



- İş Yeri Teftişleri ve Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı İş Teftiş Kurulu Bşk Toplantısı
- Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı Bünyesinde, "Plastik, Kauçuk ve Kompozit Sanayi Teknik Alt Komitesi" Kuruldu
- Meslek Standartlarını Hazırlama Çalışmaları Devam Ediyor
- Farklı Amin Bazları İle Sentezlenen Nano Boyutlu
- Silikaların Karakter Yapılarının İncelenmesi
- İşlediği Kauçuklarla Ülke Ekonomisine Büyük Katkı Sağlayan Bir Kuruluş Afa Kauçuk
- İş Kazalarına Karşı Mali Sorumluluk Sigortası
- Türkiye Kimya Sektörü Strateji Belgesi ve Eylem Planı 2012-2016

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



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

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

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

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

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

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

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

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



026

solpro®

Çözüm Ortağınız

Global Polymers Rubber Supplier



Elastomers

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

Carbon Black

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

Polymers

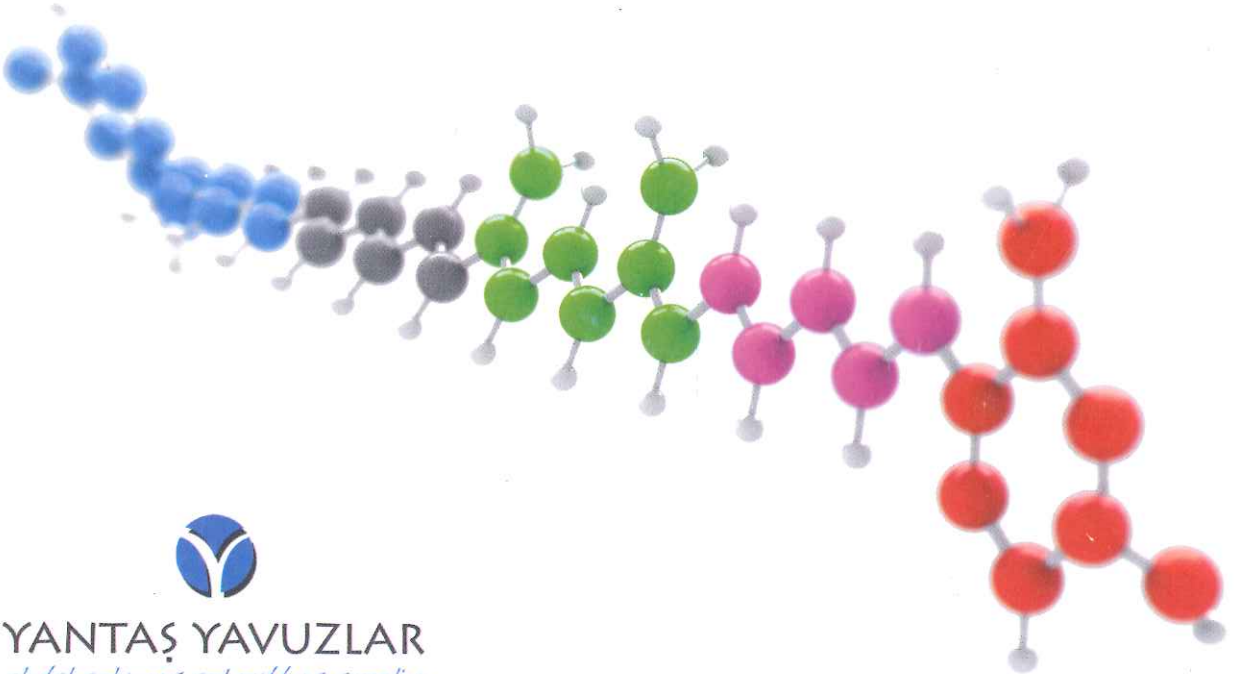
PVC Süspansiyon
K58 - K65 - K67 - K70

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

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

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

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



YANTAŞ YAVUZLAR
global polymers and rubbers supplier

www.yantas.com.tr

Yantaş Yavuzlar Plastik San. ve Tic. A.Ş

CB PE SBR PVC PP

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



Yaşamınızın kalitesini artırmak için
üretiyoruz...



60'ı aşkın petrokimyasal ürün ile
inşaattan kozmetiğe, tarımdan tekstile,
ambalajdan plastiğe kadar onlarca
sanayi sektörünün hammaddesi biziz...

Yayın Türü

Yaygın Süreli

İmtiyaz SahibiKauçuk Derneği İktisadi İşletmesi adına
Nurhan Kaya**Sorumlu Yazı İşleri Müdürü**

Nalan Kibar

Yayın Kuruluİsmail Ertunç Ayık
Nurhan Kaya
Kamil Berat Öztimur**Yayın Danışma Kurulu**Satılmış Basan (Prof. Dr., Hitit Üniversitesi)
Veli Deniz (Prof. Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Bağdagül Karaağaç (Yrd. Doç. Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Kemal Karadeniz (Yrd. Doç. Dr., Sakarya Üniversitesi)
Şeyda Polat (Yrd. Doç. Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Murat Şen (Prof. Dr., Hacettepe Üniversitesi)
Teoman Tinçer (Prof. Dr., ODTÜ)
Nurhan Vatansever (Yrd. Doç. Dr., Kocaeli Üniversitesi)
Ülkü Yılmaz (Prof. Dr., ODTÜ)**Grafik Tasarım**

Ercüment Günaydın

BasımAkad Basın Yayın Matbaacılık
Ambalaj San. Dış Ticaret Ltd.Şti
Kışla Cad. Gül Sanayi Sitesi A Blok No 12
Zeytinburnu İstanbul
0212 481 25 05**İmtiyaz Sahibi-Sorumlu****Yazı İşleri Müdürü ve
Yönetim Yeri Adresi:**Kauçuk Derneği İktisadi İşletmesi
Perpa Ticaret Merkezi B Blok Kat:5
No:475 Okmeydanı / Şişli - İSTANBUL

Tel : 0212 320 41 67-320 63 49

Faks: 0212 320 64 53

info@kaukukdernegi.org.tr

www.kaukukdernegi.org.tr

*Dergimizin "makale" bölümü hakemlidir.
Gönderilen makaleler hakem denetiminden
(peer review) geçtikten sonra yayınlanmaktadır.**Dergide yayınlanan yazıların tamamı yazarın
düşüncelerini kapsamaktadır. Kaynak gösterilmek
şartıyla alıntı yapılabilir. Derneğe doğrudan veya
yayın kurulu üyeleri vasıtası ile gönderilecek yazılar
iade edilmez. Yayınlanmayan yazılar için yayın kurulu
sorumlu tutulmaz. Verilen teknik bilgiler,
malzemelere ve çalışma şartlarına göre farklı
sonuçlar verebileceğinden, sadece tavsiye niteliğinde
olduğuna dikkatinizi çekeriz.*

Başkandan Mesaj	5
Dernekten Haberler	
• İş Yeri Teftişleri ve Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı İş Teftiş Kurulu Başkanlığı Toplantısı.....	6
• Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı Bünyesinde, "Plastik, Kauçuk ve Kompozit Sanayi" Teknik Alt Komitesi" Kuruldu.....	11
• Meslek Standartlarını Hazırlama Çalışmaları Devam Ediyor.....	14
İstatistik	
• Kauçuk ve Kauçuktan Eşya Dış Ticaret.....	18
• Kauçuk Fiyat Endeksi.....	19
Üyelerimiz	
• Ataberk Danışmanlık.....	22
• Ayık Band San.Tic.Ltd.Şti.....	23
• Sayman Kimyevi Maddeler San. ve Tic. A.Ş.....	23
Makale	
• Farklı Amin Bazları İle Sentezlenen Nano Boyutlu Silikaların Karakter Yapılarının İncelenmesi.....	24
Eğitim	
• Kocaeli Üniversitesi Kimya Mühendisliği Bölümü Kauçuk Laboratuvar Milini Güvenli Hale Getirdi	31
Kauçuk Teknolojisi I	
• Elastomerlerin Termal Analiz Yöntemleri.....	32
Röportaj	
• İşlediği Kauçuklarla Ülke Ekonomisine Büyük Katkı Sağlayan Bir Kuruluş Afa Kauçuk.....	34
Hukuk Köşesi	
• İş Kazalarına Karşı Mali Sorumluluk Sigortası.....	44
Kauçuk Teknolojisi II	
• Tıbbi Uygulamalar İçin Yeni Bio Uyumlu Silikon Yapıştırıcı	46
Ekonomi	
• Meslek Komiteleri Durum Tespit Anketi Sonuçları Mart 2013.....	48
Fuar Takvimi	
• Nisan-Haziran 2013 Dünya Kauçuk Plastik Fuarları.....	52
Bunları Biliyor musunuz?	
• Türkiye Kimya Sektörü Strateji Belgesi ve Eylem Planı 2012-2016 Bölüm-I.....	54
Kalite ve Yönetim	
• Bir Yönetim Sistemi Olarak OHSAS.....	64
• KOBİ'ler ve İhracat.....	65
Gezi	
• İrlanda ve Tarihi Bağlarımız	66
Üye Kayıt Formu	74



Your first choice for hydraulic machinery

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

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

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



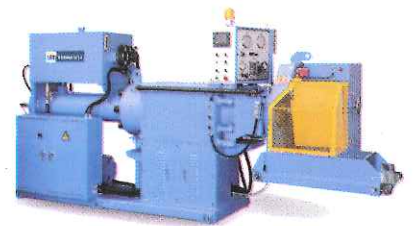
RTAXS
Kauçuk Enjeksiyon Presi



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



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



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



VİZYOTEK Sanayi Makineleri Pazarlama ve Servis Bakım Onarım Hizmetleri San.Tic.Ltd.Sti.
Tel:0224 5491208 Fax:0224 5491209 Gsm:0532 2664784
vizyotek@vizyotek.com.tr www.vizyotek.com.tr

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

Çalışmalarımız Devam Ediyor

Nurhan KAYA

Meslek standartlarının gelişmesi, insan gücümüzün profili, nitelik olarak çağın ihtiyaçlarına uygun düzeye gelmesi, yeni kriterlere göre çalışanların uzmanlaşması mesleki yeterliliğin güvencesi olacak bir belgelendirme sistemini gerekli kılmıştır. İş gücü kalitesinin standartlarını yükseltmek, meslek standartlarını belirlemek ve belgelendirmek ülke olarak geleceğe emniyet içerisinde hazırlanmamızın ve rekabet gücümüzü artırmamızın ön şartı haline geldiğinden, Mesleki Yeterlilik Kurumu meslek standartlarını hazırlama çalışmaları yapmakta ve doğal olarak bu konu kauçuk sektörünü de ilgilendirmektedir. Biz de kauçuk dalında "Mesleki Yeterlilik Standartlarının" hazırlanması noktasında bu kuruma başvuruda bulunduk. Konuyla ilgili gelişmeleri sizlerle paylaşıyor olacağız.

Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı bünyesinde, "Plastik, Kauçuk ve Kompozit Sanayi Teknik Alt Komitesi" kurulması önerisi Bakanlığa yapılmıştı. Bakanlık ve STK lar arasındaki bu ortaklaşa çalışmayla, Bakanlığın Sanayi Genel Müdürlüğü bünyesinde sektörel gelişmeyi teşvik etmek amacıyla oluşturulan Teknik Komiteler, sektörleri temsil ederek, gerek sektörlerde ortak görüşlerin oluşturulmasına, gerekse özel sektör ile yetkili merciler arasında bir temas noktası olarak, kamu özel sektör işbirliğinin geliştirilmesine imkan sağlaması amaçlanmıştır. Bununla ilgili karar, 29 Ocak 2013 tarihli Resmi Gazete'nin 28543. sayısında açıklanmıştır. Kauçuk Derneği'nin de bir üye ile yer aldığı Komite, ilk toplantısını Mart ayı içerisinde, İstanbul'da yaptı. Konu ile ilgili ayrıntılar ilerleyen sayfalarda yer alıyor.

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, İş Teftiş Kurulu Başkanlığı,

2013 yılında uygulanacak programlı teftişlerin tanıtım toplantısına, kauçuk sektörünü temsilen, Kauçuk Derneğini de davet etti. Kauçuk Sektöründeki iş yerleri şu anda yürürlükte olan, 25 Kasım 2009 tarihli Resmi Gazete'de yayımlanan "İş Sağlığı ve Güvenliğine İlişkin Tehlike Sınıfları Listesi Tebliği"ne göre tehlikeli sınıfta yer almaktadır. Bu nedenle kauçuk imali işinde uğraşan işverenler, 01 Ocak 2013 tarihinden itibaren, iş güvenliği uzmanı, iş yeri hekimi ve diğer sağlık personeli çalıştırmakla veya şartları var ise dışarıdan bu hizmeti satın almakla sorumlu olacak.

50 kişiden az işçi çalıştıran işletmelerse, 01 Temmuz 2013 tarihinden itibaren sorumlu olacak. İş güvenliği uzmanı ve sağlık hizmetlerinin, zaten ekonomik açıdan zor durumda olan küçük işletmeleri zorlayacağı muhakkak. Katıldığımız bu toplantıda tüm bunlar ayrıntısı ile anlatılıp, iş teftişinin, çalışma hayatı ile ilgili mevzuatın uygulanıp uygulanmadığını izlemeye ve denetlemeye ve bu sayede de çalışma barışının oluşturulması ve korunmasını sağlamaya yönelik bir teftiş olduğu, Devlet adına bu görevi yerine getiren iş müfettişlerinin, en önemli varlık olan insanın güvenli şekilde çalıştığı, sağlığının bozulmadığı, haklarını tam olarak aldığı bir işyeri ortamı ile bilinçli işçi ve işveren tarafının oluşması için çaba göstermekte, çalışma hayatındaki taraflar arasında köprü vazifesi görerek çalışma barışına ve istihdama katkıda bulunmakta olduğu vurgulanmıştır. Ayrıntılar yine Dergimiz içinde yer almakta.

Bilindiği üzere 2012 için yılın başında %4 olarak öngörülen büyüme oranı daha sonra %3,2'ye çekilmişti. Türkiye Ekonomisi, 2012'nin ilk çeyreğinde %3,4, ikinci çeyreğinde %3 ve üçüncü çeyreğinde de %1,6 oran-



larında büyüdü. Yılın dokuz ayı sonundaki ortalama büyüme de %2,6 olarak gerçekleşti. Bu durumda, revize edilen %3,2'lik oranın yakalanması son çeyrekteki büyüme performansına bağlı hale gelmişti ki; son çeyrek, sanayi üretimi ve büyüme açısından beklenen sonucu veremedi, ekonomi 2012'yi yüzde 2,2 büyüyerek kapattı.

Öncü göstergeler henüz ekonomiye açık bir canlanmayı işaret etmediğinden 2013'ün ilk yarısında da yavaşlama beklentisi hakim. 2013'te Türkiye Ekonomisinin seyrinde doğal olarak dış dünyadaki gelişmelerin etkili olacağı aşikar. Her ne kadar İtalya'daki seçimler yeni soru işaretlerine yol açsa da, Avrupa'ya ilişkin belirsizlikler bir süredir en azından hız kesmiş görünüyordu. Amerika Birleşik Devletleri için de aynı şeyi söyleyebiliriz. Ancak yakın coğrafyamızdaki gelişmeler hem dış ticaretimiz, hem yatırım eğilimi ve sonuç olarak büyüme üzerinde belirleyici olacaktır.

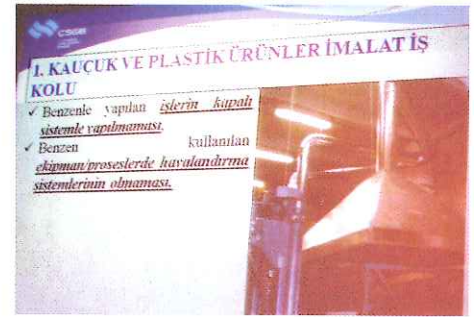
**Güzel günler dileyerek,
saygılarımı sunuyorum.**

İş Yeri Teftişleri ve Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı İş Teftiş Kurulu Başkanlığı Toplantısı

Behlül METİN



meven tehlikenin meydana gelmesi durumunda, çalışanların işi bırakarak derhal çalışma yerlerinden ayrılıp güvenli bir yere gidebilmeleri için, önceden gerekli düzenlemeleri yapmakla ve işçilerini bu konularda eğitmekle yükümlü.



Slaytlarla kauçuk sektörü anlatıldı

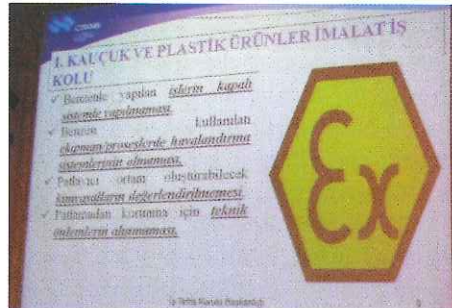
50'den fazla çalışanı olan ve çok tehlikeli sınıfta yer alan işyerleri, 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun yayım tarihinden itibaren altı ay sonra (30.12.2012), 50'den az çalışanı olan ve çok tehlikeli sınıfta yer alan işyerleri 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun yayım tarihinden itibaren bir yıl sonra (30.06.2013) iş güvenliği uzmanı bulundurmak zorundadır. Yeni İş Güvenliği Kanununa göre; işveren iş güvenliği uzmanı veya işyeri hekimi görevlendirmediğinde her bir kişi için 5.000 lira ceza ödeyecek. Uygunsuzluğun devam ettiği her ay için de aynı miktar uygulanacak.



Toplantı Ankara Ticaret Odasında yapıldı

30 Haziran 2012 tarihli ve 28339 sayılı Resmi Gazetede yayımlanan 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve bu kanunun öngördüğü yükümlülükler, 2013 yılında uygulanmaya alınacak. Kauçuk sektöründeki iş yerleri şu anda yürürlükte olan, 25 Kasım 2009 tarihli Resmi Gazetede yayımlanan "İş Sağlığı ve Güvenliğine İlişkin Tehlike Sınıfları Listesi Tebliği" ne göre "Tehlikeli Sınıfta" yer almaktadır. Bu nedenle kauçuk imali işinde uğraşan işverenler, 1 Ocak 2013 tarihinden itibaren iş güvenliği uzmanı, iş yeri hekimi ve diğer sağlık personeli çalıştırmakla veya şartları var ise dışarıdan bu hizmeti satın almakla sorumlu olacak. 50 kişiden az işçi çalıştıran işletmelerse

1 Temmuz 2013 tarihinden itibaren sorumlu olacak. İş güvenliği uzmanı ve sağlık hizmetlerinin zaten ekonomik açıdan zor durumda olan küçük işletmeleri zorlayacağı muhakkak.



Toplantıda kauçuk sektörü de ele alındı

10 kişiden az çalışanı bulunan işletmeler için Bakanlığın bu konuda destek sağlayacağı belirtilmiş olmakla birlikte şu ana kadar bu konuda herhangi bir düzenleme yapıldığına dair bilgi gelmemiştir. Kauçuk sektöründe bulunan tüm işletmeler, belirtilen tarihlerden itibaren, iş sağlığı ve güvenliği yönünden risk değerlendirmesi yapmak veya yaptırmakla, muhtemel acil durumları belirlemek ve bunların olumsuz etkilerini önleyici ve sınırlandırıcı tedbirleri almakla, ciddi, yakın ve önlene-

Yeni İş Sağlığı ve Güvenliği Hizmetleri Yönetmeliği Neler Getiriyor?

- Eğitim setleri ile çalışanlarınız ile ilgili tüm eğitim sorumluluklarınızı yerine getirmeniz olacaktır. Hem cezalandırılmayacak, hem de İş Sağlığı Güvenliği komitesinde önemli bir adım atmış olacaksınız.
 - İşyerinde çalıştırılmayan (işyeri hekimi, İSG uzmanı) uzman için 5.000 TL.
 - İSG eğitimleri verilmeyen her çalışan için ayrı ayrı 1.000 TL.
 - Madde 4'e göre alınmayan tüm tedbirler, önlenmeyen tüm mesleki riskler, yapılmayan tüm bilgilendirme için 2.000 TL.
 - Madde 28'de belirtilen raporların hazırlanmaması 60.000-80.000 TL.
- Ayrıca yeni yasa ile sadece kendi çalışanlarınızdan değil, tazeleme ve geçici iş ilişkisi kurduğunuz tüm çalışanlardan da sorumlusunuz.
- Buğüne kadar sadece ikincil mevzuat ve yönetmeliklerle hak ettiği önem verilmeyen İş Sağlığı ve Güvenliği konusu, 10 Haziran 2012'de resmi gazetele yayımlanarak 1 Temmuz 2012 tarihinde yürürlüğe giren İSG yasanın ile, sonunda bir kanun kapsamına artık daha bilimsel bir şekilde ele alınacak.

Hemen Sipariş Ver

İş Güvenliği yasasıyla ilgili tanıtım e-mailleri

Kurumsal çalışan büyük firmalar iş gü-

venliği uzmanı bulundurduğundan, bunları belli bir plan dahilinde yapmakta problem yaşamıyor. Fakat çıkan kanun, 1 işçi dahi çalıştırırsa, ufak işletmeleri de kapsıyor. Ufak işletme sahipleri şaşkınlık içinde, nereden bilgi alacağını, ne yapması gerektiğini bilmiyor. Bu arada durumdan kazanç sağlamak isteyen bir takım kuruluşlar da, sanayiciyi ve küçük işletmeleri sürekli e-mail, faks yağmuru-na tutmakta.



DİKKAT! İŞ GÜVENLİĞİ UZMANI BULUNDURMAYAN, RİSK DEĞERLENDİRME VE ACIL DURUM PLANI HAZIRLAMAYAN İŞLETMELERE YÜKSEK CEZALAR GELİYOR... Önemli Uyarı:

E-maillerle gelen yüksek ceza uyarıları

Gelen bildirimlerde, kısa süre sonra uygulamaya girecek, iş güvenliği yasaının büyük cezai uygulamaları olduğu dile getirilmekte ve işletme sahipleri uyarılmakta. Bunları tanıtan kitaplar değerinin çok üstüne pazarlandığı gibi, bazı iş güvenliği firmaları da sanayiciyi, esnafı bilgilendirme toplantıları düzenlemekte.



Toplantıya ilgi yoğunlu

Geçenlerde bu toplantıların bir tanesine katıldım, firma işverenin yükümlülüklerini anlattıktan sonra olayın cezai uygulamalarına gelip, kanunda yazan cezaları işverenlere anlattı. Toplantı bittiğinde salondan çıkarken, bir yandan küçük gruplar halinde toplanan işyeri sahiplerinin konuşmalarına kulak veriyordum. Anlatılan uygulamalardan öyle gözleri korkmuş ki, ortaklaşa konuşulandan, kulağımı gelenleri genellersek, "bu işler artık yapılmaz, biz bu işi yapmayalım daha iyi, bunlar uygulanırsa bunun altından na-

sıl kalkarız?" şeklindeydi. Şimdi kanuna bakıyorsunuz, anlatılanlarda bir yanlışlık var mı, yok, kanunda ne yazıyorsa o aktarılıyor.

Devlet gerçekten de işverenin açığını kollayan, en ufak bir açık yakaladığı zaman bunu cezayla sonuçlandıran bir anlayışta mıydı? Doğal olarak bunlar ticari kuruluşlardı, pazarladıklarına veya hizmetlerine alıcı bulacak, iş yapacaklardı. Gelen e-mail, faks yağmurlarına ve bu tür toplantılarda anlatılanlara bakılırsa, ortaya çıkan görüntü ne yazık ki öyle.

Bu görüntü esnaf üzerinde motivasyon bozukluğuna sebep olmakta. Küçük işletme deyip geçmemek lazım, bunlar yüz binlerce insanın istihdamını sağlıyor. Fakat piyasadaki tahsilat sorunları, kayıtsız çalışanların oluşturduğu haksız rekabet ve üstüne bu uygulamaların getireceği maddi külfet ve cezalar, belki de bardağı taşıyıp, çok sayıda işletmenin kapanmasıyla noktalanacak. Bununla ilgili Derneğimize de kauçuk sektörü sanayicilerimizden yakarmalar gelmişti.



Toplantı açılışı

Durum gerçekten böyle mi? Devlet sanayicisine karşı acımasız ve en ufak bir açığında keseceği ağır cezalarla o işletmenin işini bitirmeye hazırlanan bir uygulama içinde mi? Şurası da bir gerçek ki, ülkemizde her yıl çok sayıda iş kazası olmakta ve insanlar ölmekte, sakat kalmakta, tedavileri için büyük paralar harcanmaktaydı. Devletin de, sosyal devlet olarak, görevini yapıp bunları önlemesinden daha doğal ne olabilirdi? Fakat şu var ki, bu hassas süreç devlet ve işverenle birlikte yürütülmeli, işveren zarar görmemeli, fakat çalışanların da can güvenliği sağlanmalıydı.

Son 1-2 yıllık süreçte devletin mesleki STK'larla bir takım çalışmaları birlikte

yürüttüğünü sevinerek görüyoruz. T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, İş Teftiş Kurulu Başkanlığının, 2013 yılında uygulanacak programlı teftişlerin tanıtım toplantısına, kauçuk sektörünü temsilen, Kauçuk Derneği olarak davet edildik. 11 Mart 2013 tarihinde Ankara Ticaret Odasında yapılan toplantının davetiyesinde şunlar yazıyordu.



Sorunları Birlikte Çözmeye Var mısınız?
Gelin İş Teftişini Birlikte Yapmanın Kültürünü Oluşturalım.
Çalışma Ortamı ile Çalışma Koşullarını İyileştirelim.
Çalışma Barışına ve İstihdama Katkıda Bulunalım.

Kurumun Kauçuk Derneğine gönderdiği davetiye

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, İş Teftiş Kurulunun toplantı davetiyesi:

"İş teftişi, çalışma hayatı ile ilgili mevzuatın uygulanıp uygulanmadığını izlemeye ve denetlemeye ve bu sayede de çalışma barışının oluşturulması ve korunmasını sağlamaya yönelik bir teftiştir. Devlet adına bu görevi yerine getiren iş müfettişleri, en önemli varlık olan insanın güvenli şekilde çalıştığı, sağlığının bozulmadığı, haklarını tam olarak aldığı bir işyeri ortamı ile bilinçli ve işçi ve işveren tarafının oluşması için çaba göstermekte, çalışma hayatındaki taraflar arasında köprü vazifesi görerek çalışma barışına ve istihdama katkıda bulunmaktadır.

Çalışma yaşamında iş uyuşmazlıklarının, iş kazaları ve meslek hastalıklarının, tarafların bilinçlendirilmesi ve eğitimi ile önlenebileceği, önlemenin bedel ödemekten daha insani ve ekonomik olduğu düşünülmekte, çalışma barışına ve istihdama katkı sağlayan, sosyal diyalogu temel alan yeni teftiş stratejilerine ihtiyaç duyulmaktadır. Bu değerlendirme doğrultusunda, bilinçlendirmeyi ve rehberlik etmeyi esas alan iş teftişinin yeni yaklaşımı çerçevesinde, proaktif, (önleyici) nitelikte teftişler uygulanmaktadır.

İş teftişi sürecinin başarıya ulaşmasında ve çalışma hayatının sorunlarının çözülmesinde Devletin ve sosyal tarafların iş-

birliği önemli yer tutmaktadır. İş teftişinin karşılıklı işbirliği ve diyalog içinde yapılmasına yönelik kültürün oluşturulması halinde çalışma barışının ve güvenliğinin sağladığı, iş verimliliğinin arttığı, tarafların mutlu olduğu bir çalışma hayatı olacaktır.



Toplantı salonu

Karşılıklı iyi niyet ve birliktelik ile sorunların öğrenilmesi ve çözülmesi istenmektedir. İş müfettişlerinin rehberliğinde, işçi ve işveren eğitimine ağırlık veren, bütün tarafları hak ve sorumlulukları konusunda bilgilendiren ve bilinçlendiren, bu sayede de risklerin ve güvensizliklerin azaldığı, çalışma koşul ve ortamların iyileştiği işyeri ile bilinçli işçi ve işveren tarafının oluşturulması, teftiş edilme korkusunun giderilerek, teftiştten yararlanma duygusu ve düşüncesinin yerleştirilmesi amaçlanmaktadır."



Kauçuk Derneği olarak toplantıyı izledik

Bu davet üzerine Kauçuk Derneği adına ben, 11 Mart 2013 tarihinde Ankara Ticaret Odasında yapılan toplantıya katıldım. Kamu görevlileri, değişik işveren sendika ve meslek örgütü temsilcilerinin konuşmalarını dinledik. Bakanlık görevlilerinin anlattıklarından çıkan sonuçları kısaca özetlemek gerekirse;

1-Bu uygulama çalışanların sağlığını güvence altına almak, oluşacak iş kazaları sonucu oluşacak kayıplarını azaltmayı ve

önüne geçmeyi amaçlıyordu.

2- Bunlar yapılırken hiçbir zaman için, ceza kesilerek işverenin zor durumda bırakılması hedeflenmiyordu. Tam tersi özellikle küçük işletmeler, ülke ekonomisi açısından bir değer olarak ifade ediliyor ve yapılan işbirliği sayesinde durum iyileştirilmesi ve iş kazalarının en aza indirilmesi planlanıyordu.

3- İş müfettişleri işletmeye geldiğinde ceza kesen değil, tam tersi işverene diyalog ve işbirliği içinde, işletmenin iş güvenliği açısından noksanlarını inceleyip, işverene rehberlik edip bu konuda iyileşmenin sağlanması yolunda yardımcı olmaya çalışan rehber olmak durumundaydılar. Bu iyileştirmenin işbirliği içinde oluşturulması planlanmaktaydı.

4-Bu iyi niyet çerçevesinde, işyerlerine habersiz baskınlar yapmak değil, tam tersi önceden haber vererek gelme ve işveren noksanlarını giderdikten sonra işyerlerinin incelenmesi hedefleniyordu. Yapılan teftişler sonunda görülen noksanlıklar gösterilip bunların tamamlanması istenecekti.

5-Yapılan sunumla, sektörlerdeki kaza oranları bunları önleyici tedbirler ve teftişlerin belli bir plan dahilinde nasıl yapılacağı anlatıldı.

ULANACAK TISINA

varmısınız?
kültürünü Olu,
larını iyileştireli.
atkıda bulunalım.

İş Teftiş Ankara Grup Başkanı Erol Güner

Özetlemek gerekirse, devletin eli etmek için değil, tam tersi yardımlaşma ve işbirliği içinde hareket etmek için uzanmakta, işçi ve işverenin memnun olacağı, işbirliği içinde iş kazalarının en aza indirildiği bir çalışma hayatı hedeflenmekteydi. Ankara'da bu toplantıyı izledik, durum, birtakım kişi veya kuruluşların, olayı yansıtmaya çalıştığından çok daha farklıydı.

Ankara Ticaret Odasında yapılan ve çok değişik kesimlerden yaklaşık 500 kişinin katıldığı bu toplantının sonunda T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, İş Teftiş Kurulunun basın bildirisi bizlerle paylaşıldı. Biz de kauçuk sektörünün bilgileneceği açısından bildiriye olduğu gibi sizlerle paylaşıyoruz:



Toplantı dikkatle takip edildi

2013 YILINDA İŞ TEFTİŞ KURULU ANKARA GRUP BAŞKANLIĞINCA YÜRÜTÜLECEK PROGRAMLI TEFTİŞLER HAKKINDA BASIN BİLDİRİSİ

Bilindiği üzere iş teftişi, çalışma hayatı ile ilgili mevzuatın uygulanmasının devlet tarafından denetlenmesi, teftişi ve izlenmesi ödevinin bir gereği olup, çalışma ortamı ve koşullarının iyileştirilmesi ile çalışma barışının sağlanmasını amaçlamaktadır.

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı İş Teftiş Kurulu Başkanlığına bağlı olarak 10 ilde (Ankara, İstanbul, İzmir, Bursa, Adana, Antalya, Samsun, Erzurum, Malatya ve Zonguldak) Grup Başkanlıkları kurulmuştur. Bu grup başkanlıklarından biri de İş Teftiş Ankara Grup Başkanlığı'dır. İş Teftiş Ankara Grup Başkanlığı; İş Teftiş Kurulu Başkanlığının gerek sorumluluk alanı, gerekse de müfettiş kapasitesi açısından en büyük Grup Başkanlığı olup, 350 İş Baş Müfettişi / İş Müfettişi / İş Müfettişi Yardımcısı ile Ankara, Sakarya, Bolu, Düzce, Konya, Kayseri, Kütahya, Afyon, Sivas, Tokat, Kırşehir, Kocaeli, Kastamonu, Çankırı, Kırıkkale, Yozgat, Nevşehir, Niğde, Eskişehir, Karaman, Bilecik, Aksaray illeri olmak üzere toplam 22 ilde çalışma hayatının teftişini planlamakta ve yürütmektedir.

İş teftişi, çalışma hayatı ile ilgili mevzuatın uygulanıp uygulanmadığını izlemeye

ve denetlemeye ve bu sayede de çalışma barışının oluşturulması ve korunmasını sağlamaya yönelik bir teftiştir. Devlet adına bu görevi yerine getiren iş müfettişleri, en önemli varlık olan insanın güvenli şekilde çalıştığı, sağlığının bozulmadığı, haklarını tam olarak aldığı bir işyeri ortamı ile bilinçli işçi ve işveren tarafının oluşması için çaba göstermekte, çalışma hayatındaki taraflar arasında köprü vazifesi görerek çalışma barışına ve istihdama katkıda bulunmaktadır.

Çalışma yaşamında iş uyuşmazlıklarının, iş kazaları ve meslek hastalıklarının, tarafların bilinçlendirilmesi ve eğitimi ile önlenebileceği, önlemenin bedel ödemekten daha insani ve ekonomik olduğu düşünülmekte, çalışma barışına ve istihdama katkı sağlayan, sosyal diyalogu temel alan yeni teftiş stratejilerine ihtiyaç duyulmaktadır. Bu değerlendirme doğrultusunda, bilinçlendirmeyi ve rehberlik etmeyi esas alan iş teftişinin yeni yaklaşımı çerçevesinde proaktif (önleyici) nitelikte programlı teftişler uygulanmaktadır.

İş teftişi sürecinin başarıya ulaşmasında ve çalışma hayatının sorunlarının çözülmesinde Devletin ve sosyal tarafların işbirliği önemli yer tutmaktadır. İş teftişinin karşılıklı işbirliği ve diyalog içinde yapılmasına yönelik kültürünün oluşturulması halinde, çalışma barışının ve güvenliğinin sağlandığı, iş verimliliğin arttığı, tarafların mutlu olduğu bir çalışma hayatı oluşacaktır.

Karşılıklı iyi niyet ve birliktelik ile sorunların öğrenilmesi ve çözümlenmesi istenmektedir. İş müfettişlerinin rehberliğinde, işçi ve işveren eğitimlerine ağırlık veren, bütün tarafları hak ve sorumlulukları konusunda bilgilendiren ve bilinçlendiren, bu sayede de risklerin ve güvensizliklerin azaldığı, çalışma koşul ve ortamlarını iyileştirdiği işyerleri ile bilinçli işçi ve işveren tarafının oluşturulması teftiş edilme kor-

kusunun giderilerek teftiştten yararlanma duygu ve düşüncesinin yerleştirilmesi amaçlanmaktadır.

Denetlenebilen işyeri sayısı dünyanın hiçbir ülkesinde % 5'i geçmemektedir. Dolarıysıyla, bugün ülkemizdeki 1-9 arasında işçi çalıştıran 1 milyon 214 bin, 10-49 arasında işçi çalıştıran 182 bin 843 ve 50'den fazla işçi çalıştıran 28 bin 147 olmak üzere toplam 1.425.000 işyerinin ve bu işyerlerinde çalışan 11 milyon işçinin, 2.600.000 memurun olduğu çalışma hayatının tamamının da aynı zamanda denetlenmesi mümkün olmadığından, insan gücü kaynağının en sorunlu ve riskli alanlara yönlendirilmesinin uygun olacağı düşüncesiyle, programlı teftişler planlanırken en sorunlu ve riskli olanlara öncelik verilmektedir.

Bu düşünce ve gerçeklerden hareketle, 2013 yılında İş Teftiş Kurulu Başkanlığımızın talebi, Bakanımızın oluru ile İş Teftiş Kurulu Başkanlığının koordinatörlüğünde İş Teftiş Ankara Grup Başkanlığınca farklı iş kolu, sektör ve alanlarda iş sağlığı ve güvenliği ile işin yürütümü yönünden toplam 16 adet programlı teftiş uygulamaya konulacaktır.

2013 yılında İş Teftiş Ankara Grup Başkanlığınca uygulamaya konulacak programlı teftişler gördüğünüz üzere tarafları bilgilendirerek ve haber vererek başlanmaktadır. Baskın ve baskıcı bir teftiş anlayışı düşünülmemektedir. Yol göstermek, karşılıklı iyi niyet ve birliktelik ile sorunların öğrenilmesi ve çözüm yaratılması istenmektedir.

Uygulanacak programlı teftişler ile ayrıca; Risklerin ve güvensizliklerin azaldığı, çalışma koşul ve ortamların iyileştiği işyerleri ile bilinçli işçi ve işveren tarafının oluşturulması,

Çalışanların yasal haklarının ödendiği ve verildiği, bu sayede de çalışma barışının sağlandığı, çalıştıranların geleceğe güvenle baktığı, risklerin ve maliyetlerin azaldığı bir çalışma hayatının gerçekleştirilmesi,

Özürli ve eski hükümlü istihdamına katkıda bulunularak bu durumdaki kişilerin topluma kazandırılması,



Kurumun basın açıklaması sunuldu

İş kazalarının %98'inin, meslek hastalıklarının %100'ünün önlenabilir nitelikte olduğu tespiti bağlamında iş kazası ve meslek hastalıklarının azaltılması, iş kazası ve meslek hastalıkları nedeniyle hayatını kaybeden işçi sayısı oranını 100 bin işçide %7,6 den Avrupa ortalaması olan %4'e düşürülmesi, iş kazası ve meslek hastalığı nedeniyle yıllık 7,7 milyar lira kaybın da azaltılması,

Gerek sigortasız işçilerin sigorta kapsamına alınması, gerekse de kayıt altına alınmayan ödemelerin kayıt altına alınmasıyla %38 oranındaki kayıt dışılığın azaltılması,

Başta yeni yürürlüğe giren 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu olmak üzere çalışma mevzuatı hakkında tarafların bilgilendirilmesi ve bilinçlendirilmesi, en önemlisi de teftiş kültürünün oluşması, yani teftiş edilme korkusunun giderilerek teftiştten yararlanma, "gelin bizleri teftiş edin" duygu ve düşüncesinin sağlanması, toplum nezdindeki müfettiş mesleğinin soğuk yüzünün de giderilmesi amaçlanmaktadır.

İş Teftiş Ankara Grup Başkanlığınca 2013 Mart - Aralık döneminde uygulamaya konulacak işin yürütümü ile iş sağlığı ve güvenliği yönünden programlı teftişler aşağıda belirtilmiştir.



İş sağlığı ve güvenliği sunumla anlatıldı



Kurumun amaçları slaytla anlatıldı

A)İş Sağlığı ve Güvenliği Yönünden (Teknik)

1-Açık Ocak ve Kömür Dışı Maden Ocakları İşletmelerinde İş Sağlığı ve Güvenliği Programlı Teftişi

2-Yeraltı Kömür İşletmelerinde İş Sağlığı ve Güvenliği Programlı Teftişi

3-Aksaray, Kırşehir, Nevşehir ve Başkent Organize Sanayi Bölgelerinde Projelendirilmiş Alan Denetimi

4-Bolu Organize Sanayi Bölgesi, Düzce Organize Sanayi Bölgesi, Ankara Sincan Organize Sanayi Bölgesi'nde Faaliyet Gösteren İşyerlerinde İş Sağlığı ve Güvenliği Proje Teftişi

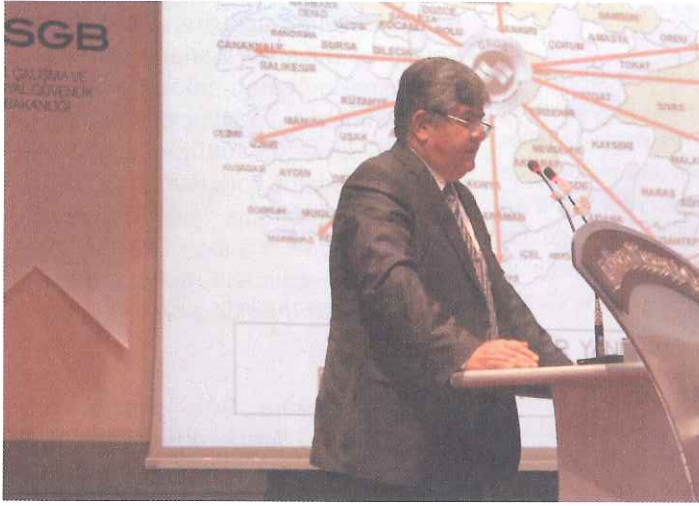
5-Eskişehir Organize Sanayi Bölgesinde Metal ve Kimya İş Kolunda Projelendirilmiş Sektör Denetimi ve Bilecik I. Ve II. Organize Sanayi Bölgelerinde Projelendirilmiş Alan Denetimi

6-Yapı İşyerlerinde Risk Odaklı Programlı Teftiş

7-Kauçuk ve Plastik Ürünler İmalatı İşkolunda Projelendirilmiş Sektör Denetimi

8-Kimya Sektöründe İş Sağlığı ve Güvenliği Proje Teftişi

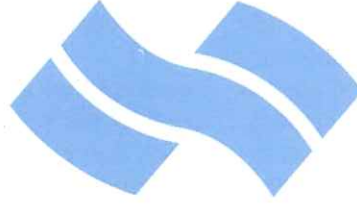
T.C.ÇALIŞMA VE SOSYAL GÜVENLİK BAKANLIĞI İŞ TEFTİŞ KURULU BAŞKANLIĞI İŞ TEFTİŞ ANKARA GRUP BAŞKANLIĞI



Planlı, haberli teftişler hakkında bilgi verildi

Ankara'daki toplantıdan gayet olumlu intibalarla ayrıldık. Fakat şu var ki bu değişim sürecinde bir takım sancıların yaşanacağı muhakkaktı, bu konuda kauçuk sektöründen gelen talep veya yakarışları, Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığına iletme noktasında bir köprü vazifesi görmeye çalışacağız.

Bu konuda duygu ve düşüncelerinizi ilgili kuruma iletme noktasında önümüzdeki günlerde görüşme taleplerimiz olacak. Bir kısım sektör mensupları bazı konuları sözlü olarak bizlere iletmiş durumda. Sizler de yazılı olarak bu konudaki görüşlerinizi e-mail yoluyla bizlere iletirseniz, ilgili noktalara ileterek, Kauçuk



ÇSGB

T.C. ÇALIŞMA VE
SOSYAL GÜVENLİK
BAKANLIĞI

Derneği olarak sektör adına üstümüze düşeni yapmaya çalışacağız.

Kauçuk sektörü adına, Kauçuk Derneğini bu bilgilendirme toplantısına davet eden, Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı İş Teftiş Kurulu Başkanlığına teşekkürlerimizi sunuyoruz.



**HİÇ KULLANILMAMIŞ LLOYD MARKA
5 kN KAPASİTELİ LRX PLUS MODEL
TENSOMETRE CİHAZI SATILIKTIR.**

Tel: 0224 384 1373

Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı Bünyesinde, “Plastik, Kauçuk ve Kompozit Sanayi Teknik Alt Komitesi” Kuruldu

Nalan KİBAR



Ankara, Sanayi Bakanlığı Toplantısı

07.11.2012 tarihinde PAGEV Başkanı Sn. Mehmet Uysal tarafından, Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı bünyesinde, “Plastik, Kauçuk ve Kompozit Sanayi Teknik Alt Komitesi” kurulması önerisi Bakanlığa yapılmıştı. Bakanlık ve STK lar arasındaki bu ortaklaşa çalışmayla, Bakanlığın Sanayi Genel Müdürlüğü bünyesinde sektörel gelişmeyi teşvik etmek amacıyla oluşturulan Teknik Komiteler, sektörleri temsil ederek, gerek sektörlerde ortak görüşlerin oluşturulmasına, gerekse özel sektör ile yetkili merciler arasında bir temas noktası olarak, kamu özel sektör iş-

birliğinin geliştirilmesine imkan sağlama-sı amaçlanmıştır. Bakanlık bünyesindeki diğer komitelerin yanı sıra, çalışmalarına artan bir ivme ile devam eden teknik komitelere ek olarak, diğer sektörlerde büyük ölçüde katkı sağlayan, ekonominin önemli lokomotiflerinden biri olan “Plastik, Kauçuk ve Kompozit Sektörü”nün de yeni bir komite olarak yer alması istenmiştir.

Toplantıya katılım yüksekti



Bu durumu olumlu karşılayan Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, ASO Toplantı

Salonu'nda 12/12/2012 tarihinde bir toplantı gerçekleştirdi. T.C. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, Sanayi Genel Müdürlüğü öncülüğünde 2008 yılında oluşturulan Kimya Teknik Komitesinin 11. toplantısında alınan karar ile Türk Plastik Sanayicileri Araştırma, Geliştirme ve Eğitim Vakfı PAGEV koordinasyonunda “Plastik, Kauçuk ve Kompozit Sanayi Teknik Alt Komitesi” oluşturuldu. Bu toplantıya Plastik, Kompozit sektöründen STK yetkilileri ve Kauçuk Derneği adına da Yönetim Kurulu Üyesi Behlül Metin katıldı. Kimya Teknik Komitesi KİMTEK'e katılmak isteyen üyelerin talepleri değerlendirildi, Türk Plastik Sanayicileri Araştırma, Geliştirme ve Eğitim Vakfı (PAGEV)'ni temsilen bir üye, Kauçuk Derneğini temsilen bir üye, Kompozit Sanayicileri Derneğini temsilen bir üye, Plastik Pencere Üreticileri Kalite Birliği Derneği (PÜKAB)'ni temsilen bir üye, Boya Sanayicileri Derneği (BOSAD)'ni temsilen bir üye, Müstakil İş Adamları Derneği (MÜSİAD)'ni temsilen bir üyenin komi-

tede yer almasına ilişkin karar alındı. Bununla ilgili bilgi, 29 Ocak 2013 tarihli Resmi Gazete'nin 28543. sayısında, "Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığından: KİMYA TEKNİK KOMİTESİNİN OLUŞUMU VE GÖREVLERİNE DAİR TEBLİĞ (TEBLİĞ NO: SGM/2008-4)'DE DEĞİŞİKLİK YAPILMASINA İLİŞKİN TEBLİĞ (TEBLİĞ NO: SGM/2013-1)" olarak yer almıştır.

Çalışmalarına başlayan Plastik, Kauçuk ve Kompozit Sanayi Teknik Alt Komitesi, 1.toplantısını PAGEV ev sahipliğinde 19 Mart 2013 tarihinde İstanbul'da, Radisson Airport Hotel Konferans Salonunda yaptı. PAGEV Başkanı Mehmet Uysal'ın idaresinde yapılan toplantıya konuşmacı olarak; Bilim Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı Sanayi Genel Müdürlüğü Daire Başkanı Zühtü Bakır, Kompozit Sanayicileri Derneği Başkanı İsmail Hakkı Hacıoğlu ve Kauçuk Derneği Yönetim Kurulu Üyesi Behlül Metin'in yanı sıra; T.C. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, PAGEV Türk Plastik Sanayicileri Araştırma, Geliştirme ve Eğitim Vakfı, Kauçuk Derneği, Kompozit Sanayicileri Derneği, Ambalaj Sanayicileri Derneği, T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı, T.C. Gümrük ve Ticaret Bakanlığı, T.C. Milli Eğitim Bakanlığı, Türkiye İstatistik Kurumu (TÜİK), Türkiye Bilimsel ve Teknolojik Araştırma Kurumu (TÜBİTAK), Yalova Üniversitesi Polimer Mühendisliği Bölümü, İstanbul Üniversitesi Kimya Mühendisliği Bölümü, İstanbul Teknik Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü, Marmara Üniversitesi Teknoloji Fakültesi, Pencere ve Kapı Sektörü Derneği (PÜKAD), Çevre ve Enerji Dostu Yapı Malzemeleri Derneği Başkanı, Petkim, Beylikdüzü Organize Sanayi Bölgesi Başkanı ve temsilcileri yer aldı.



Toplantıya kamudan yoğun bir katılım oldu

Açılış konuşmasını yapan Bilim Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı Sanayi Genel Müdürlüğü Daire Başkanı Zühtü Bakır böylesi katılımcı bir toplantıyı organize eden PAGEV'in sektörel gücünü daha sıcak ve yerinde gördüğünü ve etkilendiğini söyleyerek, devlet olarak sanayimizin gelişimi için gereken kolaylıkları ve destekleri daima vermek için çalıştıklarını da ekledi. Katılımcılar tarafından, Plastik,

Kauçuk ve Kompozit Teknik Alt Komitesi Başkanlığının eş başkanlık sistemi ile dönüşümlü olarak yapılmasına karar verildi. Komitenin ilk başkanlığına oybirliği ile PAGEV Yönetim Kurulu Başkanı Mehmet Uysal seçildi.

PAGEV Başkanı Mehmet Uysal, PAGEV koordinasyonunda kurulan Plastik, Kauçuk ve Kompozit Sanayi Teknik Alt Komitesi'nde; plastik, kauçuk ve kompozit sektörlerinin güncel sorunlarının; devlet, sanayici ve bilim insanları üçgeninde daha sağlıklı bir biçimde ele alınıp hızlı adımlar atılacağına inandığını belirtti. Plastik sektörünün çatı kurumu PAGEV'in, bu çalışmalarda her zaman öncülük misyonu ile hareket ederek, sektörün gelişimi için çalışmalarını sürdüreceğini ifade eden Başkan Uysal, katılımcılara teşekkür etti.

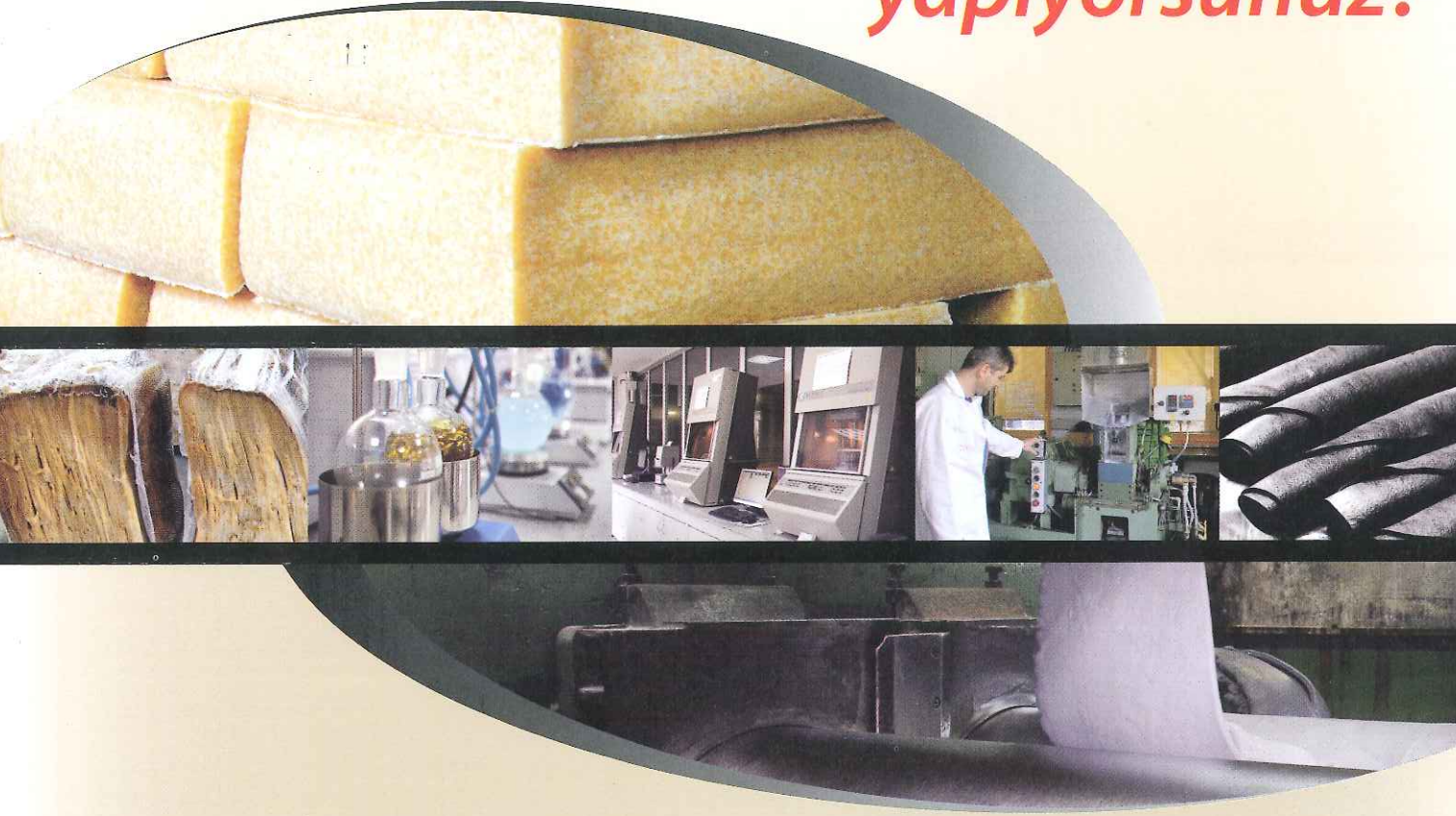
Kauçuk Derneğinin faaliyetleri anlatıldı



Kauçuk Derneği adına söz alan, Yönetim Kurulu Üyesi Behlül Metin, son birkaç yılda kamunun, STK'larla ortaklaşa görüş alışverişi yaparak hareket etmesini çok takdire şayan bulduklarını belirterek, ardından Kauçuk Derneğinin faaliyetleri hakkında bilgi verdi. Kauçuk Fuarından, Kauçuk Kongresine ve eğitim etkinliklerine kadar, kısa bilgilerle Derneğin faaliyetlerini anlattı. Kompozit Sanayicileri Derneği Başkanı İsmail Hakkı Hacıoğlu bu komitede yer almaktan dolayı memnuniyetlerini ifade ederek, çalışmaların sektöre hayırlı olmasını diledi.

Türkiye Plastik, Kauçuk ve Kompozit Sanayinin 2012 yılı değerlendirme sunumunu takiben, sektör temsilcileri gündemdeki sorunlarını dile getirdi ve katılımcılar tarafından çözüm önerileri sunuldu. Bununla birlikte; sektörün geri dönüşüm stratejileri ile basın ve kamuoyu nezdinde imajı da değerlendirildi. Plastik, Kauçuk ve Kompozit Sektörü Strateji Belgesi ve Eylem Planı oluşturulması ile PAGEV'in Geri Dönüşüm İktisadi İşletmesi PAGÇEV ve faaliyetleri hakkında da bilgi verildi. Plastik, Kauçuk ve Kompozit Sanayi Teknik Alt Komitesi ikinci toplantısının ise Haziran ayında yapılmasına karar verildi.

*Siz hâlâ karışımınızı
kendiniz mi
yapıyorsunuz?*



Karışım bizim işimiz...

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



TEKNO KAUÇUK SANAYİİ A.Ş.

Gebze Organize Sanayi Bölgesi İhsan Dede Caddesi No: 126

Doğan Lastik Fabrikası 41480 Gebze - Kocaeli / TÜRKİYE

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

info@teknokaucuk.com.tr

www.teknokaucuk.com.tr

Meslek Standartlarını Hazırlama Çalışmaları Devam Ediyor

Behlül METİN



Kimya Mühendisleri Odasından Hasan Tahsin Durmuş toplantıyı yönetti

Meslek standartlarının gelişmesi, insan gücü profilimizin nitelik olarak çağın ihtiyaçlarına uygun düzeye gelmesi, yeni kriterlere göre çalışanların uzmanlaşması, mesleki yeterliliğin güvencesi olacak bir belgelendirme

sistemini zaruri kılmıştır. Amacı Ulusal Mesleki Yeterlilik Sistemimizi kurmak olan Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) 2006 yılında kuruldu. “Mesleki Yeterlilik” kavramı, ekonomimiz geliştikçe ve başta Avrupa Birliği olmak üzere Dünyayla olan entegrasyonumuz devam ettikçe, iş gücü kalitesi; sadece iç piyasa açısından değil, uluslararası iş gücünün dünyadaki hareketliliğine ayak uydurabilmemiz ve rekabet edebilmemiz açısından büyük önem kazanmaya başlamıştır.

İş gücü kalitesinin standartlarını yükseltmek, meslek standartlarını belirlemek ve belgelendirmek, ülke olarak geleceğe emniyet içerisinde hazırlanmamızın ve rekabet gücümüzü artır-



mamızın ön şartı haline geldiğinden, T.C Mesleki Yeterlilik Kurumu, meslek standartlarını hazırlama çalışmaları yapmakta ve doğal olarak bu bizlerin de içinde bulunduğu kauçuk sektörünü ilgilendirmektedir. Diğer taraftan herhangi bir mesleki ve teknik eğitim almadığı halde mesleğini icra eden belgesiz birçok birey işgücü piyasa-



Yeni Teknoloji (WASTE-LESS) Soğuk Plakalı Kauçuk Enjeksiyon Makineleri ile YOLLUK FİRESİZ Kauçuk Parça Üretimi Yapılabilir. Soğuk Plaka Makine Özelliğidir Dola yısıyla Ekstra Kalıp Maliyetler Oluşturmaz. Mevcut Kalıplarınız Üzerinde Yapılacak Küçük Modifikasyonlarla Yolluk Firesiz, Yüksek Verimlilikte Parça Üretimi Yapılabilir Hale Dönüştürülebilmektedir. **MPM MAKİNE ATÖLYESİNDE BULUNAN TEST MAKİNEMİZLE HER TÜRLÜ KALIP TESTİ YAPABİLMEKTEYİZ.**

MPM MAKİNE HİZMETLERİMİZ

- UZMAN TEKNİK ve SATIŞ KADROSU
- 7/24 TEKNİK ve TİCARİ DANIŞMA
- TEKNİK SERVİS **EĞİTİM
- MAKİNE-KALIP TEST ÜRETİMLERİ

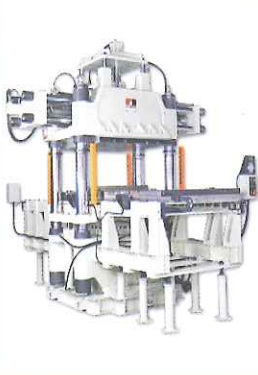


SOĞUK PLAKALI (YOLLUK FİRESİZ) DİK KAUKUK ENJEKSİYON MAKİNESİ

YATAY TİP KAUKUK ENJEKSİYON MAKİNESİ



VAKUM HAZNELİ



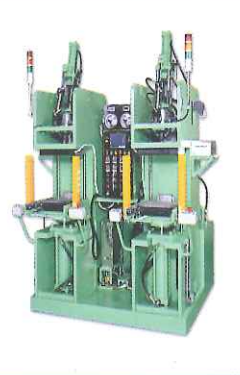
DÜŞÜK TAVAN İÇİN



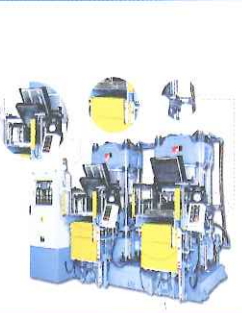
FİLO SİLİKON ÜNİTELİ



FİFO SİLİKON ÜNİTELİ



C-ŞASE KÖŞE KAYNAK



VAKUM KOMPRESYON



VAKUMLU KEÇE PRESİ



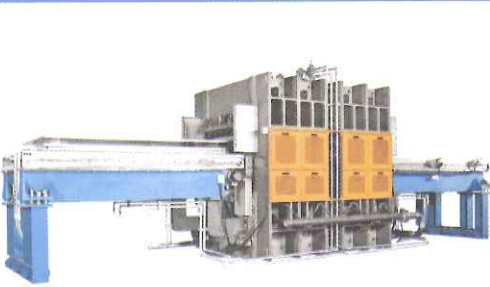
VAKUM KOMPRESYON



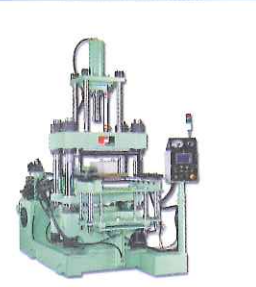
VAKUMLU ÇİFT KATLI



SÜREKLİ TRANSFER



9.000 TON'A KADAR HER TÜRLÜ ÖZEL PRES



TRANSFER KOMPRESYO



PREFORMER GRAMAJLI HAMUR KESME MAKİNESİ

sında yer almaktadır. Bu durum, işgücünün mesleki yeterliliğinin objektif olarak değerlendirilmesini engellemekte, işsizlerin iş bulmasına ve işverenlerin de aradığı nitelikli işçiyi temin etmelerine imkan vermemektedir.



KİPLAS'tan Erdem Abaka da toplantıya katıldı

Bu konuda kauçuk dalında "Mesleki Yeterlilik" Standartlarının hazırlanması noktasında, sektörün çatı örgütü olarak MYK'ya başvurumuz oldu. Fakat daha evvel devam eden bir çalışma vardı ve kimya sektöründe oluşacak mesleki standartların görüşmeleri, Mesleki Yeterlilik Kurumuyla, KİPLAS arasında devam etmekteydi. MYK kimya iş kolunda değişik STK larla tek tek görüşmek yerine, bir çatı örgütü olan KİPLAS'tan bu konuda görüş almayı uygun görmüştü. Biz kauçuk sektörünü temsil etmek için Ankara'ya giderek MYK'ya sektörün talepleri ile ilgili başvuruda bulunduk. Taleplerimiz MYK tarafından dikkate ve değerlendirmeye alındı, fakat çalışmalarımızı, daha evvel kauçuk sektörünü de kapsayacak şekilde kimya sektörü adına görüşme içinde bulundukları kısa adı KİPLAS olan, Türkiye Kimya Petrol Lastik ve Plastik Sanayii İşverenleri Sendikası ile birlikte yürütmemiz önerisinde bulunuldu. Kauçuk Derneği olarak bu konuyla ilgili olarak, KİPLAS'la, kimya sektöründe olan diğer STK'lar gibi, protokol imzalama çalışmaları devam etmektedir. Bu konuda STK'ların ayrı ayrı görüş bildirmesi yerine görüşlerin KİPLAS tarafından toplanıp bildirilmesi uygun görülmüştür. Oluşacak mesleki kauçuk standartları ile ilgili olarak araç lastiği üreticileri KİPLAS'la direk görüşme halindedirler. KİPLAS'ta yapılan toplantıya Derneğimiz Yönetim Kurulu Üyesi olarak ben katıldım. Toplantıda görüşülen konular Yönetim Kurulunda tartışılmış, ortaya çıkan sonuçlar MYK'ya bildirilmek üzere, KİPLAS'tan Sn.Erdem Abaka'ya iletilmiştir.

Kauçuk Derneği olarak MYK'ya bildirmek üzere, Derneğimiz adına şu görüşlere sahibiz: Sektörde irili, ufaklı birçok işletme bulunuyor. Bunlar çok değişik dallarda çalışıyorlar. Bu durum göz önünde bulundurularak, her alt grup için ayrı sertifika alınmaya çalışılırsa, durum içinden çıkılmaz bir hal alacak. Biz de Kauçuk Derneği olarak

MYK'nın tavsiyeleri doğrultusunda grupları, ana gruplar altında toplamaya çalıştık. Bu durumda kauçuk sektörü için 3 ana grup ve ayrıca test grubu oluşturduk. Bu durumda ana grupları incelersek;



1- Kauçuk Hamur, Hammadde Hazırlama Elemanı 3.seviye: Açık ve kapalı karıştırıcılara hammadde verecek ve makinelerin nasıl kullanıldığını bilecek elemandır.

2- Kauçuk Hamur, Hammadde Hazırlama Elemanı 4.seviye: Hammadde bilgisine sahip, tanıyan, mil ve karıştırıcılara hammaddeyi hazırlayıp verecek teknik makine konusunda bilgili eleman

3- Kauçuk Pres, Konfeksiyon ve Basınçlı Kaplarda Pişirme Elemanı 3.seviye: Kauçuk baskı, enjeksiyon ve araba lastiği kalıplarında presleme yapabilecek, pres öncesinde konfeksiyon işlemleri ya da basınçlı kaba yerleştirip pişirme ve sonunda kaptan alabilme bilgilerine sahip elemandır.

4- Kauçuk Pres, Konfeksiyon ve Basınçlı Kaplarda Pişirme Elemanı 4.seviye: Kauçuk baskı, enjeksiyon ve araba lastiği kalıplarında presleme, pres öncesinde konfeksiyon işlemleri ya da basınçlı kaplarda pişirme bilgisine sahip makine ile üretim yapabilecek ve personeli yönetebilecek elemandır.

5- Ekstrüder ve Pişirme Hattı Elemanı 3.seviye: Lastik profil, araba lastiği konfeksiyon hamuru, hortum, araba lastiklerinde tellerin kaplanması için makineyi kullanabilecek, kalıp sökme işlerini yapabilecek elemandır.

6- Ekstrüder ve Pişirme Hattı Elemanı 4.seviye: Lastik profil, araba lastiği konfeksiyon hamuru, hortum, araba lastiklerinde tellerin kaplanması için makineyi kullanabilecek, kalıp sökme işlerini yapabilecek, üretimle ilgili problemlere müdahale edecek yeterlilikte elemandır

7- Kauçuk, Son Mamul Laboratuvar Elemanı 3.seviye: Hammaddenin işlenmeden önce ve ortaya çıkan karışım

hammadde testlerinden, son mamul testine kadar test cihazlarını kullanacak kapasiteye sahip eleman

8- Kauçuk, Son Mamul Laboratuvar Elemanı 4.seviye: Kauçuk ve lastik, maddelerin her alandaki testlerini ve kullanma şartlarını, hangi testin hangi cihazlarda nasıl uygulanıp sonuç vereceğini bilen, laboratuvara şeflik yapabilecek yeterlilikte eleman.

rişleri sonunda 8 den 3 meslek grubuna kadar indirgeme- nin uygun olacağı görüşüne vardılar. Toplantı bu şekilde noktalandı. Biz de Kauçuk Derneği Yönetim Kurulu olarak görüşümüzün yukarıdaki ana gruplar olduğunu bildirdik.

Kauçuk Derneği Yönetim Kurulu olarak KİPLAS'ın yapacağı başvuruda, işçilerin eğitime giderken harcayacakları zamanın işverenden mesai olarak talep edilmemesinin önü-



Meslekler slaytlar eşliğinde değerlendirildi

Bu konuları görüşmek için 13 Şubat 2013 tarihinde KİPLAS Genel Merkezinde bir toplantı yaptık. Toplantıya Brisa'dan Neslihan Eroğlu, Ali Burgu, Oğuz Özkavukçu, Caner Ezen, Özka'dan Murat Öter, Pirelli'den Ahmet Oruç, Yavuz Yılmaz, Goodyear'dan Hüseyin Düzgeç, Erhan Hasırcıoğlu, Ali Ekber Kaya, Kimya Mühendisleri Odasından Hasan Tahsin Durmuş, Petrol-İş'ten Ayfer Eğilmez, KİPLAS'tan Erdem Abaka ve Kauçuk Derneği adına ben katıldım.

Araç lastiği bölümünde olan temsilciler de görüş alış ve-

Araç lastiği üretimin iş akışına göre meslekler tartışıldı

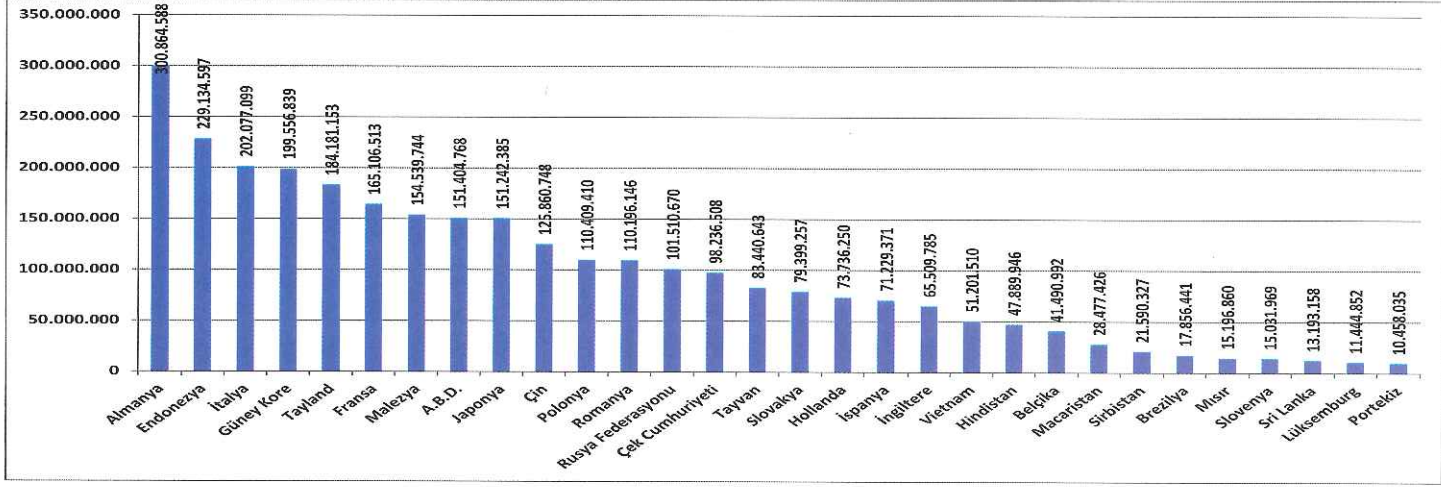


ne geçilecek düzenlemelerin bulunmasını da istedik. İşçi kurs almak için hafta sonu sertifika eğitimine gidecektir, bu fazla mesai ücreti olarak işverene yansımamalıdır. Nasıl bir şoför ehliyet almak için harcadığı zamanı işverene mesai olarak yansıtmıyorsa, sonuçta işçinin aldığı sertifika işyerine değil kendisine ait olacaktır. Bu sertifikayı, araç ehliyetinde olduğu gibi, ömür boyu kullanma imkanı olacaktır. Bunu almak için harcadığı zaman işverenle değil, kendisi ile ilgilidir. Bu konuda da kauçuk sektörünün taleplerini Mesleki Yeterlilik Kurumuna aktarılması için KİPLAS'a bildirdik. Bu konuyla ilgili olarak kauçuk sektörünün menfaatlerini korumak için Kauçuk Derneği olarak konuyu yakından takip ediyoruz. Önümüzdeki günlerde oluşacak gelişmeleri sizlere aktarmaya devam edeceğiz.

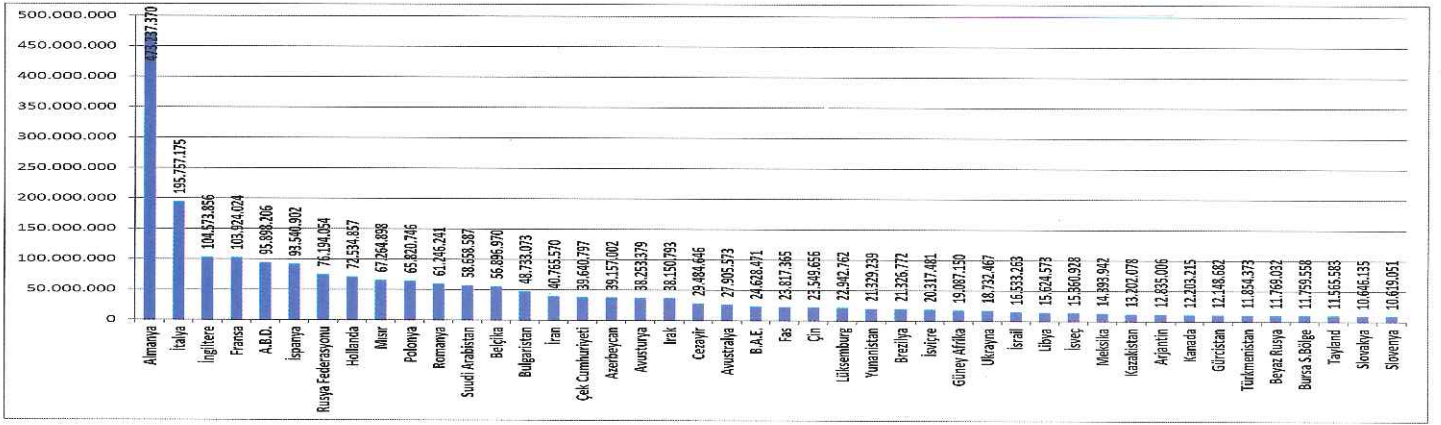


İstatistik - Kauçuk ve Kauçuktan Eşya Dış Ticaret

İTHALAT 2012 OCAK-ARALIK ÜLKELER/DOLAR

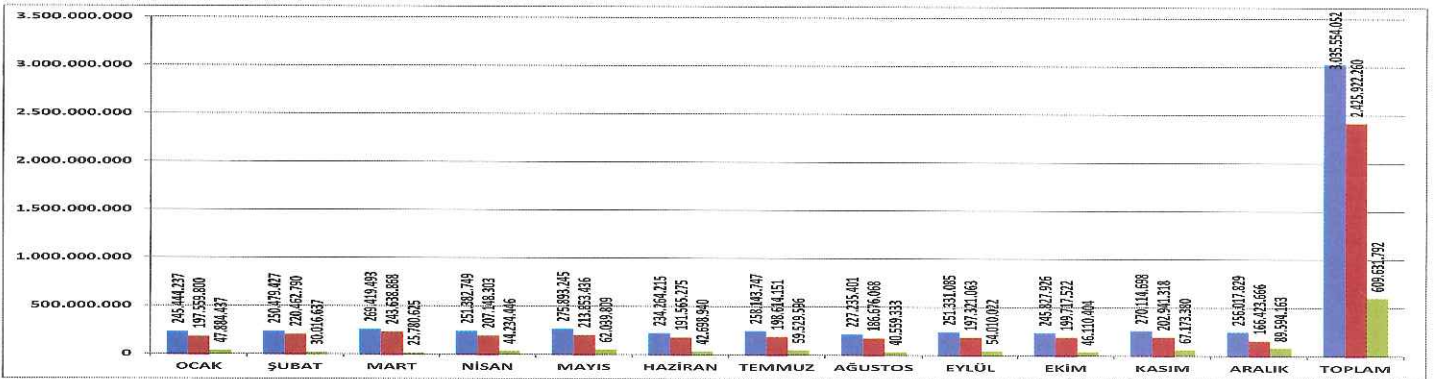


İHRACAT 2012 OCAK-ARALIK ÜLKELER/DOLAR

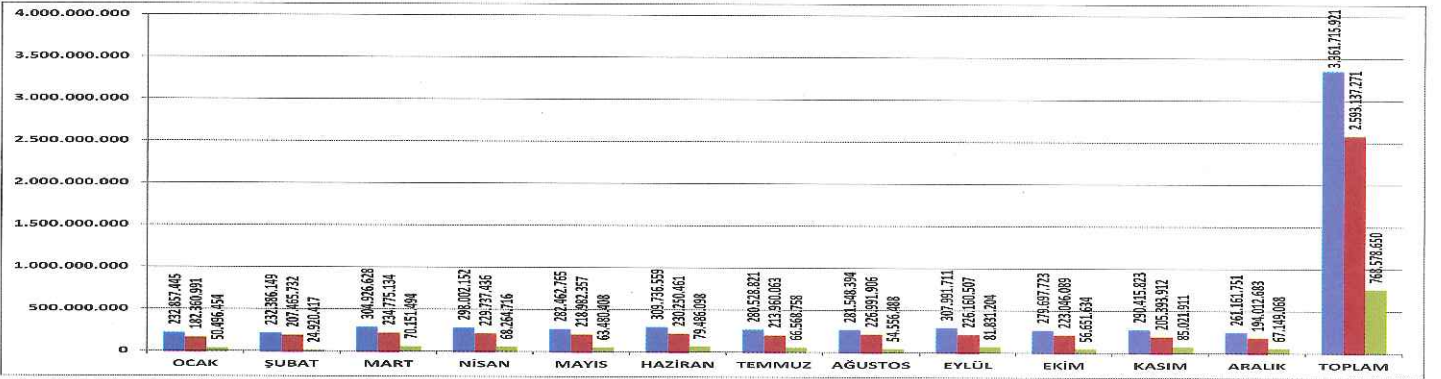


2012 KAUÇUK DIŞ TİCARET OCAK-ARALIK/DOLAR

*Grafiklerde 10.000.000 Doların üzerindeki ülkeler gösterilmiştir



2012 KAUÇUK DIŞ TİCARET OCAK-ARALIK/DOLAR



İthalat İhracat Dış Ticaret Açığı

İstatistik - Kauçuk ve Kauçuktan Eşya Dış Ticaret

2012 OCAK-ARALIK	İTHALAT \$
Almanya	300.864.588
Endonezya	229.134.597
İtalya	202.077.099
Güney Kore	199.556.839
Tayland	184.181.153
Fransa	165.106.513
Malezya	154.539.744
A.B.D.	151.404.768
Japonya	151.242.385
Çin	125.860.748
Polonya	110.409.410
Romanya	110.196.146
Rusya Federasyonu	101.510.670
Çek Cumhuriyeti	98.236.508
Tayvan	83.440.643
Slovakya	79.399.257
Hollanda	73.736.250
İspanya	71.229.371
İngiltere	65.509.785
Vietnam	51.201.510
Hindistan	47.889.946
Belçika	41.490.992
Macaristan	28.477.426
Sirbistan	21.590.327
Brezilya	17.856.441
Mısır	15.196.860
Slovenya	15.031.969
Sri Lanka	13.193.158
Lüksemburg	11.444.852
Portekiz	10.458.035

2012 OCAK-ARALIK	İHRACAT \$
Almanya	473.237.370
İtalya	195.757.175
İngiltere	104.573.856
Fransa	103.924.024
A.B.D.	95.898.206
İspanya	93.540.902
Rusya Federasyonu	76.194.054
Hollanda	72.534.857
Mısır	67.264.898
Polonya	65.820.746
Romanya	61.246.241
Suudi Arabistan	58.658.587
Belçika	56.896.970
Bulgaristan	48.733.073
İran	40.765.570
Çek Cumhuriyeti	39.640.797
Azerbeycan	39.157.002
Avusturya	38.253.379
Irak	38.150.793
Cezayir	29.484.646
Avustralya	27.905.573
B.A.E.	24.628.471
Fas	23.817.365
Çin	23.549.656
Lüksemburg	22.942.762
Yunanistan	21.329.239
Brezilya	21.326.772
İsviçre	20.317.481
Güney Afrika	19.087.150
Ukrayna	18.732.467
İsrail	16.533.263
Libya	15.624.573
İsveç	15.360.928
Meksika	14.393.942
Kazakistan	13.202.078
Arjantin	12.835.006
Kanada	12.203.215
Gürcistan	12.148.682
Türkmenistan	11.854.373
Beyaz Rusya	11.769.032
Bursa S.Bölge	11.759.558
Tayland	11.565.583
Slovakya	10.646.135

*Tablolarda 10.000.000 Doların üzerindeki ülkeler gösterilmiştir

2012 \$	İTHALAT	İHRACAT	AÇIK
OCAK	245.444.237	197.559.800	47.884.437
ŞUBAT	250.479.427	220.462.790	30.016.637
MART	269.419.493	243.638.868	25.780.625
NİSAN	251.382.749	207.148.303	44.234.446
MAYIS	275.893.245	213.853.436	62.039.809
HAZİRAN	234.264.215	191.565.275	42.698.940
TEMMUZ	258.143.747	198.614.151	59.529.596
AĞUSTOS	227.235.401	186.676.068	40.559.333
EYLÜL	251.331.085	197.321.063	54.010.022
EKİM	245.827.926	199.717.522	46.110.404
KASIM	270.114.698	202.941.318	67.173.380
ARALIK	256.017.829	166.423.666	89.594.163
TOPLAM	3.035.554.052	2.425.922.260	609.631.792

2012 \$	İTHALAT	İHRACAT	AÇIK
OCAK	232.857.445	182.360.991	50.496.454
ŞUBAT	232.386.149	207.465.732	24.920.417
MART	304.926.628	234.775.134	70.151.494
NİSAN	298.002.152	229.737.436	68.264.716
MAYIS	282.462.765	218.982.357	63.480.408
HAZİRAN	309.736.559	230.250.461	79.486.098
TEMMUZ	280.528.821	213.960.063	66.568.758
AĞUSTOS	281.548.394	226.991.906	54.556.488
EYLÜL	307.991.711	226.160.507	81.831.204
EKİM	279.697.723	223.046.089	56.651.634
KASIM	290.415.823	205.393.912	85.021.911
ARALIK	261.161.751	194.012.683	67.149.068
TOPLAM	3.361.715.921	2.593.137.271	768.578.650

Bilgiler TÜİK'ten alınmıştır.

KAUÇUK FİYAT ENDEKSİ

TARİH	CR ENDEKS	BİR ÖNCEKİ AYA GÖRE FARK	TARİH	NR ENDEKS	BİR ÖNCEKİ AYA GÖRE FARK	TARİH	EPDM ENDEKS	BİR ÖNCEKİ AYA GÖRE FARK
01/01/07	100,00		01/01/07	100,00		01/01/07	100,00	
01/02/07	100,22	0,22%	01/02/07	105,00	5,00%	01/02/07	100,00	0,00%
01/03/07	100,89	0,67%	01/03/07	110,00	4,76%	01/03/07	98,70	-1,30%
01/04/07	101,33	0,44%	01/04/07	111,25	1,14%	01/04/07	97,83	-0,88%
01/05/07	102,00	0,66%	01/05/07	120,00	7,87%	01/05/07	95,65	-2,22%
01/06/07	102,00	0,00%	01/06/07	111,75	-6,88%	01/06/07	91,74	-4,09%
01/07/07	103,33	1,31%	01/07/07	111,00	-0,67%	01/07/07	89,13	-2,84%
01/08/07	103,56	0,22%	01/08/07	120,00	8,11%	01/08/07	92,61	3,90%
01/09/07	103,78	0,21%	01/09/07	116,25	-3,12%	01/09/07	97,83	5,63%
01/10/07	104,22	0,43%	01/10/07	120,00	3,23%	01/10/07	98,26	0,44%
01/11/07	104,33	0,11%	01/11/07	122,50	2,08%	01/11/07	99,13	0,88%
01/12/07	104,44	0,11%	01/12/07	128,50	4,90%	01/12/07	98,26	-0,88%
01/01/08	104,44	0,00%	01/01/08	136,50	6,23%	01/01/08	97,83	-0,44%
01/02/08	108,89	4,26%	01/02/08	145,00	6,23%	01/02/08	98,26	0,44%
01/03/08	109,33	0,41%	01/03/08	147,50	1,72%	01/03/08	99,13	0,88%
01/04/08	108,89	-0,41%	01/04/08	150,00	1,69%	01/04/08	100,00	0,88%
01/05/08	108,89	0,00%	01/05/08	154,50	3,00%	01/05/08	102,17	2,17%
01/06/08	111,11	2,04%	01/06/08	165,00	6,80%	01/06/08	108,70	6,38%
01/07/08	114,44	3,00%	01/07/08	165,00	0,00%	01/07/08	110,00	1,20%
01/08/08	114,67	0,19%	01/08/08	173,50	5,15%	01/08/08	115,65	5,14%
01/09/08	111,56	-2,71%	01/09/08	165,00	-4,90%	01/09/08	117,39	1,50%
01/10/08	111,11	-0,40%	01/10/08	160,00	-3,03%	01/10/08	113,04	-3,70%
01/11/08	110,67	-0,40%	01/11/08	157,50	-1,56%	01/11/08	110,87	-1,92%
01/12/08	110,00	-0,60%	01/12/08	152,50	-3,17%	01/12/08	104,35	-5,88%
01/01/09	107,56	-2,22%	01/01/09	122,50	-19,67%	01/01/09	93,04	-10,83%
01/02/09	96,00	-10,74%	01/02/09	112,50	-8,16%	01/02/09	80,43	-13,55%
01/03/09	80,00	-16,67%	01/03/09	100,00	-11,11%	01/03/09	81,74	1,62%
01/04/09	83,78	4,72%	01/04/09	99,50	-0,50%	01/04/09	80,43	-1,60%
01/05/09	84,89	1,33%	01/05/09	93,50	-6,03%	01/05/09	80,43	0,00%
01/06/09	85,56	0,79%	01/06/09	96,00	2,67%	01/06/09	83,91	4,32%
01/07/09	84,44	-1,30%	01/07/09	97,50	1,56%	01/07/09	84,78	1,04%
01/08/09	85,56	1,32%	01/08/09	99,50	2,05%	01/08/09	86,96	2,56%
01/09/09	79,56	-7,01%	01/09/09	104,75	5,28%	01/09/09	87,83	1,00%
01/10/09	78,89	-0,84%	01/10/09	112,00	6,92%	01/10/09	90,87	3,47%
01/11/09	80,00	1,41%	01/11/09	135,13	20,65%	01/11/09	91,30	0,48%
01/12/09	81,11	1,39%	01/12/09	150,00	11,01%	01/12/09	90,87	-0,48%
01/01/10	80,00	-1,37%	01/01/10	165,00	10,00%	01/01/10	90,87	0,00%
01/02/10	82,22	2,78%	01/02/10	180,00	9,09%	01/02/10	95,22	4,78%
01/03/10	83,78	1,89%	01/03/10	176,00	-2,22%	01/03/10	95,22	0,00%
01/04/10	83,33	-0,53%	01/04/10	191,25	8,66%	01/04/10	95,22	0,00%
01/05/10	85,56	2,67%	01/05/10	187,50	-1,96%	01/05/10	101,74	6,85%
01/06/10	85,56	0,00%	01/06/10	180,00	-4,00%	01/06/10	101,74	0,00%
01/07/10	93,33	9,09%	01/07/10	187,50	4,17%	01/07/10	101,74	0,00%
01/08/10	95,56	2,38%	01/08/10	172,50	-8,00%	01/08/10	98,26	-3,42%
01/09/10	100,00	4,65%	01/09/10	176,25	2,17%	01/09/10	104,35	6,19%
01/10/10	102,22	2,22%	01/10/10	200,00	13,48%	01/10/10	104,35	0,00%
01/11/10	102,22	0,00%	01/11/10	230,00	15,00%	01/11/10	115,22	10,42%
01/12/10	102,22	0,00%	01/12/10	237,50	3,26%	01/12/10	115,22	0,00%
01/01/11	102,22	0,00%	01/01/11	300,00	26,32%	01/01/11	115,22	0,00%
01/02/11	106,67	4,35%	01/02/11	303,00	1,00%	01/02/11	115,22	0,00%
01/03/11	108,23	1,47%	01/03/11	300,00	-0,99%	01/03/11	115,22	0,00%
01/04/11	112,56	4,00%	01/04/11	291,89	-2,70%	01/04/11	120,17	4,30%
01/05/11	116,76	3,73%	01/05/11	290,30	-0,54%	01/05/11	124,64	3,72%
01/06/11	116,79	0,03%	01/06/11	288,14	-0,74%	01/06/11	123,98	-0,53%
01/07/11	119,34	2,18%	01/07/11	287,07	-0,37%	01/07/11	127,78	3,07%
01/08/11	121,81	2,07%	01/08/11	286,45	-0,22%	01/08/11	126,45	-1,04%
01/09/11	119,42	-1,96%	01/09/11	285,88	-0,20%	01/09/11	128,61	1,71%
01/10/11	119,40	-0,02%	01/10/11	283,34	-0,89%	01/10/11	125,33	-2,55%
01/11/11	119,40	0,00%	01/11/11	280,13	-1,13%	01/11/11	125,33	0,00%
01/12/11	117,01	-2,00%	01/12/11	271,24	-3,17%	01/12/11	126,42	0,87%
01/01/12	118,11	0,94%	01/01/12	273,37	0,79%	01/01/12	130,21	3,00%
01/02/12	122,66	3,85%	01/02/12	273,01	-0,13%	01/02/12	132,57	1,81%
01/03/12	122,61	-0,04%	01/03/12	273,01	0,00%	01/03/12	136,12	2,68%
01/04/12	122,61	0,00%	01/04/12	272,34	-0,25%	01/04/12	142,78	4,89%
01/05/12	125,66	2,49%	01/05/12	287,01	5,39%	01/05/12	142,76	-0,01%
01/06/12	125,66	0,00%	01/06/12	285,22	-0,62%	01/06/12	142,76	0,00%
01/07/12	125,80	0,11%	01/07/12	285,22	0,00%	01/07/12	142,76	0,00%
01/08/12	125,86	0,05%	01/08/12	282,69	-0,89%	01/08/12	141,89	-0,61%
01/09/12	125,86	0,00%	01/09/12	282,00	-0,24%	01/09/12	142,35	0,32%
01/10/12	125,80	-0,05%	01/10/12	280,53	-0,52%	01/10/12	143,55	0,84%
01/11/12	125,21	-0,47%	01/11/12	280,53	0,00%	01/11/12	146,92	2,35%
01/12/12	125,21	0,00%	01/12/12	281,96	0,51%	01/12/12	147,81	0,61%
01/01/13	125,70	0,39%	01/01/13	283,82	0,66%	01/01/13	147,81	0,00%
01/02/13	125,72	0,02%	01/02/13	284,17	0,12%	01/02/13	147,72	-0,06%
01/03/13	125,72	0,00%	01/03/13	282,20	-0,69%	01/03/13	147,04	-0,46%



SAYMAN

KİMYEVİ MADDELER SANAYİ

Tecrübemiz Güvencemiz...

Yarım asrı aşkın tecrübemiz ile kauçuk, otomotiv, masterbatch, plastik, PVC, kablo, mürekkep boya ve vernik sanayi için hammadde tedarığı sağlıyoruz. **Önceliğimiz müşteri memnuniyeti, amacımız hizmet mükemmelliği!**



kauçuk hammaddelerimiz

TABİİ KAUÇUKLAR

RSS 1
RSS 1X
RSS 3
SVR 3L
SMR 5L
SKIM KREP
SIR 10
SIR 20
SVR 10
SMR 10
SMR 20
TSR 10
TSR 20
SVR CV 60
SMR CV 60
SMR 10 CV 60
LATEX

STEARİK ASİT

RUBBER GRADE

İS KARALARI KARBON SİY AHLARI

ISAF N 220
HAF N 330
HAF N 339-375
FEF N 550
GPF N 660
SRF N 772
MT N 990
MT N 991

SENTETİK KAUÇUKLAR

SBR 1500
SBR 1502
SBR 1712
SBR 1723
SKI 3 GR2
CBR 1203
SKD-ND
BR 40
BR 60

TABİİ REÇİNELER

KOLOFAN REÇİNE
GÜM ROSİN WW
ÇİN - ENDONEZYA

Kemankes Cad. No: 81 Kat: 5
Karaköy 34420 İstanbul / Türkiye
T: 0 212 292 7050 F: 0 212 292 7065
E: sayman@sayman.com.tr
www.sayman.com.tr

Ayık Band San.Tic.Ltd.Şti.

Bant, Eki Kadar Mukavimdir!



Ayık Band yerinde bant ekleme konusunda Türkiye'nin en geniş makine portföyüne sahipken, Dünyada da ilk sıralarda yer alıyor. Ayrıca Türkiye'deki en geniş ve en uzun ekleme presine sahip olan firmanın en büyük pres 2200 mm enindeki bantları, 1500 mm ek boyuyla ekleyebiliyor. Ayrıca 1200 mm enindeki bantlar da Ayık Band ekipleri tarafından 1800 mm boyunda tek seferde eklenebiliyor.

Ek yeri, bir bantın en zayıf noktasıdır. Bant ne kadar mukavim olursa olsun, bant gerilimi ek yerinin gerilim mukavemetini aşamaz.

Bir ek yerinin ömrünü tek belirleyen şey onun statik dayanımı değildir. Ayrıca dinamik dayanımı da çok önemlidir. Dolayısı ile bantın eki hazırlanırken ve pişirilirken çok önemli detaylar vardır ve bunlara

uyulmak zorundadır. Merdiven altı ekçiler ya da eski usta zihniyetindeki ekçilerden Ayık Band'ın farkı ek yapımında her türlü detayın yerine getirilmesi, her standarta ve kurala uyulmasıdır. Ayık Band ISO ve TSE belgeleriyle yerinde vulkanizasyon işinin kurumsal firmasıdır.

Standartlar boşuna yaratılmamıştır. ISO, DIN ve TSE Standartlarına uyulduğu zaman işin doğru yapılmış olma ihtimali yükselir buna uzman işçilik de ilave edilirse bu ek sorunsuz çalışır. Ama her kim ki size standartlardan daha kısa boyda bant eklediğini ve bunun sağlam olduğunu söylerse, inanmayın.

Ayık Band acil ve proje bazlı işlerde, Türkiye'nin ve yakın coğrafya ülkelerinin muhtemelen en çok aranan vulkanizasyon ekibidir.

Ataberk Danışmanlık

Firma farklı meslek gruplarından oluşan uzmanların bir araya gelmesi ile 2000 yılında Ankara merkezli olarak kurulmuş olup; ISO 9001:2000 Kalite, ISO 14001:2005 , ISO 16949, Çevre, ISO 22000 ve HACCP Gıda güvenliği ile OHSAS İş Sağlığı ve Güvenliği gibi yönetim sistemleri üzerine Türkiye genelinde danışmanlık ve eğitim hizmeti vermektedir.

Yönetim sistemleri AB entegrasyonunda ve gelişen Türkiye iş ortamında sizi diğer firmalardan öne çıkartarak gelişiminizin önünü açacak önemli bir anahtardır. Gerek Kamu İhale Kurumu, gerekse özel sektörde yapılan ihalelerde çeşitli yönetim standartları zorunlu şart olarak getirilmiştir. Yönetim sisteminin ilgili belgelerine sahip olan kuruluş ve şirketler bu ihalelerde daima ön planda olup faaliyet-

lerine daha verimli olarak devam etmektedirler.

Hizmet verilen müşterilerin kurumsal yapılarını, güvenilirliğini ve performansını gizlilik ilkesi çerçevesinde değerlendirerek, belgeleyip, sürdürülebilir olmasını sağlamak ve geliştirmek misyonu ile hizmet veren ATABERK, bilgi birikimlerini müşterileri ile paylaşarak gelecekte birlikte var olmak vizyonuna sahiptir.

Yönetim sistemleri konusunda uzmanlaşmış kadrosu, müşteri memnuniyetini temel alarak her kuruluşun kendisine özgü sistemine uygun yönetim sistemlerini ele almaktadır.

Çalışmalarında; Dürüstlük, Çalışkanlık, Güvenilirlik, Araştırmacılık, Yaratıcılık ve Gizliliğe Riayet onlar için vazgeçilmez ilkelere sahiptir.

Sayman Kimyevi Maddeler San. ve Tic. A.Ş.

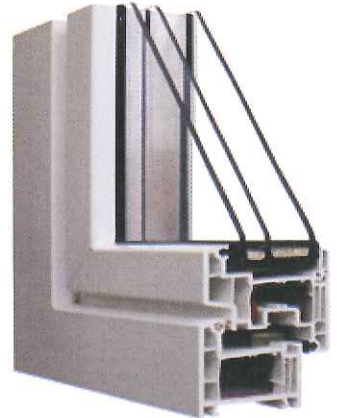
100 yıllık ticaret geçmişi olan Sayman Ailesi, 1982 yılında Necip SAYMAN'ın firmanın başına geçmesi ile Sayman Kimyevi Maddeler San. ve Tic. A.Ş. unvanını alarak yoluna devam etmektedir.

1982 yılı öncesi ayakkabı üretiminde faal olan aile, ayakkabı sektörünün ana hammaddelerine yönelerek kauçuk ithalatına başlamıştır.

Kauçuk ana hammaddeleri ve yardımcı hammaddeleri ile ürün gamını genişleten firma, Degussa'nın ürünleri ile beraber boya ve suni deri sektörüne girmiştir. Bu sek-

törlerle beraber Kronos Titan'ın da Türkiye Distribütörlüğünü almıştır. Kronos Titan'ı 40 senedir Türkiye Pazarında aktif olarak temsil eden firma, 1990'lı yılların başında plastik profil sektörü yatırımlarının ülkemizde yapılmaya başlaması ile beraber Arkema firmasının temsilciliğini uzun yıllar yapmıştır. 2009 yılında Arkema firmasının AIM pazarında pasifize olmasıyla beraber Dow Chemical'ın temsilciliğini almıştır.

Carbon black sektöründe de ağırlığını artırmak isteyen firma 2010 yılında Gaz Prom firmasından temsilcilik almıştır.



Farklı Amin Bazları İle Sentezlenen Nano Boyutlu Silikaların Karakter Yapılarının İncelenmesi

Zafer COŞAR, Kemal KARADENİZ

Sakarya Üniversitesi, Fen-Edebiyat Fakültesi Kimya Bölümü, Esentepe, Serdivan /SAKARYA

ÖZET

Bu çalışmada beton güçlendirmeden dental polimerik nanokompozitlere, kauçuk karışımlarından uzay uydusu sistemlerine kadar bir çok uygulama sahası bulan nano boyutlu silikaların sentezlenmesi, farklı amin bazları katalizörlüğünde sentezlenmesi metodu ile yapılmıştır. Elde edilen ürünlerin tanecik yapısı ile diğer karakteristik nitelikleri incelenmiştir. Tanecik boyutu dağılımı (PaSD) analizleri Zetasizer NanoZS cihazı ile, taneciklerin yüzey alanları (BET (Brunauer – Emmett – Teller) metoduna göre) ise Tristar 2000 cihazı ile ölçülmüştür. Ayrıca elde edilen silikaların yüzeylerinin gözlenmesi ve tanecik boyutlarının doğrulanması amacı ile SEM (taramalı elektron mikroskobu) fotoğrafları da çekirilmiştir. [1-2]

Anahtar Kelime: Nano Silika – Sentez

1 GİRİŞ

Endüstriyel olarak mikrometre (μm) boyutlarında silikalar bir alkali metal silikatın bir anorganik asit eşliğinde eş zamanlı çöktürme reaksiyonu ile elde edilir. Tanecik boyutu dağılımında mikro boyutlar gözlenirse de spesifik yüzey alanı olarak $60 \text{ m}^2/\text{gr}$ 'dan $300 \text{ m}^2/\text{gr}$ 'a kadar geniş bir dağılım göstermektedir.

Nano silikalar ise endüstriyel ve deneysel olarak SiO_2 kaynağı olarak alınan bir alkoksitin sulu ve alkollü ortamda asidik ve bazik hidrolizlenmesi ile elde edilmektedir. Asit olarak %37'lik Hidroklorik Asit, baz olarak da % 35'lik Amonyak [3-9] kullanılmış

olmakla birlikte bazı deneysel çalışmalarda düz zincirli ve organik/anorganik aminlerin kullanıldığı gözlenmiştir. Yapılan bu deneysel çalışmada ise amonyak ile yapılan deneme referans alınarak düz zincir yapılı bir organik amin olan Dietil Amin ile siklik yapıda bir organik amin olan Siklohegzil Aminin karşılaştırmaları yapılmıştır. Bu karşılaştırmada göz önüne alınan öncelikli parametre tanecik boyutu ve taneciklerin yapısı olacaktır. Amonyak ve düz zincirli organik aminler bundan önceki çalışmalara konu olmuş olsa da siklik amin katalizörleri ile bir çalışma gözlenmemiştir. Elde edilen tüm nano boyuttaki silikaların niteliklerinin karşılaştırılması ise baz referans olarak konvansiyonel çöktürülmüş silika olan Ultrasil ® VN3 toz ürünü ile yapılmıştır.

2 DENEYSEL ÇALIŞMALAR

2.1 Malzemeler

2.1.1 Malzemeler için tedarikçiler

Silika kaynağı olarak kullanılan Tetraetil orto silikat (Wacker) %40 silisyum içermektedir. Katalizör olarak kullanılan amin bileşikleri, Dietilamin %99,9 BASF'tan, Siklohegzilamin ve Amonyak %100 olarak Merck'ten sipariş edilmiştir. Reaksiyonlar sırasında kullanılan Etanol Merck %99,5 özelliklerindedir.

Tablo 1. Kullanılan malzemelerin tedarikçileri

Malzeme Adı	Tedarikçi
Tetraetil orto silikat (TEOS)	Wacker
Dietil Amin (DEA)	BASF
Siklohegzil Amin (CHA)	Merck
Amonyak	Merck



Konforu içinde gizli...

The secret in comfort

fabio®
Air Springs

HEAD OFFICE

FABIO HAVA SÜSPANSİYON SİSTEMLERİ VE YEDEK PARÇALARI SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
İ.O.S.B. Dolapdere San. Sit. 14 Ada No:16-18 İkitelli / İSTANBUL - TÜRKİYE
Tel: +90 212 671 33 33 - Fax: +90 212 671 62 41 - E-mail: info@fabio.com.tr

MANUFACTURING PLANT

FABIO HAVA SÜSPANSİYON SİSTEMLERİ VE YEDEK PARÇALARI SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
HOSAB 10. Cad. No: 6 16063 Nilüfer / BURSA - TÜRKİYE
Tel: +90 224 484 20 55 - Fax: +90 224 484 21 55 - E-mail: info@fabio.com.tr

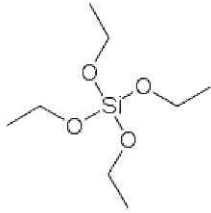
www.fabio.com.tr

2.1.2 Malzemelerin nitelikleri

Tablo 2. Kullanılan kimyasalların özellikleri

Malzeme Adı	Molekül Ağırlığı (gr/mol)	Safılık (%)	Baziklik (pKb)
TEOS	208,33	40	-
Dietil Amin	73,14	100	2,91
Siklohegzil Amin	99,17	100	3,34
Amonyak	17,3	34	4,75

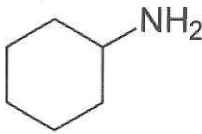
2.1.3 Malzemelerin moleküler yapıları



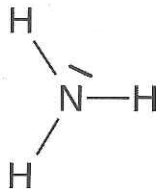
Şekil 1: TEOS Moleküler Yapısı



Şekil 2 : Dietil Amin Moleküler Yapısı



Şekil 3 : Siklohegzil Amin Moleküler yapısı



Şekil 4 : Amonyak Moleküler Yapısı

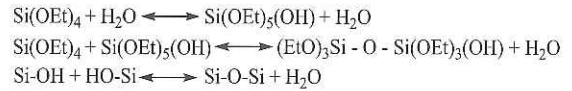
2.2 Sentezin yapıışı

H₂O / TEOS / EtOH için molar oranlar 4/1/8 [3] olacak şekilde kullanılacak kimyasallar hazırlanır. Burada molar oran üzerinden

hareket edildiği için kullanılan TEOS'un tam safsızlık oranı bilinmelidir. İlk aşamada etanol ve TEOS karışımı hazırlanırken molar olarak kullanımı öngörülen etil alkolün sadece %90'lık kısmı reaksiyon kabına alınır. Reaksiyon kabı seçilirken malzemenin reaksiyon öncesi v sonrası hacimleri dikkate alınmalı ve reaksiyon kabına vakum uygulanacağı için şilifli olması gerekliliği göz önünde bulundurulmalıdır.

EtOH / TEOS karışımı hazırlandıktan sonra 10 dk boyunca ultrasonik banyoda tutulan karışımda tam homojenizasyon sağlanmalıdır. Homojenize edilen solüsyona kullanımı öngörülen deiyonize su 5 dakika süre içinde sabit akış hızıyla beslenir. Hidroliz işleminin başladığı bu noktada solüsyon 1,5- 2,0 saat boyunca ultrasonik su banyosunda tutulmaya devam edilir. Ultrasonik maruziyet sonuna denemesi yapılan katalizör çözeltisi silika çözeltisi üzerine 0,1 – 0,2 ml/ dk akış hızıyla sol-gel oluşumuna kadar ilave edilir. Jel oluşumundan sonra ilk kademede kenara ayrılan etanol ve bir miktar deiyonize su ile reaksiyon kabının kenarları yıkanır.[5]

Sentez aşamasında gerçekleşmesi ön görülen reaksiyon yürüyüşü ise aşağıdaki gibidir.[7]



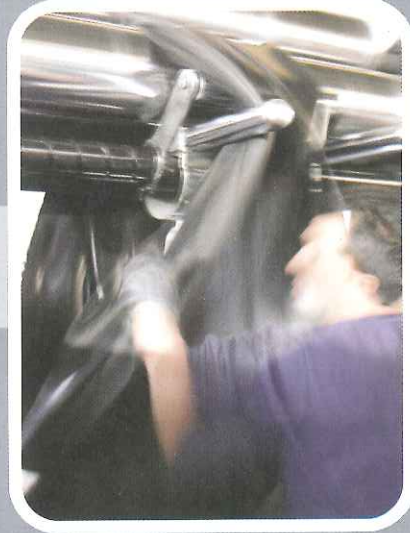
Bu noktadan sonra ki aşama sol-gel'in kurutularak nano boyutlu silikaların toz olarak ortaya çıkarılmasıdır.

Kurutma aşamasında reaksiyon kabı bir manyetik ısıtıcı/karıştırıcı üzerine yerleştirilir ve sisteme bir vakumlu su soğutmalı destilasyon sistemi bağlanır.

TRECO

KAUÇUK ve KİMYASALLARI SANAYİ ve TİCARET LTD. ŞTİ.

teknik hamur üretimi



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

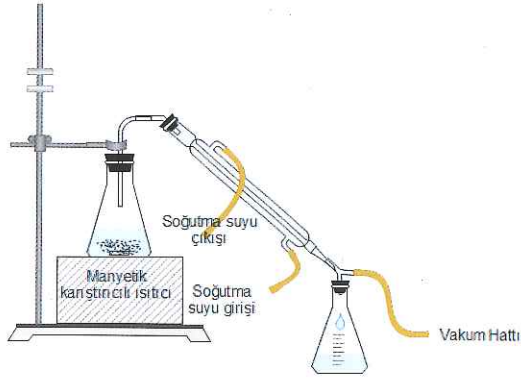
NOSAB İhlamur Cad. No:36 Nilüfer / BURSA TÜRKİYE

Tel: +90.224. 410 00 20 (pbx)

Fax: +90.224. 410 00 21

info@treco.com.tr

www.treco.com.tr



Şekil 5 : Destilasyonlu kurutma sistemi

Alkol ve suyun kısmen uzaklaştırılması destilasyonlu sistemde sağlandıktan sonra tüm malzeme yüksek sıcaklığa dayanımlı bir kaba alınır ve kalsinasyon için 5 C/dakika hızla ısınan bir fırında 600 C'ye ulaştıktan sonra 2 saat boyunca tutulur. Sentez aşamasında alkolü bir sol-gel kullanıldığından ve destilasyon aşamasında etil alkol nispi olarak uzaklaştırılabildiğinden kalsinasyon aşamasından alevlenme olabilir. Bu sebeple kalsinasyon fırının sıcaklık artış hızı önem kazanmaktadır.

3 KARAKTERİZASYON

3.1. Yüzey alan tayini

Taneciklerin yüzeylerinde absorblanabilen gaz moleküllerin sayımına dayalı olan BET (Stephen Brunauer, Paul Hugh Emmett ve Edward Teller – 1938) teorisi ile çalışılan Tristar 3000 cihazı ile ölçülmüştür.

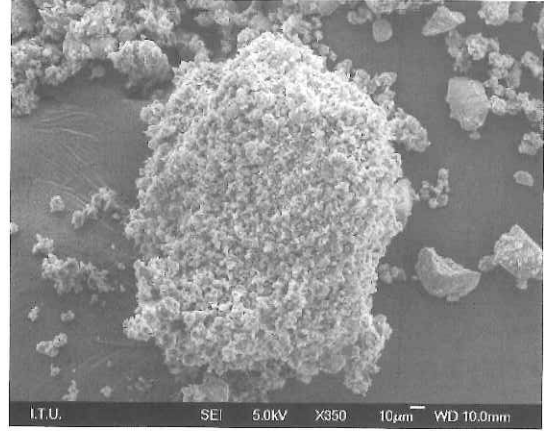
Yüzeylerin ve taneciklerin oluşum şekilleri, yapıları elde edilme metotları ve reaksiyon şartları yüzey alanları üzerinde belirleyici olabilir.

Tablo 3. Nano-partiküllerin yüzey özellikleri

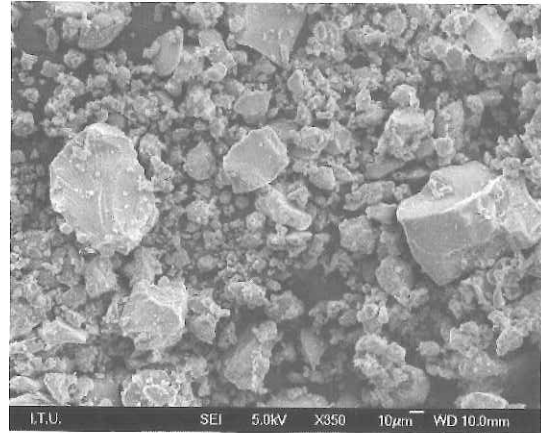
	BET Yüzey Alanı (m ² /gr)
NH ₃ Katalizli	272
DEA Katalizli	279
CHA Katalizli	291,5

3.2 Tanecik yapısı - SEM

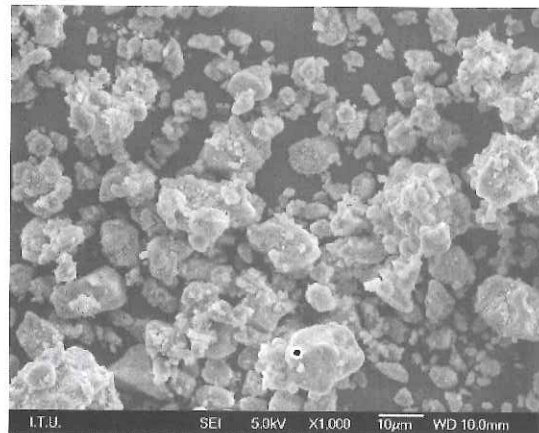
Taneciklerin boyutları ve yapılarının gözden geçirilmesi için sentezlenen 3 tip numune SEM cihazı ile fotoğraflandı.



Şekil 6 : NH₃ Katalizli parçacıklar



Şekil 7: DEA Katalizli parçacıklar

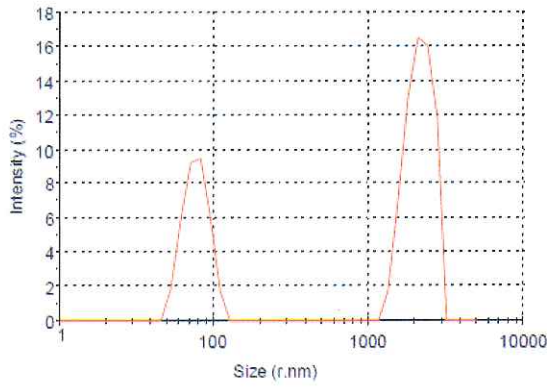


Şekil 8: Siklohegzil amin katalizli parçacıklar

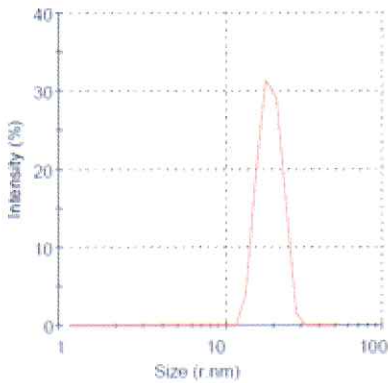
SEM fotoğraflarında elde edilen görüntüler parçacıklarda ciddi aglomerasyona işaret etmektedir. Bu veriler ışığında sentezleme aşamasında ultrasonik etki altında daha uzun sürelerle çıkarılması halinde daha homojen nitelikte parçacıklar elde edilmesi söz konusu olacaktır.

3.3 Tanecik Boyutu Dağılımı

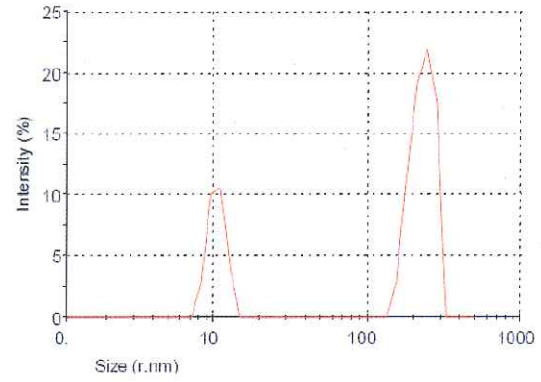
Elde edilen SEM fotoğrafları parçacıklar arasında ciddi aglomerasyon oluşumuna işaret ettiğinden numuneler için ölçüm öncesinde hazırlanan süspansiyonlar ultrasonik su banyosunda birer saat süreyle dinlendirilmişlerdir. Ölçümler Zetasizer NanoZS cihazı ile sulu süspansiyonları hazırlanarak gerçekleştirilmiştir.



Şekil 9: NH3 Katalizli parçacıklarına boyut dağılımları



Şekil 10: DEA Katalizli parçacıkların boyut dağılımı



Şekil 11: CHA Katalizli parçacıkların boyut dağılımı

Tanecik boyutu dağılımlarında da gözleneceği gibi CHA ve NH₃ katalizli sentezlerle elde edilen numunelerde ikincil bir pik bulunmaktadır. Bu pikler SEM fotoğraflarında da ortaya çıkan aglomerasyona (kümelenme) uğramış parçacıkların boyutlarını göstermektedir.

Aşağıdaki tabloda ise tanecik boyutları ve aglomer büyüklükleri ve oranları bulunmaktadır.

Tablo 3. Nano-partiküllerin aglomerasyon oranları

	Nano büyüklükler (nm)	Aggl. büyüklükler (nm)	Aggl. Oranı (%)
NH ₃ Katalizli	77,72	2151	65,7
DEA Katalizli	19,15	-	-
CHA Katalizli	10,41	227,9	72,8

4. SONUÇLARIN DEĞERLENDİRİLMESİ

Yapılan sentezler ve elde edilen sonuçlar nano boyutlu silikaların, silisyum kaynağı olarak bir alkoksit olan etil silikatın bazik hidrolizi ile sentezlenebildiğini göstermiştir. Oluşan parçacıkların büyüklüklerinin katalizörün baziklik değerleri ile doğrusal sonuçlar

gösterdiği ortaya çıkmıştır. Aynı sentez metodu ile elde edilen parçacıkların en büyükleri NH_3 katalizörü ile elde edilmiş olup yine en büyük aglomerasyonun NH_3 katalizöründe gözlendiği ortaya çıkmıştır. Baziklik değeri ortada olan CHA katalizörü ile yapılan sentezde ise daha küçük parçacıklar gözlenmiş, aglomer büyüklükleri NH_3 'a göre daha küçük olmuştur. Bazikliği en düşük katalizör olan DEA ile yapılan sentezde ise aglomer gözlenmemiş olup 19 nm büyüklüğünde parçacıklar oluşmuştur.

Ancak CHA sentezinde [10] aglomerlerin oluşumunun engellenmesi durumunda daha küçük boyutlu parçacıkların sentezlenmesi söz konusu olabilir.

Teşekkürler

Sentezlenen ürünlerin yüzey alanı kontrolleri EGE Kimya San ve Tic AŞ bünyesinde Kalite Kontrol Laboratuvarında, SEM fotoğrafları İstanbul Teknik Üniversitesi Yapı Analiz Laboratuvarlarında ve tanecik boyutu dağılımı testleri ise Yıldız Teknik Üniversitesi Yapı Analiz Laboratuvarlarında tamamlanmıştır.

Bu çalışma Sakarya Üniversitesi Tez Projeleri kapsamında (proje no: 2012-50-01-068) desteklenmiştir.

Referanslar

- [1] Omer Kesmez • Nadir Kiraz • Esin Burunkaya • H. Erdem Camurlu • Meltem Asiltürk • Ertugrul Arpac, Effect of amine catalysts on preparation of nanometric SiO_2 particles and antireflective films via sol-gel method, J Sol-Gel Sci Technol (2010) 56:167–176
- [2] Dorcheh, A. Soleimani; Abbasi, M. H, Silica aerogel; synthesis, properties and characterization, Journal of Materials Processing Tehnology, 199 (2008) 10-26
- [3] Yongchun Chen, Shuxue Zhou, Guodong Chen, Limin Wu, Preparation and characterization of polyester/silica nanocomposite resins, Progress in Organic Coatings 54 (2005) 120–126
- [4] Y. Arai, H. Segawa, K. Yoshida, Synthesis of Nano Silica Particles for Polishing Prepared by

Sol-Gel Method, Journal of Sol-Gel Science and Technology 32, 79–83, 2004

- [5] Yuko Ikeda, Sirilux Poompradub, Yuichi Morita, Shinzo Kohjiya, Preparation of high performance nanocomposite elastomer: effect of reaction conditions on in situ silica generation of high content in natural rubber, J Sol-Gel Sci Technol (2008) 45:299–306

- [6] B.W. Yeoh, D. Mohamad, I.A. Rahman, C.S. Sipaut, A.M. Ghani, Synthesis of nanosilica fillers by sol-gel process and surface modification, Dental materials 25 (2009) e5–e46

- [7] Kaushik Pal, R. Rajasekar, Dong Jin Kang, Zhen Xiu Zhang, Samir K. Pal, Chapal K. Das, Jin Kuk Kim, Effect of fillers on natural rubber/high styrene rubber blends with nano silica: Morphology and wear, Materials and Design 31 (2010) 677–686

- [8] P.K. Jal, M. Sudarshan, A. Saha, Sabita Patel, B.K. Mishra, Synthesis and characterization of nanosilica prepared by precipitation method, Physicochem. Eng. Aspects 240 (2004) 173–178

- [9] Sun, YY; Zhang, ZQ; Wong, CP, Study on mono-dispersed nano-size silica by surface modification for underfill applications, Journal of Colloid and Interface Science 292, (2005), 436–444

- [10] Fu, GH; Cai, WP; Kan, CX, Optical study of the ultrasonic formation process of noble metal nanoparticles dispersed inside the pores of monolithic mesoporous silica, Journal of Physics an Applied Physics 36 (2003) 1382–1387



Kocaeli Üniversitesi Kimya Mühendisliği Bölümü Kauçuk Laboratuvar Milini Güvenli Hale Getirdi...

Kocaeli Üniversitesi, Kimya Mühendisliği Bölümü
Plastik ve Kauçuk Teknolojisi Araştırma Grubu



Kauçuk laboratuvarımızdaki küçük açık mil güvenli hale getirilmeye çalışıldı. Mile, Poke Yoke (insan hatasını önleyici sistem) uygulandı.

Milin ön ve arkasında 3 acil stop butonu var (diz, el ve kafa seviyesinde). Kimyasal besleme yollukları ayarlanabilir şekilde planlandı. Mile çalışanın elini kaptırma olasılığı hemen hemen imkansızdır. Bazı mil operatörleri sistemin milde bıçak ile çalışmayı zorlaştırdığını ileri sürebilir.



Ancak bu milde rahatça hamur hazırlanıyor ve yüksek lisans öğrencilerimize hamur hazırlayabilecek şekilde eğitim verilebiliyor. Laboratuvarlar için güvenlik öncelikli olmalıdır. Kauçuk araştırma grubunun bu deneyimini sektörle paylaşmak istedik. Örnek sistemimizi görmek isteyenler laboratuvarımızı ziyaret edebilir. Umarız sektöre yararlı olur. Hepinize kazasız günler.



Elastomerlerin Termal Analiz Yöntemleri

Leman ATASOY - FERKAN A.Ş. Kimyager

Belirli bir atmosfer ortamında numuneye kontrollü sıcaklık programı uygulandığında, numunenin ve/veya reaksiyon ürünlerinin fiziksel özelliklerinde meydana gelen değişikliklerin sıcaklığın fonksiyonu olarak ölçüldüğü analiz tekniklerinin tümüne termal analiz metotları (TA) denir. Termal analiz metotları polimer, ilaç, kil ve mineraller, metaller ve alaşımlar gibi çok çeşitli endüstri ürünlerinin hem kalite kontrol hem de araştırma-geliştirme çalışmalarında yaygın olarak kullanılmaktadır. En çok kullanılan termal analiz yöntemlerini şu şekilde özetleyebiliriz.

- Diferansiyel Termal Analiz (DTA)

Diferansiyel termal analiz tekniği, numune ve referans madde arasındaki sıcaklık farkını, uygulanan sıcaklığın fonksiyonu olarak incelemektedir. Referans madde alümina, silisyum karbür veya cam boncuk gibi bir inert madde olabilir. Diferansiyel termal analiz; doğal yada sentetik ürünlerin bileşimlerini ve termal özelliklerini tayin etmekte ve polimer karakterizasyonlarında yaygın olarak kullanılan güçlü bir tekniktir.

- Termomekanik Analiz (TMA)

Termomekanik analiz, numune yoğunluğunun ya da uzunluğunun, atmosfer basıncı altında sıcaklık ya da zamana karşı değişimini ölçmede kullanılan termal bir yöntemdir. Bu yöntem ayrıca termodilatometri olarak da adlandırılmaktadır. TMA ile belirlenebilen nicelikler; doğrusal termal genişleme katsayısı, camı geçiş sıcaklığı (T_g), young modülü ve kesme modülüdür.

- Dinamik Mekanik Analiz (DMA)

Elastomerlerin elastik özelliklerinin ka-

rakterize edilmesi için kullanılan metotlardan biridir. Bu analiz metodunun sık kullanılmasının nedeni hem sıvı hem de katı polimerlerle çalışmalarda kolaylıkla hazırlanabilmesidir. DMA ile moleküler hareket ya da yumuşamadan kaynaklanan hal değişimleri saptanabilir, yapı-yüzey ilişkisi hakkında daha fazla bilgi elde edilebilir; polimer yapı analizinde camı dönüşüm, kristalleşme, faz ayrımları ve molekül kütlesi belirlenebilmektedir.

- Termogravimetrik Analiz (TGA)

Termogravimetrik analizde kontrollü bir atmosferdeki numunenin kütlesi, sıcaklığın veya zamanın fonksiyonu olarak artan sıcaklığa karşı kaydedilir.

- Diferansiyel Taramalı Kalorimetri (DSC) Diferansiyel taramalı kalorimetri, numune ve referansa ısı akışı arasındaki farkını ölçer. Diferansiyel taramalı kalorimetri, termal analiz metotları arasında günümüzde en çok kullanılanıdır.

DTA ile DSC arasındaki temel fark; DSC'nin enerji farklarının ölçüldüğü kalorimetrik bir yöntem olması DTA'nın ise sıcaklık farkı ölçümüne dayanmasıdır. Her iki yöntemde kullanılan sıcaklık programları birbirine benzerdir.

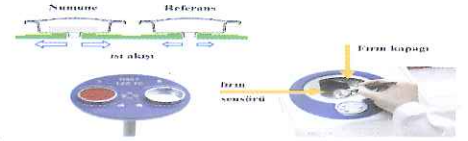
Biz bu yazıda ayrıntılı olarak elastomerlerin TGA ve DSC yöntemleriyle analizlerini ele alacağız.

Elastomerlerin Diferansiyel Taramalı Kalorimetri (DSC) Yöntemi ile Analizi

DSC Ölçüm Prensipli

Diferansiyel taramalı kalorimetri, numune ve referansa ısı akışı arasındaki farkı, kontrollü bir sıcaklık programı uygulayarak sıcaklığın fonksiyonu olarak inceleyen termal bir yöntemdir. DSC bize bir ör-

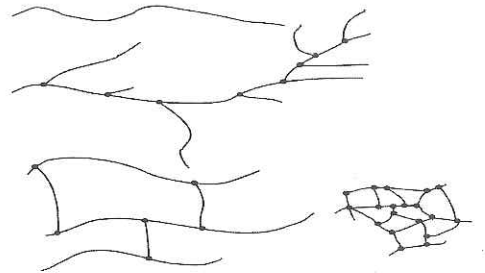
nek ısıldığında ya da soğutulduğunda, numuneye doğru ve numuneden dışarı ısı akışını belirleme olanağı sağlar.



ELASTOMERLERİN DSC UYGULAMALARI

Polimerleri zincir tiplerine göre 3 farklı gruba ayırabiliriz;

- 1) Düz zincirli polimerler
- 2) Dallanmış polimerler
- 3) Çapraz bağlanmış polimerler

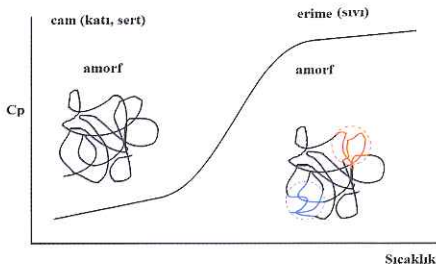


Elastomerler vulkanize olmuş (kükürt ya da farklı bir kimyasal ile uygun sıcaklık, basınç ve sürede çapraz bağlanmış) kauçuklardır.



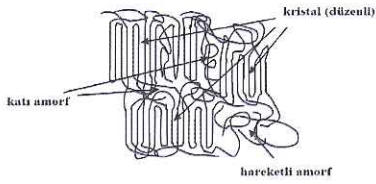
Kauçuk Elastomer

Kauçuk termoplastik bir madde gibi tekrar ısı ile işlem görebilir, fakat elastomer vulkanizasyon sonrası daha fazla ısı ile işlem göremez. Vulkanizasyon; tersinmez

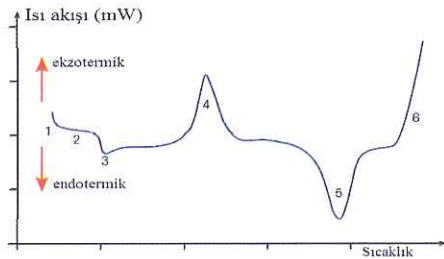


bir reaksiyondur. Genellikle amorf (düzenli bir şekli olmayan) malzemelerdir. Polimerlerin genel yapısında kristallenmeye neden olan lamella, katı amorf ve hareketli amorf kısımları bulunur. Bu kısımların oranı ayrı ayrı belirlenebilir. Polimerin kristal kısmı Tm (erime noktası) değerinde erirken, hareketli amorf kısmı Tg (camsı geçiş noktası) değerinde camsı geçişine neden olur. Tg değerinden daha düşük sıcaklıklarda polimerler camsı özellikler gösterir ve elastikiyetlerini kaybederler.

Camsı Geçiş:



Yarı-kristal bir polimerin tipik DSC eğrisi;



- 1: İlk sapma numunenin ısı kapasitesi ile orantılıdır
- 2: Termal efektsiz DSC eğrisi (baseline)
- 3: Amorf kısmın camsı geçişi (Tg)
- 4: Soğuk kristalizasyon
- 5: Kristal (düzenli) kısmın erimesi (Tm)
- 6: Havada oksidatif bozulma.

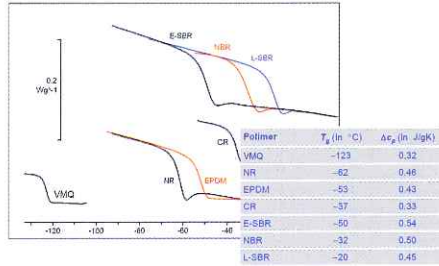
Erime pikinin (5) alanı kristalinitenin bir ölçüsüdür.

Bazı Kauçukların Camsı Geçişleri

Camsı geçiş noktası (Tg) her bir kauçuk tipi için spesifik olmakla birlikte, kauçukun vulkanize olmuş (elastomer karışımı) hali ile vulkanize olmamış hali için farklıdır. Aşağıdaki DSC eğrilerinde çeşitli kau-

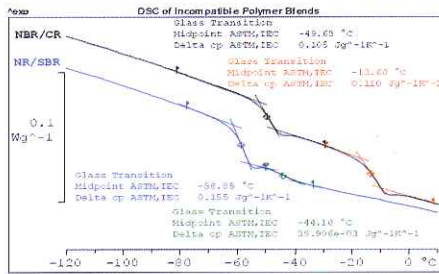
çukların camsı geçiş noktaları verilmiştir.

Farklı Kauçuk Tiplerinden Oluşmuş Elastomer Karışımlarının DSC Analizi

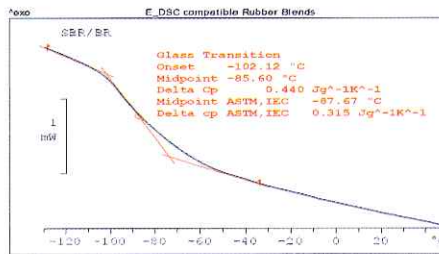


Kauçukların ve elastomer karışımlarının farklı Tg değerine sahip olmalarının nedeni karışımın içeriğinde kullanılan dolgu, yumuşatıcı ve kimyasalların yapıları ve miktarlarıdır.

Uyumsuz iki farklı kauçuk tipi içeren karışımların DSC analizinde iki farklı Tg değeri gözlenir. Delta Cp değerleri dekompozisyon hesaplamalarına olanak sağlar.



Uyumlu farklı tiplerde kauçuk içeren karışımlarda ise tek bir Tg değeri gözlenebilir. Bu durumda, kauçukların karışım içindeki oranları ayrı ayrı hesaplanamaz.

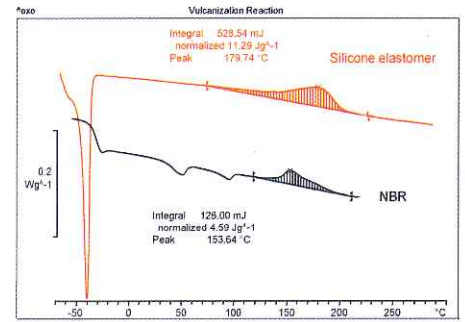


DSC ile Elastomerlerin Vulkanizasyon Özelliklerinin Belirlenmesi

Elastomer karışımlarının vulkanize olması için enerji ve zaman harcanır. DSC analizinde vulkanize olmamış bir karışıma sıcaklık programı uygulandığında belirli bir sıcaklıkta vulkanizasyon başlar ve aşağıdaki gibi bir vulkanizasyon piki gözlenir. Bu pikin integralinin alınması

ile vulkanizasyonda harcanan enerji miktarı hesaplanabilir. Bu analiz hem kalite kontrol hem araştırma- geliştirme çalışmalarında kullanılabilir.

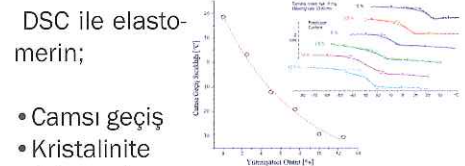
Aşağıdaki örnekte; silikon elastomeri NBR'den daha fazla enerji harcanarak daha yüksek sıcaklıkta vulkanize olmuştur. Vulkanizasyonda harcanan enerji miktarı dolgu oranına, vulkanizasyon sisteminin ve çapraz bağ yoğunluğuna bağlıdır.



Aşağıdaki örnekte ise farklı kükürt miktarları içeren SBR karışımlarının Tg değerlerindeki değişimler görülmektedir. Kükürt miktarının artması ile camsı geçiş sıcaklığında da artış gözlemlenmiştir.

Yumuşatıcı oranlarının Tg değerine Etkisi

Elastomer karışımlarında yumuşatıcı olarak kullanılan yağların miktarları Tg değerini değiştirebilir. Yumuşatıcı oranlarının artması ile malzemenin elastikiyeti artar, Tg değeri düşer.



DSC ile elastomerin;

- Camsı geçiş
- Kristalinite
- Erime davranışı, erime noktası
- Sağlığı
- Faz geçişleri
- Desorpsiyon ve buharlaşma
- Termal kararlılık (oksidasyon başlangıcı)
- Isı kapasitesi
- Yaşlanma ve termal tarih özellikleri belirlenebilmektedir.

İşlediği Kauçuklarla Ülke Ekonomisine Büyük Katkı Sağlayan Kuruluş **Afa Kauçuk**

Behlül METİN



Bu sayımızda Batı Anadolu'muzun bir şehrinde, Afyonkarahisar'da Afa Kauçuk firması ile yaptığımız röportajı sunacağız. Sanayi deyince hep akla batı gelir. Hele lastik sanayi deyince şehirler bellidir; Bursa, Kocaeli, İstanbul, sonrasında Ankara, İzmir. 30 yıla yaklaştı, bu mesleğin içindeyim, fakat Anadolu'nun bağrında Afyonkarahisar gibi bir şehirde, Afa Kauçuk gibi bir kuruluşla karşılaşacağımı hiç tahmin etmezdim. Çok gezdiğimi dü-

şünüyorum fakat gezdikçe, ne kadar çok görmediğimiz, bilmediğimiz yer olduğunu öğreniyorum. Afa Kauçuk tesislerine adımımı attığımda, Kadir Gümüştaş ve ortağı Mahmut Karataş tarafından, sıcak bir ilgiyle karşılanıyorum. Bu samimi tavırlardan kendinizi yeni tanışmış değil de, senelerden beri dostmuş gibi hissediyorsunuz. Önce büroya geçiyoruz ve firma hakkında zaman zaman Kadir Bey'den, zaman zaman Mahmut Bey'den bilgi alıyoruz. Peş peşe merak ettiğim soruları sormaya başlıyorum.



Kauçuk Derneği: Afa Kauçuk görebildiğim kadarıyla büyük kauçuk işleme kapasitesine rağmen, pek kendini reklam etmemiş, belki de buna gerek duymamış bir kuruluş. Afa Kauçukta ne yapıldığını tam öğrenebilir miyim?



Mahmut Karataş: Kauçuk tedarikini kardeş kuruluşumuz Gümüştaşlar İç Dış Tic. ve San. A.Ş. den temin etmektedir.

K.D.: Bu işe girmek nereden aklınıza geldi? Hadi Bursa, İstanbul gibi illerde

bu kauçuk işinin bir geçmişi var, işe başlarken çevrenizde bilgi alabileceğiniz insanlar, uzmanlar var. Görebildiğim kadarıyla Afyonkarahisar'da bu tür işletmeler yok. Bu işe nasıl girdiniz?



Kadir Gümüştaş, Mahmut Karataş

Kadir Gümüştaş: Bu sorunuza ben cevap vereyim, aslında Amerika'dan sentetik kauçukları ve kauçuk hamurunu, biz Gümüştaşlar ailesinin bir kuruluşu olan Gümüştaşlar A.Ş. getiriyor. Gelen hamurların bir kısmını Gümüştaş A.Ş.'den direkt satıyoruz. Afa Kauçuksa benim, Mahmut Karataş Beyle % 50 oranında ortak olduğum bir kuruluş. Afa Kauçuk, Gümüştaş A.Ş. tarafından Amerika'dan Türkiye'ye getirilen kauçukları alıp işliyor ve satışını gerçekleştiriyor. Bu işe nasıl girdiniz, sorunuza gelirsek ilginç tesadüfler girdabı bizi bu işin içine sürükledi, kendimizi bu işin içinde bulduk. Gümüştaş A.Ş.'nin geçmişinden bahsedeyim, 1981 yılında kurmuş bir kuruluş. Fakat kauçuk işine, 2000 yılından sonra girdi. O da çok özel şartlarda oluştu. O zamana kadar Gümüştaşlar olarak ana işimiz kerestecilikti. Çok yüksek miktarlarda kereste ithalatı yapan bir kuruluştuk. Fakat ahşap sektörü, kereste sektörüyle ilgili 1998 yılında bir dalgalanma oldu, Rusya fiyatları çok aşağı düşürdü, o piyasada işler zorlaştı, yavaş yavaş çekilmek zorunda kaldık. Tabi yeni bir iş arayışı içindeyiz, benim kızım da Amerika'da okuyor, senenin belli dönemlerini Amerika'da kızımın yanında geçiriyorum. Bilirsiniz Afyonkarahisar'da konveyör bant üreten yakınlarımız var, onlar bir öneride bulundular, "Amerika'da bizlerin kullanabileceği uygun fiyatlı kauçuklar veya kauçuk hamurları bulabilirsen, zaten senin de bir ayağın orada getir de, biz de senden alıp kullanalım" dediler. Bu talep üzerine, ben de konuyu araştıracağım ama o za-

manlar kauçuk işini de hiç bilmiyorum, kim üretir, nerede satılır !.



Afa Kauçuk Tesisleri

Amerika'da görüştüğümüz bir komşumuz var, samimiyiz de, dostumuz. Bir ona sorayım dedim belki bilir, o güne kadar bir şirkette çalıştığını biliyorum ama ne yaptığını inanmıyordum hiç bilmiyorum. Amerikalı dostumuza konuyu açtım. Böyle bir durum var, ben bir şeyler yapmak istiyorum, Türkiye'de bizim kereste işleri çıkmaza girdi, tıklandık, dostlarımız da kauçuk getirebilirsen senden alırsın dediler, fakat nerede satılır, kim satar hiç bilmiyorum. Senin tanıdıkların var mı, bu konuda bana yardımcı olabilir misin, dedim. Bu kadar da tesadüf ancak Türk Filmlerinde olur, komşum bana, "sen tam adamına çattın" dedi. Böyle söyleyince heyecanlandım, bir umut ışığı var galiba, bu işleri biliyor anlaşılan dedim. Komşumuz devam etti, "ben kauçuk üreten fabrikalardan ve araç lastiği fabrikalarından bu tür kauçuk ve hamurları toplayan firmanın yöneticisiyim. Seninle malları depoladığımız işletmeye gidelim, sana numuneler vereyim, onları Türkiye'de göster, kullanabilecek varsa, talep olursa gerisine bakarız" dedi. Ben de kauçuk ve hamur numunelerini aldım, hemen atladım uçığa Türkiye'ye geldim. Türkiye'de benden bunları talep eden dostlarıma götürüp denettirdim. Denediler, kalitesini ve fiyatını mukayese ettiler, çok iyi buldular, hemen bana gelip, "aman Kadirciğim bize acil bu kauçuklardan getir" dediler. Ben de başladım Amerika'dan kauçuk getirmeye. Bu tesadüfler sonucu kendimizi kauçuk işinin içinde bulduk. Sonradan

kereste işini tamamen bıraktık, şu anda sadece hurda alüminyum ve kauçuk üzerine çalışıyoruz. Amerika'da kauçuk üzerine alım yaptığımız bir şirketimiz var. Olayın özeti kauçuk işine böyle girdik. Afa Kauçuğun işlediği kauçukların ithalatı, kardeş firma Gümüştaşlar A.Ş. tarafından yapılmakta. Mahmut Karataş'la ben Kadir Gümüştaş olarak, Afa Kauçuk adı altında bir limited şirket kurduk. Afa Kauçukta da, yurt dışında üretilen standart dışı sentetik kauçukların her çeşidini, sadece SBR veya EPDM değil de sanayide kullanılabilecek tüm sentetik kauçukları, CBR'leri, diğerlerini işliyoruz. Fakat özellikle SBR türlerini getirip işliyoruz.



İşlemden geçmiş sentetik kauçuk

K.D.: Hangi sektörlere hitap ediyorsunuz?

M.K.: Bizim hammadde olarak hitap ettiğimiz sektör, konveyör bantçılar, ayakkabı tabancıları, contacılar, takozcular, araba paspasçıları, EPDM konusunda da fitil, profil işiyle uğraşan sanayicilere hammadde tedarik ediyoruz.



İşlendikten sonra balyalanmış kauçuklar

K.D.: Yıllık kauçuk işleme kapasiteniz ne kadar?

K.G.: Gümüştaş A.Ş. senede 7000 ton civarında kauçuk ve sentetik kauçuk getiriyor. Bunun 2000 tonu sentetik kauçuk. Afa Kauçuk olarak yıllık 3500 ton civarında kauçuk işleme kapasitemiz var ve yıllık ortalama 2000 ton civarında ka-

uçuk işliyoruz. 2012 rakamları ile 2200 ton sentetik kauçuk işleyip kullanıcılara sunduk.



Balyalanmış SBR 1502, 1712, karışım ve EPDM kauçuklar

K.D.: Getirdiğiniz kauçuklar ne tür kauçuklar, sanırım standart değil?

K.G.: Bizim işlediğimiz kauçuklar Türkiye’de havuz artığı olarak biliniyor ama bu eskiden Petkim Yarımca Tesislerinden çıkan havuz artığı gibi değil. Bizim işleyip verdiğimiz mal havuz atığı değil, Türkiye’deki havuz artığı olarak bilinen maldan çok farklı. İşlendikten sonra normal bir kauçuk şekline geliyor. Ayrıca havuz artığı olarak işleyip, karışım adı altında verdiğimiz mal da var. Biz Amerika’da 6-7 tane rafinerinin malını alıyoruz. Bu fabrikalara giriş, siz de biliyorsunuz yasaktır. Buralara senede 1 defa giriş iznimiz de var. İmalatı baştan sona hepsini biliyorum. Bizim aldığımız mal, polimerize havuzundan çıkıp, balyalamaya giderken banttan dökülen parça kauçuklar. Bu 1.kalite mal, fakat Türkiye’de birçok kişinin kafasına yerleşmiş, havuz artığı mal diye. İşlerken siz de gördünüz, malın yapısını toparlanmasını. Bizim üretimi-miz standart dışı 2 dir. Petkim açıkken verdiği standart dışı 2 mal vardı. Onlar bile hurdaydı. Bizim üretimimiz hurda da değil, onlardan daha iyi. İşlediğimiz mala, dolum hattı döküleni dersek daha iyi tanımlamış oluruz. Piyasaya verdiğimiz mal

böyle bir mal. Fiyatı ve kalitesinden dolayı bizden mal alan mutlu oluyor, biz de üreticilere para kazandırabildiğimizden mutlu oluyoruz.



Karton kolide 1225 kg mevcut

K.D.: Mal Gümüştaşlar A.Ş. olarak doğrudan mı satılıyor yoksa, Afa Kauçuk bünyesinde mi satılıyor?

M.K.: Gümüştaşlar A.Ş. olarak özellikle büyük konveyör bant fabrikalarına doğrudan lastik hamur karışımı ve bazı tip sentetik kauçuklar balya olarak veriliyor. Fakat bu parça kauçukların balya haline getirilmesi, 1502 ile 1712 havuz artıklarından oluşan karışım dediğimiz, işlenmiş kauçuk türleri de Afa Kauçuk tarafından piyasaya sürülüyor.

K.D.: Gümüştaş A.Ş. ne tür malları pazarlıyor?

K.G.: Gümüştaş’ın pazarladığı hamurlar-sa araba lastiği, iş makinesi lastiği yapan fabrikaların, yanksız olarak çıkma hamurları. Yanksız, düzgün, kullanılabilir bir şekilde müşteriye sunuyoruz.



12 Balyalar naylon ambalaja konuyor



Balyalar ambalajlamadan çıkıyor

K.D.: Afa Kauçuk ne zaman üretime başladı?

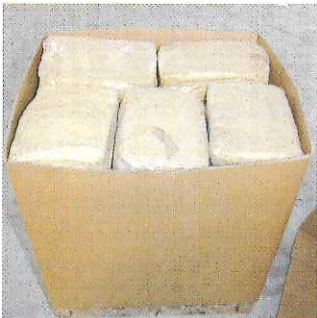
M.K.: Biz Afa Kauçuk olarak 2007 yılı Nisan ayından beri üretim yapıyoruz. Her geçen gün ürün kalitesini ve tonajımızı artırdık. Daha evvel levha yaparak paletler üzerinde müşteriye sunuyorduk, daha sonra balyalama sistemi kurduk ve balya olarak kauçuk vermeye başladık. Şu an 33-34 kg’lık balyalar halinde veriyoruz. Palet üstü verdiğimizde özellikle CBR ve diğerleri birbirine yapıştıyordu. Fakat şu an naylon kaplı balyalar halinde olduğundan o problem yok.



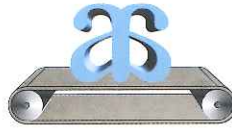
Metal detektörüyle kontrol

K.D.: Burada işlediğiniz mallar standart dışı metal ve partikül temizleme işlemine tabi tutuluyor mu?

M.K.: Elbette detektör kontrolünden geçirilerek metal aksam olan yerler temizleniyor. Partiküllerden temizleniyor. Bizim burada işlediğimiz mallar standart dışı veya hurda diye tabir edilen mallar. Fakat standart kauçuklar imal edilirken bandın altına dökülen kauçuk parçacıklarının toplanmasından oluşuyor. Dolum



1 Karton kolide 35 adet balya yer alıyor



BANT, EKİ KADAR MUKAVİMDİR...



Türkiye'nin belki de Dünyanın en geniş bant ekleme makina portföyüne sahip ekibi "konveyör servis".

Ayık Band'ın 2200 mm enindeki bantları ekleyen presleri de dahil olmak üzere tam 9 takım presi bulunmaktadır. Değişik bant enleri ve bant tiplerine göre kullandığımız bant ekleme preslerimiz bize müthiş bir hareket kabiliyeti ve her tür banta doğru müdahale imkanı veriyor. Ayrıca aynı anda pek çok yerde birden olabiliyoruz. Bu sayede müşterilerimizin işini ortada bırakmıyoruz.



hattından çelik kazanlara düşen sentetik kauçuk parçacıklarını ithal ettiğimiz firma 500-600-700 kiloluk çuvalara dolduruyor. Biz de onları müşteriye doğrudan veremeyeceğimiz için işlendikten sonra müşteriye veriyoruz. Müşteriden aldığımız bilgilere göre, işlendikten sonra mallar standart kauçuk spektlerinden daha üstün spektlerde.



Kauçuklar ilk gelişte



Giyotinde kesiliyor



Kesildikten sonra

K.D.: Günlük ne kadar mal işleme kapasiteniz var?

M.K.: Günlük 8 ton mal işleme kapasitemiz var. Sipariş durumunda günde 8 ton malı işleyip, paketleyip müşteriye gönderebiliriz. Aylık 200 ton mal işleme kapasitemiz var.

K.D.: Kaç personeliniz var?

M.K.: Toplam 16 personelimiz var, bunlardan 12 tanesi çalışan, 4'ü idari işlerde.

K.D.: İşletmede çok sayıda mil var, kauçuklar kaç kez milden geçiyor?

M.K.: Her bir mal son mamul olana kadar en az 6 defa elden geçiyor ve ilk başlangıçta kauçuklar el detektörü ile bulunduğu yerde kontrol ediliyor. Sonra işleme başlamadan önce metal detektöründen geçiyor. Metal çıkarsa detektörümüz çok rahat hissediyor ve toplu iğneye kadar bunu algılıyor.



Rutubetini atması için seriliyor



Rutubeti alınmış mallar palet üstü dinlenmeye alınıyor

K.D.: Malın 6 kez elden geçmesinden bahsettiniz, mesela 6 yerine 3 kez geçse olmaz mı, neden defalarca geçme gereği hissediyorsunuz? Mutlaka bir

sebebi vardır herhalde?

M.K.: Malın kalitesinin artması için, polimerize olması için, bir mal en az 6 kez milden geçiyor. Daha az geçemez mi, geçebilir tabi, fakat malda aynı kaliteyi yakalayamazsınız. Mal çekilir dinlendirilir, bu arada ısındığı için rutubeti buharlaşarak çıkar. İlk 4 çekme tamamen rutubetin atılmasıyla alakalı, tabi mal da çekilirken, yoğunlurken kıvama geliyor. Mal ilk geldiğinde % 7-8 oranında rutubete sahip, işlemlerden sonra sıfıra yakın rutubet oranına sahip oluyor. Kaldı ki standart mallarda dahi % 1-2 rutubet normal karşılanıyor. Fakat bizim işlediğimiz mal sıcak milde defalarca çekildiğinden sıfıra yakın rutubete sahip oluyor. Son olarak balya yapmadan evvel tekrar geçilir. Fakat SBR non-oil, PBD non-oil'in se gelişinde rutubet yok.

K.D.: PBD dediğiniz ne?

M.K.: Türkiye'de bunu CBR olarak biliyorlar, esasında Polibütadien Rubber diye geçer. Bu CBR 1203, CBR 1207, CBR 1208, CBR 1280 olmak üzere 4 tip geliyor. Lanxess'in CB gurubunda Medium Cis ve High Cis'i geliyor.

K.D.: Bu isimleri biraz açar mısınız?

M.K.: Türkiye'de bu konu pek bilinmiyor. Biz başladıktan sonra tüketiciler bu kadar ürün yelpazesi olduğunu öğrendiler. Bu ESRB 1502 ve 1702'nin ana kalıbıdır. Emission Stiren Butadien Rubber. Emission imalat eski bir teknolojidir. Yeni teknolojiye ise Solisen imalat vardır ve SSBR diye geçer. Mesela SSBR'nin bir 1810'u vardır. Yüksek aşınmaya maruz kalan mallarda bu Goodyear tarafından özellikle kullanılan bir üründür. En az CBR'nin, PBD'nin aşınma değerlerine yakın bir aşınma değeri çıkartır. Bizden sonra Türkiye yavaş yavaş SSBR'ı da öğrendi, ESRB'yi de öğrendi. PVD'yi de, bunların yağlı ve yağsızını da öğrendi. Ruslar yapıyor SKD3 diye biliniyor. Esasında bu poliisopren, ham kauçuk yerine kullanılır. Ham kauçuktan çok daha iyi spekt verir. Pahalı bir üründür ama Türkiye'de kauçuk sektöründe, eskiden kalma reçeteler tatbik edildiğinden, yeni reçetelere girmiyorlar.

K.D.: Türkiye'de şu var tabi üreticiler formüllerine göre karbon siyahı oranlarını kendisi ayarlamak istiyor. Fakat



info@arsankaucuk.com.tr



Türkiye'nin Reprocess Kauçuk Üre

- Ürünlerimiz :
- ESBR N.OIL & OIL
 - PBD N.OIL & OIL
 - EPDM N.OIL & OIL
 - POLYISOPRENE
 - ESBR VE PBD MASTER

Organize Sanayi Böl. 2.Cad. 9.
Tel: 0272 222 20 55 - 222 20 66

www.afakaucuk.com



KAUÇUK SANAYİ TİCARET LTD.ŞTİ.

ni Yapan ek Tesisi

- SBN / NR HAMUR
- TREAD HAMUR
- EPDM HAMUR

TCH

. No:3 Afyonkarahisar
ax: 0272 221 19 17



o@afakaucuk.com

araç lastiği fabrikalarında, mesela 100 birim kauçuğa, 60 birim karbon siyahı standarttır. Araç lastiğine gidebilir de, değişken formüller kullanan üreticiler için pek uygun gözüküyor.

K.G.: Haklısınız, formülasyonların değişikliği, maliyet hesapları önemli tabi. Herkes kendi formülünü yapıp maliyet düşürmeye çalışıyor. Kauçuk eskisi gibi değil fiyatlar bir hayli yükseldi. Şu an petrol fiyatları 150 dolar civarında olacaktı, Amerika tedbir alıp, kendi petrolümü çıkartıp kullanıma deyince 115 dolar civarlarına indi. Amerika tedbir almasa fiyatlar daha da yüksek olacaktı. Sentetiklerin ana hammaddesi petrol, petrol fiyatları yükselmezse, stiren ve bütadien fiyatları artmazsa, sentetikte fiyat artmaz. Birçok da bütadien fabrikası kapandı. PBD fiyatının, Poliisopren fiyatının yukarda olmasının sebebi de bu. Tekelleştiler, bu da piyasaları etkiliyor.



Balyalanmış EPDM



Balyalanmış 1502



22 Balyalanmış 1712



Balyalanmış 1502+1712 karışımı

K.D.: Satışlarınızı ne şekilde yapıyorsunuz, blok olarak mı, ya da balya halinde mi?

K.G.: Gümüştaşlar A.Ş., 2012 yılını, 5200 tonla kapattı. Bunun 2200 tonunu Afa aldı, geri kalanı piyasa geldiği gibi aldı. Son dönemde kauçuk balyalama makinemizle, Afa Kauçuk tesislerinde ürettiğimiz 33 kg balyalar halinde veriyoruz. Son kullanıcıya bu şekilde vermeyi daha uygun görüyoruz. Her türlü kirden, rutubetten, metalden arındırılmış ve makinelerde çekilerek alıştırılmış kauçuk.

K.D.: Fiyat farkı ver herhalde değil mi, geldiği gibi doğrudan satılan malla, balya haline getirilmiş kauçuk arasında?

M.K.: Elbette var tabi. Fakat tesisi gezerken gördünüz, kauçuğu balya haline getirene kadar, metalden arındır, rutubetini attır, çevirerek alıştır, ciddi bir emek işçilik ve yüksek maliyetler var. Bu işi 10 tonla, 20 tonla yapsak bu işin içinde boğuluruz. Bizim işçi ekibimiz de çok iyi. Senelerden beri bu işi yapıyorlar ve alıştılar. Her elemanımız ne iş yapacağını anlatmaya gerek kalmadan biliyor.

K.D.: Fiyatları düşürmek için sizin üreticilere tavsiyeniz var mı?

M.K.: Benim son üreticilere tavsiyem, Ar-Ge lerini kursunlar, muadil ürün arasınlar, eski reçetelerden uzaklaşınsınlar. Bu onlara maliyetlerde avantaj sağlayacaktır.

K.D.: Güzel söylüyorsunuz da, büyük firmalara, otomotive, devlete çalışanlar hariç, üreticiler büyük sıkıntıları içinde. Rekabet ortamında düşük

fiyatlarla iş yapıyorlar, tahsilat problemleri var, verdikleri malın parasını alamıyorlar. Üretici rahat olacak, yüksek karlarla mal satabilecek, verdiği malın parasını rahat tahsil edebilecek ki, elinde birkaç kuruş para kalsın da, onunla Ar-Ge kursun. Böyle yükler zaten bunu yapmışlardır da, küçük üreticiler için bu iş zor. Sizin de söylediğiniz gibi eline bir reçete geçirmiştir, onunla üretim yapmaya devam edecek. Belki de başka bir iş için hazırlanmış reçete, hiç gerekmeden kimyasallar var, onları karışıma koyacak ve gereksiz yere maliyet yükseletecek. Reçeteyle oynamaya cesaret edemediğinden veya bu konuda yeterli teknik bilgisi olmadığından aynı usul devam edecek.

M.K.: Tabi ben Ar-Ge deyince çok karmaşık pahalı cihazların olduğu bir ortamdan bahsetmiyorum. Ufak bir mil, küçük bir pres, aşındırma makinesi, en azından denemeler yapsınlar. Aynı sektörde olan kauçuk üreticilerine mal veriyoruz. Biri SBR 1712 kullanır, diğeri SBR 1712'yi kapısından içeri sokmaz, SBR 1502 kullanır. İki kauçuk arasındaki fiyat farkı 400-500 USD'dir. Aslında değişik kauçuklar kullanarak maliyet düşürmek yerine, dolguyu artırarak maliyet düşürme yoluna gidiyorlar, bu sefer malın sağlamlığı azalıyor.

K.D.: Anlattığınız kadarıyla Türkiye piyasasına 5 bin ton civarında mal satıyorsunuz. Bu yaklaşık Türkiye'ye ne kadar katma değer sağlıyor?

K.G.: Bu 5 bin ton malın 1500 tonunu hazır hamur olarak getiriyoruz. Geriye kalan 3500 ton mal da sentetik kauçuktur. Mallarımızı kullanan müşterilerimiz memnun. Mal alırken Türkiye'ye 1-2 milyon dolar katma değer sağlıyoruz. Onlar bunu katma değer yaptılar mı, Türkiye'ye 8-10 milyon dolar para kazandırıyorlar. Mal aldığımız yer dünyanın değişik yerlerindeki alıcılara mal veriyor. Bizim belli bir kotamız var, o kota ölçüsünde mal alıyoruz. Bu malı almasak Çin veya diğer ülkeler hemen almaya hazır. Çünkü bu mal uğraşılıp, kullanılabilecek hale getirildiği takdirde, sentetik standart kauçuklarla aynı özellikleri

sağlıyor, fakat fiyatta da avantaj sağlıyor. Bizim malı satabileceğimiz belli bir bölge var. Gümüştaş A.Ş. olarak sadece bu bölgeye satma yetkimiz var. Yurt dışından çok mal talep ediyorlar bizden. Fakat yasak olduğundan satamıyoruz. Fakat Afa Kauçuk malın fiziki görüntüsünü değiştirip, hammadde yaptığından dilediğine satabilir, onun konumu değişik.

K.D.: Peki kapasiteyi artırmayı düşünüyor musunuz?

K.G.: Böyle bir şansımız yok. Ancak bize verilen mal kadarını alabiliyoruz, belli bir kotamız var. Fazlasını istesek de vermiyorlar.

K.D.: Dünyadaki başka üreticilerden mal alamıyor musunuz?

K.G.: Bizim Gümüştaşlar A.Ş. olarak temsilcilik yaptığımız firmanın hacminde dünyada başka bir satıcı yok. 14 tane rafinerinin ürününü alıyor ve 50 yıllık sözleşmeleri var. Standart dışı bütün ürünlerinin dünya dağıtıcılığını almış bu kuruluş. Belli bir toplama merkezi var. Bizim orada 2000 metrekairelik bir ambarımız var. Her gün mal düşer oraya. Bazen 10 ton, bazen 500 kilo. Değişik grup mallar gelir, bunlar tasnif ediliyor sonra Türkiye'ye yollanıyor. Bizim Amerika'dan çıkan her malımızın gittiği adres bellidir. Bunu rapor olarak malı aldığımız firmaya da bildiriyoruz.

K.D.: Bu firmadan kimler başka mal alıyor?

K.G.: Dünyada 13 alıcısı var. En büyük alıcısı da Çin. Çin'in alımı bizim 2.5 katımız kadar, senelik 12 bin ton civarı. Çinliler bu malı 1. kalite malla karıştırıyorlar. 12 bin ton malı 30 bin ton mala çıkartıyorlar. Çin bu şekilde maliyetlerini düşürerek üretim yapıyor. Gümüştaş A.Ş.'nin her ay çekeceği belli bir miktar var. Sorarlar almak istiyor musun diye. Cevap olumsuzsa, bizim almadığımız her mal Çin'e gider. Çin hepsine talip. Alım yaptığımız yerin yıllık kapasitesi 85 bin ton. Çin'e dese ki hepsini al, adamlar buna da talip hepsini alacak.

K.D.: Mala bu kadar talep varsa adam en çok para verene malı ne-

den satmıyor da, değişik alıcılara dağıtıyor?

K.G.: Yok bu yolu izlemiyor. Biz kime ne kadar mal verdik, kaç paradan verdik, bunu rapor olarak sunuyoruz. Bize, "satıcıya mal satmayın, son kullanıcıya mal verin" derler. Poliisoprenin standart fiyatıyla, bizim yaptığımız tür mal fiyatı arasında 200 dolar fark vardır. 200 dolar bile son kullanıcı için çok büyük rakamdır. Adamlar malların ne kadar ettiğini, kaçta satıldığını biliyor. Mal fiyatlarını yükseltirseniz, verdiği malı keserler, bizim ne kadar kazanacağımız da belli, malın ne kadara satılacağı da belli. Ben müşteri listemi, bizden aldığı miktarları, kaç liradan aldıklarını rapor olarak veriyorum. Bu yüzden Türkiye'den çok kişi gittiği halde onlara mal vermediler. Ben Türkiye'den bizden yüksek miktartlı mal alan herkesi götürdüm, tanıştırdım. Bunun bizim açımızdan hiçbir sakıncası yok. Tamamen açıklık ve dürüstlük üstüne kurulmuş bir ilişkimiz var. Biliyoruz ki, yanlış yaparsak kendimize yaparız. Türkiye gibi Müslüman bir ülkenin alıcısı olduğumuzdan etki etmeye çalışanlar oldu. Bunlar Müslüman mal vermeyin diyenler oldu. Adamlar ona dahi itibar etmediler. Mal sattıklarının kim olduğuna değil, dürüst olup olmadığına bakıyorlar. Adamlar doğru insan arıyorlar. Bizim de fazla bir hırslımız yok, merdiveni yavaş çıkalım, ama sağlam çıkalım.

K.D.: Türkiye Kauçuk Piyasasına, standart veya standart diye sunulan standart dışı mallardan ucuz kauçuk sürüyorsunuz. Siz piyasada olmasanız Türkiye piyasasında kauçuk fiyatları ne olurdu?

K.G.: Afa Kauçuk ve Gümüştaşlar olarak biz piyasadan çekilsek kesinlikle fiyatlar çok artacak. Piyasada mal getirip satanlar Afa'yı alternatif görüp, Afa'nın fiyatına göre sattığı malın fiyatını ayarlıyor. Biz piyasadan çekilirse, alternatif gidecek ve fiyatlar yükselecek. Biz çok düşük kar marjları ile çalışıyoruz. Biz bu malı alıp ülke ekonomisine kazandırmasak Hintlisi alacak, Çinlisi alacak.

Amerika'daki adam malını bir şekilde satmak mecburiyetinde, talepte var, biz Türkiye'ye getirmesek, malı isteyene verecek.

K.D.: Yaptığınız işi çok önemli görüyorum. Sosyal ilişkilerinizle diyalog kurup, bağlantı yapıp, o malı Amerika'dan Türkiye'ye getirdiyse-niz ve ülke ekonomisine katma değer, bir istihdam sağladıysanız bu takdir edilmesi gereken bir durum. Son söz olarak sektöre bir mesajınız var mı?

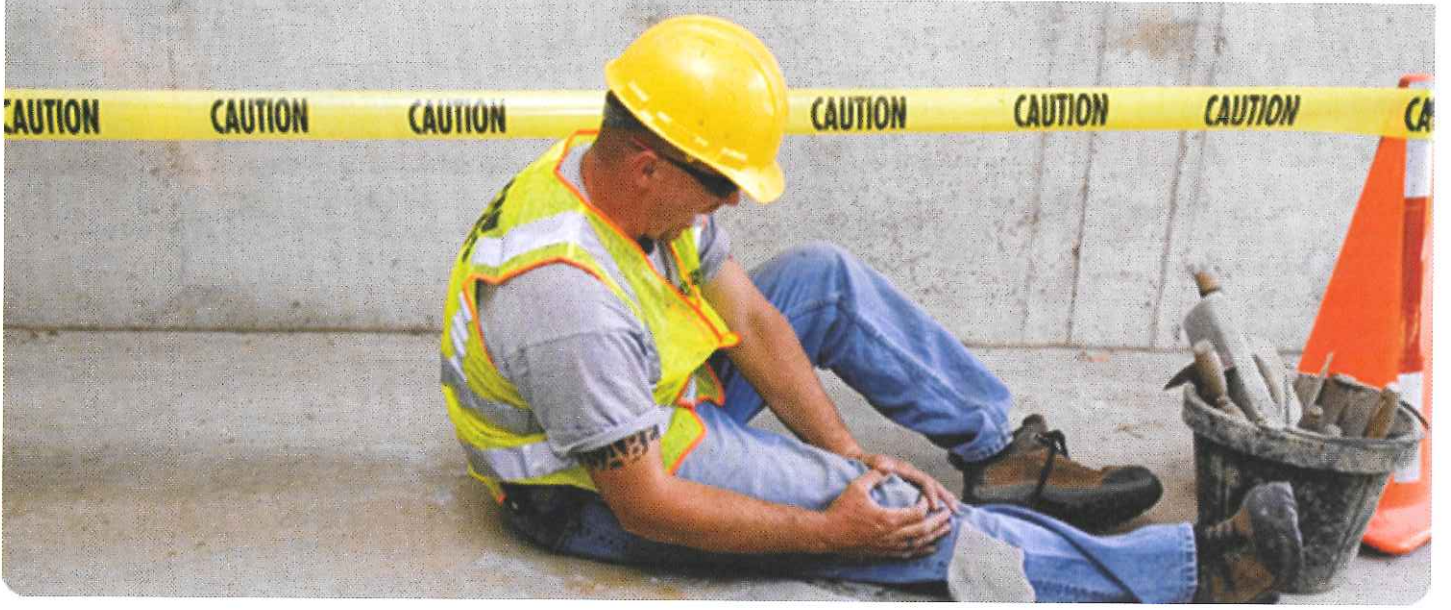
M.K.: Yurt dışındaki bu tür sentetik kauçukların çoğunu biz getiriyoruz ve bant fabrikalarına veriyoruz. Onların çoğu da yurt dışına mal satıyor. Hammadde fiyatlarının düşmesi, bant fabrikalarının da yurt dışında rekabet şansını artırıyor. Ar-Ge si olan tesisler standart dışı mallarla istenilen test değerlerini tutturabiliyor. Bu test değerlerini pahalı standart kauçuklarla da tutturabilirsiniz, standart dışı mallarla da. Standart dışı mallarla ucuza mal edip, ucuza satabiliyorsanız, eбетteki yurt dışında müşteri sizi tercih edecektir. Ben bu konuda üreticilerin araştırmacı olup, bu yolla maliyetlerini düşürüp, dünya pazarlarındaki şanslarını artırmaya çalışmalarını tavsiye ediyorum.

K.D.: Verdiğiniz bilgiler için ve işletmenizin kapılarını bize açtığınız için sektör adına çok teşekkür ediyoruz sayın Kadir Gümüştaş ve Mahmut Karataş. Umarım verdiğiniz değerli bilgilerden Kauçuk Dergisi okurlarının istifadesi olur.

Afa Kauçuk röportajımız burada bitti. Anadolu'nun bağrında Afyonkarahisar Organize Sanayi Bölgesindeki üretimine devam eden bu işletmeyi çok takdirle karşıladığımı belirtmek istiyorum. Ülke ekonomisine katma değer sağlıyorlar. Umarız bu tür işletmelerin sayısı artar, istihdama ve ekonomimize katkısı olur. Afa Kauçuğa Kauçuk Dergisi olarak kapılarını açtıkları için ve verdikleri bilgilerden dolayı çok teşekkür ediyor, işlerinde başarılar diliyoruz.

İş Kazalarına Karşı Mali Sorumluluk Sigortası

Av. Taner ÇALIŞKAN



Bilindiği üzere AB'ye uyum kapsamında; ülkemizde birçok hukuk kuralı değiştirilmektedir. Söz konusu değişikliğe uğrayan mevzuat hükümleri neticesinde uyulması gereken kurallar ve anlayış şekilleri de değişmektedir. Bunun en güzel örneği 30 Haziran 2012 tarihli ve 28339 sayılı Resmi Gazetede yayımlanan 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve bu Kanunun öngördüğü yükümlülüklerdir. Ancak özü itibarı ile gereklilik arz eden bu kanun, küçük işletmeler açısından oldukça sıkıntılı ve ek maliyetler getirecek düzenlemelere sahiptir.

Söz konusu kanun ile getirilen değişiklikleri geçen dönemki yazımızda kısaca izah etmeye çalışmış idik. Ancak söz konusu kanunun uygulamasının kısa makaleler ile öğrenilmesi mümkün değildir. Bu nedenle konu ile ilgili kafanıza takılan hususları doğrudan doğruya Sosyal Güvenlik Kurumlarının İl Müdürlüklerine sorarak ilgili Kurumdan bilgi almak veya en azından bilgi almaya çalışmak en pratik çözüm olacaktır.

Buna karşın meslek odalarına da kanımca çok büyük görevler düşmektedir. Meslek odalarının aidat aldıkları üyelerine bu konuda bilgilendirici belge dağıtmaları kanımca şarttır.

Bununla birlikte bu dönemki yazımızda aslında işverenlerimizi iş kazalarına karşı pratik olarak koruyabilecek en önemli aktör olan İşveren Mali Sorumluluk Sigortası ve genel olarak sigortaların tarihçesinden bahsedilecektir.

Dünyada sigortacılığa benzer ilk uygulamalara günümüzden yaklaşık 4000 yıl önce Babil'de rastlanmaktadır. Zamanın ticaret merkezi durumundaki Babil'de, kervan tüccarlarına borç veren sermayedarlar, kervanların soyulması veya fideye ödeme durumuyla karşılaşmaları halinde tüccarların borçlarını silmekte, buna karşılık borcu tüccarlardan geri aldıkları zaman, taşıdıkları riskin karşılığı olarak ana borç miktarı üzerinden bir miktar para almaktaydılar. Bu olay daha sonra Kral Hammurabi tarafından yasallaştırıldı. Hammurabi Kanunlarının en büyük özelliği, haydutların saldırısına uğrayan kervanların zararlarının bütün diğer kervanlar arasında paylaşılmasını öngörmesiydi. Bu, tehlike paylaşmasının kara taşımacılığındaki ilk örneğidir.

M.Ö. 600 yıllarında Hindular sigorta özelliği taşıyan kredi anlaşmaları yapmaya başladılar. Basit içerikli bu anlaşmalar, toplumdaki sigorta düşüncesini geliştirerek sigortacılıkta ilk adımları ortaya koy-

ması bakımından önem taşımaktadır. Bu tür kredi anlaşmaları Ortaçağ'da da gelişerek deniz ödücü ve nakliyat sigortalarının temelini oluşturmuşlardır.

Sonraları sigortaya daha yakın uygulamalar özellikle deniz ticaretinin geliştiği yerlerde görülmektedir. İlk denizci uluslardan Kartacalılar, Romalılar, Yunanlılar arasında, geminin taşıdığı yük üzerine borç verip geminin limana varamaması riskini taşıyan ve gemi salimen limana döndüğünde, hem verdiği borç miktarını, hem de taşıdığı riziko karşılığı faiz niteliğinde önemli pay alanlar bulunmaktaydı. Alınan bu faizlerin yüksekliği Kilise tarafından hoş görülme-yip, bir süre sonra da yasaklandı. Büyük olasılıkla bu yasak, olabilecek tehlikelere karşı önceden bir prim alma biçimine, dolayısıyla da sigorta fikrinin doğmasına yol açtı.

Prim esaslı sigorta yaklaşık M.S. 1250 yıllarında Venedik, Floransa ve Cenova şehirlerinde görüldü. Gene de bugünkü anlamda sigortadan söz edilebilmesi için 14. yy'ı beklemek gerekti. Ekonomik koşulların değişmesi ile ticaret, 14. yy'dan başlayarak çok önemli gelişmeler gösterdi. O devirde deniz ticaretinde en ileride bulunan İtalya'da sigortaya gereksinim duyuldu ve deniz sigortası kavramı da ilk

defa burada ortaya çıktı. İlk sigorta poliçesi olarak kabul edilen mukavele 23 Ekim 1347 tarihini taşımaktaydı ve İtalya'nın Cenova Limanı'ndan Mayorka'ya "Santa Clara" adlı geminin yükünü temin etmek amacıyla düzenlendi. İlk sigorta şirketi de 1424 yılında, yine Cenova şehrinde kuruldu. Sigorta konusunda ilk kanuni mevzuat ise 1435 yılında yayınlanan Barselona Fermanı'ydı. İtalya'daki başlangıçtan sonra, deniz sigortalarının özellikle 18.yy'da İngiltere'de geliştiği görülmektedir.



Denizde başlayıp gelişen sigortacılık, daha sonraları hayat sigortası fikrinin doğmasına neden oldu. Gemi ve yükünün sigorta edilebilmesi, kaptan, yolcular ve tayfaların da sigorta edilebilmesi fikrini getirdi. 17.yy.'da bir İtalyan bankeri olan Tontin'in getirdiği "Tontines" denilen sistemde, belirli kişiler biraraya gelerek, belirlenen bir süre için ortaya belirli bir para koymakta, süre sonunda hayatta kalanlar parayı aralarında paylaşmaktaydı. İnsanların çoğu, kendilerinin başkalarından daha çok yaşayacaklarına inandıklarından epey rahat gören bu sistemde ölenlerin maddi kayba uğradıkları düşünülerek, öngörülen süreden önce ölenler için de, ölüm rizikosu karşılığı prim ödenmesi öngörüldü. Ve hayat sigortalarına bir geçiş de bu şekilde başladı.

17.yy.'ın ikinci yarısı sigortacılığın gelişmesine yol açan iki önemli olaya sahne olmuştur. Bunlardan ilki sigortacılıkta istatistik metod ve tekniğinin uygulanmaya başlaması (İhtimal Hesapları), ikincisi ise 2 Eylül 1666 tarihinde Londra'da meydana gelen ve dört gün sürerek 13.000 evle 100 kilisenin kül olmasına yol açan büyük yangındır. Kara sigortalarının doğmasına neden olan bu olay, halk üzerinde büyük etki yaratıp böyle felaketlerin sonuçlarına karşı önlem alınması fikrini doğurdu. Gelişen bu fikirden hareketle 1667 yılında "Fire Office" (Yangın Bürosu) kurulmasından sonra 1684 yılında buna rakip bir

ortaklık şeklinde ortaya çıkan ilk yangın sigorta şirketi "Friendly Society" faaliyetine geçti. 1688 yılında İngiltere'de Lloyd's'un temellerinin atılmasıyla sigortacılıkta yeni bir dönem başladı. Londra'da bulunan ve Edward Lloyd adında bir kişinin işlettiği kahvehane, gemi sahipleri, iş adamları ve tüccarların deniz ticaretine ilişkin bilgi alışverişinde bulundukları bir mekan olmuştur. Burada sefere çıkan bir gemi veya geminin yükü üzerine teminat veren kişiler, "Underwriter" sıfatıyla belgeler düzenleyerek faaliyette bulunmaya başlamışlar ve yine bu kişiler Edward Lloyd'un ölümünden sonra, kendi aralarında Lloyd's adında bir topluluk kurmuşlardır. Lloyd's 1871 yılında İngiltere Parlamentosunun çıkardığı bir kanunla birlik haline getirilmiştir. Lloyd's ilk yıllarında sadece deniz sigortaları sahasında faaliyet gösterirken sonraları kara sigortaları sahasına da geçmiş olup, günümüzde her türlü sigortanın yapılabildiği bir kuruluş haline gelmiştir. Lloyd's, dünyada başka benzeri olmayan, tamamen kendine mahsus bir sigorta kuruluşudur. Lloyd's bir sigorta şirketi olmayıp, sigorta teminatı veren şahısların oluşturduğu bir topluluk, bir birlik ve aynı zamanda dünya gemicilik istihbaratı konusunda bir merkezdir. Lloyd's'un en belirgin özelliği Lloyd's üyelerinin bütün varlıklarıyla sorumluluk taşımaları ve hiç bir zaman sigortalı ile doğrudan temas etmemeleri, ilişkinin "Broker" denilen aracı kişi veya firmalarla temin edilmesidir. Broker'lar Lloyd's ile çalışabilmek için buraya kaydolmakta ve müşterinin gerek sigorta gerekse tazminat alma işlerini takip etmektedirler.



Modern sigortacılığın doğuşuna deniz, kara sigortacılığına yangın, kaza sigortacılığına tren kazaları ile ilişkili bireysel kazalar öncülük ederken, sanayinin gelişmesiyle yaşanan büyük teknik hasarlar, mühendislik sigortalarının gelişimine yol açmıştır.

20. yüzyılın başlarında sigorta şirketleri her türlü sigorta ihtiyacına cevap verebilecek şekilde örgütlenmelerini tamamlamış kuruluşlar olarak etkin hizmet verebilecek düzeye ulaşmışlardır.

İşveren Mali Sorumluluk Sigortası

Bir işyerinde işverene bir hizmet sözleşmesi ile bağlı ve Sosyal Sigortalar Kurumu Kanununa tabi çalışanların yükümlülüklerini yerine getirmesi esnasında uğrayacağı zararlar için işverene düşen



hukuki sorumluluğu teminat altına alan bir sigorta türüdür.

Söz konusu sigortanın yaptırılması ile işyerinizde oluşabilecek bir iş kazası neticesinde;

- a) Kazaya uğrayan işçinin açabileceği tazminat davaları,
 - b) İşçinin vefat etmesi durumunda işçinin ailesinin açabileceği davalar,
 - c) SGK tarafından açılacak davalar,
 - d) Dava masrafları ve avukatlık ücretleri
- koruma altına alınmaktadır.

Bu sigortada özellikle;

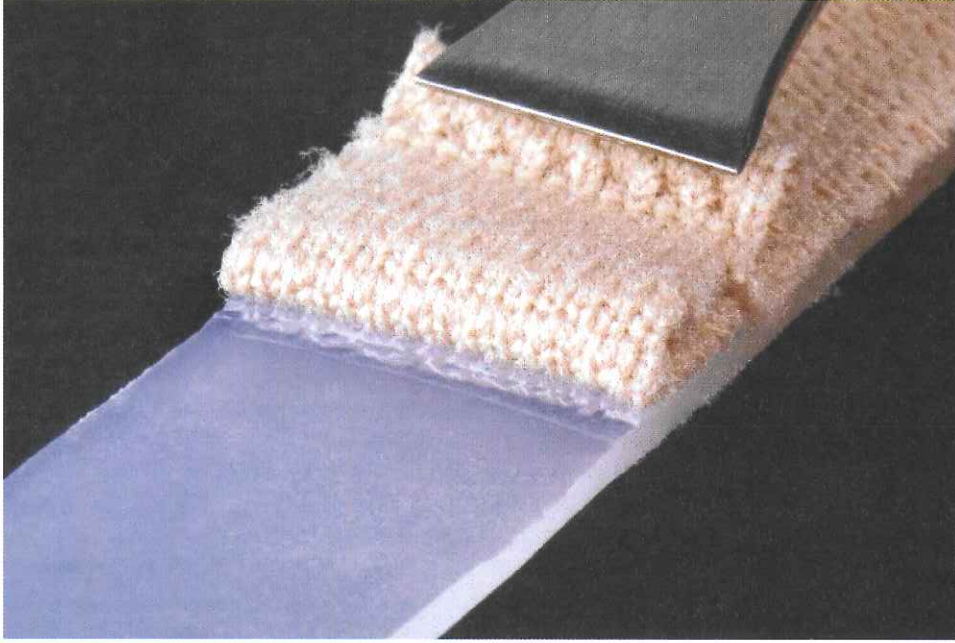
- a) İşveren tarafından sağlanan servis araçlarında meydana gelebilecek kazaların ve
- b) Manevi tazminat taleplerinin poliçe kapsamında olup olmadığına dikkat edilmesi gerekmektedir (Kaynak, Türkiye Sigorta Birliği).

Unutmamalıdır ki ödeyeceğiniz cüzi bir sigorta primi ile yüzbinlerce TL lik tazminatları ödemekten kurtulabilirsiniz.

Bir sonraki sayıda görüşmek dileğiyle, işlerinizde başarılar dilerim.

Tıbbi Uygulamalar İçin Yeni Bio Uyumlu Silikon Yapıştırıcı

Dr.Metin SAVAŞKAN



Tıbbi uygulamalar için geliştirilmiş yeni bir bio uyumlu yapıştırıcı yoğunlaşmayı engelleyen silikon kauçuk formülasyonu ile karşımıza çıkmakta. Mükemmel yapışma özelliklerine sahip ve kolay işlenen bir tek parça yapıştırıcı olan ürün. Sertleştirme sonrasında sıra dışı mekanik güce sahip bir silikon elastomer oluşturur ve tıbbi cihazlarda kalıcı olarak yapıştırılan parçalar için son derece idealdir.

Yeni yapıştırıcı, kimyasal ürünler şirketinin tıp sektörüne yönelik silikon ürünler için tasarlanmış üretim hattının genişletilmesiyle üretilmektedir. Organotin bileşenlerin kullanılmadığı yeni bir katalizör ile formüle edilmiştir. Bu, yeni silikon yapıştırıcının özellikle sağlık açısından güvenle kullanılabilmesini mümkün kılmaktadır. Aynı zamanda bu yeni yapıştırıcı ilgili ISO 10993-1 ve USP Class VI testleri sonucunda bio uyumluluk testlerinde başarılı sonuçlar almıştır.

Bu tür yapıştırıcılar özellikle sertleştiril-

miş silikon parçaların yapıştırılması için ideal olmakla birlikte tekstil yüzeylerin silikona yapıştırılması için de kullanılabilir. Bu malzemenin yapılan kalıplanmış parçalar, önceden astarlamaya gerek olmadan yapıştırılabilir. Sertleştirilmiş silikon yapıştırıcı katmanı, ciddi bir mekanik yükü de destekleyebilir. Farklı sertlikteki model orta sertliktedir, esnektir, gerilme direnci ve yıpranma direnci oldukça yüksektir. Elastik yapıştırıcı katmanı, yapıştırılmış parçalar birbirlerine karşı hareket ederken dahi stabil bir yapışma sağlamaktadır. Bu nedenle, yalnızca cihazların kalıcı olarak bağlanması için değil aynı zamanda protektik ve ortotik cihazların üretiminde kullanılan kalıplanmış silikon parçalar arasındaki son derece esnek yapışkanlar için de oldukça iyi bir seçenektir.

Hafif bir incelme davranışı gösteren macun kıvamında ve kendi kendine düzleşen bir bileşen olan yeni silikon yapıştırıcı, manuel veya otomatik olarak

uygulanabilir ve havadaki neme maruz bırakılarak işlenebilir. Bir katman, 10 dakikadan daha kısa sürede oluşmaktadır.

Bu tür silikonlar organik plastikleştirici içermez, radyasyona dayanıklıdır, hemen sterilize edilebilir ve ilgili ISO 10993 ve USP Class VI testlerine göre bio uyumluluk sertifikasına sahiptir. ISO 10993 değerlendirmesinde malzemeler sitotoksiste, pirojenite ve duyarlılığa göre değerlendirilir. USP Class VI değerlendirme programında akut sistemik ve/veya intrakütanöz toksisite ve kısa dönem implantasyon için testler bulunmaktadır.

Prostetik ve ortotik cihazlarda genellikle tekstil yüzeylerin silikon gibi malzemelerden yapılmış bazı kalıplanmış parçalara yapıştırılması söz konusudur. Yeni silikon yapıştırıcı, stabil elastik bağlar sağlar. Yeni yapıştırıcının çeşitli sertliklerde modelleri ilgili ISO 10993-1 ve USP Class VI testleri sonucunda biyo uyumlu sertifikasını almıştır.

OCI

Carbon Black for your business

SHARED VALUES – SHARED SUCCESS

Ortak Değerler – Ortak Başarı

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

Yarının Ürünleri İçin Yaratıcı Çözümler

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

Polimerlerle Yaşar, Doğru Çözümler Üretiriz

En önemli amacımız, iş ortaklarımızın beklentilerini doğru ve eksiksiz analiz edip, küresel deneyimimiz ve uzmanlaşmış kadromuz ile bu beklentilerin ötesinde çözümler sunmaktır. Ortaklarımıza yaklaşırken bizi yönlendiren prensipler, sadakat, güvenilirlik, müşteri samimiyetine olan saygı ve müşteri hizmetlerine olan yüksek inancımızdır. Hedefimiz plastik

ve kauçuk mamul üreticileri ile hammadde tedarikçileri arasında köprü vazifesi görerek, müşterilerimizin büyümelerine ve başarılarına destek olmaktır.

Brenntag Türkiye Polimer Olarak Kauçuk Endüstrisi İçin Portföyümüz

- EPDM Kauçuklar
- Akseleratörler (Toz ve Granül Formda)
- Vulkanizasyon Kimyasalları
- Antioksidanlar
- Proses Kolaylaştırıcılar ve Kaydırıcı Grupları
- Peroksitler ve Peroksit Koajanları
- Karbon Siyahları
- Vakslar
- Silika ve Silanlar
- Stearik Asitler

Brenntag Kimya Hakkında

Brenntag Türkiye'de, 2003 senesinde temsilci ofis olarak başladığı faaliyetlerine, 2005 senesi itibari ile Brenntag Kimya Tic. Ltd. Şti. olarak devam etmektedir. 2010 yılı itibari ile başta gıda, yem, kauçuk, plastik, deterjan, endüstriyel temizlik, kişisel bakım ve kozmetik, su ve havuz suyu arıtma sektörleri olmak üzere özel ve genel kimyasallarda

her türlü sektöre ulaşmayı hedefleyen bir ürün çeşitliliğine sahip konuma gelmiştir.

Brenntag Kimya Tic. Ltd.Şti.

Genel Müdürlük:

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

Ege Bölge Temsilciliği:

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

Çukurova Bölge Temsilciliği

1. Organize San. Bölge, 1 Nolu Cadde No:15
Başpınar - Gaziantep
Tel: +90 342 337 3074
Fax: +90 342 337 3084

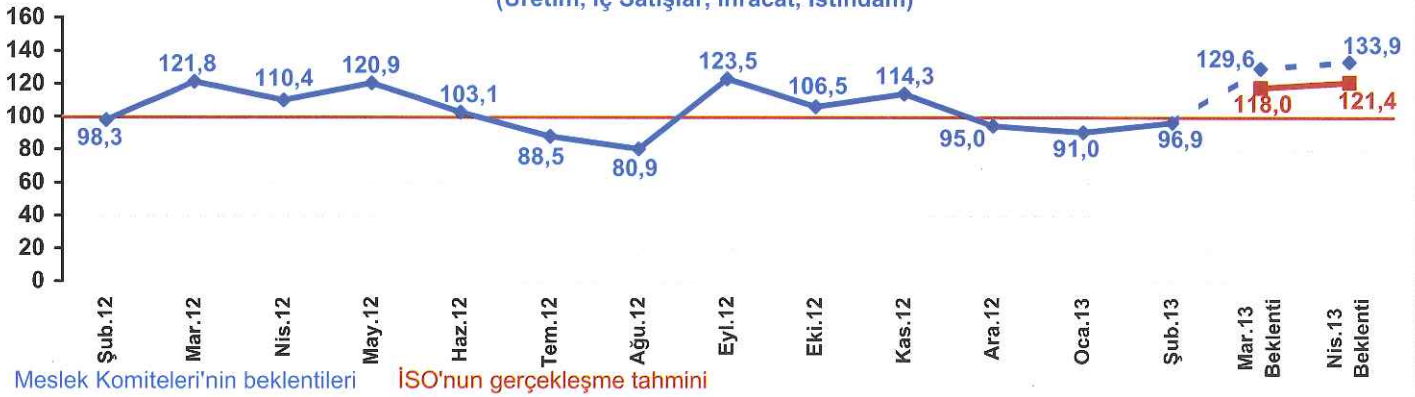
plastikvepolimer@brenntag.com.tr
www.brenntag.com.tr



Meslek Komiteleri Durum Tespit Anketi Sonuçları Mart 2013

SANAYİ GELİŞİM ENDEKSİ

SANAYİ GELİŞİM ENDEKSİ (SGE)
(Üretim, İç Satışlar, İhracat, İstihdam)



İstanbul Sanayi Odası Meslek Komiteleri Sanayi Gelişim Endeksi (SGE), ülkemiz sanayi sektörünün genel eğilimi ile örtüşen ve İstanbul Sanayi Odası tarafından ölçülen üretim, iç satış, ihracat ve istihdam yayılma endekslerinin aritmetik ortalaması ile hesaplanan ekonomik öncü göstergesi niteliği taşımaktadır. Meslek Komitelerimiz tarafından gelen aylık bildirimler ile oluşturulan (SGE) hem güncel dönem için reelekonominin izlenmesini, hem geriye dönük tarihsel verilerle trend analizinin yapılmasını hem de beklentilerle yakın geleceğe dair konjonktürün incelenmesini sağlamakta ve ülke sanayisinin genel görünümüne hakkında tutarlı bilgiler sunmaktadır.

Küresel krizinin en olumsuz etkilediği yıl olan 2009'da Türkiye ekonomisi %4,8 oranında küçülmüş ancak takip eden toparlanma yıllarında ise baz etkisi desteğiyle de oldukça yüksek oranlarda büyüme sergilemiştir. 2010 yılında %9,2 ve 2011 yılında %8,8 gibi oldukça yüksek oranlarda büyüme gösteren Türkiye ekonomisi bunun karşılığında hem tüketim hem de üretim üzerindeki yapısal

sorunlardan dolayı çok yüksek cari açık sorunu ile karşılaşmıştır. Büyüme ve cari açık arasındaki kuvvetli korelasyondan dolayı otoritelerce alınan ekonomiyi soğutucu tedbirler çerçevesinde ise sıkılaştırıcı politikalar devreye alınmıştır. Bu doğrultuda 2012 yılında iç talebin ve özel yatırımların büyümeye etkisi olumsuz bir form alırken %2,2 gibi Türkiye için potansiyelinin oldukça altında bir büyüme oranı ağırlıklı olarak mal ve hizmet ihracatı ve kamu harcamaları ile yakalanabilmiştir.

SGE ve alt endekslerindeki eğilim ise ekonomideki temel bulguları doğrular nitelikte hareket etmektedir. Örnek olarak 2012 yılı genelinde üretim ve iç satışlar endeksi sadece altı kez 100 kritik eşik değerinin üzerinde bulunurken ihracat endeksi ise sekiz kez olumlu atfedilen değerlere erişmiştir. Diğer taraftan istihdam endeksi ise Ocak ve Aralık ayları haricindeki tüm dönemlerde 100 ya da üzerinde tutunmayı başarmıştır.

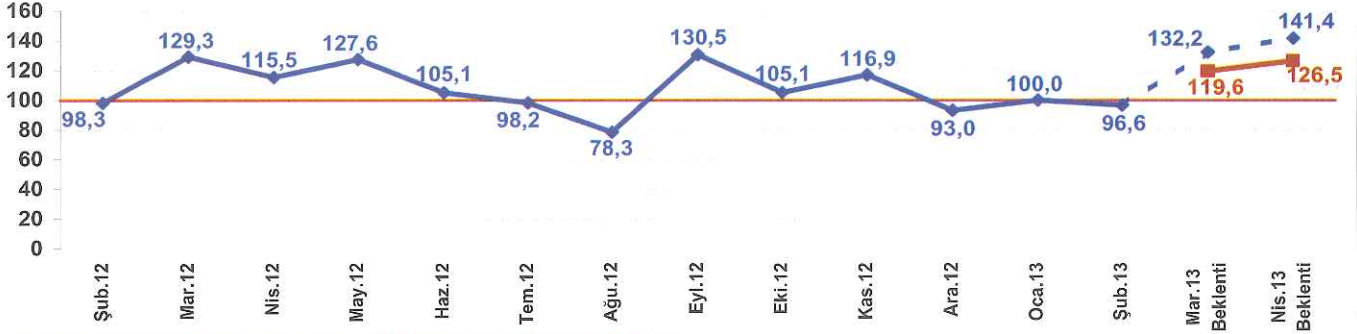
SGE Eylül 2012 döneminde 123,5 ile analize tabii son bir yıllık dönemdeki en yüksek değerine ulaşırken 80,9

değeri ile ise Ağustos ayında en düşük değerinde kalmıştır. Bu durum alt gelişim endekslerinin ortalama da 2012 ilk yarısında aşağı yönlü bozulması ve Eylül ayındaki mevsimsel etkiyle sıçraması ile açıklanabilmektedir. 2013'ün ilk ayında üretim hariç diğer tüm alt gelişim endekslerinin 100 değerinin altında performans sergilemesi neticesinde SGE 91 değerini almıştır. Şubat ayında ise üretim endeksi hariç diğer gelişim endekslerinin bir önceki aya göre artış göstermesi ile SGE 96,9 değerine ulaşmıştır.

Şubat ayında iyimser atfedilecek tek endeks 100 değeri ile istihdam olurken bunun dışındaki gelişim endeksleri nötr seviyenin altında kalarak olumsuz bir görünüm vermişlerdir. Mart ve Nisan aylarına yönelik beklentiler ise tüm endeks değerlerinde oldukça yüksek seyretmektedir. Bu bağlamda SGE Mart ayı beklenti endeksi değeri 129,6 ve Nisan ayı değeri ise 133,9'dur. Meslek Komiteleri'mizin bu dönemlere dair olumlu beklentilerinin ekonomideki geciken canlanmayı işaret etmesi önemli bir çıkarım olarak karşımıza çıkmaktadır.

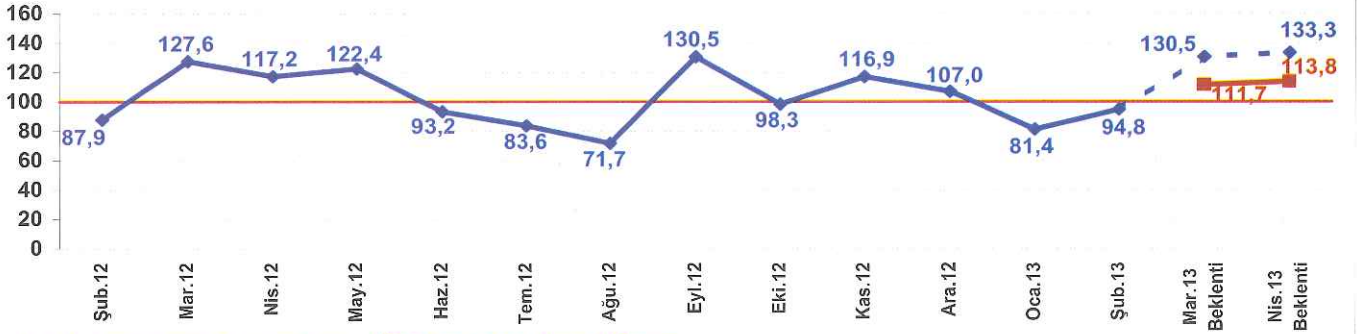
GELİŞİM ENDEKSİLERİ

ÜRETİM ENDEKSİ



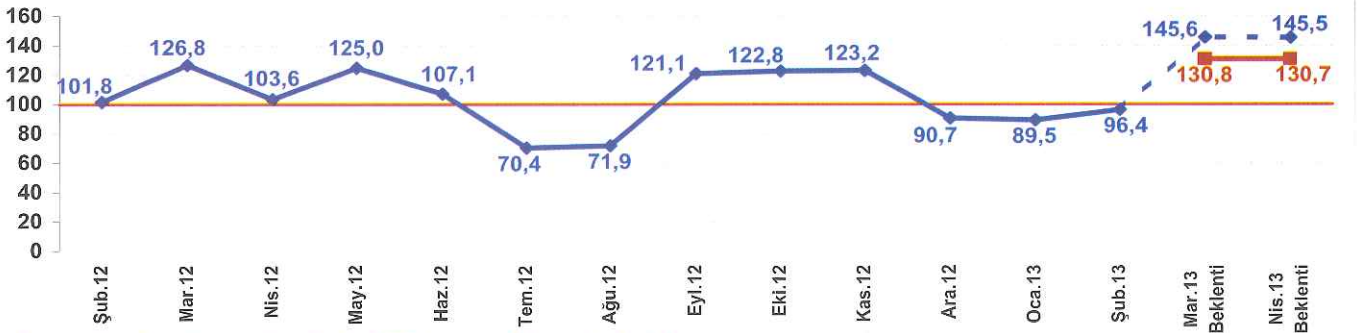
Meslek Komiteleri'nin beklentileri İSO'nun gerçekleşme tahmini

İÇ SATIŞLAR ENDEKSİ



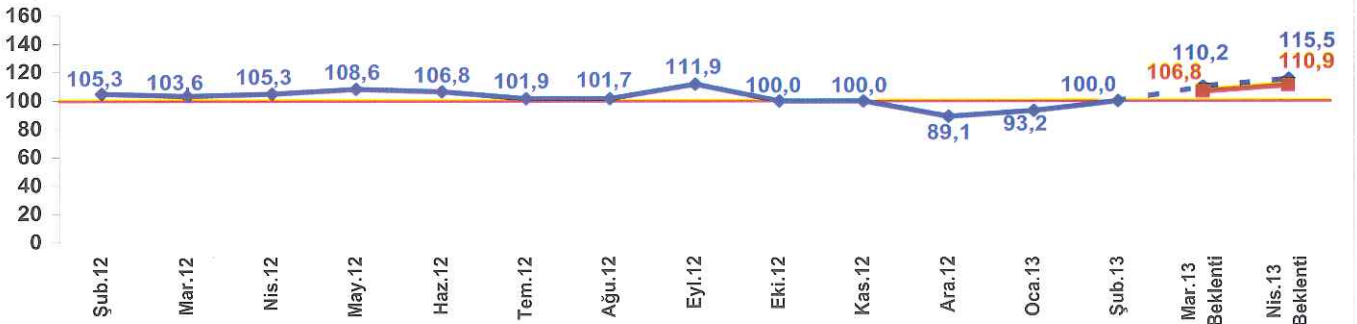
Meslek Komiteleri'nin beklentileri İSO'nun gerçekleşme tahmini

İHRACAT ENDEKSİ



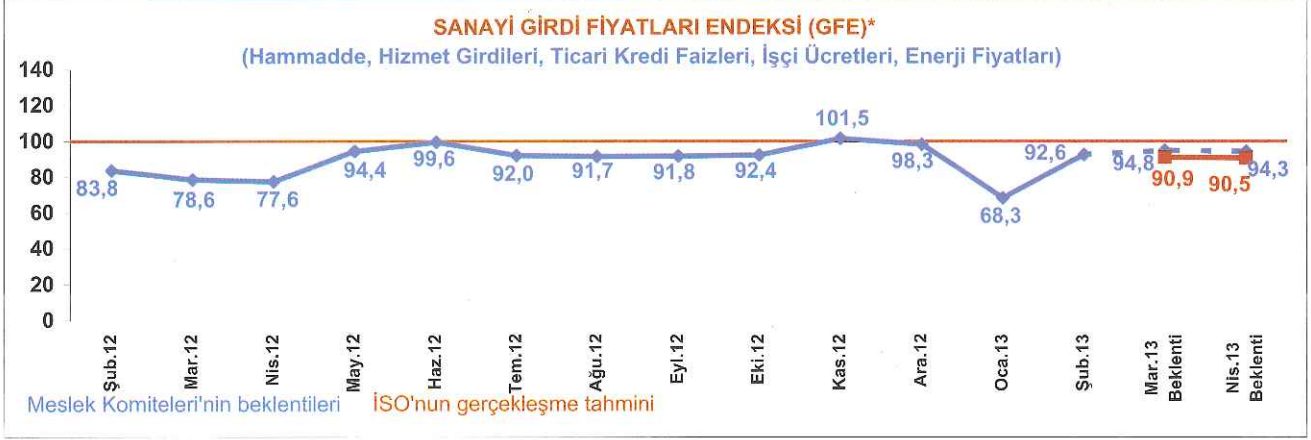
Meslek Komiteleri'nin beklentileri İSO'nun gerçekleşme tahmini

İSTİHDAM ENDEKSİ



Meslek Komiteleri'nin beklentileri İSO'nun gerçekleşme tahmini

SANAYİ GİRDİ FİYATLARI ENDEKSİ



(*) 2013 yılı Ocak ayından itibaren ISO Girdi Fiyatları Endeksi hesaplamasına Enerji Fiyatları Endeksi de dahil edilmeye başlanmış, daha önceki dönemlere ait sonuçlar revize edilmiştir.

Önemli Not: Girdi fiyat endeks değerleri ile maliyetler arasında negatif bir ilişkili bulunmaktadır. Bu nedenle girdi fiyat endeksi ve alt endekslerinin 100 kritik eşik değerinden yüksek olması girdi fiyatlarındaki düşüş eğiliminin ağırlıkta olduğunu göstermekte ve olumlu bir gelişme olarak değerlendirilmektedir.

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

GFE altında yer alan hizmet girdileri ve işçi ücretleri endeksleri mevsimsel etkiler barındırdıklarından, özellikle Ocak ve Temmuz aylarında artan girdi maliyetlerinden dolayı GFE yıllık trendinden saparak düşük seviyelere gerilemektedir. Bu aylar dışında ise GFE genel olarak hammadde fiyatları, ticari kredi faizleri ve enerji fiyatlarındaki gelişmeler ışığında eğilim

sergilemektedir. 2012 yılı Ocak-Nisan dönemleri arasında özellikle hammadde ve enerji fiyatlarındaki artış bildirimlerinin yüksekliğinden kaynaklı olarak düşük değerler alan GFE, Temmuz dönemine kadar hem hammadde fiyatlarındaki düşüş hem de ticari kredi faizlerindeki aşağı yönlü rahatlatma ile bu olumsuz görünümünden bir miktar uzaklaşmıştır. Takip eden dönemlerde Kasım ayına kadar yetersiz ama istikrarlı bir şekilde 91,7 ile 92,4 değerleri arasında hareket eden endeks analize tabii olan son bir yıllık dönemdeki en yüksek değerine 101,5 ile Kasım 2012'de almıştır. Bu toparlanmada en öne çıkan alt girdi kalemi ise şüphesiz TCMB politikaları çerçevesinde alınan faiz düşürücü kararlar ile ticari kredi faiz endeksi olmuştur.

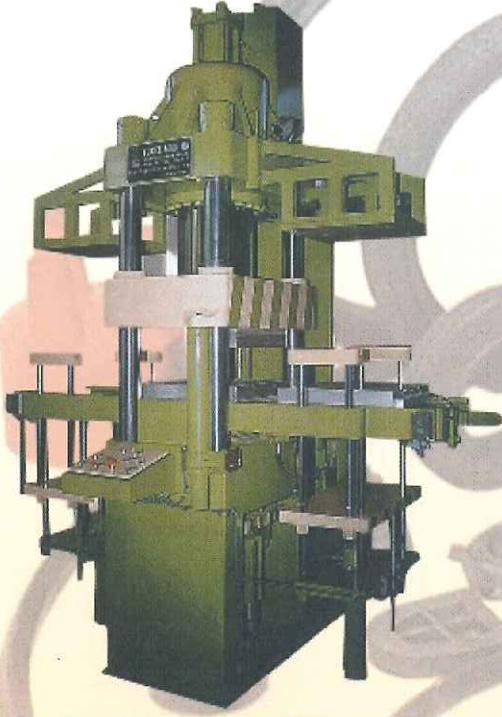
Kasım 2012'de 158,6 gibi oldukça yüksek bir değere ulaşan ticari kredi faiz endeksi, Aralık ve yeni yılın ilk ayında düşüş eğilimine karşın olumlu görünümünü korumuştur. Enerji fiyatlarında ise Mayıs-Ekim 2012 dönemlerinde gözlemlenen olumsuz trend, takip eden dönemlerde kırılarak yukarı yönlü ancak yetersiz bir ivme kazanmıştır. GFE'ye yön veren diğer önemli

girdi endeksi olan hammadde de ise Ekim 2012 ayından Ocak 2013 ayına kadar sürekli bir azalış eğimi dikkat çekmekte olup bu oluşum GFE'yi aşağı yönlü baskı altına almıştır.

Şubat 2013 döneminde tüm girdi endeksleri bir önceki aya göre artış eğilimi sergileyerek GFE'yi Ocak değerinin oldukça üzerine taşımıştır. Hizmet ve işçi ücretlerinde yaşanan mevsimsel etkiler göz ardı edildiğinde GFE'nin Şubat ayı yükselişinde en büyük katkı enerji fiyatlarından gelirken hammadde endeksi oldukça sınırlı bir iyileşme yaşamıştır.

Mart ve Nisan aylarına yönelik beklenti değerlerinde ise GFE sırayla 94,8 ve 94,3 değerlerini almıştır. Beklenti dönemlerinde hammadde endekslerinde belli ölçüde toparlanma göze çarparken ticari kredi faizleri endeksinde ise aşağı yönlü bir bozulma görülmektedir. İşletmelerin finansman koşulları için ticari kredi endeksinin olumlu seyrini koruması ve rekabetçi üretim için temel teşkil eden hammadde ve enerji fiyatları endekslerinin toparlanması azami önem taşımaktadır.

Ayrıntılı bilgi için: www.iso.org.tr



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

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



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

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

Lastik Vulkanize Presleri

Lastik, kauçuk ve sentetik kauçuk gibi
vulkanize malzemeler ile,

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

Rubber Vulcanizing Presses

With vulcanizing materials such as
rubber and synthetic rubber

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



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

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



HLP 1000 Ton
Kalıp sürücülü hidrolik lastik presi

HRP 1000 Tons
Mould driver hydraulic rubber press

Nisan-Haziran 2013 Dünya Kauçuk Plastik Fuarları

Fuar Tarihi	Fuarın adı ve Sergilenecek ürünler	Yeri-Organizasyon
03.04 2013 06.04 2013	TIPREX : Thai International Plastics and Rubber Exhibition for the Indochina Region	Bangkok Thailand
10.04 2013 12.04 2013	PLASTIC JAPAN : Highly-functional Plastic Expo	Tokyo Japan
10.04 2013 12.04 2013	FILMTECH JAPAN : Highly-functional Film Technology Expo	Tokyo Japan
24.04 2013 27.04 2013	SALON INTERNATIONAL DU PLASTIQUE « PLASTIC EXPO » : International Plastic and Rubber Exhibition	Tunis Tunisia
24.04 2013 27.04 2013	TIRES AND RUBBER : International Specialized Exhibition and Conference for Tires, Rubber and Rubber Goods	Moscow Russia
14.05 2013 16.05 2013	DESIGN & MANUFACTURING CANADA : The latest systems, products, and solutions covering the entire manufacturing process from design through distribution	Toronto Canada
20.06 2013 23.06 2013	INTERPLAS THAILAND : International Plastic and Rubber Machinery Exposition	Bangkok Thailand

www.fuartaip.com

Maxi-Blast Inc.

Kauçuk Parçalar İçin Plastik Çapak Alma ve Kalıp Kuşlama Malzemelerinde Dünya Lideri

Çapak Alma Malzemeleri

- Polikarbonat : PC, BT, CG Düşük sıcaklıkta, azotlu çapak alma işlemleri için
- Poliamid : PA, PAC Atmosferik çapak alma işlemleri için

**Hızlı
Güvenli
Ekonomik
Uzun Ömürlü
Kalıbı Aşındırmayan**

Kalıp Kuşlama Malzemeleri

- Type II, Üretim
- Type III, Melamin
- Type V, Akrilik

**Türkiye Temsilcisi
PMB TEKNİK**

Perpa Ticaret Merkezi A-Blok Kat.10 No.1587 34384 Okmeydanı - İstanbul
Tel: 0212-320 47 91 Faks: 0212-210 99 19 e-mail: pmbteknik@gmail.com



Merkez : Hoca Ahmet Yesevi Mh.
Özerler Holding İş Merkezi
Afyonkarahisar / TÜRKİYE
Tel: 0 272 217 66 66
Faks: 0 272 217 67 40

Fabrika: Afyonkarahisar-Ankara Karayolu 2.Km
Afyonkarahisar / TÜRKİYE
Tel: 0 272 223 12 51 - 52
Faks: 0 272 223 12 51 - 52

Özerband bir  Özerler Holding A.Ş. kuruluşudur.

SEKTÖRÜNDE LİDER KURULUŞ



P
u
n
d
a
l
ı
n
ı
n
ı
n

Türkiye Kimya Sektörü Strateji Belgesi ve Eylem Planı 2012-2016 Bölüm-I



Kimya sektörü ürünleri, oldukça geniş bir ürün yelpazesine sahiptir. Sektör; temizlik ürünleri, boya, kozmetik ürünleri, ilaçlar gibi tüketim mallarının yanı sıra; tarım sektörü için gübreler ve tarım ilaçları, kimya sanayinin de dahil olduğu imalat sanayinin ihtiyaç duyduğu organik ve inorganik kimyasallar, boyalar, laboratuvar kimyasalları, termoplastikler ve benzeri ürünleri üretmektedir. Böylesine yoğun ürün yelpazesine sahip olan kimya sektörü, ithalata bağımlı durumdadır. Yurt içinde kullanılan hammaddelerin % 70'i ithal edilmekte, % 30'u ise yerli üretimle karşılanmaktadır.

Hammadde de dışa bağımlılık, plastik sektöründe de önemli bir sorun halindedir. Nitekim; 2011 yılında toplam hammadde arzı içinde yerli üretimin payı % 17, ithalatın payı ise % 83 olarak gerçekleşmiştir. Yerli üretimi bulunan, AYPE, AYPE-T, YYPE, PVC, PP ve PET 'de üretimin toplam arz içindeki payı sırasıyla, % 23, % 15, % 10, % 19, % 15 ve % 18 olarak gerçekleşmiş; ancak

bunların dışındaki tüm plastik hammaddeler, % 100 oranında ithalatla karşılanmıştır.

Kimya sektörü sermaye-teknoloji yoğun bir sektör olduğu için işgücü yoğunluğu düşüktür. Bu nedenle, sektörün imalat sektörü istihdamı içindeki payı, son beş yıldır % 8 düzeyinde seyretmiştir.

Kimya sektöründe kapasite kullanımı, diğer sektörlere verdiği girdiler de göz önünde bulundurulursa, ülkenin genel eğilimine bağlı olarak gelişme göstermiştir. Son dört yılda ağırlıklı kapasite kullanım oranı, % 73,8 düzeyinde gerçekleşmiştir.

2011 yılında, kimya sektörü ithalatı 37,7 milyar ABD doları, ihracatı ise 13 milyar ABD doları olarak gerçekleşmiştir. Kimya sektörü, dış ticaretinin yarısından fazlasını AB ülkeleri ile yapmaktadır.

19/06/2012 tarihli ve 28328 sayılı Resmi Gazete 'de yayımlanarak yürürlüğe giren 15/06/2012 tarihli ve 2012/3305 sayılı "Yatırımlarda

Devlet Yardımları Hakkında Karar" ile düzenlenen esaslar çerçevesinde; Kimya Sektörü yatırımları, Genel Teşvik Uygulamaları, Bölgesel Teşvik Uygulamaları, Büyük Ölçekli Yatırımlar ve Stratejik Yatırımlar kapsamında desteklenmektedir.

Türkiye'de Gayri Safi Yurtiçi Ar-Ge harcamasının Gayri Safi Yurtiçi Hasıla (GSYİH) içindeki payı % 0,73 iken, kimya sektörüne yapılan Ar-Ge harcamasının GSYİH içindeki payı % 0,02'dir. Ülkemiz kimya sanayinin, çevreye zarar vermeyen, katma değeri yüksek ürünlerin üretimi için kendi teknolojisini oluşturan ve geliştiren, rekabet gücü olan bir yapıya kavuşturulabilmesi için; Ar-Ge çalışmalarında gerekli ve önemli bir unsur olan üniversite-sanayi işbirliği çalışmalarında devlet desteğinin artırılması önem arz etmektedir.

Avrupa Birliği Kimyasallar Politikasını teşkil eden REACH Tüzüğü, 01.06.2007'de yürürlüğe girmiştir. Söz konusu tüzüğe göre, AB+AEA (İzlanda, Norveç ve Lihtenştayn)



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

1946'dan Beri "DERBY"



Merkez - Fabrika

Veliköy Sanayi Bölgesi Çerkezköy - Tekirdağ

Tel: 0282 746 11 02 / 4 Hat Faks: 0282 746 11 07

info@derbyconveyor.com

ülkelerinde faaliyet gösteren ve yılda 1 ton veya daha fazla miktarda kimyasal madde üreten veya ithal eden firmaların, söz konusu kimyasal maddeleri, AB örgütlenmesi içerisinde yer alan Avrupa Kimyasallar Ajansı (AKA) yönetimindeki merkezi bir veri tabanına kaydetmesi zorunludur. Tüzüğün tüm uygulamalarından AB' deki üreticiler veya ithalatçılar sorumlu olsalar da; bu yükümlülüklerin AB dışından mal tedarik edilen firmalarla paylaşılacak zorunda olunması, nedeniyle AB dışındaki pazarların da REACH' ten etkilenmesine neden olmaktadır.

2010 yılı programında yer alan tedbir 126 ile sanayiye sektörlerin rekabet gücünün artırılması amacıyla, sektörel stratejilerin ve eylem planlarının hazırlanması görevi, Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığına verilmiştir.

Türkiye Kimya Sektörü Strateji Belgesi ve Eylem Planının hazırlanmasında, Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığının 2010-2014 Stratejik Planı, Türkiye Sanayi Stratejisi, Dokuzuncu Kalkınma Planı (2007-2013) Kimya Sanayi Özel İhtisas Komisyonu Raporu, Ekonomi Bakanlığı koordinasyonunda yapılan I. ve II. Kimya Sektörü Stratejik Plan Toplantısı sonuç raporları, Kimya Kongreleri sonuç raporları, ulusal ve uluslararası sektör sivil toplum kuruluşlarının yayınları ve ilgili kamu kurum ve kuruluşlarının görüşlerinden yararlanılmıştır.

Türkiye Kimya Sektörü Strateji Belgesi, beş ana bölümden meydana gelmektedir. Birinci bölümde, kimya sektörünün mevcut durumu; ikinci bölümde, Stratejinin hazırlanmasında yer alan paydaşlarla birlikte yapılan durum analizi değerlendirilmiştir. Üçüncü bölümde, tüm paydaşların katılımı ile belirlenen kimya sektörü vizyonu, genel amacı ve hedefleri anlatılmıştır. Dördüncü bölümde, uygulama, izleme ve değerlendirmeye yer verilmiştir. Beşinci bölümde ise, eylem planı yer almaktadır.

Stratejinin hazırlanmasında yer alan paydaşlarla birlikte, mevcut durum esas alınarak durum analizi yapılmış olup; buradan sektörün problemlerine ulaşılmış ve söz konusu problemler kullanılarak sektörün öncelikli sorun alanları tespit edilmiştir.

Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığının 2010-2014 Stratejik Planı'nda yer alan vizyonu ve bu vizyona ulaşmaya yönelik amaç çerçevesinde çalışmalar yürütülmüş ve bu bağlamda özel sektör, STK'lar, üniversiteler ve kamu kurum ve kuruluşlarının temsilcilerinin katılımıyla gerçekleştirilen kimya sektörüne yönelik stratejik planın hazırlanması toplantılarında, Türkiye Sanayi Stratejisinin "Orta ve yüksek teknolojili ürünlerde Avrasya'nın üretim üssü olmak" vizyonu dikkate alınarak, Türk Kimya sektörünün uzun dönemli vizyonu "Katma değeri yüksek ürünler üreterek, Türkiye'yi yatırım üssü haline getirmek" şeklinde belirlenmiştir.

Bu vizyon çerçevesinde, Türkiye Kimya Sektörü Strate-

jisi Belgesinin genel amacı ise "Yüksek katma değerli, çevreye ve insan sağlığına duyarlı süreç ve ürünlerle; kimya sektöründe, sürdürülebilir ve rekabetçi bir şekilde dış ticaret dengesini ülke lehine geliştirerek, dünyada söz sahibi bir konuma gelmek " olarak şekillendirilmiştir.

Bu genel amacı gerçekleştirmek üzere, kimya sektörünün öncelikli sorun alanlarından da yola çıkılarak:

- Kimya sektöründe; katma değeri yüksek, insan ve çevre sağlığına duyarlı ürünlerin üretim ve ihracatını geliştirecek politikalar oluşturulması,
- Yüksek katma değerli üretim yapısına geçilerek, ara girdi ithalatının azaltılması,
- Kimya sektörünün genel amacına uygun ulusal Ar-Ge politikaları oluşturularak, Ar-Ge bilincini artıracak uygulamaların hayata geçirilmesi,
- Kimya sektörünün her kademesi için; nitelikli, eğitilmiş, teknoloji ve kalite bilincini özümsemiş, insan gücü yetiştirilmesi,
- Güvene dayalı, paydaşların etkin katılımının sağlandığı, ortak hedeflere yönelebilecek, işbirliği ortamı oluşturulması,
- Yerli ürünlere yönelik talep yaratılarak, dış ticaret dengesinin ülke lehine dönüştürülmesi,

şeklinde altı hedef tespit edilmiştir. Tespit edilen altı hedefe ulaşmak için, 36 eylemin hayata geçirilmesi planlanmaktadır.

Stratejinin hayata geçirilebilmesi için, uygulama izleme ve koordinasyon mekanizmasının oluşturulması büyük önem taşımaktadır. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığının koordinasyonunda, ilgili diğer tüm kurum ve kuruluşların katılımıyla birlikte uygulama süreçlerinin takibi ve koordinasyonu, belirlenen hedeflere ulaşılmasında son derece önemlidir. Bu nedenle tüm paydaşların üzerinde mutabık kaldığı eylem planı ve öngörülen eylemlerin uygulanmasının izlenmesi, Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığının tarafından oluşturulacak Yönlendirme Kurulu vasıtasıyla yapılacaktır. Eylem planında, altı hedefin altında 36 eylem yer almaktadır.

1. GİRİŞ

Türkiye Kimya Sektörü Strateji Belgesi, Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığının 2010-2014 Stratejik Planı, Türkiye Sanayi Stratejisi, Dokuzuncu Kalkınma Planı (2007-2013) Kimya Sanayi Özel İhtisas Komisyonu Raporu, Ekonomi Bakanlığının koordinasyonunda yapılan I. ve II. Kimya Sektörü Stratejik Plan Toplantısı Sonuç Raporları, Ulusal ve Uluslararası Sektör Sivil Toplum Kuruluşlarının yayınlarından yararlanılarak hazırlanmıştır.

Çalışmaların başlangıcı; 21-23.03.2008 tarihlerinde, Silivri/İstanbul'da İstanbul Kimyevi Maddeler ve Muller İhracatçıları Birliği Yönetim Kurulunun kararı ve Ekonomi Bakanlığının onayı ile Türk Kimya Sanayi'nin



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

İçimizdeki çocukça merak ve keşfetme isteği ise hala sürüyor.

Çünkü körukle ilgili yapacağımız **çooooo**ok şey var.



KÜRESEL GÜVEN VE
YEREL SAMİMİYET
GLOBAL TRUST AND
LOCAL SINCERITY

AKTAŞ
HOLDING
www.aktasholding.com

sorunlarının ele alınması, sektörün bugünkü durumu ve geleceğe yönelik görüş ve önerilerin tartışıldığı toplantıya dayanmaktadır. Kimya sektörünün sınırlarının çizilmesi, genelde tartışma yaratan bir konudur. Bu nedenle toplantıda; kimya sektörünün sınırlarının, Birleşmiş Milletlerce hazırlanan ve dünyada yaygın olarak kullanılan "Tüm Ekonomik Faaliyetlerin Uluslararası Standart Endüstriyel Sınıflaması" nda belirtilen sınırlar olmasına ve bu sınıflamaya göre de kimya sektörünün faaliyet alanının; Kimyasalların ve Kimyasal Ürünlerin İmalatı (20), Temel Eczacılık Ürünlerinin ve Eczacılığa İlişkin Malzemelerin İmalatı (21) ve Kauçuk ve Plastik Ürünleri İmalatı (22) olarak belirlenmesi kararlaştırılmıştır.

Bu toplantıya, kimya sektörünü temsil eden özel sektör kuruluşları, kamu kuruluşları ve üniversite temsilcileri katılmıştır. Toplantıda, paydaşlarla birlikte mevcut durum esas alınarak GZFT analizi yapılmış olup; buradan sektörün problemlerine ulaşılmış ve söz konusu problemler kullanılarak sektörün öncelikli sorun alanları tespit edilmiştir. Öncelikli sorun alanlarından hareketle, sektöre ilişkin vizyon ve genel amaç belirlenmiştir. Bu genel amacı gerçekleştirmek üzere, kimya sektörünün öncelikli sorun alanlarından da yola çıkılarak, altı hedef tespit edilmiştir. Kimya Stratejisi'nin genel amacını ve dolayısıyla hedeflerini gerçekleştirmek üzere, kimya sektörünün güçlü ve zayıf yönleri ile sahip olduğu fırsatlar ve karşı karşıya kaldığı tehditler göz önünde bulundurularak, 36 eylem tespit edilmiştir.

21-23.03.2008 tarihinde gerçekleştirilen toplantıda belirlenen stratejik planın değerlendirilmesi amacıyla, 21.02.2009 tarihinde "II. Kimya Sektörü Stratejik Planı Toplantısı", Dış Ticaret Kompleksi/İstanbul adresinde gerçekleştirilmiştir. Bahse konu toplantı ile, 2008 yılında tüm dünyada yaşanan ekonomik krizin ülkemiz kimya sanayine etkileri de dikkate alınarak, birinci toplantıda ortaya çıkan sonuçlar revize edilmiştir.

I. ve II. Stratejik Plan çalışma sonuçları, Türkiye Kimya Sanayicileri Derneği ile ortaklaşa yapılan çalışmalar sonucunda değerlendirilmiş ve Kimya Sektörü Strateji Raporu taslak metni hazırlanmıştır.

Türkiye Kimya Sanayicileri Derneği koordinasyonunda 17-18.12.2009 tarihinde yapılan VII. Kimya Sanayi Kongresinde, rapor üzerinde görüş alışverişinde bulunulmuştur. Ayrıca taslak rapor, elektronik ortamda ilgili kamu kurum ve kuruluşlarına da gönderilmiştir. Rapor, 27.01.2010 tarihinde yapılan Kimya Teknik Komitesi (KİMTEK) toplantısında gö-

rüşülmüş ve akabinde resmi yazı ile 22.02.2010 tarihinde ilgili kurum ve kuruluşların görüşüne sunulmuştur. Gelen görüşler, ilgili kurumların karar vermeye yetkili üst düzey temsilcilerinin katılımı ile 20.04.2010 tarihinde Bakanlığımızda yapılan genişletilmiş KİMTEK toplantısında ve 15.03.2011 tarihinde Türkiye Odalar Borsalar Birliğinde yapılan Türkiye Kimya Sanayi Meclis toplantısında, tekrar değerlendirilmiştir.

2. MEVCUT DURUM

Türk kimya endüstrisi, ağırlıklı olarak petrokimya, sabun, deterjan, gübre, ilaç, boya-vern timer, sentetik elyaf, soda gibi çeşitli kimyasal hammadde ve tüketim ürünlerinin üretiminin gerçekleştirildiği tesislerden oluşmaktadır. Sektörde faaliyet gösteren firmalar, ölçek ve sermaye kaynakları açısından farklılık göstermektedir. Sektörde yer alan firmaların önemli bir kısmı, küçük ve orta ölçekli işletmelerden oluşmakla birlikte; büyük ölçekli firmalar ile çok uluslu şirketler de sektörde göstermektedir.

Türk kimya sanayinin 2011 yılı TÜİK verilerine göre ithalatı 37,7 milyar ABD doları iken ihracatı 13 milyar ABD doları olarak gerçekleşmiştir. Bu da Türk Kimya Sanayinin hammadde ve teknoloji bakımından dışa bağımlı bir sektör olduğunu ve bu itibarla kimya sanayinde ithal ikamesi mahiyetinde yatırımlar yapılmasının önümüzdeki yıllarda büyük önem taşıdığını göstermektedir.

Kimya sanayi, lojistik önemi açısından, çoğunlukla ülkenin kıyı bölgelerinde lokalize olmuştur. Petrol ve petrol ürünleri, deterjan, sabun, ilaç kimyasalları, boya gibi ürünleri üreten kimya firmalarının çoğu, Marmara Bölgesinin üç büyük sanayi ili olan İstanbul, Kocaeli ve Sakarya'da, Ege Bölgesinde İzmir'de yerleşim gösterirken; gübre ve petrol ürünleri firmalarının çoğu, Akdeniz Bölgesinde toplanmıştır. Ayrıca Akdeniz Bölgesinde, ana ham maddelerden olan soda, bikromat gibi önemli üretim merkezleri de bulunmaktadır. Karadeniz Bölgesinde ise, gübre fabrikaları göze çarpmaktadır.

2.1. Kapasite ve İstihdam

2.1.1. Kapasite Kullanımı

Kimya sektöründe kapasite kullanımı, diğer sektörlerde verdiği girdiler de göz önünde bulundurulursa, ülkenin genel eğilimine bağlı olarak gelişme göstermiştir. Son dört yılda ağırlıklı kapasite kullanım oranı, % 73,8 düzeyinde gerçekleşmiştir.

Tablo 2.1. Yıllara Göre Kapasite Kullanım Oranı (Ağırlıklı Ortalama %)

	2008	2009	2010	2011
Kimyasalların ve Kimyasal Ürünlerin İmalatı	72,43	68,94	80,37	82,57
Temel Eczacılık Ürünlerinin ve Eczacığa Ait Malzemelerin İmalatı	75,12	70,85	72,6	74,74
Kauçuk ve Plastik Ürünleri İmalatı	74,49	64,34	73,05	76,18
KİMYA SEKTÖRÜ ORTALAMASI	74,01	68,04	75,34	77,83

Kaynak: TCMB (NACE REV.2 Kod:20-21-22)

2.1.2. İstihdam ve İşyeri Sayısı

TÜİK verilerine göre, 2004 yılında kimya sektöründe 191.348 kişi istihdam edilirken; bu rakam beş yılda % 19,92 artarak, 2009 yılında 229.465'e ulaşmıştır. Kimya sektörü istihdamının imalat sanayi içindeki payı 2004 yılında % 7,96 iken, 2009 yılında % 8,88'e yükselmiştir.

Tablo 2.2. Kimya Sektöründe Çalışan Sayısı

	2004	2005	2006	2007	2008	2009
GENEL TOPLAM	7.541.452	8.939.894	9.419.476	9.829.061	10.087.751	9.526.769
İmalat Sanayi	2.404.342	2.583.747	2.684.240	2.776.303	2.858.485	2.584.773
İmalat Sanayi İçerisindeki Payı (%)	7,96	7,86	7,91	7,62	8,03	8,88
KİMYA SEKTÖRÜ	191.348	203.330	212.513	211.675	229.759	229.465

Kaynak: TÜİK

2009 yılı itibarıyla kimya sektöründe 21.836 işyeri bulunmaktadır. İmalat sanayinde faaliyet gösteren firmaların % 6,81'i, kimya sektöründe yer almaktadır.

Tablo 2.3. Kimya Sektöründe Girişimci Sayısı

	2004	2005	2006	2007	2008	2009
GENEL TOPLAM	2.002.834	2.393.578	2.473.841	2.567.704	2.583.099	2.483.300
İMALAT SANAYİ	281.029	302.459	309.841	316.596	321.652	320.815
İmalat Sanayi İçerisindeki Payı (%)	5,15	5,55	5,48	5,83	5,86	6,81
KİMYA SEKTÖRÜ	14.489	16.796	16.987	18.475	18.858	21.836

Kaynak: TÜİK

Bunları Biliyor musunuz?

2.2. Üretim ve Ciro

2.2.1. Üretim

TÜİK verilerine göre, kimya sektörünün 2009 yılındaki üretim değeri; 2008 yılına göre % 0,6 azalmış olmasına rağmen, imalat sanayi içindeki payı % 10,8'den 12,2'ye yükselmiştir. Kimya sektöründe (Kimyasalların ve Kimyasal Ürünlerin İmalatı, Temel Eczacılık Ürünlerinin ve Eczacılığa Ait Malzemelerin İmalatı ve Kauçuk ve Plastik Ürünleri İmalatı) 2009 yılı üretim değeri, yaklaşık 51 milyar TL olarak gerçekleşmiştir.

Tablo 2.4. Üretim Değeri (TL)

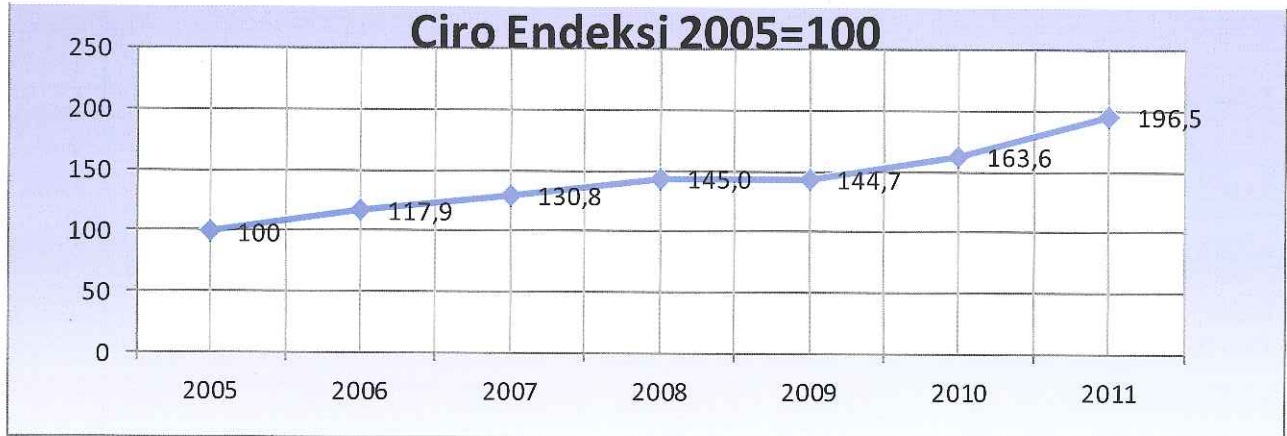
	2008	2009
GENEL TOPLAM	1.019.681.427.684	956.651.294.368
Türkiye Üretimi İçindeki Payı (%)	5	5
İMALAT SANAYİ	477.139.486.466	420.380.698.940
İmalat Sanayi İçindeki Payı (%)	10,8	12,2
KİMYA SEKTÖRÜ	51.431.333.001	51.123.821.090

Kaynak: TÜİK

2.2. Üretim ve Ciro

Kimya sektöründe ciro endeksi, 2008 yılına kadar her yıl, ortalama % 13,2 oranında artmıştır. 2008 yılının üçüncü çeyreğinden itibaren düşüşe geçen endeks, 2009 yılını 144,7 puanla kapatmıştır. 2009 yılının ikinci yarısından itibaren tekrar yükselişe geçen endeks, bir önceki yıla göre % 13 artarak, 2010 yılını 163,6 puanla kapatmıştır. 2011 yılında da artışına devam eden ciro endeksi, 196,5 puana ulaşmıştır.

Şekil 2.1. Kimya Sektöründe Aylık Sanayi Ciro Endeksi



2.3. Dış Ticaret

Kimya sektörü, günümüzde sanayileşmiş ülkelerde; enerji, tarım, sağlık, ulaştırma, gıda, inşaat, elektronik, tekstil ve çevre koruma gibi alanlara sağladığı yüksek katma değer içeren ürünler ve bu sektörlerle sağladığı teknolojik yenilikler nedeniyle, lokomotif sektör konumundadır.

Kimya sektörü ithalatı, ekonomik krizin etkileri sonucu 2009 yılında, 2008 yılına göre % 21 oranında azalarak, 24 milyar ABD doları olarak gerçekleşmiştir. 2010 yılında ekonomik krizin etkilerini atlatan sektörün ithalatı, 2009 yılına göre % 26,75 oranında artarak 30,6 milyar ABD dolarına yükselmiş ve 2011 yılında ise bir önceki yıla göre % 23,5 artarak, 37,8 milyar ABD dolarına ulaşmıştır.

Tablo 2.5. Kimya Sektörü İthalatı (Bin ABD Doları)

	2007	2008	2009	2010	2011
Kimyasalların ve Kimyasal Ürünlerin İmalatı	19.800.222	22.273.924	16.992.636	22.309.364	28.204.577
Temel Eczacılık Ürünlerinin ve Eczacılığa Ait Malzemelerin İmalatı	3.829.048	4.735.852	4.419.350	4.770.114	5.065.192
Kauçuk ve Plastik Ürünlerinin İmalatı	3.115.400	3.453.795	2.709.151	3.493.202	4.483.847
KİMYA SANAYİ TOPLAMI	26.774.670	30.463.571	24.121.137	30.572.680	37.753.616
İmalat Sanayi İçindeki Payı (%)	19,95	20,21	21,66	20,98	20,5
İMALAT SANAYİ TOPLAMI	134.213.655	150.711.582	111.342.174	145.714.811	184.264.019
Genel İthalat İçindeki Payı (%)	15,74	15,08	17,12	16,48	15,68
GENEL ÜLKE İTHALATI	170.062.715	201.963.574	140.928.421	185.544.332	240.833.236

Kaynak: TÜİK (ISIC Rev 4 Kod:20,21,22)

2009 yılı kimya sektörü ihracatı, ekonomik krizin etkileri sonucu, 2008 yılına göre % 14,48 oranında azalarak, 8 milyar ABD doları olarak gerçekleşmiştir. 2010 yılında ise ihracatımız, bir önceki yıla göre % 27,42 oranında artarak, 10,6 milyar ABD doları olmuştur. Bu değer 2011 yılında ise, bir önceki yıla göre % 22,5 artarak, 13 milyar ABD Dolarına ulaşmıştır.

Tablo 2.5. Kimya Sektörü İthalatı (Bin ABD Doları)

	2007	2008	2009	2010	2011
Kimyasalların ve Kimyasal Ürünlerin İmalatı	19.800.222	22.273.924	16.992.636	22.309.364	28.204.577
Temel Eczacılık Ürünlerinin ve Eczacılığa Ait Malzemelerin İmalatı	3.829.048	4.735.852	4.419.350	4.770.114	5.065.192
Kauçuk ve Plastik Ürünlerinin İmalatı	3.115.400	3.453.795	2.709.151	3.493.202	4.483.847
KİMYA SANAYİ TOPLAMI	26.774.670	30.463.571	24.121.137	30.572.680	37.753.616
İmalat Sanayi İçindeki Payı (%)	19,95	20,21	21,66	20,98	20,5
İMALAT SANAYİ TOPLAMI	134.213.655	150.711.582	111.342.174	145.714.811	184.264.019
Genel İthalat İçindeki Payı (%)	15,74	15,08	17,12	16,48	15,68
GENEL ÜLKE İTHALATI	170.062.715	201.963.574	140.928.421	185.544.332	240.833.236

Kaynak: TÜİK (ISIC Rev 4 Kod:20,21,22)

Bunları Biliyor musunuz?

2011 yılında kimya sektöründe en fazla ihracat yaptığımız ülke grubu, 5,3 milyar dolar ile AB-27 ülkeleri olmuştur. AB-27'yi, 2.978 milyon dolarla Yakın ve Orta Doğu ülkeleri, 1,6 milyar dolarla Diğer Avrupa ülkeleri izlemiştir.

2011 yılında kimya sektöründe en fazla ithalat yaptığımız ülke grubu ise, 18,8 milyar dolarla AB-27 ülkeleri olmuştur. AB-27'yi, 7,9 milyar dolarla Diğer Asya ülkeleri izlemiştir.

Tablo 2.7. Kimya Sektöründe Coğrafi Bölgelere Göre Dış Ticaret (ABD Doları)

ÜLKE GRUBU	ISIC Rev 4	2010		2011	
		İhracat	İthalat	İhracat	İthalat
Avrupa Birliği 27	20-21-22	4.207.356.982	16.078.390.867	5.274.789.532	18.768.801.579
Diğer Avrupa (AB Hariç)	20-21-22	1.314.026.397	2.338.946.843	1.555.152.245	2.917.019.296
Kuzey Afrika	20-21-22	751.739.145	876.557.513	661.281.748	912.982.352
Diğer Afrika	20-21-22	197.565.819	48.652.163	298.527.346	69.654.516
Kuzey Amerika	20-21-22	309.503.106	1.895.935.848	371.589.749	2.557.808.807
Orta Amerika ve Karayipler	20-21-22	61.427.906	116.694.506	49.656.748	153.017.243
Güney Amerika	20-21-22	153.806.143	211.090.574	173.005.535	285.298.447
Yakın ve Orta Doğu	20-21-22	2.208.924.902	2.708.858.233	2.978.021.657	3.762.773.886
Diğer Asya	20-21-22	1.205.651.234	5.999.091.241	1.386.822.780	7.989.694.815
Avustralya ve Yeni Zelanda	20-21-22	38.881.223	76.375.114	57.139.281	65.526.839
Diğer Okyanusya ve Kutup Böl. Ülkeleri	20-21-22	1.311.888	84,218	1.339.458	28.127
Kesinleşmemiş Ülke ve Askeri Bölgeler	20-21-22	651.871	866.640	920.611	2.800.512
Serbest Bölgeler	20-21-22	187.333.173	221.136.453	223.775.222	268.209.692
TOPLAM		10.638.179.789	30.572.680.213	13.032.021.912	37.753.616.111

Kaynak: TÜİK (ISIC Rev 4 Kod:20,21,22)

Kimya sektörü 2011 yılında en fazla ihracatı, 3.717 milyon dolar ile Plastik Ürünlerin İmalatı sektöründe gerçekleştirmiştir. Bu sektörü, 2.047 milyon dolar ile Temel Kimyasal Maddelerin İmalatı sektörü ve 1.382 milyon dolar ile İç ve Dış Lastik İmalatı sektörü izlemiştir.

2011 yılında en fazla ithalat yaptığımız alt sektör, 10.814 milyon dolar ile Birincil Formda Plastik ve Sentetik Kauçuk İmalatı sektörü olmuştur. Bu sektörü, 7.902 milyon dolar ile Temel Kimyasal Maddelerin İmalatı ve 5,1 milyar dolar ile Eczacılıkla İlgili Ürünlerin, Tıbbi Kimyasal ve Bitkisel Ürünlerin İmalatı sektörleri izlemiştir.

Marara
Dış Ticaret Ltd.



TEKNİK HAMURLAR İLE MUKAVEMET MALZEMELERİNİN UYUMUNDA UZMAN ORTAĞINIZ

► Geri Dönüştürülmüş Tabii Kauçuk

► Standart Rejenere Kauçuk

GR 444

GR 555

Özel Rejenere Kauçuk

T1010 – Hamur Tipi

► T444/HT555 - Yüksek

► Mukavemet

EP101 – EPDM

BT999 – Butil

PVC/Nitril 70:30

Kükürt

Çinko - Beyaz Mühür

► Hexamethoxymelamin(HMMM)

Aramid iplikler

RFL banyolu PVA Tek Kord

Memnbran / Diyafram Bezleri

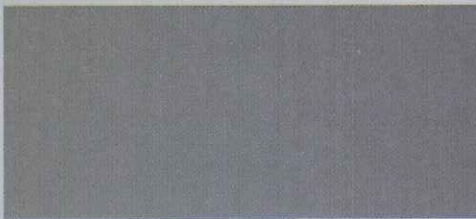
Kord Bezleri

EE/PP/EP Bezler

RFL banyolu Tek Kord

Yüksek Mukavemetli Polyester İplikler

Polypropilen Bezler



T : 0216 313 44 80 - 81

F : 0216 313 44 82

sales@marara.com.tr

http : // marara.com.tr

Bir Yönetim Sistemi Olarak OHSAS

Nurten NAYİR / İnsan Kaynakları Yöneticisi

İşletmelerde karşılaşılan en önemli insan kaynakları sorunlarından biri, çalışanların emniyetli ve sağlıklı bir çalışma ortamına sahip olmamalarıdır. İşletmelerin daha iyi rekabet koşullarına ulaşabilmesi için çalışanların iş sağlığı ve güvenliği konusunda planlı ve sistemli çalışmalar yürütmeleri gerekmektedir.

ISO 9001 VE ISO 14001 gibi standartlar kalite ve çevre yönetimleri üzerine yoğunlaşmış, dolayısıyla işletmelerde iş sağlığı ve güvenliğinin sağlanması ve sürekli iyileştirilerek korunabilmesi için ayrı bir standarda gereksinim duyulmuştur. Avrupa Birliği ile entegrasyonda da en önemli konulardan olan iş sağlığı ve güvenliği, ayrıca Çalışma Kanununda da yaklaşık olarak bu standardın bütün isteklerini içermektedir. Bununla birlikte 30.06.2012 tarihinde yürürlüğe giren ve çalışma hayatına damgasını vuran İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu da OHSAS çalışmalarına daha fazla ivme kazandırmaya başlamıştır.

OHSAS 18001, BSI (British Standards Institute) tarafından yayınlanmış olan "İş Sağlığı ve Güvenliği" standardıdır. "Occupational Health and Safety Assessment Series" kısaltması olan OHSAS, kalite yönetim sistemleri (ISO:9001) veya çevre yönetim sistemleri (ISO:14001) benzeri bir yönetim sistemi olup, iş sağlığı ve güvenliği alanında metodik çalışmaları düzenler. OHSAS Kalite Yönetim Sistemi, planla-uygula-kontrol et-önlem al (PUKÖ) çevrimi dahilinde sürekli iyileştirmeyi amaç edinerek kendisini ve mevcut iş sağlığı ve güvenliğini geliştirmeyi hedefler. OHSAS 18001, iş sağlığı ve güvenliği konusundaki gereklilikleri belirlemesi ile birlikte ayrıca kalite ve çevre standartları ile uyumlu uluslararası bir

standarttır.

OHSAS 18001 kuruluşların ürün ve hizmetlerinin güvenliğinden çok çalışanın sağlığına ve işin güvenliğine yönelik bir standart ve bir yönetim felsefesidir.

Kılavuz niteliği taşıyan ilk sağlık ve güvenlik standardı olan "BS 8800 Mesleki Sağlık ve Güvenlik Yönetim Sistem Rehberi" 1996'da İngiliz Standartlar Enstitüsü (BSI) tarafından yayınlanmıştır. Kılavuz niteliği taşıyan bu ilk standart kurumların belgelendirilmesine yönelik bir temel teşkil etmemektedir. Ancak yayınlanan bu standartlar BS 8800'u temel almalarına rağmen birbirlerinden içerik ve uygulama bakımından farklılıklar göstermekteydi. Bunun üzerine BSI öncülüğünde uluslararası kabul edilebilecek bir sağlık ve güvenlik standardı hazırlanmasına yönelik bir komisyon toplanması kararlaştırılmış ve bu komisyonun çalışmaları sonucunda 1999 yılında OHSAS 18001 standardı oluşturulmuştur.

OHSAS 18001'in temel amacı; iş sağlığı ve güvenliği ile ilgili yasal mevzuatın ışığı altında, kuruluştaki söz konusu riskleri ortadan kaldırarak veya en aza indirerek, sağlıklı, güvenli bir çalışma ortamı oluşturmak ve bu ortamı yönetmektir.

OHSAS genel yönetim sisteminin bir parçasıdır. OHSAS işyerinde üretim ve hizmet güvenliğinden daha çok İSİG risklerinin ortadan kaldırılmasına yöneliktir.

OHSAS YS'nin amacı, mevzuatla uyumlu olarak işyerindeki İSİG risklerini sürekli kontrol altında tutarak, bu risklere karşı gerekli önlemleri zamanında almaktır.

OHSAS YS'nin başarılı olması için, uy-

gulamaları, yazılı olarak izlenilerek ve kontrol altında bulundurularak, İSİG performansının sürekli geliştirilmesi amaç edinilmelidir. Bu süreçte, her seviyede işyeri çalışanlarının ayrı ayrı kendi İSİG yükümlülüklerini bilebilmeleri için gerekli bütün eğitim programları düzenlenmelidir. Bu süreç bir yönetim kültürü olarak firma genelinde benimsenerek ve her çalışanın ayrı ayrı katkısı sağlanmalıdır.

İSİG kayıt ve verilerinin tanımı, bakımı, kullanımı, incelenmesi ve denetimi belirli prosedür içinde yapılmalı, kayıt ve veriler okunaklı, kolayca tanınabilir, izlenebilir, kolay ulaşılabilir, bozulma ve kaybolmaya karşı korumalı şekilde arşivlenmelidir.

OHSAS 18001 Yönetim Sisteminde, İSİG düzenlemelerinin uygunluğu, uygulamaların gereğince yapılıp yapılmadığı, özerk kişilerce denetlenmeli, daha önceki denetim sonuçları da incelenmeli ve son denetimin sonuçları işverene bildirilmelidir.

Sonuç olarak, birçok kuruluş, değişen yasalara uyum sağlamak ve iş güçlerini korumak amacıyla risk yönetimi stratejilerinin bir parçası olarak bir İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemi uygulamaktadır. Bu sistem, kuruluşların tutarlı bir şekilde sağlık ve güvenlik risklerini tanımlamasına ve denetlemesine, kaza risklerinin azaltılmasına, yasalara uyuma yardımcı olmasına ve genel performansı artırmaya olanak sağlayan bir çerçeve sunarak güvenli ve sağlıklı bir çalışma ortamının oluşmasına destek ve teşvik verecektir.

KAYNAK: Aydın Üniversitesi 1. Kalite Zirvesi'nde yapılan sunum metni / Nurten NAYİR (15.11.2012)

KOBİ'ler ve İHRACAT

Ayten NAYIR

Ekonomik yapı içerisinde ihracat artışını sağlayacak dinamik sistemler KOBİLER...

Günümüzde sadece KOBİ'lerin değil tüm şirketlerin hayal ettiği ve ulaşmak için çaba gösterdiği alanlardan biri İHRACAT...

Genel anlamıyla yurtdışına mal satmak olarak adlandırılan ihracat, kendi içerisinde birçok konuyu da barındıran geniş bir kavramdır. İçinde barındırdığı birçok konunun işlevsellik kazanması sonucunda satışa dönüşmektedir.

Zaman, emek ve sabır üçlüsünden oluşan ihracat için KOBİ'lerimizin başlangıçta yapması gereken, bu işin ne kadar önemli olduğunun bilincinde olmaları ve gerçekten bu işi yapmayı isteyip istemediklerine karar vermeleridir. Rekabetçi yapıya sahip olan ve yeni taleplere kolaylıkla uyum sağlayabilen KOBİ'ler bu işe karar verdikten sonra yapılacak ilk şey, işin başında yetkili bir kişinin bulunduğu düzgün ihracat departmanı kurmak olmalıdır. İlgili birim kurulduktan sonra ihracata yön verecek olan yer bu noktadır. Bundan sonra yapılması gerekenler aslında çok basit ama düzenli takip edilmesi gereken önemli ayrıntıları içermektedir. İhracat birimi faaliyete geçtikten sonra bu işle ilgilenilecek olan kişinin sistemi verimli bir şekilde yürütmesi, alanında kendini çok iyi yetiştirmesi, sistemin sürekliliğini kontrol ederek yenilikleri departman bünyesine katması gerekmektedir. Sistem oturduktan ve eksiklikler tamamlandıktan sonra yapılacak olan bir diğer iş, hedef pazar çalışmalarına başlamak ve belirli süreçlerde hedef pazarın nabzını yoklamak olmalıdır. Bunu yaparken firmaların web sitelerinin ve tanıtım faaliyetlerinin çok güçlü ve hedef ülke yapılarıyla uyumlu olması gerekmektedir. Hedef pazar analizinde sadece önemli olan hedeflenen ülkeler ve müşteriler değil aynı zamanda bu ülkelerde faaliyet gösteren rakiplerdir. Rakibi ve pazarı analiz etmenin birkaç yolu bulunmaktadır. İhracatla ilgili web sitelerini düzenli takip etmek, uzmanlar tarafından yayın-

lanan ülke raporlarını okumak, ülke ve müşteri ziyaretlerinde bulunmak, rakipleri düzenli olarak takip ederek faaliyetleri hakkında bilgi sahibi olmak, hedef ülke ziyaretlerinde rakiplerin satış noktalarını analiz etmek, iştirak veya ziyaret edilen fuar organizasyonlarında rakibi yakından izlemek gibi alternatif yollar yer almaktadır.

Her şey tamamlandı, birim kuruldu, sorumlu kişi birimin başına getirildi ve hedef pazarlar belirlendi... Peki, bundan sonra ne yapacağız? Karşımıza asıl önemli konu olan o sihirli söz çıkıyor "MÜŞTERİ". Tüm çabalar o sihirli sözü temsil eden insanları tatmin etmekten ve hedefe doğru harekete geçirmekten geçiyor.

Aslında bakıldığında işin en keyifli yanı burada başlıyor. Müşteriniz için yapacağınız şeyler bir yandan da sizin kendi eksikliklerinizi görmeyi ve kendinizi geliştirmeyi sağlıyor.

Müşteriyi satış hareketine geçirmek için başlangıçta sizin ihracata istekli olduğunuz ona hissettirmeniz gerekiyor. Sizin bu ışığı alan müşteriniz de aynı çabayla harekete geçecektir. Müşteri ikna etmek için ipler her zaman sizin elinizde olmalıdır. Satıştan önce iyi bir pazarlama sunumu yapılmalıdır. Sunum satışı tetikleyen en önemli faktörlerden biridir. Ayrıca yazışma kuralları da ayrı bir önem sahiptir. İlk adım yazışma ile atılır. İsimlere ve unvanlara dikkat edilmelidir. Yerinde ve yalın cümlelerle yazışma yapılmalıdır. Müşteri özelliklerine ve çalışma saatlerine de dikkat edilmelidir. Müşteriyi sıkacak uzun bir firma tanıtımı yapılmamalıdır. Anlatılmak istenenler açık ve öz olmalı, doğal bir dil ve dostça bir hitap tarzı kullanılmalıdır. Müşteriye hemen bilgi vermek firmanın dinamikliğini gösterir. İhracatta iş adabı ve görgü kuralları önemli bir yer arz etmektedir. Her ülkeye göre esnek ve iş adabı çerçevesinde davranmak gerekmektedir. Müşterinin eğer aklında varsa sipariş çeker düşüncesi yanlış bir düşüncedir. Hal ve hareketle-

rinizdeki özen ve nazıklık ticaretin başlangıç noktasındaki tohumları atacaktır. Kişinin niteliği, müşteriye karşı göstermiş olduğu sempatik ve nazık davranışlar karşı tarafa iyi bir izlenim verecektir. Görgü kurallarına uymanız ve karşı tarafa bunu hissettirmeniz iletişim yeteneğini artırır ve güven yaratır. Başarılı bir dış ticaretçi, ülkelerin yerel ve iş yapma kültürlerini iyi bilmeli ve iyi bir gözlemci olmalıdır.

Uygun yerlerde ipleri müşteriye vermek de onun size bağlanmasını sağlayacaktır. Bu nedenle ihracat faaliyetinde bulunacak olan kişinin aslında iki koltuğu vardır. Biri dış ticaretçi koltuğu diğeri de müşteri koltuğudur. Müşteriden gelen talepleri dikkate alırken dış ticaretçi gözüyle bakmalı, müşteriye cevap verirken empati kurup dış ticaretçi ve müşteri koltuğunu entegre ederek geri bildirimde bulunulmalıdır. Bu tür bir uygulama sizin müşterinizi, müşterinizin de sizi anlamasını sağlayacaktır. İleride ticaretiniz daha sağlam ve güvenilir temeller üzerine oturacak ve rakipleriniz bu durumda sizden bir adım arkada kalmış olacaktır. Anlatığım koltuktaki bakış açısı hem ihracatı hem de ithalatı çağrıştırdığından burada ihracatçı değil dış ticaretçi kelimesini bizzat kullandım. Bilindiği gibi ithalat ve ihracat dış ticaretin iki ayrılmaz bütünüdür.

İhracat mesleği içerisindeki kişileri ifade ederken de ben her zaman "Dış Ticaretçi" ibaresini kullanmaktan yanayım. İhracatı hiçbir zaman ayrı bir kavram olarak düşünülmemelidir. Bu meslek içerisindeki kişinin ithalat ayağında da kendisini yetiştirmesi gerekmektedir.

Ana detaylarımızı tamamladık, küresel pazarın gereklerinin büyük bir kısmını da bünyemize adapte ettik, artık "İHRACAT" yapmalıyız. Her şey bu kadar kolay mı? Tabii ki kolay değil, hedefe ilerleyen yolda karşımıza birtakım zorluklar çıkacaktır. Ama unutmamalıyız ki zorlukları aşip ihracat zirvesine çıkmak da zor değil...

ayten_nayir@hotmail.com

İrlanda ve Tarihi Bağlarımız

Behlül METİN



Bu sayımızda mütevazı bir ada ülkesi olan İrlanda'yı anlatacağız. İrlanda gezi yazımıza geçmiş tarihimizle ilgili güzel bir anıyla başlamak istiyorum. Lozan görüşmeleri sırasında şair Yahya Kemal de Lozan'daymış. Avrupalı bütün delege ve temsilciler bizim aleyhimize oy verirken, sadece İrlanda temsilcisi her oylamada bizim lehimize oy veriyormuş. Bu durum Yahya Kemal'in dikkatini çekmiş ve bir fırsatını bulup kendisine, "Herkes bizim aleyhimizdeyken, siz her seferinde lehimize oy kullanıyorsunuz; bunu niçin yapıyorsunuz?" diye sormuş. İrlandalı Yahya Kemal'e "Böyle yapmak gerekiyor. Benim gibi her İrlandalı da böyle yapar, biz bir yandan açlık ve kıtlıktan kırılıp, bir yandan salgın hastalıkla boğuşurken (1845-1849) diğer Avrupalılardan hiçbir yardım ve destek görmedik. Ama

sizin Osmanlı dedeleriniz, yardım olarak hem para, hem de gemiler dolusu erzak gönderdiler. O zor günlerde bize insanca, dostça uzanan eli asla unutamayız. Siz her zaman desteklenmeye layık bir milletsiniz, bunu çok iyi hak ediyorsunuz!" diye cevap vermiş.

Bu güzel anıdan sonra, İrlanda'yı anlatmaya geçebiliriz. İrlanda Cumhuriyeti, 1 Ocak 2013'te devraldığı Avrupa Birliği (AB) Dönem Başkanlığı ile bu yıl adından çokça bahsettireceğe benziyor. İrlanda, AB dönem başkanlığını yedinci kez üstleniyor. 1973'ten bu yana AB üyesi, 1999'dan bu yana ise Euro Bölgesi'nde yer alan ülke, Türkiye'nin AB üyeliğini destekliyor. Güney Kıbrıs'ın AB dönem başkanlığından sonra, İrlanda'nın başkanlığı, kıştan, yazı çıkmak gibi olacak. Güney Kıbrıs'la nasıl

Yarınlarımızı korumak için bir çok sebebimiz var !



Entegre Atık Yönetiminde Öncü Kuruluş

* Modern Geri Dönüşüm Uygulamaları * Üstün Teknolojiye Sahip Geri Kazanım Tesisleri



Geleceği Birlikte ^{geri} Kazanalım...

LOKMAN GERİ KAZANIM TEMİZLİK NAKLİYAT ve KAĞIT TİC. SAN. A.Ş.

Darülaceze Cad. Karataş Sok. SNS Plaza No: 6 Kat: 2 34384 Şişli - Okmeydanı / İstanbul
Tel: 0212 210 44 24 (pbx) Faks: 0212 210 11 75
www.lokmangerikazanım.com



tarihe dönük bir düşmanlığımız varsa, İrlanda ile tarihe dönük bir dostluğumuz var. TÜİK verilerine göre, Türkiye'nin İrlanda'ya ihracatı 2012'nin Kasım ayı itibarıyla, 315 milyon 448 bin dolar, ithalat ise 767 milyon 599 bin dolar olarak gerçekleşti. Dış ticaret hacmi de Kasım itibarıyla 1 milyar doları geçmiş oldu.



İrlanda

Ticaret hacmi İrlanda'da ekonomik krizin iyice baş gösterdiği 2011'de 1 milyar 193 milyon dolar olarak gerçekleşirken, bunun 354 milyon doları ihracat, yaklaşık 840 milyon doları ise ithalat rakamından oluşmuştu. Türkiye'de faaliyet gösteren İrlanda sermayeli şirketlerin sayısı Mart 2012 itibarıyla 289 olurken, 2011'de de İrlanda'dan Türkiye'ye yapılan doğrudan yatırımın tutarı 337 milyon dolar oldu. Tarihin derinliklerine indiğimizde, İrlanda ile bilmediğimiz sıcak bağlarımızın olduğunu göreceğiz. İrlanda'dan Türkiye'ye gelen ziyaretçi sayısı ise 2011'de 118 bin 620 oldu. İrlanda Hükümeti, genişlemeye verdiği genel destek çerçevesinde Türkiye'nin AB üyeliğini prensip olarak desteklerken, İrlanda'da bugün 213'ü çifte vatandaş olmak üzere,



Viking Kültürünün etkileri devam ediyor

1800'ü aşkın Türkiye vatandaşı yaşıyor. IMF verilerine göre, İrlanda'nın satın alma gücü paritesi bakımından kişi başına düşen milli geliri 2012'de 41 bin 739 dolar olarak gerçekleşirken, 2013'te bu rakamın 43 bin 297 dolar olması bekleniyor.

İrlanda'nın geçmişi M.Ö. 7 bin yıl öncesine dayanıyor. M.Ö. 500'lü yıllarda adaya Keltler gelir. M.S. 800 lü yıllarda ada Viking istilasına uğrar. 1014'te Vikingler adadan kovulur. 1169'dan sonra Anglo-Normanlar adayı büyük ölçüde fetheder ve yerleşir. Derebeylik dönemi başlar ve kaleler inşa edilir. İngilizlerle İrlandalılar arasında yakın ırk bağı olmasına rağmen en önemli ayrılık nedeni İrlandalıların Katolik, İngilizlerin Protestan olmasıdır. 1641-53 yılları arasında, İngiliz yerleşimcilere karşı İrlandalı Katoliklerin ayaklanması başlangıçta başarılı olsa da, İngilizler sonradan tekrar hakimiyeti sağlarlar. İngilizler 1800 yılında, Birlik Yasası ile İrlanda'yı Birleşik Krallığın parçası yapar. 1840'tan sonra İrlanda'da milliyetçi hareket gücü kazanır. 1845-51 Büyük Patates Kıtlığı yaşanır. 1846 ile 1851 arasında 1 milyona yakın sayıda kişinin yetersiz beslenme, tifüs ve diğer hastalıklardan öldüğü, diğer 2 milyon kişinin de göç etmek zorunda kaldığı tahmin edilmektedir. 8 milyon olan ada nüfusu 6 milyona düşer. ABD ve Avustralya'ya büyük göçler yaşanır. Bu gün İrlanda dışında yaklaşık 10 milyon İrlandalının varlığından bahsedilmektedir.



Güzel bahçeleriyle Dublin

1880'den sonra İrlanda Egemenlik Partisi İrlanda'nın özerkliği ve toprak reformu için siyasi bir mücadeleye girer. 1919-21 İki yıl süren İngiltere-İrlanda Savaşı sonunda, İrlanda Cumhuriyet Ordusu, İngilizlere karşı üstünlük sağlar. 1922'de İrlanda Meclisi nüfusunun çoğu Protestan olan Belfast'ı da içine alan, altı Kuzey İrlanda ilini dışarıda bırakan, adanın diğer coğrafyasında egemen bir İrlanda Cumhuriyeti kurar. 2. Dünya Savaşında tarafsız kalan İrlanda,

1949 yılında İngiliz Milletler Topluluğundan ayrılarak, İrlanda Cumhuriyeti olur. İki resmi dilleri var, İrlandaca (Keltçe) ve İngilizce. Tüm tabelalarda önce İrlandaca, sonra İngilizce yazıyor. İki dil birbirine hiç mi hiç benzemiyor.



Abdülmecit'ten bu yana İrlanda ilişkileri

Osmanlı İrlanda ilişkilerine gelince, bilgi ve belgelere göre, 2 milyon üzerinde kişinin göç etmesine ve 1 milyon İrlandalının ölümlüne yol açan 1847 yıllarındaki, açlık ve kıtlık felaketi sırasında Sultan Abdülmecit, İrlanda Halkına 10 bin sterlin yardımda bulunmak ister. Fakat İngiliz toprağı olan bu bölgeye, sadece 2 bin sterlin vermeyi kararlaştıran İngiltere Kraliçesi Victoria, İngiliz yardımını gölgede bırakacağından, İstanbul'daki Büyükelçisi vasıtasıyla Sultan'ın teklifine karşı çıkar. Osmanlı bağışı bu engelleme karşısında bin sterline iner. Bu yardımdan dolayı İrlandalıların gözünde Osmanlı'nın ayrı bir önemi vardır.



Dublin şehir merkezi

2013 yılında AB Dönem Başkanı olan İrlanda'nın özet bir tanıtımından sonra gezilecek turistik yerlerini anlatmaya geçelim. Dergimizin 47.sayısındaki yazımda en son İskoçya'nın Edinburg şehrinde uçakla bir İngiltere toprağı olan Belfast'a geçmişim. Belfast'tan Dublin'e uçak olmasına rağmen, Belfast Otogarından 5 saat süren

kimteks

kimya tekstil ürünleri tic. a.ş.



GELECEK İÇİN ELELE

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

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

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

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

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



Kauçuklar

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

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

Karbon Siyahları

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

Hızlandırıcılar

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

Diğer Katkılar

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



Yapıştırıcı Hammaddeleri

Polikloropren Kauçuk

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

Diğer Katkılar

- ➔ Fenolik Reçineler
- ➔ Aktif Çinko (Bayer)
- ➔ Antioksidanlar

Poliüretan Reçineler

Solventler

- ➔ Metilen Klorid
- ➔ Trikloretillen
- ➔ Dimetilformamid



Eva Hammaddeleri

Eva

Rejenere Polietilen

Diğer Katkılar

- ➔ Köpürtücü Ajanlar (Porofor)
- ➔ Peroksit

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

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

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

www.kimteks.com.tr

bir yolculuktan sonra İrlanda'nın başkenti Dublin'e ulaşıyorum. Otobüsle gitmemin sebebi, çevreyi görme ve doğayla baş başa bir yolculuk geçirme. Her taraf yeşillik, beton medeniyetinin gazabına uğramamış uçsuz bucaksız araziler, bakarken dahi insanı dinlendiriyor. Ülkenin nüfusu 6 milyona yaklaşıyor, para birimi olarak Euro kullanılıyor. Belfast'tan pasaport kontrolü olmadan İngiliz vizesi ile geçebilirsiniz, Şengen vizesi ile giriş yapılabilir. İlk durağımız başkent Dublin.

Liffey Nehri



Bizdeki küçük bir Anadolu şehrinin otogarını andıracak Dublin Otogarına akşam saatlerinde hava karamadan varıyorum. Küçük fakat modern ve çok hareketli. Şehre indiğinizde ilk karşılaştığınız, şehri ortadan ikiye bölen Liffey Nehri oluyor. Otogardan edindiğim bir harita ve danışmadan aldığım bilgi doğrultusunda, internetten önceden rezervasyon yaptırdığım otelime doğru yola çıkıyorum. İnternetten rezervasyon garanti bir yöntem fakat tek kötü tarafı nerede kalacağınızı bilemiyorsunuz. Şehrin göbeği mi, nasıl bir yer, yoksa şehir dışında mı kalıyor? İnternetteki otel siteleri bu konuda yardımcı oluyor. Bazılarında şehir merkezine uzaklık menüsü var ve merkezden uzaklıklar yazıyor. Bunu dikkate almakta fayda var, kaldığınız otel daima, fiyatının size uygunluk şartları çerçevesinde merkeze en yakın otel olmalı. Çok avantajı var, şehri geziyorsunuz, yorulunuz mu dinlenme imkanı var, şehir yaşamıyla iç içesiniz. Şu yöntemi de seçebilirsiniz, gittiğiniz yerde merkezi görerek otel bulma. Fakat boş yer yoksa çok dolaşabilirsiniz. İyisi mi internetten seçerek gitme.

Dublin'de hareketli kent yaşamı

Bir süre sonra otogardan yürüyerek otele varıyorum. Anahtarını alıp daireme çıkıyorum. Fiyatına göre süper lüks bir daire. Ben çok geziyorum, gezi sırasında, çok yüksek



yıldızlı otellerde kalıp, fazla para harcarsanız başa çıkamazsınız. Daima kaldığım yerlerin uygun fiyatlı olmasına dikkat ediyorum. Verdiğim 25 Euro, fakat gördüğüm süper lüks bir oda. Bu fiyata böyle lüks bir daire olmaz, bu işin içinde bir iş var diyorum ama bana ne, daire güzel, veren memnun, kalan memnun! Akşama yorulup daireme geldiğimde, saat 20.00 olunca, dairenin kalitesine göre neden çok ucuz olduğu ortaya çıkıyor. Meğer alt tarafı kulüp gibi bir eğlence yeriymiş, "düm, tek, tısss" çalgı sesleri gelmeye başlıyor. Tanıtımında, dairemizde ücretsiz müzik ekstrası vardır diye hiç yazmamış, sanırım sürpriz olarak sunuyorlar.

Güzel bahçeleriyle Dublin



Otel sitelerinden yer ayırtırken benim gibi hiç bakmadan paldır küldür yer ayırtmayın. Benim tüm işlerim panik halde ve çok seri olduğundan, kısa bir süre içinde uçak seferleri, otel rezervasyonları halloluyor. Fakat bu tür sitelerin alt kısmında müşteri şikayetleri bölümü var, oralara mutlaka bakmayı ihmal etmeyin. Adamlar dürüstçe her gelen şikayeti oraya koyuyorlar, sanırım bu konuyla ilgili bir şeyler yazmışlardır. Fakat benim gibi sağına soluna bakmayan vatandaşlar, tüm acı tecrübe, ikazlara rağmen bu tür yerlerde yer ayırtabiliyor! Gerçi sonuç her zaman kötü olacak diye bir kural yok! Ben çalgılı yerlere takılmam ama bunlar hizmeti vatandaşın ayağına kadar getiri-

yorlar! Bir yandan internete takılırken, diğer yandan da, bedavadan İrlanda Müziğini dinliyorum. Kapanış müziğinin son "düm, tek, tısss" ını duyduğumda saate bakıyorum gecenin 2'si olmuş. Gece yarısı saat 2'ye kadar sağ olsunlar ücretsiz non-stop müzik hizmeti veriliyor. Elinizi cebinize atıp, beş kuruş harcamadan, kulaklarınızın içini gümbür gümbür dolduran bir müzik ziyafeti yaşıyorsunuz!

Yarın istediğim saatte kalkacağım, benim için problem yok.



Dublin sokakları

Sabah kahvaltısından sonra, Dublin'in sokaklarında dolaşmaya başlıyorum. Şehri en hoş ve çekici kılan, ortasından geçen Liffey Nehri. Dublin canlı kültürünün yanı sıra sahip olduğu tarihi alanlar ve yapılar, otantik köyleri ile çok güzel bir şehir. Görkemli kaleleri ve değerli kültür merkezleriyle yüz binlerce turisti cezbeden kentlerden biri. Paris ve Londra'dan sonra Avrupa'da en çok ziyaret edilen başkentlerden. Dublin'i gezmeye Christchurch Katedrali ile başlıyorum. Bu yapı kentin en eski ve en önemli yapısı. 1030 yılında inşa edilen kilise, eşsiz el yazmalarına, tarihi eserlere ve gümüş eşyalara ev sahipliği yapmakta. Şehirdeki Drimnagh Kalesi, derebeyleri döneminden kalma güzel bir yapı. Ardgillan Kalesi, Balbriggan ve Skerries Bölgeleri arasındaki sahil bölümünde parklar arasında yer alan muhteşem bir yapı. Dublin Kalesi, "Aras an Uachtarain" adlı İrlanda Başbakanı'nın kaldığı yer ve Whitefriar Caddesi Kilisesi, kentin gezilecek diğer önemli tarihi yerleri. Liffey Nehri üzerindeki Ha'penny Köprüsü, kentin en eski kaya köprüsü. 1816 yılında yapılmış. Dublin güzel parklarıyla da meşhur. Dublin Hayvanat Bahçesi, ailelerin uğradığı en güzel yerlerden. Zürafalar, zebular, gergedanlar, su aygırları, şempanzeler ve daha birçok tür hayvana ev sahipliği yapıyor.

Farklı Beklentilere Farklı Çözümler...



ÜRÜNLERİMİZ / PRODUCTS

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



TİMSAN MAKİNE SANAYİ
Karadeniz Mh. Cebeci Cd. No:139
Küçükköy - Gaziosmanpaşa
İSTANBUL / TURKEY

Tel : +90 212 537 11 62
Fax : +90 212 538 22 16
Gsm : +90 532 361 22 44
E-Mail : info@timsanmakine.com
Web : www.timsanmakine.com



Dublin şehir merkezi

Dublin'in ünlü müzeleri Kilmainham Gaol Historical Museum (Tarih Müzesi), Collins Barracks, National Gallery of Ireland, Dublin Writers Museum (Yazarlar Müzesi), Hugh Lane Municipal Gallery of Modern Art (Modern Sanat Müzesi), National Museum of Natural History (Doğal Tarih Müzesi), James Joyce Museum sayılabilir. Şehir düz-
yak olduğu için yürüyerek gezmek en kolay yöntem. İsterseniz Vikinglerin Gemisi şeklinde nostaljik araçlarla şehir gezisi yapabilirsiniz. Dublin'de metro yok, güzergahınıza göre tramvayı kullanabilirsiniz. Sadece birkaç durak gidecekseniz otobüs size vakit kaybettirebilir. Bundan sonraki durağımız ülkenin 2.büyük şehri Cork.



CORK

Cork, İrlanda'nın güneyinde yer almakta. Şehir festivalleri, güzel yemekleri, alışveriş merkezleri ile ünlü. Bataklık üzerine kurulmuş, birçok adaya ayrılmış. Şehir merkezi ortasından geçen Lee Nehri, Kuzey ve Güney Kanallar arasında bir çatal gibi duruyor. Kanal üzerinde bulunan otuz köprüyle şehir birbirine bağlanmakta. Alışveriş yapmayı düşünüyorsanız, şehrin ünlü alışveriş mağazaları, genellikle Patrick Street, Oliver Plunkett Street, Paul Street ve Kuzey Main Street etrafında toplanmıştır. Şehir 1400 yıl önce Aziz, Saint Finbar'ın Lee Nehri'nin güney kıyısında kurduğu bir manastır etrafında oluşan yerleşimlerle başlıyor. Yerleşim bu manastır etrafında genişliyor, görülmesi gereken en önemli tarihi eser bu. North Main Street üzerindeki, Cork Vision Centre eski bir kilise. Fakat sanat eserleri sergileniyor ve giriş ücretsiz. Shandon Kilisesi adeta şehrin sembolü olmuş, ziyaretçilerin çanını çalmasına izin veriliyor. St Finbarr Katedrali 19.yüzyılda gotik tarzda inşa edilmiş bir kilise. Arkasındaki kulede trampet çalan bir melek heykeli var. Şehrin görülebilecek önemli mekanları bunlar.

Şehrin görülebilecek önemli mekanları bunlar.



KILLARNEY

Ülkenin güneybatısında yer alıyor. Çokça turist çeken şehir, güzel manzaralara sahip. Yürüyüş için tercih edilen ve İrlanda'nın ilk milli parklarından olan Killarney Milli Parkı, güzel dağ manzaralarına ve çok sayıda göle sahip. Bu özelliğinden dolayı İrlanda'nın önde gelen turistik yerlerinden biri. Torc Waterfall Killarney Milli Parkında görülecek güzel bir şelale var. Tekne turları vasıtasıyla Ross Kalesi'ne ulaşılabilir. Kaledeki manastır kalıntıları görülebilir. Kalenin arkasında buluna Alta Gölü günbatımında görülmeye değer. Genelde yürüyüş ve bisiklet sporu yapanların tercih ettiği şehirde Muckross, Knockreer ve Ross Yarımada-larına giden, güzel doğa manzaralı bisiklet yolları var. Belediye tarafından şehrin otantik özelliği ve tarihi kimliği korunmaya çalışmış ve 1980 yılında alınan bir kararla, tarihi görüntüyle uyumlayacak tüm şatafatlı, plastik tabelaların asılması yasaklanmış. Killarney High Street üzerinde süs, hediye eşyaları, takılar satan küçük fakat sevimli dükkanlar sıralanmış. Yol üzerindeki Git kristal mağazasında İrlanda'nın değişik kristal ürünleri bulunabilir. Şehrin tarihi mekanlarından bahsetmek gerekirse, 1448 yılında inşa edilmiş Muckross Manastırı şu an restore ediliyor ama açık olduğundan dolaşmak mümkün.

GALWAY

Killarney'dan sonraki durağımız Galway.



Ülkenin batısında, deniz kenarında kurulmuş, güzel doğal manzaraları ve festivalleri ile tanınmış şehir. İrlanda dilinin konuşulduğu birkaç bölgeden biridir. Bu antik kentin sokakları ve binaları çok ilginç. Sokaklarda tarihi özellikte, ortaçağdan kalma antik duvarlar var. Galway şehir merkezi trafiğe kapatıldığından, dar alışveriş sokaklarında rahatça gezinebilirsiniz. Çok sayıda otantik eşya, süs eşyası ve kitap satan dükkan var. Atlantik Okyanusuna 30 kilometre mesafedeki 3 adadan oluşan Aran Adaları da görülmeye değer. Limandan tekneler kalkıyor. Şehir nüfusunun dörtte biri öğrencilerden oluşuyor. Galway Şehir Müzesi, İspanyol Kemer, kale ve kalıntıları gezilebilir. Connemara Milli Parkı'nda manzaralı dağlar, bataklıklar, fundalık ve otlaklardan oluşan 2.000 hektar alana yayılmış güzel doğa manzaraları var. Dartfieldv Horse Müzesi atların tarihi konusunda, çok özel bir müzedir. Galway Kristal Miras Müzesinde İrlanda'nın kültürel tarihine, geçmişine ait eserler bulmak mümkün.

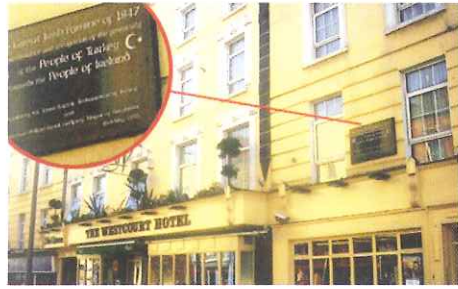
DROGHEDA



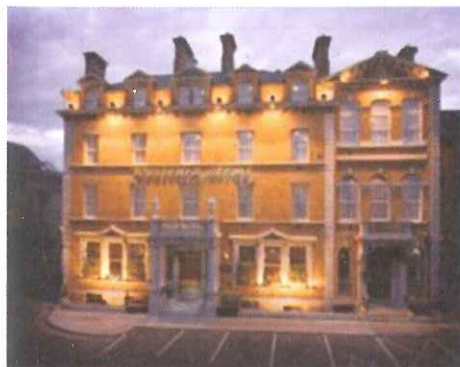
Son durağımız Drogheda liman kasabası, aslında büyük bir yer değil. 1847-1850 yıllarında Avrupa'da ortaya çıkan kıtlık her yeri etkilediği gibi Britanya'yı da etkisi altına almıştı. Dönemin en çok tüketilen besini olan patates tarlalarının mantar virüsü kapmaları bu sefaletin yaşanmasındaki en büyük etken olmuş. Uzun yıllar süren bu kıtlık döneminde yaklaşık 1 milyon kişi hayatını kaybetti ve 2 milyon İrland-

dalı da adayı terk ederek başka ülkelere göç etmek zorunda kaldı. Yaşanan kıtlığın en çok etkilendiği bölgelerden biri de Drogheda'dı. Bu liman kasabası küçük bir yer olmakla beraber bizim tarihimize açısından büyük bir yer. Osmanlının açlıktan kırılan İrlanda Halkına İngiltere'den çok para yardımı yapmaya kalkması İngilizlerce engellenince, dönemin Osmanlı padişahı Abdülmecit bu defa İrlanda'ya tahıl yüklü beş gemi gönderir. İngilizlerin, Dublin Limanına sokmadığı gemiler yüklerini Drogheda Limanına indirir.

Westcourt Oteli'nde Osmanlılara şükran plaketi



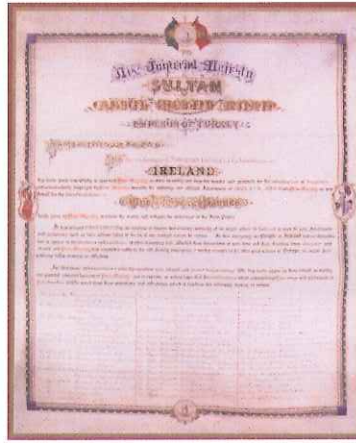
Başkent Dublin'e 70 mil uzaklıkta, İrlanda'nın sevimli bir liman şehri olan Drogheda geçtiğimiz 2012'nin Mayıs ayında, çok anlamlı bir törene sahne oldu. Bu tören, bir buçuk asır önce İrlanda'yı kasıp kavuran kıtlık döneminde Osmanlı Devleti'nin yaptığı para ve gıda yardımının hatırasına hazırlanmış şükran plakentinin asılması münasebetiyle düzenlenmişti. Şükran plaketi 150 yıl önce Osmanlı Gemicilerinin misafir edildiği şimdi Westcourt Oteli adıyla hizmet veren, eski belediye sarayının duvarına çe kildi.



Osmanlı Denizcilerinin kaldığı otel
Düzenlenen törende ve verilen resepsiyonda

siyonda konuşan Türkiye'nin İrlanda Büyükelçisi, Taner Baytok olayı "The Threshold" dergisinde, Thomas P. O'Neill imzasıyla 1957 yılında yayınlanmış bir yazıdan öğrendiklerini açıkladı. Baytok, İrlanda asilzadelelerinin padişaha gönderdiği ve halen Topkapı Sarayı Müzesi arşivinde muhafaza edilen teşekkür mektubunun da Osmanlı yardımını doğruladığını belirtti.

Abdülmecit'e gönderilen teşekkür fermanı



Bu mektupta şunlar yazmaktaydı: "Aşağıda imzası bulunan biz İrlanda asilzadeleri, beyefendileri ve sakinleri, Majesteleri tarafından acı çeken kederli İrlanda Halkına gösterilen cömert hayırseverliğe ve ilgiye en derin minnetlerimizi saygıyla takdim eder ve onlar adına Majesteleri tarafından İrlanda Halkının ihtiyaçlarını karşılamak ve acısını dindirmek üzere cömertçe yapılan 1000 Sterlinlik bağış için teşekkürlerimizi sunarız."

Osmanlı Donanması Drogheda'da karşılanıyor

İngiltere Kraliçesi'nin kendi toprakları içinde bulunan bir bölgeye yapmak istenen nakdi yardımı engellemesi ve onda birine düşürmesi, buna karşılık Osmanlı Sultanının siyasi sürtüşmeleri ve ulaşım güçlüklerini de göze alarak, 4 bin kilometre uzağa tahıl yüklü gemiler göndermesi, tarih sayfalarında benzerine rastlanmayacak bir insanlık örneği idi. Elçi Baytok, Avrupa'da demokratikleşme ve insan hakları konusunda haksız

eleştirilere, saldırılara maruz kaldığımız bir sırada, gerçekleşen bu şükran plaketi törenini, "Osmanlı'nın insan sevgisinin, muhtaçlara ve acı çekenlere, nasıl yardıma koştuğunun delili" olarak değerlendiriyordu. Geçen yıl 800. kuruluş yıldönümünü kutlayan Drogheda'nın Belediye Başkanı Alderman Frank Godfrey de törende yaptığı konuşmada, bu tarihi olayın iki ülke arasında bir dostluk köprüsü oluşturmamasını, yeni işbirliklerine kapı aralamasını temenni etti.

Drogheda Belediyesi şehir amblemi

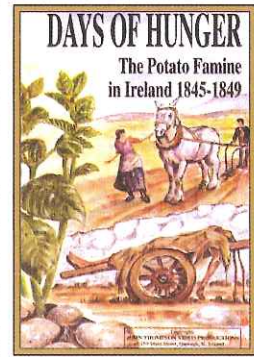
Şehir ambleminin Osmanlı hilal ve yıldızı olduğunu hatırlatan Godfrey, "Şükran plaketimizi iki ülke insanların dostluk sembolü olacaktır



ümidindeyim. Dostumuz Türkiye'yi en kısa sürede Avrupa Birliği içinde görmek istiyorum" dedi. Bu arada Kıtık ve Açlık Müzesi Müdürü de, Osmanlıya minnettar olduklarını bir daha vurguladı.

Kıtlığı anlatan resim

Tarihimizden, yardımseverliğimize dair güzel anıların bulunduğu İrlanda gezimiz burada bitiyor. Betonlaşmadan bıkmış, doğaya hasret Avrupalı turistler tarafından çok-



ça tercih edilse de, Türkiye'den turlar olmadığı için, Türkiyeli turistlerin pek gittiği bir ülke değil. Güzel manzaralara, doğa sporlarına meraklıysanız, kendi imkanlarınızla gidebiliyorsanız, yaz aylarında gezmek için tercih edilebilecek güzel sevimli bir ülke İrlanda.

Drogheda futbol kulübü amblemi





KAUÇUK DERNEĞİ ÜYE KAYIT FORMU

Formu doldurup TC kimlik numaralı nüfus cüzdan fotokopisi ile gönderiniz

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

KAUÇUK DERNEĞİ

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



AKTAŞ GRUP

AKTAŞ GRUP

Proses Yağları ile; “KAUÇUK” Sektöründe Hizmetinizdeyiz...



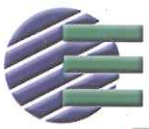
REXOIL®

Reksoil Petrokimya San. ve Tic. A.Ş.

FABRİKA: Birlik Organize San. Böl. Doğu Cd. No:21 Tuzla - İSTANBUL Tel: 0 216 593 35 70 (Pbx) Faks: 0216 593 35 78 www.rexoil.com.tr

MERKEZ: İçerenköy Mh. Erkut Sk. Üner Plaza No:12/15 PK 34752 Ataşehir - İSTANBUL Tel: 0 216 577 43 00 (Pbx) Faks: 0 216 577 43 08

www.aktasgroup.com.tr



ELKİM

KAUÇUK ve KİMYA SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

Elkim Kauçuk ve Kimya San.Tic.Ltd.Sti.
Adnan Kahveci Mah. Alemdag Cad. Perlavista Residence
B Blok D: 23 Beylikdüzü / İstanbul
Tel: (0212) 612 85 85 Fax: (0212) 544 02 02

www.elkimkauçuk.com.tr

Kauçuk Çeşitleri; Tabi Kauçuk ve Sentetik Kauçuk.

Karbon Çeşitleri; FEF N550, HAF N330, ISAF N 220.

Kauçuk Kimyasalları; Yapıştırıcılar, Dolgular, Granül Kimyasallar, Çin Kimyasalları.

Laboratuar test cihazları; Yoğunluk Ölçer, Reometre, Viscometre, Çekme, Kopma, Basma, Aşındırma Test cihazları, Ozon Yaşlandırma Fırınları, Sertlik ve Kalınlık Ölçme cihazları.

Üretim makineleri; Hamur Makineleri, Keader, Banbury, Preformer, Kauçuk Presler, Extruder,

Önceliğimiz Sizin Başarınız...

