halka ulaştırıyor, sünnet cemiyetlerinden,

kurban et dağıtımına, iftar çadırlarına, öğrencilere ücretsiz kitap dağıtılmasına kadar birçok organizasyona öncülük ediyor.

Sohbetimizde Türkiye'yi ve Türkleri çok sevdiğini söyleyen Mehdi Gurra'nın bürosunda Arnavutluk bayrağı yanında Türk bayrağı var. Mehdi Gura gezdirdiği ALSAR vakfının tesislerinde göndere, Arnavut bayrağının yanına da inadına Türk bayrağını dikmiş. Türkiyeli iş adamlarını buraya yatırım yapmaya davet ediyor. "Yunanlılar, İtalyanlar geleceğine siz gelin" diyor. Bu konuda Türkiyeli iş adamlarına elinden gelen her türlü yardımı yapacağını söyleyip telefon numaralarını veriyor.

Cep: 90 536 897 62 36

Mail : alsar2006al@yahoo.com

Tiran'da Türkiye'nin ticari ataşeliği mevcut. Fakat şu var ki, hiçbir zaman için oradaki resmi görevli bu ülke vatandaşı kadar ülkenin durumu hakkında bilgi sahibi olamaz. Arnavutluk'ta ne gibi problemlerle karşılaşabilirsiniz? Başta dil problemi var. Orta yaş grubu ve iş hayatına hakim kesim yaygın yabancı dilleri bilmiyor. Onlarla tercüman aracılığıyla Arnavutça diyalog kurmak durumundasınız. Yabancı dil bilmeyişlerinin sebebi de çok ilginç. Enver Hoxha, yabancı dil öğrenir de olur ya dış alemle diyalog kurarlar, ülkeyi satarlar endişesi ile okullarda yabancı dil eğitimi yasaklamış. Günlük hayat sabah saat 7 de başlıyor. Daha hava aydınlanmadan herkes ayakta. Sebebi de yine Enver Hoxha zamanından kalma bir alışkanlık. Olur ya, dış saldırı vuku bulursa, savunmak için ülkeyi kışlaya çevirip asker bir millet yaratmak. Bunun için Enver Hoxha sabah saat 6 da, tüm halkı her gün 1 saatlik spor yapmaya mecbur tutmuş. Senelerce halka

paranoyalar çerçevesinde Batı ve Amerikan düşmanlığı aşılanmış.

Tüm bu baskılar halkın canına yetmiş olacak ki, sosyalist rejim çöktükten sonra halk da Enver Hoxha'nın mirasını temizlemek için büyük bir çaba sarf ediyor. Mimari yapılara kadar sosyalist rejimden arta kalan her şeyi yıkmış. İlginçtir ki inşaatlarda evlerde resmi belediye binalarında dahi Amerikan bayrağı sallanıyor. Bu durumu çok garipsediğim için sorduğum bir Arnavut, "bunun Arnavut halkıyla, Amerika'nın dostluğunu simgelediğini" söylüyor. Fakat bana kalsa temelinde yatan asıl psikolojik sebep; baskılara, anlamsız yasaklara maruz kalan bu halkın Amerika'yı bir özgürlükler abidesi olarak görmesi.

Arnavutluk'ta karşılaşacağınız diğer bir problem de, pasaportunuzda Batı ülkelerin vizesi yoksa, yeniyse ve ilk defa Arnavutluk'a giriş yapıyorsanız hava limanından geri çevrilme ihtimaliniz. Bunun sebebi de İtalya yoluyla Batı'ya iltica edenlerin Arnavutluk'u bir geçiş üssü olarak kullanması ve bunda da Türkiye'nin önemli bir rol oynaması. Bu durumda Arnavutluk'a giriş yapabilmek için bir Arnavut'u kefil göstermeniz gerekiyor. Bu konuda görüştüğümüz Türk Dostu Mehdi Gurra, önceden görüşerek gerek kefil bulma, gerek Türkçe tercüman bulma konusunda yardımcı olabileceğini söylüyor.



Arnavutluk Türk Girişimciler Dernek başkanıyla

ARNAVUTLUK TÜRK GİRİŞİMCİLER DERNEĞİ

Arnavutluk gezimiz sırasında Türkiye'den buraya gelip yerleşmiş genç bir iş adamı olan Fadıl Koyun'la tanışıyorum. Kendisi Adıyamanlı olup 1997'de İstanbul Laleli'ye geliyor. 1999'da da Arnavut bir bayanla evlenip Tiran'a yerleşiyor. Triko üzerine faaliyet gösteren atölyesinde 200 işçi çalışıyor. Fadıl Koyun aynı zamanda "Arnavutluk Türk Girişimciler Derneği" Başkanı. "Neden Arnavutluk?" sorusuna, Laleli'de çalışırken de Arnavutluk'tan gelen müşterileri olduğunu fakat ortaokulda bir öğretmeninin, "Arnavutluk Avrupa'nın kapısıdır" sözünü hiç unutmadığı, cevabını veriyor.

Burada yatırım için ortamın nasıl olduğunu soruyorum. "Türkiyeli iş adamlarına yatırım yapmalarını tavsiye ederim, işçilik 130-150 USD arasında, dışarıdan gelen mallara gümrük % 5, nakliye de % 3 civarında, bir mal için bunlar ortadan kalktığında fazladan oluşan % 8'in dahi iyi bir kar marjı sağlıyor" diyor. Ve ekliyor; "Aynı zamanda Arnavutluk'un Karadağ, Kosova, Makedonya ile gümrüksüz satış anlaşması var ki bu da toplam 15 milyonluk bir Pazar yapar, kısa bir süre sonra Arnavutluk AB'ye de girecek"

Arnavutluk'ta inşaat ve tarım ürünlerini işleme dışında sanayi namına hiçbir şey yok, her şey dışarıdan geliyor. Ülkede en büyük problemlerden biri de elektrik kesintisi. Günde 6 saat elektrik kesiliyor. Fakat sanayi kuruluşları anlaşma yaptılar mı kesintisiz elektrik alabiliyorlar.

Ülkenin bu durumunu Yunan ve İtalyan iş adamları keşfetmiş fakat Türk iş adamları

için bunları söyleyebilmek mümkün değil. Türk Girişimciler Derneği başkanı Fadıl Koyun, Türk iş adamlarını bu ülkeye yatırım yapmaya ve mallarını pazarlamaya davet ediyor.

2008 yılında Arnavutlukta "Türkiye İhraç Ürünleri Fuarı" düzenlenecekti. Fadıl Bey, bu fuara Türk firmalarını katılmaya davet ediyor ve konu ile ilgili olarak kendisi ile irtibat kurulabileceğini söylüyor.

Tel: 00 355 69 2031907

Cep: 0532 2380619

Mail: fadkom@hotmail.com

Görebildiğim kadarıyla inşaat sektörü bayağı faal. İnşaat sektörüne yönelik malzeme ve iş makineleri yedek aksamı verilebilir. Yine çok sayıda araç var ve bu otomotiv parçalarının ihraç edilebileceği veya orada üretilebileceğini akla getiriyor. Hava limanında karşılaştığım bir Arnavut tüccar Dubai'den teker getirdiğini söylüyor, daha araştırılsa başka sahalar da çıkabilir. Arnavutluk'ta görebildiklerim bunlar. Konuyla ilgi soruları olanlar bana, 0542 552 62 63 den ya da oring_profil@hotmail elektronik posta adresinden ulaşabilirler.

Yıllarca dünyaya kapalı kalan ve artık neredeyse unuttuğumuz Arnavutluk Türkler tarafından yeniden keşfedilmeyi bekliyor.



ELKİM

KAUÇUK ve KİMYA SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

ÇİN KARBONU

- N115
- N219
- N220
- N234
- N326
- N330
- N339
- N375
- N539
- N550
- N650
- N660
- N762
- N774



KAUÇUKLAR

Sentetik Kauçuklar (Synthetic Rubber)

- SBR 1502
- SBR 1712
- CBR 1203

Tabii Kauçuklar (Natural Rubber)

- RSS-1
- RSS-3
- SVR 3L
- SVR 10 - SVR 20
- SMR 10 - SMR 20
- Skım Blok
- Skım Çrep

Nitril Kauçuklar

- 2845
- 3330
- 3345
- 3945
- 4160

EPDM Kauçuklar

- BUNA EP 6861
- BUNA EP 5459
- BUNA EP 4969
- BUNA EP 6850
- BUNA EP 9650

Yağlar (Oils)

- DOP Yağı
- Aromatik Yağ
- Parafanik Yağ

Dolgu Malzemeleri (Filling materials)

- Silikasil
- Tebeşir
- Kalsit
- Barit



PLASTİFAY
KİMYA ENDÜSTRİSİ

ACCELERATÖRLER

Acceleratörler

- MBT
- MBTS (DM)
- CBS (CZ)
- DPG
- ZDEC

- ZMBT (MZ)
- ZDBC
- ZBEC
- ETU (NA 22)
- TMTM
- TMTD

- TBBS
- MBS (NOBS)
- MOS
- DOTG
- MB

- TDEC
- DCBS (DZ)
- ZDMC (PX)
- D (PBN)
- 2246 (MBP)

Antioxidantlar

- 4010 NA (IPPD)
- 4020 NA (6PPD)
- TMQ (RD)
- BHT

Kauçuk Metal Yapıştırıcıları (Rubber Metal Adhesive)

- Parlock PM 05
- Parlock PC 12
- Parlock PC 16
- Parlock PC 17
- Parlock PC 21
- Parlock PC 28
- Parlock PC 36



LORD

Hint Rejenere Kauçuğu (India Reclaimed Rubber)

- SSLS 100
- SSLS 101
- SSLS Super

EPDM Rejenere (Chinese Reclaimed Rubber)

Beyaz Rejenere (Chinese Reclaimed Rubber)

burakmetal

ÇİNKO ÜRÜNLERİ

*30 yılın tecrübesi ile
daima bir adım ileride*

AKTİF ÇİNKOLAR

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

PİŞİRİCİLER

- S 100
- BENGRAN Sİ 90
- BENGRAN S 80

KARBON SİY AHLARI

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

HIZLANDIRICILAR

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

NEM ALICILAR

- BENGRAN CaO 90
- CaO