

GALVANİZ

DÜNYASI

GENEL GALVANİZCİLER DERNEĞİ
GALDER İKTİSADİ İŞLETMESİ YAYIN ORGANI

2014-3/ YIL/3 SAYI/15

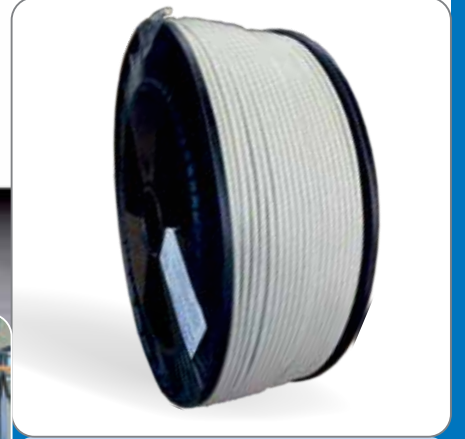
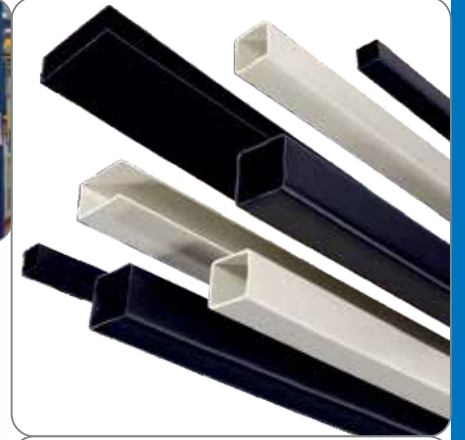
Sektörün Gurur Kaynağı; Merkez Kütüphanesi
Proud for The Industry; Central Library

SDG Prosesinde Deformasyon // Deformation in HDG process

GALDER Sektör Duayenlerini Onurlandırdı // Doyens of Hot-dip Galvanization were honored



RÖCHLING



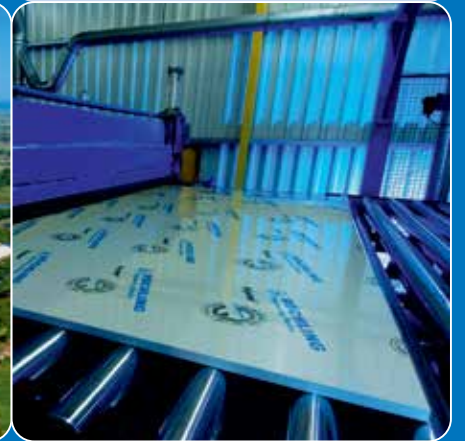
Yüksek kalitede tank üreten firmalar için full-servis tedarikçisi

Röchling tank üretiminde kullanılan termoplastik levhaların, profillerin ve elektrotların (PP, PE, PVC ve PVDF) dünya lideri üreticisidir.

Üstün materyal özellikleri:

- yüksek kimyasal ve aşınma dayanımı
- uzun yaşam ömrü
- mükemmel kaynak ve işleme özellikleri

Bunlara ek olarak Röchling RITA3'ü sunar, silindirik ve diktörgenel termoplastik tankların hesaplanmasında global eşsiz bir program; Programda yapılan hesaplamalar DVS 2205 ve diğer güncel geçerli talimatlara göre yapılır.



Türkiye'de ki kontakımız:
ugur.aydin@roechling-plastics.com

Röchling Engineering Plastics SE & Co. KG

Uğur Burak Aydın • Ülke Temsilcisi • Ofis Adresi • Eski Üsküdar Cad. Ceylan Apt. No:16/7 İçerenköy • Ataşehir İstanbul 34752

Telefon: +90 532 171 0916 • ugur.aydin@roechling-plastics.com • www.roechling.com

Bizim Tank Üretim Portföyümüz: RITA3 • Levhalar • U Profiller • Kare Tüpler • Elektrotlar • PP, PE, PVC, PVDF • Mükemmel Servis Hizmeti



S. Burcu Akman

Genel Sekreter
Secretary General

GALDER Genel Galvanizciler Derneği
GALDER General Galvanizers Association

Sektörümüz için verimli yaz döneminin ardından Galvaniz Dünyası'nın 15'inci sayısı sizlerle.

After an efficient summer for our industry, we came together with you at the 15th issue of Galvaniz Dunyasi.

Bu yaz derneğimiz için de güzel bir dönem oldu. Web sitemizi yeniden tasarladık. Modern, kullanıcı dostu yeni yüzü ve zengin içeriğiyle kullanıma sunduk. Üniversitelerle sektör tanıtım projemizi hayata geçirdik. İlk tesis gezimizi Aralık ayında Marmara Üniversitesi ile başlatacağız.

This summer was also a nice term for our association. We designed our web site. It is now available with its modern, user-friendly new face and rich content. We implemented our project, industry publicity at the universities. We are going to start plant visits with Marmara University, in December.

Dönemin en güzel etkinliği şüphesiz, GALDER iftarıydı. Üyelerimizi bir araya getiren anlamlı gecede sektör duayenlerini onurlandırma şansı bulduk. Sektörümüze 40 yıl ve 50 yıl emek veren büyüklerimize bir kez de buradan teşekkürlerimizi sunmak istiyorum.

Obviously the best event of the summer term was GALDER Iftar. We also had opportunity to honored doyens of the industry at the meaningful evening. I want to thank once more again to the sector veterans who worked for 40 and 50 years.

Bu sayıda güncel haberlerin yanı sıra üyelerimizin ve değerli yazarlarımızın makaleleriyle sektörümüzün teknik ve güncel konularına ışık tuttuk. Galva Akademi köşesinde "Sıcak Daldırma Galvaniz Kaplamada Görünüm Sorunları" dosyasına devam ettik.

Besides sharing the news, we also shined technical and topic subjects by articles from our members and valuable editors. We continued "Appearance problems of hot-dip galvanized steel" folder at Galva Akademi.

Umarım keyifle okursunuz.

Hope you will enjoy this issue.

Saygılarımla

Kind Regards,



3 ayda bir yayınlanır ücretsizdir

Yayıncı

Genel Galvanizciler Derneği GALDER
İktisadi İşletmesi
Kozyatağı Mahallesi Bayar Cad.
Gülbahar Sokak Ege Yıldız Sitesi
No: 13 A Blok Daire 6
Kadıköy / İSTANBUL
Tel : +90 216 445 71 21 - 57
Faks : +90 216 445 74 10
www.galder.org.tr - info@galder.org.tr

İmtiyaz Sahibi

M. Cihan YILDIRIM

Sorumlu Yazı İşleri Müdürü

S. Burcu AKMAN

Akademik Danışma Kurulu

Prof. Dr. Ali Fuat ÇAKIR
Prof. Dr. Gültekin GÖLLER
Prof. Dr. Mehmet TÜRKER
Prof. Dr. Mustafa ÜRGEN
Prof. Dr. Sebahattin GÜRMEN
Prof. Dr. Servet TİMUR
Prof. Dr. Tekin ARDA
Prof. Dr. Yılmaz TAPTIK
Doç. Dr. Filiz ÇINAR ŞAHİN
Doç. Dr. Özgül KELEŞ
Yrd. Doç. Dr. Çiğdem KADI

Yayın Danışma Kurulu

Dr. Veysel YAYAN
Alim KINOĞLU
Bünyamin HALAÇ
Hasan ŞEMSİ

Yönetim Yeri

Kozyatağı Mahallesi Bayar Cad.
Gülbahar Sokak Ege Yıldız Sitesi
No: 13 A Blok Daire 6
Kadıköy / İSTANBUL
Tel : +90 216 445 71 21 - 57
Faks : +90 216 445 74 10
www.galder.org.tr - info@galder.org.tr

Tasarım / Baskı

Ege Reklam Basım Sanatları San. Tic. Ltd. Şti.
Esatpaşa Mah. Ziyapaşa Cad. No:4
34704 Ataşehir / İSTANBUL
Tel: 0 216 470 44 70
Faks: 0 216 472 84 05
www.egebasim.com.tr

Basım Tarihi: İstanbul - Kasım 2014

Haberler / News

6 // SDG'nin Duayenleri Onurlandırıldı

/ *Doyens of HDG were Honored*

12 // Yeni Pazarlara Açılan Kapı; Win Eurasia Metal Working Fuarı

/ *The Gateway to New Markets; Win Eurasia Metal Working*

14 // 6. Uluslararası İnşaat Kalite Zirvesi 4 Aralık'ta...

/ *The Galvanization Industry was Promoted in the Metal Working Fair*

Makale / Article

16 // Sıcak Daldırma Galvaniz Prosesinde Deformasyon

Alper Akçam

Dosya Konusu / Folder Subject

22 // Sektörün Gurur Kaynağı; Merkez Kütüphanesi

/ *Proud for The Industry; Central Library*

Galva-Akademi

27 // Sıcak daldırma galvaniz kaplamada görünüm Sorunları - 2

/ *Appearance problems of hot-dip galvanized steel - 2*

30 // Bunları Biliyor muydunuz?

Makale / Article

31 // Çelik Sektörümüz Koruma Tedbirleri ve Çinli Üreticilerin Haksız Rekabeti Arasında Sıkışıyor

Dr. Veysel Yayan

34 // Darb-ı Mesellerle İş Yönetmek 10

Bünyamin Halaç

38 // İstanbul Sanayi Odası 12'inci Sanayi Kongresi

Prof. Dr. Tekin Arda & Yrd. Doç. Dr. Çiğdem Kadi

44 // Aramıza Katılanlar



BASÖZ ENERJİ

TAAHHÜT TİCARET VE SANAYİ A.Ş.



Enerji İletim ve Dağıtım Hatları Trafo Merkezi Şalt Sahası ve
Çelik Konstrüksiyonları Poligon ve Kafes Aydınlatma Direkleri
GSM, Radyo Link ve TV Anten Direkleri.



Kazan Boyutları : 1.6 x 2.3 x 8.5 m

**KOROZYONA KARŞI
UZUN ÖMÜR İÇİN
TS 914 EN ISO 1461'E
UYGUN SICAK GALVANİZ**



Fabrika: Başkent OSB Başkent Bulvarı No:79
06909 Malıköy Temelli / ANKARA
Tel:(+90 312)6401010(pbx) Fax:(+90 312)6401020
E-Mail: basoz@basozenerji.com.tr

Yazışma Adresi : Ostim Mah.1123. Sokak No:24
(Macunköy Bağdat Cad. No:471 06374 Ostim / ANKARA)
Tel : (+90 312)3543022
www.basozenerji.com.tr

sektörden haberler



// Sıcak Daldırma Galvanizinin Duayenleri Onurlandırıldı

18 Temmuz'da Crown Plaza Asia, İstanbul otelinde gerçekleşen iftar yemeği Genel Galvanizciler Derneği (GALDER) üyelerini buluşturdu. Aynı zamanda sektör duayenlerinin de onurlandırıldığı gece yoğun ilgi gördü.



// Doyens of Hot-dip Galvanization were honored

Iftar which was held at Crown Plaza Asia Hotel on 18th July, brought General Galvanizers Association (GALDER) members together. Doyens of hot-dip Galvanization sector were honored after the dinner.

BERDAN CİVATA SAN. A.Ş.

TÜRKİYE'NİN EN BÜYÜK PROJELERİNDE ÇÖZÜM ORTAĞI

İzmir - İstanbul Karayolu ulaşımını 3,5 saate düşürecek Otoyolu üzerindeki
AVRUPA'NIN EN UZUN 2'ncisi OLAN İZMİT KÖRFEZ GEÇİŞ KÖPRÜSÜ'NÜN
10,1 metre boyda 780 kg. ağırlıkta Ankaraj Civatalarını ürettik.



Bu Projede bize duyulan **GÜVEN** ve kendimizi **GELİŞTİRMEMİZE** verdikleri Fırsatlar Nedeniyle
NÖMAYG (Nurol-Özaltın-Makyol-Astaldi-Yüksel-Göçay), İHI ve STFA Firmalarına candan teşekkür ederiz.

KAPASİTEMİZ VE KABİLİYETLERİMİZ

- M 22 çapa kadar soğuk, M150 çapa ve 10 m. Boya kadar Sıcak Civata Dövme ve
- Sertleştirme, Elektro Galvaniz, Sıcak Galvaniz, Çinko Lamel Kaplama Tesisleri aynı çatı altında,
- M 100 çapa kadar civata veya somunlarda Çekme Testi veya Dış Sıyırma Testi imkanı,
- Sıfırlatı - 150 °C'ye kadar sıcaklıklarda Charpi (Çentik Darbe) Testi imkanı,
- Türkiye'nin Civata-Somun Sektörünün en büyük ve ilk sürtünme katsayısı tesbit cihazı,
- Türkiye'nin ISO EN 17025'e göre ilk ve tek Akredite Belgeli ve Sektörün en Zengin Test Laboratuvarı,
- Türkiye'nin Sektörde ilk CE ve TuscaMARK Belgeleri,
- Basıncılı Kaplara Bağlantı Elemanları Üretiminde ilk Yetkinlik Belgesi, AD 2000 W,
- 10.9-12.9 Kalite Civatalarda Hidrojen Kırılganlığı Yaratmayan Patentli Sıcak Daldırma Galvaniz,
- M100 Çapa ve 3 Metre Boya Kadar Tam Dişli Çubuklara Sıcak Daldırma Galvaniz imkanı.



En Büyük Boyutlu Civata, Somun, Saplama ve Ankarajların Türkiye'deki Üreticisi

BERDAN CİVATA

SOMUN MAKİNA Yedek Parça San. ve Tic. A.Ş. Tarsus / Türkiye

Mersin - Tarsus Organize Sanayi Bölgesi
33540 Huzurkent - TARSUS

Tel: +90 324 676 44 90 / 3
Fax: +90 324 676 44 93



www.berdancivata.com
info@berdancivata.com

sektörden haberler



Davette konuşma yapan GALDER Yönetim Kurulu Başkanı M. Cihan Yıldırım İftar vesilesiyle üyelerle bir araya gelmekten mutlu olduklarını söyledi. Yıldırım, bu anlamlı gecede, sektöre 40 yıl, 50 yıl ve üzeri emek vermiş duayenlere teşekkür etme fırsatını bulduklarını dile getirdi.

Önümüzdeki dönemde çeşitli etkinliklerle sektörde 30, 20 ve 10 yılı geride bırakan üyeleri de onurlandıracaklarını müjdeledi. Onur ödülüne layık görülen galvanizcilerle ilgili hazırlanan kısa tanıtım filminin ardından plaket takdim törenine geçildi. Başkan Yıldırım, Yönetim Kurulu Üyeleri; Alim Kınöğlu, Bünyamin Halaç, Serdar Kazancı ve Tekin Kartal'la beraber sektör duayenlerine plaketlerini sundu.

M.Cihan Yıldırım, President GALDER, said that they were glad to come together with their members for the İftar. Yıldırım continued as: "We found opportunity to thank our doyens, who spent 40 years and 50 years in this sector, at this meaningful evening."

Cihan Yıldırım told that they would also be honoring veterans who has 30, 20 and 10 years' experience in the sector by the following events. After a short film about doyens, plaque ceremony started. President Yıldırım and Board Members Alim Kınöğlu, Bünyamin Halaç, Serdar Kazancı and Tekin Kartal presented plaques to sector doyens.

yükünüzü hafife alıyoruz, işimizi değil!...

GMD



Müşteri Danışmanı Hattı
444 VINC
444 84 62



GÜRALP
VİNC ve MAKİNA

www.guralpvinc.com.tr

Güralp Vinc ve Makina Konstrüksiyon Sanayi ve Ticaret Ltd.Şti.

Merkez : Yedi Eylül Mah. Ümit Tunçağ Cad. No:4 Torbalı İzmir
İstanbul Bölge : Emek Mah. Baran Sk. No:4 Sancaktepe İstanbul
Bursa Bölge : Nilüfer Ticaret Merkezi 62 Sok.No:6 Nilüfer Bursa
Ankara Bölge : 1471 Sk. (Eski 687 Sk.) No:91/D İvedik O.S.B. İvogsan Ostim Ankara
Konya Bölge : Büyükkayacık Mah. Ankara Cad. KOS Girişi No:294B Selçuklu Konya

T : 0.232.853 18 66
T : 0.216.466 57 01
T : 0.224.441 10 89
T : 0.312.394 78 51
T : 0.332.352 22 36-38

F : 0.232.853 18 67
F : 0.216.415 85 56
F : 0.224.441 10 90
F : 0.312.394 78 50
F : 0.332.352 22 37

@ : guralp@guralpvinc.com.tr
@ : istanbul@guralpvinc.com.tr
@ : bursa@guralpvinc.com.tr
@ : ankara@guralpvinc.com.tr
@ : konya@guralpvinc.com.tr

sektörden haberler



Onur ödülü alanlar / Honors awarded

40 yılı geride bırakanlar / 40 years

İsim Name	Firma Company	Çalışmaya başladığı yıl Year of start working	Toplam süre (yıl) Total time (year)
Fikri Çalışkan	Çalışkan Galv. Metal İnş.San. Tic.Ltd.Şti.	1965	49
Sabri Üzümlü	Dalko Daldırma Galvaniz San. Ve Tic. Ltd. Şti.	1967	47
Akman Alkumru	Alka Sanayi İnş. Ve Tic. A.Ş.	1972	42
Rafet Turan	Turan Metal İnş. Ve Nak. San. Ve Tic. Ltd. Şti	1973	41

Yarım asrı aşanlar / Over a half century

İsim Name	Firma Company	Çalışmaya başladığı yıl Year of start working	Toplam süre (yıl) Total time (year)
Nazmi Akyüz	Kismet Metal San. Ve Tic. A.Ş.	1950	64
Ahmet Mercankaya	Kismet Metal San. Ve Tic. A.Ş.	1955	59
Mehmet Gül	Gülmelet Galvaniz San.Ve Tic. A.Ş.	1960	54
Ayhan Başöz	Başöz Enerji Tahhüt Tic.Ve San. A.Ş.	1962	52

MUTLU

**54 yıllık tecrübe ve birikimimizle
sıcak daldırma galvaniz sektörüne gururla hizmet sunuyoruz.**

En İyi Fiyat

Sıcak daldırma galvaniz fabrikaları ve boru galvaniz fabrikalarının üretim sonucu oluşan standart dışı malzemelerini satın alıyor, geri dönüşüm kapsamında işleyerek ekonomiye kazandırıyoruz. İmalatçı olmanın avantajıyla satın aldığımız malzemelere **en iyi fiyatı** verebiliyoruz.



Sektörün Öncüsü

Külçe çinko, teknik kalite çinko oksit ve çinko sülfat ürünlerimizde yıllardır çizdiğimiz başarılı grafik ve müşteri memnuniyeti Mutlu Metal'i tercih edilen bir marka yapıyor. Ürünlerimizden külçe çinko; metal işleme ve galvaniz sanayinde, çinko sülfat; gübre, yem sanayi ve madencilikte kullanılıyor.



Mutlu Metal ve Kimya Sanayi ve Tic. Ltd. Şti. bir  GALDER üyesidir.

Merkez

T: 0212 614 91 45 F: 0212 581 88 02
Merkez Mah. Kehribarcı S. No: 35
Gazi Osman Paşa İstanbul Türkiye

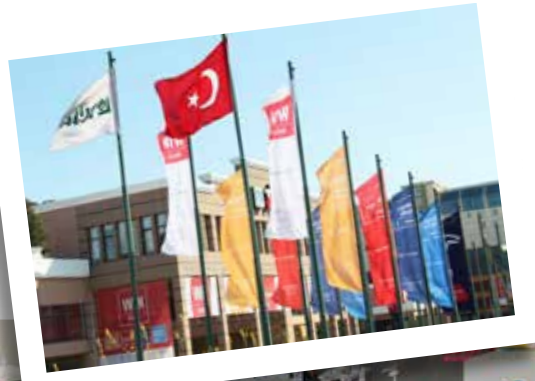
Fabrika

T: 0216 593 11 57 F: 0216 593 11 59
Aydınlı Mah. Birlik Org. San. Bölgesi
1 S. No: 5 Tuzla İstanbul Türkiye

info@mutlumental.net
www.mutlumental.net



Duyurular



// Yeni pazarlara açılan kapı; WIN Eurasia Metal Working Fuarı

12 - 15 Şubat tarihlerinde İstanbul'da düzenlenecek olan WIN Eurasia Metal Working Fuarı, Metal Working, Surface Treatment ve Welding başlıkları altındaki üç ayrı ticaret fuarını tek bir çatı altında birleştiriyor.

WIN Eurasia Metal Working, ev sahibi ülke olarak Türkiye'nin öneminin yanı sıra, tüm Avrasya ekonomik bölgesi gibi çok daha büyük bir hedefi işaret etmektedir. Önemli sayıda uçuş ağı sayesinde fuar çok geniş bir coğrafi erişime sahiptir. Kuzey Afrika'dan (Fas, Tunus, Cezayir), Yakın ve Orta Asya'dan (Azerbaycan, Gürcistan, Kazakistan) ve son derece dinamik ekonomi eğilimleri ve buna bağlı olarak makine ve üretim ekipmanları için büyük talepleri olan Körfez ülkelerinden birçok ziyaretçi geçmiş fuarlarda bulundu.

Türkiye'deki iş güvenliğinin geliştirilmesi

Ayrıca, "Safe@Work" (İşyerinde Güvenlik) başlıklı yeni bir sunum alanı yaklaşan etkinlikte ziyaretçilerle buluşturulmaya hazırlanıyor. Hannover Fairs International GmbH ve Hinte GmbH işbirliğinin bir sonucu olarak bu yıl ilk kez iş güvenliği konusu fuarda ayrı bir bölüm olarak ön plana çıkarılacak ve Şubat ayındaki ticari fuarda metal işçiliği, kaynak ve yüzey işlemleri için önemli bir modül haline alacaktır. Ayrıca, "Safe@Work" konulu bu özel bölüm, konuşmacı oturumları ile de desteklenecektir. Bu özel fuar ve oturum, yapısı gereği iş sağlığı ve güvenliği sorunlarıyla karşı karşıya kalınan üretim alanları örneklerinde olduğu gibi edüstriyel sektörler ile temas halinde kapsamlı bir iş güvenliği teknik bilgisi sunmak için kilit bir araç niteliğinde olacaktır.

// The gateway to new markets; WIN Eurasia Metalworking

Staged from February 12 to 15 in Istanbul, WIN Eurasia Metalworking unites three separate trade fairs – Metalworking, Welding and Surface Treatment – under a single umbrella.

As interesting as Turkey may be in its role as the host country for WIN Eurasia Metalworking, the exhibition has set its sights on a much bigger target – the entire Eurasian economic region. In part due to the excellent flight connections, the exhibition has a broad geographical reach. In the past, many visitors came from North Africa (Morocco, Tunisia, Algeria), Near and Central Asia (Azerbaijan, Georgia, Kazakhstan) and the Gulf states – nations with highly dynamic economic trends and a correspondingly large demand for machines and production equipment.

Enhancing occupational safety in Turkey

Moreover, a new presentation entitled "Safe@Work" will take place as a first time at the upcoming show. As a result of the cooperation of Hannover Fairs International GmbH with Hinte GmbH the issue of occupational safety will be featured and become a significant new module at the February trade fair for metalworking, welding and surface treatment. Also, the "Safe@Work" special showcase will be complemented by a dedicated speaker's forum. The special display and forum will create a vehicle for bringing extensive occupational safety know-how into contact with the affected industrial sectors, i.e. production fields that are inherently faced with substantial occupational health and safety challenges.



HAYMET MAKİNA
— Taah. Tarım Gıda San. Tic. Ltd. Şti. —

Galvaniz Tesisi Ekipmanları

- *Enclosure
- *Kurutma
- *Toz Tutucu Filtre
- *Hidrolik İstasyon
- *Konveyör İmalatı
- *Çinko Pompası
- *Dros Kepçesi
- *Tank Çelik Kafesi
- *Heat Changer (Ekonomizer)
Havadan Havaya
Havadan Suya
- *Sal ve Tank İmalatı



Sanayi Mahallesi Arslankaya Sokak No :6 İzmit / KOCAELİ

Tel:0 262 373 49 07 - Fax:0 262 373 49 08

www.haymet.net - haymet@haymet.net

Duyurular



// 6. Uluslararası İnşaat Kalite Zirvesi 4 Aralık'ta...

Türkiye İnşaat Sektörünün Liderleri Zirve'de Bir Araya Geliyor!

Türkiye İnşaat Malzemesi Sanayicileri Derneği (Türkiye İMSAD) tarafından bu yıl altıncısı düzenlenecek olan Uluslararası İnşaat Kalite Zirvesi 4 Aralık 2014 tarihinde The Grand Tarabya Hotel'de gerçekleştirilecek.

Ekonominin lokomotifini inşaat sektörünün yeni yol haritası 6. Uluslararası İnşaat Kalite Zirvesi'nde çizilecek. "İŞBİRLİĞİ - GÜÇ BİRLİĞİ" temalı Zirve'de sektörün lider kuruluşları bir araya gelecek.

Zirve'nin Konu Başlıkları

1. OTURUM - Neden İşbirliği Yapmalıyız?
Ortak Dil - Ortak Akıl
2. OTURUM - Acil Bir İhtiyaç
Bina Yönetmelikleri Karmaşasına Çözüm: UBYP
3. OTURUM - Teknik Bakış
Kalkınmada Teknik Müşavirlik Sektörünün Etkileri
4. OTURUM - Tecrübe Konuşuyor
Yurtdışında Türk Mühendisliğinin
Bugünü ve Geleceği
5. OTURUM - Medya Gözüyle Neler Oluyor?
Mevcut Ve Hedef Pazarlarda Jeopolitik Durum

Ayrıntılı Bilgi ve Kayıt için:

0216 322 23 00
info@imsad.org

Online Kayıt için:

<http://www.insaatzirve.com/>

// 6th International Quality in Construction Summit on 4th December

Leaders of Turkish Construction Industry Comes Together at the Summit

6th International Quality in Construction Summit is going to be held on 4th December 2014, at The Grand Tarabya Hotel by Association of Turkish Construction Material Producers (Türkiye İMSAD)

New route map of the construction sector, the leading sector of the economy, will be design at 6th International Quality in Construction Summit. With the theme of Collaboration - Coalition, Summit will bring leading companies of the sector together.

Topics

1. Session - Why we have to collaborate?
Common Language - Common Mind
2. Session - An Urgent Requirement
Solution to Confusion of Building
Regulations: UBYP
3. Session - Technical Overview
Effects of Technical Consultancy Progress
4. Session - Experience
Present and Future Of Turkish
Constructors In Abroad
5. Session - What is happening? From the Eye of Press
Geopolitical situation of existing
and target markets

For more information and registration:

0216 322 23 00
info@imsad.org

Online registration:

<http://www.insaatzirve.com/>

SICAK DALDIRMA

GALVANİZ ÖN İŞLEM
HATLARI



ELOKSAL

KAPLAMA TESİSLERİ

Kıvrma ve alıncaynak makineleri ile hidrolik basınç ve kimyasal dayanımı hesap edilmiş,

İstenilen her ölçüde, kalınlıkta eloksal banyoları, sıcak daldırma galvaniz ön işlem hatları, yeni ve çürük asit tankları üretilmekte ve bu tesislere ilişkin aksesuarlar temin edilmektedir.

Asit pompaları

Eşanjör

Titanyum askı

Atık gaz donanımı ve yıkaması

makale

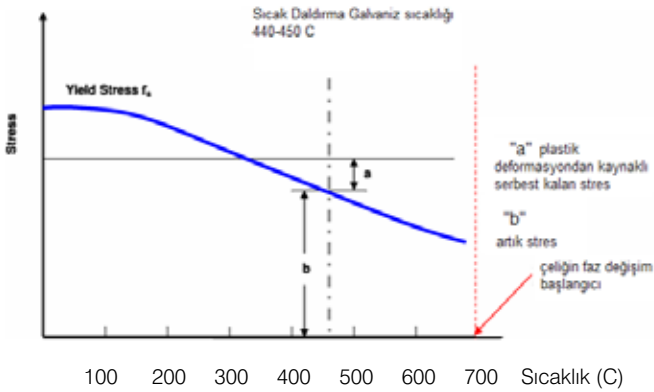


Alper AKÇAM
www.animetal.com.tr

Sıcak Daldırma Galvaniz Prosesi'nde Deformasyon

Galvanizlenecek çelik malzemeler, yaklaşık 450 C'de ergimiş çinko banyosuna daldırıldığında, çelik içindeki stresler serbest kalır ve deformasyona sebep olur. Bu sıcaklıkta, çeliğin elastik limiti ve Young's Modulus değeri, oda sıcaklığındaki değerlerinin yarısına düşer.

Çelik yapılarda çok fazla miktarda iç stres oluştuğunda, bu stresin en üst seviyesinin çeliğin elastik sınırının üzerinde bir değere ulaşması mümkündür. Bu durumda da elastik sınırı üzerindeki streslerin çelik tarafından tolere edilmesi mümkün olmamakta ve iç stresler serbest kalarak plastik (kalıcı) deformasyona sebep olmaktadır. (şekil 1)



Şekil 1 : Sıcaklığa bağlı olarak çeliğin plastik deformasyon değerinin değişimi

Limitli iç stresler genellikle çelik içinde kalır ve galvanizleme sırasında ya da sonrasında deformasyona sebep olmaz.

İç stresler genellikle aşağıdaki sebeplerden oluşmaktadır.

- Çelik haddelenirken profil ve/veya sac üretimi sırasında,
- Bükme ve kaynak operasyonları sırasında,
- Simetrik olmayan çelik konstrüksiyon imalatları sırasında,
- Kalın ve aşırı ince parçaların, kaynaklı olarak aynı yapı üzerinde kullanılmasıyla, farklı genleşmelerin ve büzülmelerin sonucunda,

- Çok büyük çelik konstrüksiyon parçaların çift daldırma yöntemi ile galvanizlenmesi sırasında, İç stresler genellikle birbirleri ile denge halindedir ve deformasyona sebep olmazlar fakat yukarıda belirtilen sebepler yüzünden önceden deformasyon olup olmayacağını tahmin etmek her zaman mümkün olmamaktadır.

Kompleks yapıların imalatı sırasında, normalde iç streslerin oluşmasını engellemek mümkün değildir. Özellikle kaynaklı yapılarda en fazla iç stresin oluşacağını ve deformasyona sebep olacağını söylemek doğru olacaktır.

Deformasyonu Engellemek

Sıcak daldırma galvaniz prosesi sırasında, deformasyonu engellemek için takip edilmesi gereken adımlar olmakla birlikte, asıl alınması gerekli önlem çelik konstrüksiyon parçaların dizayn ve imalatı ve özellikle kaynak sırasında iç streslerin oluşmasını minimize etmektir.

İç stresler yukarıda da belirtildiği üzere özellikle kaynak sırasında yoğun bir şekilde oluşur. Bu streslerin çeliğin elastik deformasyon sınırı içinde kalacak şekilde minimumda oluşması için kaynak kontrolleri çok dikkatli yapılmalıdır.

Çelik malzemelerin galvanizlenmesi sırasında görülebilecek olası deformasyonları engellemenin temel gereklilikleri; düzgün ve simetrik kesitler, kaynak dikişlerinin simetrik olması ve mümkün olduğunca kaynak dikişlerinin kısa tutulmasıdır.

Çelik **konstrüksiyon imalatı** sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar;

Büküm Yapılarak Şekillendirilen Ürünler

Sıcak daldırma galvaniz sırasında, bükülerek dairesel bir yapı haline getirilen sac plakalar, ciddi oranda stresin serbest bırakılmasına neden olur. Serbest kalan stresler, ürünün çapının büyümesine ve parçaların montajı sırasında zorluklara yol açabilir.

GALVANİZCİLERİN ÇÖZÜM ORTAĞI

TEKNİK ÖZELLİKLER / TECHNICAL SPECIFICATIONS

Debi/Flow Rate	155 lt/dk - lt/min
Pompa Giriş-Çıkışı/Pump Size Inlet-Outlet	1"
Çalışma Basıncı (Max)/Max. Discharge Pressure	7 bar
Basma Yüksekliği (Max)/Max. Discharge Head	70 m
Emme Derinliği/Suction Depth	6 m
Çalışma Sıcaklığı/Liquid Temp. Limit	-18 / 85 C°
Hava Girişi/Air Inlet	1/2"
Partikül Geçirgenliği/Solid Handling Capability	4 mm
Ağırlık/Weight	10 kg

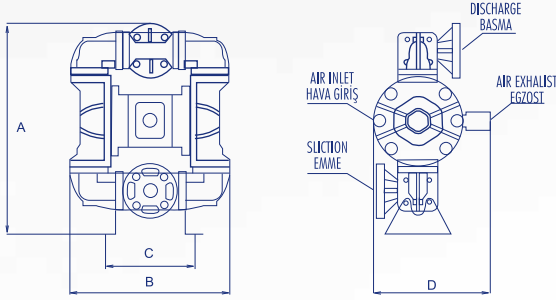
900 ₺

450 \$

300 €



Diğer Ürün Seçeneklerimiz için
Lütfen İnternet Sayfamızı Ziyaret Ediniz.



MODEL PK 10	A	B	C	D
ÖLÇÜLER DIMENSIONS (mm)	480	285	168	295

PK 10 Polipropilen gövdeli pompamız yaptığımız Ar-Ge çalışması sonunda, yüzde yüz sızdırmazlık ve uzun ömürlü çalışma performansına ulaşmıştır. Polipropilen dış kapak orta gövdeye civatalar ile monte edilen kısımda gizli bir metal çember ile güçlendirilmiştir. Bu yeni konstrüksiyon sistemi pompanın yüksek basınçta dış kapak ile diyaframlar arasından sızıntıyı tamamen ortadan kaldırıp pompanın uzun ömürlü olmasını sağlamıştır. Our PK 10 Polupropilen model pump has a new design which has been enhanced in our R/D laboratory. A hidden metal circle has been put in outer chamber, the metal circle gives more stability the outer chamber for long working life and hundred percent safe leakage.

HAVALI DİYAFRAMLI POMPA SATIŞ TAMİR YEDEK PARÇA

GENEL ŞARTLAR;

- Kampanyamız Türkiye Sınırları İçerisinde Geçerlidir.
- Anlaşmalı Taşıyıcı Firmamız Yurtiçi Kargo Tuzla Şubesi Olup Gönderiler 275447136 Kodu ile Yurtiçi Kargo Tuzla Şubesi Kalender Makine Adına Gönderildiğinde Geçerlilik Sağlar. Aksi Durumda Kargo Taşıma Bedeli Müşteriye Aittir.
- 118 TL Kargo + KDV Dahil Sadece İşçilik Bedelini Kapsar, Kullanılacak Yedek Parçalar Hariçtir.
- 01.01.2015 Tarihine Kadar Geçerlidir.



www.sahinmatbaa.net



KALENDER

MAKİNE ELEKTRİK OTOMASYON SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

Evliya Çelebi Mah. Ebe Sk. No:13/D Tuzla - İSTANBUL - TÜRKİYE

Tel-Fax: +90 216 447 29 27 Gsm: +90 555 319 62 28

e-mail:kalenderpompa@gmail.com / info@kalenderotomasyon.com



twitter.com/kalendermakine

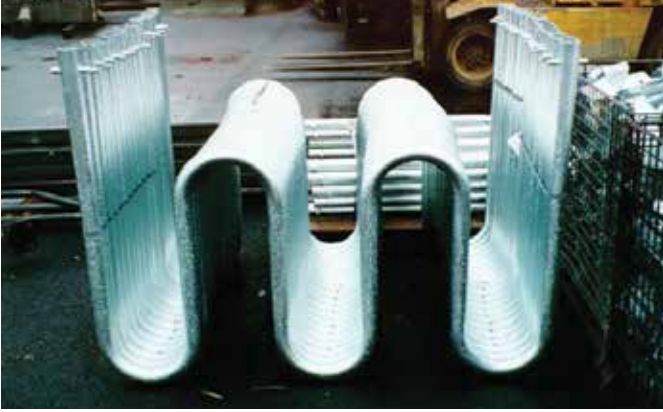


facebook.com/kalender.makine



kalendermakine@hotmail.com

makale



Oluşabilecek bu problemi engellemek için silindirik yapı içine geçici destekler punta kaynak ile sabitlenebilir. Bu suretle ürünün galvanizleme öncesi üretilen ölçülerde kalması sağlanır. Bu koyulacak geçici desteklerin ana ürünün imal edildiği malzeme kalınlığı ile aynı olmasına dikkat edilmelidir. Geçici destekler, malzeme uzunluğunun $\frac{1}{4}$ ü (çeyrek) uzunluklara yerleştirilmelidir.

Galvaniz sonrası, bu parçalar söküldükten sonra mutlaka çinko kökenli boyalarla bakımdan geçirilmelidir.



Kaynaklı Yapılar

Sıcak daldırma galvaniz yapılacak ürünler çok büyük oranda kaynak işleminden geçmektedir. Burada çok önemli nokta kaynak streslerinin nasıl meydana geldiğini ve imalat sırasında bunların nasıl minimize edileceğini bilmekten geçmektedir.

Aşağıda deformasyonu kontrol etmek veya minimize etmek için gerekli bazı temel kurallar sıralanmıştır.

- Fazla kaynaktan kaçınılmalı. Kaynak miktarı genel yapının mukavemetini sağlayacak kadar yapılmalıdır.
- Kaynaklar, iç streslerin dengesini sağlayacak şekilde mümkün olduğunca simetrik yapılmalıdır. Bu, parçanın merkezine yakın veya merkezden her iki tarafına eşit uzaklıkta dengeli bir şekilde kaynak yapılarak sağlanabilir.
- Kaynak önceden planlanmalı ve takip edilmelidir. Özellikle büyük yapıların kaynak planlaması imalata geçmeden yapılmalıdır. Ne kadar ve nerelere kaynak yapılacağı, oluşacak iç stresleri göz önüne alınarak minimum ve simetrik tutacak şekilde imalat kartlarında belirtilmelidir.

- Çelik konstrüksiyon yapının güçlendirilmesi için yapılan kaynak dikişleri, diğer kaynakların çekmesine sebep vereceğinden mümkün olduğunca en son yapılmalıdır.
- Kaynak zamanı ve kaynak sırasında oluşan ısı minimumda tutulmalıdır.
- Kaynak çekmesinin engellenmesi için karşılıklı kaynak yapılarak çelik konstrüksiyon yapı tamamlanmalıdır.
- İç stresleri minimize etmek için kaynak kesikli bir şekilde yapılmalıdır

Simetrik Olmayan Parçalar

Hem yatay hem de dikey kesitte simetrik dizayn edilmiş ve imal edilmiş parçaların, sıcak daldırma galvaniz sırasında deformasyon riski çok daha düşüktür. Simetrik parçalar, termal genleşme kuvvetlerini engeller ve deformasyon oluşmasının önüne geçer. Bu durum, boru, I-Profil, kutu profil gibi ürünler için de geçerlidir. Bu tip profiller kompleks yapıların imalatında kullanılmaktadır ve simetriyi bozarak deformasyona sebep verebilirler.

Mesela çok ince bir kutu profilin, bir kalın I-Profile kaynatılmasını ele alalım. Son ürün (kaynak sonrası) artık simetrisini kaybedecektir. İnce kutu profil galvaniz sıcaklığına, I-Profilin çok daha önce ulaşacaktır. Farklı genleşme ve çekme potansiyelleri, I-Profilin eğilmesine sebep olacaktır. Profillerin eğilmesini engellemek için aşağıdaki tavsiyelere uyulmalıdır

- Parçalar imalat öncesi, dizayn aşamasında mümkün olduğunca simetrik dizayn edilmelidir
- Birbirine kaynatılacak parçalar, nihai üründe simetriyi bozacaksa, bu parçalar kaynatılmamalı ve ayrı ayrı galvanizlenerek cıvatalı bir şekilde bağlanmalı veya kaynatılmalıdır. Galvaniz sonrası yapılacak kaynak prosedürlere uygun bir şekilde yapılarak saha sonra kaynak yerlerine bakım yapılmalıdır.

Kalın ve İnce Malzemelerin Bir Araya Gelerek Oluşturduğu Parçalar :

İnce malzemeler ısıtıldığında, kalın malzemelerden çok daha hızlı bir şekilde genleşirler. Özellikle büyük çelik yapılarda, kalın büyük profiller üzerinde ince sac plakalar ve profiller kullanılmak durumunda kalınabilir. Kalın ve ince profillerin genleşme potansiyelleri birbirinden farklı olduğu için aynı süre içerisinde, aynı sıcaklığa maruz kaldıklarında deformasyon oluşur.





TEKNİK PLASTİK

*Tank İmalatı

PP Tank İmalatı
PE Tank İmalatı
PVC Tank İmalatı
CTP Tank İmalatı
Kalvone Testis İmalatı
Galvaniz Yüzey İşlem Tankları
Özel İmalatlar

*Serpantinler

Sogutucu Serpantinler
Isıtıcı Serpantinler

*Scrubber

Dikey Scrubber
Yatay Scrubber

Güven, Kalite ve Tecrübe...



YÜZEY İŞLEM TANKI



YÜZEY İŞLEM TANKI



YÜZEY İŞLEM TANKI



ARITMA TANKI



ARITMA TANKI



ARITMA TANKI



STOK TANKI



STOK TANKI



SERPANTIN



SCRUBBER



SCRUBBER



SCRUBBER

Karadenizliler Mahallesi Şahin Sokak No:5 Kullar / Başiskele /Kocaeli

Tel: 0 262 349 64 14 - Fax: 0 262 349 64 19

Web:www.teknikplastik.net - E-mail: tekin@teknikplastik.net

makale

Bu deformasyonu engellemek için temel iki yöntem kullanılır;

- Galvaniz banyosundan çıktıktan sonra parçalar, kontrolü, homojen ve yavaş soğutulmalıdır. Kesinlikle soğutma suyuna daldırılmamalı ve havada soğutmaya bırakılmalıdır.
- Mümkün olduğunca dizayn aşamasında benzer profiller ve eşdeğer kalınlıkta parçalar, aynı kaynaklı yapı içerisinde kullanılmalıdır. Mümkün olmadığı durumlarda, geçici destek profilleri ile deformasyona sebep vermemesi için simetrik bir şekilde kaynaklı yapı güçlendirilmelidir. Daha sonra bu geçici destekler parçadan ayrılabilir.

Çift Daldırma Yöntemi ile Galvanizlenen Malzemeler :

Özellikle sıcak daldırma galvanizin çok yaygın olmadığı bölgelerde yatırım maliyetinden dolayı büyük ölçekli potalar yaygın değildir. Bazı durumlarda da genel yaygın görmüş büyük ölçekli galvaniz potaları ölçüleri dışında da çelik konstrüksiyon malzemelerinin galvanizi gerekmektedir.



Bu tip durumlarda malzemeler çift daldırma yöntemi ile kaplanmaktadır. Sıcak daldırma galvaniz literatüründe yer alan bu yöntem yaygın olmasa da zaman zaman kullanılmaktadır. Bu uygulama, malzemeyi bölgesel olarak farklı sıcaklıklara maruz bıraktığından dolayı, potansiyel bir deformasyon sebebidir. Çinko banyosuna daldırılan kısım yaklaşık 450 C'ye ısıtılırken genleşecek, banyo dışında kalan bölge ise ortam sıcaklığında kalacaktır.

Malzeme ters çevrilip aynı işlem yapıldığında, ikinci daldırma ters etki yaratarak malzemenin ilk haline gelmesine neden olmaz. Sonuç olarak daldırılan parçalar eğilir.

Aşağıdaki yöntemlerle çift daldırmadan kaynaklı eğilme riski minimize edilebilir;

- Galvanizci olarak müşterilerin dizayn aşamasında bu tip büyük, uzun parçalar yerine galvaniz potası ölçüleri içerisinde kalacak şekilde modüler tasarımlar yapmasını sağlamak. Modüler parçalar ayrı ayrı galvanizlendikten sonra civatalı bir şekilde birbiri ile birleştirilebilir ya da kaynak son-

rası prosedürlere göre bakım yapmak koşulu ile birbirine kaynatılabilirler.

- Sıcak daldırma galvaniz sonrası parçalar kesinlikle soğutma suyuna daldırılmamalıdır. Parçalar galvanizleme sonrası askıda soğutulmamalı, düz ve sert bir zemin üzerine serilerek havada yavaşça soğutulmalıdır.
- Çift daldırma yapılacak parçalar, kalıcı plastik deformasyona maruz kalmaması için çift daldırılacak parçalar mutlaka bir simetri yaratacak şekilde ocağa daldırılmalıdır. Bu sebeptendir ki basit borular veya direkler simetrisinden dolayı çift daldırılrsa dahi ender bir şekilde deformasyona uğrar.

Uzun İnce Malzemeler:

Yukarıda da belirttiğim gibi, genellikle uzun ince direkler ve borular simetrik yapılarından dolayı deforme olmazlar. Genellikle bu tip malzemelerin galvanizde askıya alınması için uç kısımlarından delik açılır ve en uç bölgelerinden askıya alınarak banyoya daldırılırlar. Eğer çinkonun giriş yapacağı ve boşalacağı delikler yeterli büyüklükte değilse dalış hızı düşük olacak ve parçaların bölgesel olarak farklı ısınmalarına ve genleşmelerine sebep olacaktır. Sonuç olarak malzemeler eğilecek ve çelik soğuduğunda deformasyon kalıcı bir hal alacaktır.

İki farklı metotla bu deformasyonun önüne geçilebilir.

- Malzemelerin asıldığı noktalar en uçtan olmamalı, malzeme uzunluğunun 1/4'üne denk gelecek iki uçtan eşit uzaklıkta asılmalıdır.
- Çinko giriş ve boşaltma delikleri maksimum olacak şekilde dizayn edilmeli ve çinko içerisinde kalış süreleri minimize edilmelidir.

Bununla birlikte malzemeler soğutma suyuna sokulmamalı ve galvaniz sonrası askıda bırakılmayıp, sert zemin üzerinde havada soğutulmalıdır.

Deformasyon olgusu sıcak daldırma galvaniz prosesinde, malzemelerin daldırma sonrası yüksek kaplama kalınlığına ulaşması, mat gri renkli kaplamalar oluşması ya da kaplama bağlılığının düşük olması gibi metalürjik olgularda da olduğu gibi sadece galvanizcinin sorumluluğunda değildir. Çelik konstrüksiyon üreticilerinin de bu konuda sorumlulukları vardır.

Galvanizciler, deformasyonu engellemek için mutlak suretle müşterileri ile yakın temasta olmaları ve deformasyonun önüne geçmek için müşteri eğitimlerine önem vermelidirler. Özellikle dizayn aşamasında deformasyon riski büyük ölçüde engellenebilir. Tabii en önemli nokta galvanizcilerin şirket içi eğitimidir. Sıcak daldırma galvaniz, imalat süreçleri göz önüne alındığında uygulaması basit fakat bilgi ve titizlik gerektiren bir prosestir. Mühendis, formen ve işçi üçgeninde karşılıklı bilgi paylaşımı ve eğitimi tüm diğer galvaniz kalite problemlerinde olduğu gibi deformasyon riskinin minimize edilmesinde de en önemli gerekliliktir.



ÇİNKO SPREYLER

Hasarlı veya sıcak daldırma yapılmış galvanizli malzemelerin tamirinde kullanılır

%96 saflıkta çinko parçacıkları içerir

Katodik koruma

Galvanize özel 5 farklı renk



PASLANMAZ ÇELİK SPREY

Paslanmaz çelik yüzeylerin kaynak sonrası tamirinde kullanılır

Paslanmaz çeliğe özel 2 farklı renk

PASLANMAZ ÇELİK YÜZEYLER İÇİN TEMİZLİK VE BAKIM SPREYİ

Paslanmaz çelik yüzeylerde koruyucu film tabakası oluşturarak parmak izi ve toz oluşumunu engelleyen temizlik ve bakım spreyi



■ %100 YERLİ ÜRETİM

■ TÜRKİYE'NİN HER YERİNE STOKTAN DERHAL TESLİM

Dosya Konusu



// Sektörün Gurur Kaynağı; Merkez Kütüphanesi

// Proud for The Industry; Central Library

San Diego Merkez Kütüphanesi 28 Eylül'de kapılarını halka açtı. Yeni kütüphanenin tamamlanması merakla beklendi. Projenin inşaatı için halk büyük destek verdi. Kubbeli yapısı, şehrin mimarı başarısında gurur kaynağı oldu.

Tasarım aşamasında, dünyaca ünlü şehrin harika genel görünümünü muhafaza ederken korozyon ortamına dayanacak tasarım yapılması düşünüldü. Projenin karmaşık tasarımı bir çok strateji toplantısının yapılmasını gerektirdi ve sıcak daldırma galvaniz de bunların ana başlıklarından biriydi. Galvaniz, tasarım ekibinin çevresel korozyona çözümü olmuştu. Dayanıklılığı, bakım gerektirmemesi, üstün sürdürülebilirlik yeteneğiyle sıcak daldırma galvanizli çelik muhteşem 3 katlı, kemerli kubbeli teras da dahil olmak üzere binanın dış cephesi için biçilmiş kaftandı.

San Diego's Central Library opened its doors to the general public on September 28. Completion of the new library was much anticipated and gained overwhelming community support for construction of the project. The dome structure has become a proud architectural achievement for the city.

When in the initial design phase, the foremost concern was how to design the new facility to withstand the corrosive marine environment while maintaining an overall image of great opulence which reflects the lofty status of this world-renowned city. The complex design of this project required many strategy sessions with hotdip galvanizing being one of the main topics of conversation. It was the master key the design team had been looking for to address their concerns pertaining to environmental corrosion. Durable and virtually maintenance-free, coupled with a record of outstanding sustainability, hot-dip galvanized steel was specified and used to construct the outside façade of the building, including the magnificent 3-story arched domed terrace.

Dosya Konusu

497,000 metrekare boyutuyla önceki yapının 2 katı büyüklüğündeki tesis, 9 kattan oluşuyor. Galvanizlenmiş kemerli kubbeli muhteşem bir teras, 350 kişilik oditoryum, 3 katlı okuma odası, ileri teknoloji merkezi, sanat galerisi, gündüz bakım merkezi, kafeterya, bahçede avlu ve hatta 6 ve 7'inci katlarda imtiyazlı bir de lise var. Kütüphane altında bir garaja bulunuyor.

Yeni Merkez Kütüphanesinin inşası için ilk çalışma bundan 30 yıldan önce yapıldı ve onu 45 ilave çalışma izleyerek nihayet 2010 yılında onaylandı. İnanılmaz bir şekilde; yeni yapılan bu tesis için şehrin genel bütçesinden veya şehrin tahvillerinden bir kuruş bile harcanmadı. Bunun yerine, California geliştirme fonları, eyalet hibeleri, San Diego okul bölgesinde çok çeşitli kira sözleşmeleri ve 75 milyon doların üzerinde özel bağışları kullanan yeni bir finansman planı ortaya kondu. Toplamda, projenin bütçesinin yüzde 40'ı 3000'ün üzerinde bireyin bağışlarıyla sağlandı. Söz konusu bağış miktarı, bu tür bir kamu projesinin finansmanı için bir rekor niteliği taşıyordu.

The 497,000-square-foot facility is twice the size of its predecessor with a grand total of nine stories. It features a truly magnificent exposed galvanized arched domed terrace, 350-seat auditorium, threestory reading room, advanced technology center, art gallery, day care center, cafeteria, outdoor garden courtyard and even a charter high school occupying the sixth and seventh floors. On-site parking is available in a garage under the library.

The first study for the new Central Library was done over 30 years ago, followed by 45 additional studies before finally being approved for construction in 2010. Incredibly, not a penny of construction Money for the new facility would be allocated from the city's general fund or city-issued bonds. Instead, a novel funding plan was pooled together using California redevelopment funds, state grants, complex multi-tiered rental agreements with the San Diego School District, and over \$75 million in local private donations. In total, 40% of the project's cost was donated by more than 3,000 private individuals. The private donations were a record for the funding of a public works project of this kind.





ANI

www.animetal.com.tr

SICAK DALDIRMA GALVANİZ

- Galvaniz fırını
- Ocak
- Kurutucu sistem
- Ocak üstü duman tutucu kapama sistemleri-Enklojur
- Flux arıtma sistemi
- Duman tutucu filtreler
- Su arıtma sistemi
- Yüzey işlem tankları
- Vinçler ve malzeme taşıma sistemleri
- Çinko pompası
- Dros kepçesi





Hydronet



Antivapor



Ironsave



Filmflux



Antiblast



GALVANİZ KİMYASALLARI

- Çift tuzlu flaks
- Asidik yağ alma
Hydronet
- Asit buharı önleyici
Antivapor
- Asit inhibitörü
Ironsave
- Nikel tuzları içeren flaks katkısı
Filmflux
- Çinko patlaması ve sıçramasını engelleyen katkı
Antiblast
- Asit yeniden kazanım kimyasalı
Multiacid



ANI

Anı Çinko Oksit ve Metal Sanayi Ticaret Ltd. Şti.

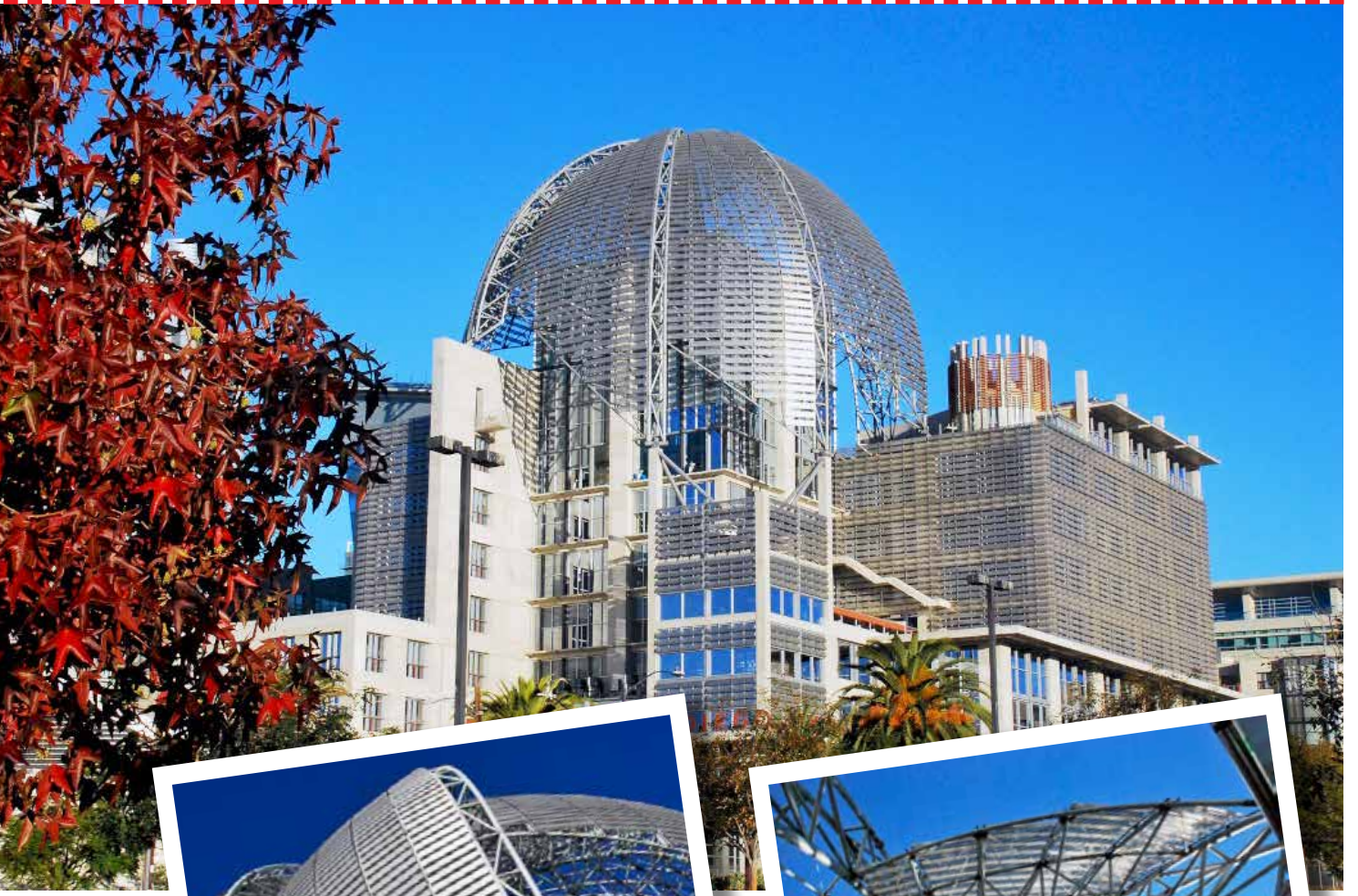
Akman Condominium Muhsin Yazıcıoğlu Cad.

No:61-206/207 Balgat Çankaya Ankara

Tel: 312-287 55 10 • Fax: 312-287 55 29

www.animetal.com.tr • email: isik@animetal.com.tr

Dosya Konusu



Proje galvanizlenirken mamut kemerli çerçeve yapılar farklı pota ölçülerine sahip 2 galvaniz tesisi arasında adeta bir yarışa neden oldu. Projenin en büyük çerçeveleri aşamalı olarak çeşitli parçalarla- üçüncü geçiş gerektirenlerle bile- beraber potaya daldırılarak tamamen çinkoyla kaplandı.

Galvanize çelik, ultramodern estetiğe sahip kütüphanenin nihai görünümüne karakter ve çıkıntılara ayırım ekleyerek gözle görülür şekilde yapının içinde ve dışında konumlandırıldı. Sıcak daldırma galvaniz sektörü, Amerika'nın En Güzel Şehri lakaplı kentin yeni simgesinde önemli bir role sahip olduğu için gurur duyuyor.

Kaynak: Amerikan Galvanizciler Derneği

Galvanizing the project proved to be a challenge requiring two separate galvanizing plants with different kettle dimensions to accommodate the mammoth arched frame structures. The largest frames in the project were progressive dipped with various pieces even requiring a third pass through the kettle to ensure total zinc coverage.

Hot-dip galvanized steel is prominently displayed on both the interior and exterior of this structure, adding a final appearance of character and distinction to the library's hip, ultramodern aesthetics. The hot-dip galvanizing industry is proud and humbled to play such an essential role in providing this new downtown landmark to what has been nicknamed America's Finest City.

Source: American Galvanizers Association

// Sıcak Daldırma Galvaniz Kaplamada Görünüm Sorunları - 2

// Appearance problems of hot-dip galvanized steel - 2

Dross: Çinko lapası. Galvanizleme esansında demir partikülleriyle birleşen çinko parçacıkları özgül ağırlıklarının artması sebebiyle galvaniz potasının dibine çökerler. Potanın dibinde kalan bu çöküntüye dross – çinko lapası’ denir. Ve belirli aralıklarla çinko kepçesi ile ocağın tabanından alınmalıdır.

Dross (Çinko Lapası) İhtivası

Çinko – demir intermetalik alaşımında belirgin parçacık olarak görülen dross ihtivaları çinko kaplamada, kaplamanın içinde kalabilir. Dross ihtivaları kaldırma yönü değiştirilerek ya da ürünün daha etkin drenaj yapmasını sağlayacak şekilde yeniden tasarlanarak önlenabilir. Eğer dross partikülleri küçükse ve çinko metaliyle tamamen kaplanmışsa, korozyon korumasına etki etmez ve bu nedenle kabul edilebilir. Şayet dross parçacıkları çeliğin tamamen galvanizle kaplanmasına engel olacak kadar büyükse; bu partiküller temizlenmeli ve bölüm onarılmalıdır.



Dross ihtivası (büyük olmadığı ve temizlendiğinde açık yerler oluşmadığında kabul edilebilir.)

Dross Inclusions

Dross inclusions are a distinct particle of zinc-iron intermetallic alloy that can become entrapped in the zinc coating. Dross inclusions may be avoided by changing the lifting orientation or redesigning the product to allow for more effective drainage. If the dross particles are small and completely covered by zinc metal, they will not affect the corrosion protection, and thus, are acceptable. If there are gross dross particles (large inclusions) that prevent the full galvanized coating from forming on the steel, then the particles must be removed and the area repaired.



Dross Inclusions (acceptable unless large and if removed, a bare spot is exposed)

Flaks İhtivası (kalıntısı)

Flaks ihtivaları sıcak daldırma galvanizleme prosesi esnasında flaksın açığa çıkartırken oluşturduğu hata sonucu kaplamanın şekillenmesi engellemesidir. Çünkü hiçbir kaplama inklüzyon altında oluşamaz, alan kabulden önce onarılmalıdır. Şayet alan küçük ise temizlenip, rötuşlanabilir. Fakat flaks ihtivası büyük bir alanı kaplıyorsa, ilgili bölüm ret edilmelidir. Flaks çöküntüleri boru ya da tüp gibi boşluklu malzemenin iç yüzeyindeyse onarılamaz ve bu nedenle kabul edilmemelidir. Flaks inklüzyonu nedeniyle reddedilen parçaların çinko kaplaması temizlenip, yeniden galvanizlenerek kabul edilebilecek bir kaplama yapılabilir.

Flux Inclusions

Flux inclusions are created by the failure of the flux to release during the hot-dip galvanizing process, preventing the coating from forming. Because no coating grows under the inclusion, the area must be repaired prior to acceptance. If the area is small enough, it can be cleaned and repaired with touch-up, but if the flux inclusion covers a large area, the part must be rejected. Flux deposits on the interior of a hollow part, such as a pipe or tube, cannot be repaired and thus must be rejected. Parts rejected for flux deposits may be stripped of their zinc coating and then regalvanized to provide an acceptable coating.

Galva Akademi

Cüruf: Çinko cürufu ,Galvanizleme esnasında oluşan reaksiyon sonucu, içerisinde alüminyum ve çinko partikülleri bulunan bir birikinti kaynama sebebiyle yüzeye çıkar ve bir tabaka oluşturur. Yüzeyde oluşan bu birikintiyi çinko cürufu denir.

Cüruf (Yüzey birikintileri) İhtivası

Çinko cüruflarının temizlenmesi için erişimin olmadığı yerlerde, çelik galvanizleme potasından çekilirken genel olarak çinko cüruf birikintileri oluşur. Ergimiş çinkonun yüzeyindeki çinko birikintisi (cüruf) çinko kaplamanın üstünde hapsolür. Çinko cüruf birikintileri temizlenirken alttaki çinko kaplama zarar görmediği ve gerekli spesifikasyonları karşıladığı sürece ret sebebi değildir.



Skimmings Inclusions

Zinc skimming deposits are usually caused when there is no access to remove the zinc skimmings during the withdrawal of the steel from the galvanizing kettle. Zinc skimmings on the molten zinc surface are then trapped on the zinc coating. Zinc skimming deposits are not grounds for rejection as long as the zinc coating underneath is not harmed during their removal and it meets the necessary specifications.

Galvaniz Kaplamanın Soyulması/Katmanlara Ayrılması

Katlanmalara ayrılma ya da soyulma çinkonun çıktığı yerlerde, çeliğin üstünde pürüzlü bir kaplama oluşturur. Çinko soyulmasının pek çok nedeni vardır. Galvanizlenen birçok büyük parçanın açık havada soğuması uzun zaman alır ve galvaniz potasından çıkartıldıktan sonra da çinko-demir katmanları oluşturmaya devam ederler. Bu devam eden kaplamalar oluşumu, üst 2 tabaka arasında boşluk yaratır. Eğer fazla boşluk oluşursa, çinkonun üst tabakası kaplamanın diğer bölümünden ayrılır ve soyulur. Şayet kalan kaplama halen minimum spesifikasyon gereksinimlerini karşılırsa ürün kabul edilebilir. Çeliğin üstünde kalan parçanın minimum spesifikasyon gereksinimlerini karşılamaması halinde malzeme ret edilmeli ve yeniden galvanizlenmelidir. Eğer katmanlara ayrılma galvanizlemeden sonra yapılan, boyama öncesi kumlama gibi bir işlem sonucu oluşmuşsa, galvanizci bu kusurdan sorumlu tutulamaz.

Peeling/Delamination of the Galvanized Coating

Delamination or peeling creates a rough coating on the steel where the zinc has come off. There are a number of causes for zinc peeling. Many large galvanized parts take a long time to cool in the air and continue to form zinc-iron layers after they have been removed from the galvanizing kettle. This continued coating formation leaves behind a void between the top two layers of the galvanized coating. If there are many voids formed, the top layer of zinc can separate from the rest of the coating and peel off the part. If the remaining coating still meets the minimum specification requirements, then the part is acceptable. If the coating that remains on the steel does not meet the minimum specification requirements, then the part must be rejected and regalvanized. If delamination occurs as a result of fabrication after galvanizing, such as blasting before painting, then the galvanizer is not responsible for the defect.

Galvaniz Kaplamada Pullanma

Galvanizleme işleminde ağır kaplamaların (12 mil ve üzeri- 1mil=25,4 micron = 304 mic.) oluşması pullanmayla sonuçlanabilir. Fazla kalın kaplamalar çeliğin ara yüzeyinde ve galvaniz kaplamada fazla baskı oluşturarak çinkonun pul pul olmasına ve çeliğin yüzeyinden ayrılmasına neden olur. Pullanma, galvanizleme kettline potasına daldırma süresi kısaltılarak ve galvanizli çelik malzemeleri mümkün olduğunda hızlı soğutarak ve/ veya eğer mümkünse farklı bir sertlik derecesinde çelik kullanarak önlenir. Pullanmanın olduğu alan küçükse onarılabilir ve kabul edilebilir. Bununla beraber eğer pullanan bölge spesifikasyonlarda izin verilenlerden büyükse ret edilmeli ve yeniden galvanizlenmelidir.

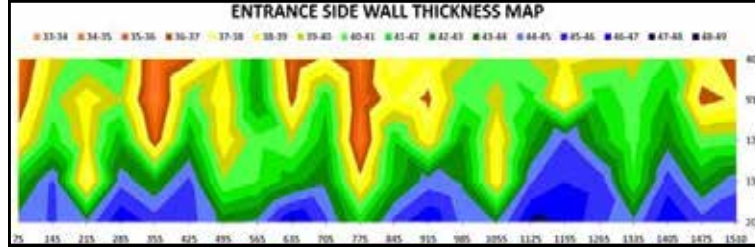
Flaking of the Galvanized Coating

When heavy coatings (12 mils or more) develop during the galvanizing process, flaking can result. Excessively thick coatings generate high stresses at the interface of the steel and galvanized coating which causes the zinc to become flaky and separate from the steel surface. Flaking can be avoided by minimizing the immersion time in the galvanizing kettle and cooling of the galvanized steel parts as quickly as possible, and/or if possible using a different steel grade. If the area of flaking is small, it can be repaired and then accepted; however, if the flaking area is larger than allowed by the specifications, the part must be rejected and regalvanized.

Daldırılarak tarama yapan **Pota İnceleme Cihazı** (Kettle Inspection Device - KID) potanın duvar kalınlığını ultrasonla ölçen bir sistemdir.

Pota İnceleme Cihazı'nın (KID) Temel Faydaları:

- Muayene anında hızlı sonuç
- Çinkoyu taşımanıza gerek olmaz
- Minimal duraklama
- Esnek sistem
- 3 m derinliğe kadar ölçüm
- KID Sistemiyle yapılan 150'den fazla pota muayesiyle yılların tecrübesi
- GALDER üyelerine özel fiyat avantajı



Çinko Transferi ve Depolama

Zinco UK olarak, özel çinko pompalarımız, kalıplarımız ve portatif ocaklarımızla sıvı çinko transferi ve depolama hizmeti veriyoruz. Mevcut toplam depolama kapasitemiz 500 tonun üzerindedir. Bu da bize her büyüklükteki fabrikada çalışma imkanı sağlıyor.

Müşterilerimize portatif ocaklarımız, özel yapım çinko kalıplarımız ya da her ikisinin kombinasyonu olan çeşitli hizmetler sunuyoruz.



Kalıntı Yönetimi için Özel İmalat Ürünler

Dross Kepçeleri



Dross Kalıpları



Zinco UK'in size nasıl yardımcı olabileceği hakkında ayrıntılı bilgi için GALDER'le iletişim kurabilirsiniz.

bunları biliyor muydunuz?

1



Galvanizleme işlemindeki **kaynak tüketimi**, boya ile kaplama işleminden **5 kat daha** düşüktür.

2



Çin'in nüfusu önümüzdeki **20** yılda **350** milyon daha artacak.

3



Dünya çinko üretiminin **yaklaşık % 50 si** inşaat sektöründe kullanılmaktadır. Bu tüketimin **%52 si** galvanizleme sektöründe kullanılmaktadır.

4



Ulaşım sektöründe dünya çinko tüketiminin yaklaşık **%25 i** kullanılmaktadır.

5



Gübrede çinko kullanımı ürün verimliliğini **% 40** oranında artırıyor. Ayrıca ürünün besin değeri yükselir.

6



İnsan vücudun da özellikle kaslarda ve kemiklerde **3 gr.** çinko bulunur. Sağlıklı bir bağışıklık sistemi için günde yaklaşık **15 mg.** çinko almak gerekliliği tıbben bilinmektedir.

7



İnsan gözü retinasında yüksek konsantrasyonda **ÇİNKO** bulunmaktadır. Aynı zamanda gözlük camı yapımında da **ÇİNKO** kullanılmaktadır.

8



Korozyon sebebiyle kayıp olan maddi değer ortalama bir ülkenin Gayrisafi Milli Gelirinin yaklaşık **% 4** 'ü kadardır.

9



Çinko '**sonsuz**' dönüştürülebilir bir materyaldir.

10



Galvanizlenmiş bir malzeme atmosfer koşullarına göre yılda ortalama **0,5-1 mikron** feda etmektedir. **100 mikronluk** bir kaplamanın yaklaşık ömrü **50 ile 100 yıl** arasında değişmektedir. Ve hiçbir şekilde bakım gerektirmez. Boyanmış bir malzemenin ise 15 yıl sonra tekrar boyama ihtiyacı vardır.

11



Standart boya ile boyanmış malzemelerin asidifikasyon etkisi galvanizlenmiş malzemelerden **2 kat** daha fazladır. Fotokimyasal ozon oluşumuna etkisi ise yaklaşık **5 kat** fazladır.

12



Galvanizlenmiş bir yapısal çelik projesinin toplam zamanı, boyama işlemine tabi tutulan projeden yaklaşık **% 15** daha kısa sürede tamamlanır.



meb

MEB

Dumansız Flux



TÜRKİYE'DE BİR İLK! DUMANSIZ FLUX ÜRETİMİNE BAŞLADIK



- Ekonomiktir
- Hızlı kurur
- Malzemenin çinko ocağına ıslak girmesinden kaynaklanan kül oluşumu ve çalışma ortamı riskleri azalır.
- Yüzeyi mükemmel temizleyerek galvanize hazır hale getirir, hatalı üretimler minimum düzeye düşer.

Diğer MEB Ürünleri:

MEB Nikel Tablet - Parlak kaplama, pürüzsüz yüzey, çinko kullanımında tasarruf

MFR (MEB Flux Regulator) - Flux arıtma tozu

Fluxwet - Yayıcı Yapıştırıcı

(Detaylı bilgi için lütfen bizimle iletişime geçiniz)



meb

Metal ve Bileşikleri San.Tic.Ltd.Şti.
Barış Mah.1804/2 Sok.No:24 Gebze-Kocaeli

t: 262.6417710 f: 262.6465345

www.mebmetal.com

www.cinkooksit.com

makale



Dr. Veysel Yayan
Genel Sekreter
Türkiye Demir Çelik Üreticileri Derneği

Çelik Sektörümüz Koruma Tedbirleri ve Çinli Üreticilerin Haksız Rekabeti Arasında Sıkışıyor



Son dönemde, başta Çin olmak üzere, global düzeydeki atıl kapasitelerin ve zayıf seyreden tüketimin yarattığı baskı yanında, cevher fiyatlarındaki düşüşün de tesiri ile, hürda ve mamul fiyatları arasındaki marjların daralmasından kaynaklanan keskin rekabet ortamında, dünya genelinde ticareti sınırlandırmayı hedefleyen önlemlere daha sıkça başvurulmaya başlandığı gözleniyor.

Ağustos ayında, Amerika Birleşik Devletleri'nin, petrol borularında Türkiye'den yapılan ithalatın dampingli ve teşvikli olduğu yönünde hüküm verdiğini açıkladığı dava neticesinde, ABD'nin Türkiye menşeli boru ürünlerine % 36'ya varan oranlarda anti-damping vergisi ve %16'ya varan oranlarda telafi edici vergi uygulaması karara bağlanmış bulunuyor...

Söz konusu karar, 2000'li yılların başında, tüm ülkelerin karşı çıkmasına rağmen, çelik sektörünü korumak amacıyla, Section 201 uygulamasını devreye alan ABD'nin, çelik sektörünü korumaya yönelik tüm enstrümanları etkin bir şekilde kullanmaya devam ettiğini gösteriyor. Bu durum, bazı yazarların 'gelişmiş ülkelerin çelik gibi sanayi kollarından çıkmaya başladığı' yönündeki değerlendirmelerinin tersine, Çelik Eylem Planı ile çelik sektörünü korumak ve geliştirmek arayışında olan AB'den sonra, haksız gerekçelere dayanarak da olsa, ABD'nin de yerli üreticileri korumaktan vazgeçmediğini net bir şekilde ortaya koyuyor.

Erdemir'in kamu kuruluşu olduğu ve bazı kuruluşlara özel indirimler uyguladığı iddia edilerek açılan telafi edici vergi soruşturmasında, Türk üreticilere karşı sübvansiyon marjı

belirlenmiş olması, ABD'nin kararının haksızlığını net bir şekilde ortaya koyuyor.

Benzer şekilde, anti-damping vergisi de, gerçek değerlere değil, varsayımlara dayalı bir şekilde oluşturulmuş verilere (constructive values) dayandırılıyor.

Bu kararı açıklamaya yönelik gayretler hiçbir şekilde gerçeği yansıtmıyor. Mızrak çuvala sığmıyor. Bu ayıplı kararın kesinlikle değiştirilmesi gerekiyor.

Bu karar, ABD'ye yönelik yıllık 300 bin ton civarındaki çelik boru ihracatımız üzerinde olabilecek olumsuz etkilerinin ötesinde, diğer ülkelerce de emsal olarak kullanılması ve başka çelik ürünlerinde Ülkemize karşı yeni soruşturmaları tetiklemesi ihtimalinden dolayı özel bir önem taşıyor. Nitekim daha şimdiden, Kanada tarafından ABD'nin açtığı soruşturma örnek alınarak, Türkiye menşeli çelik boru ve inşaat demiri ithalatına karşı soruşturma açılmış bulunuyor.

Diğer taraftan, Çin'in üretimindeki artışın devam etmesine karşılık, tüketiminin azalma eğilimi göstermesi nedeniyle, üretimdeki artış, ihracat satışları ve stok faaliyetleri ile dengelenmeye çalışılıyor. Sürekli artan arz fazlalığı, Çinli üreticileri, agresif fiyat politikaları ile ihracat pazarlarına yönlendiriliyor.

Yılın ilk yarısı itibarıyla, Çin'in çelik ürünleri ihracatı % 34 oranında artışla, 41 milyon tona, net ihracatı ise, % 43 oranında artışla, 34 milyon tona yükselmiş bulunuyor. Yılın ilk yarısında Çin'in gerçekleştirdiği net ihracat miktarı, Türkiye'nin yıllık çelik üretimine yakın seviyelere tekabül ediyor. Başka bir deyişle, mevcut eğilimin devam etmesi hâlinde, yılsonu itibarıyla, Çin'in net çelik ihracatının, Türkiye'nin toplam yıllık üretiminin iki katı civarında gerçekleşmesi bekleniyor. Bu, dünya piyasalarında taşları yerinden oynatabilecek bir miktarı ifade ediyor.

Önceleri Orta Doğu ve Körfez ülkeleri gibi temel ihracat pazarlarımızda etkinliklerini arttıran Çinli çelik ihracatçıların, son dönemde Türkiye piyasasında da faaliyetlerini arttırdıkları ve düşük fiyatlardan çok sayıda teklif verdikleri yönünde duyurular alınıyor. Çin'in yüksek ihracat mikta-

rı ve izlediği düşük fiyat politikası, yalnızca dünya piyasalarında değil, Türkiye iç piyasasında da tahribata yol açıyor. Çinli üreticilerin bu kadar düşük seviyelerden çelik ihracat teklifleri verebilmeleri, demir cevherine dayalı üretim sebebiyle, hurdaya kıyasla avantajlı konumları yanında, mahalli idareler tarafından sektöre sağlanan çok yönlü desteklerden de kaynaklanıyor. Bu durum, dünya genelinde çelik sektöründe açılan anti-damping ve telafi işlem vergisi soruşturmalarının % 25'inin neden Çin'i hedef aldığını, net bir şekilde açıklıyor. Eylül ayı başında, Çin'in agresif fiyat politikaları nedeniyle, inşaat demiri fiyatlarında 1 gün içerisinde 15 \$ gibi son derece keskin gerilemeler yaşandığı biliniyor. Böylesine keskin fiyat düşüşlerinin, en son 2008 yılındaki global finans krizi döneminde yaşanmış olması, durumun ciddiyeti ve ileride yol açabileceği tahribatın boyutu açısından, önemli bir sinyal niteliği taşıyor ve acil önlem alınması gerekliliğine işaret ediyor.

Türkiye'nin dünya çelik sektöründeki korumacı yaklaşımlardan gerekli dersleri çıkarmasına ihtiyaç duyuluyor. Dünya genelinde, korumacı yaklaşımlar yaygınlaşırken ve çelik sektörleri korunurken, Ülkemize başta Çin menşeli olmak üzere, dünyanın dört bir yanından dampingli ve kalitesiz çelik ürünleri kolay bir şekilde girmeye devam ediyor. Bu yönüyle çelik sektörümüz, tamamen korunmasız bir görüntü arz ediyor.

Yassı ürün kapasitemizin % 50 civarındaki kısmının atıl durumda bulunmasına rağmen, yıllık 7,2 milyon ton yassı çelik ithalatı yapılıyor ve ithalat yalnızca orijin ülkeler tarafından değil, Türkiye tarafından da pek çok enstrümanla teşvik ediliyor. Kalitesiz, sertifikasız ve dampingli ürünler rahatlıkla pazarlarımıza girerek haksız rekabete neden oluyor.

Dünya çelik piyasalarında değişen konjonktürü de dikkate alarak, ekonomi otoritelerinin cari açığa ilişkin şikayetleri ile tutarlılık içinde, çelik sektörümüze uygulanan karşı karşıya kaldığı haksız rekabete karşı etkili tedbirler almalarına ihtiyaç duyuluyor. Son 2 yıldan bu yana sektörün üretim ve dış ticaret göstergelerine yansıyan performansındaki bozulma da, bu gerekliliğin aciliyetine işaret ediyor.

İş dünyasında atasözleri – 10 darb-ı mesellerle iş yönetmek



Bünyamin Halaç
Pazarlama Koordinatörü
Marmara Siegener Galvaniz A.Ş.
bhalac@galvaniz.com

‘Vicdan’ ve ‘Adalet’ üzerine;

Huzur dolu bir kalple bir parça ekmek, vicdan azabı ile beraber olan zenginlikten bin kere daha iyidir.

Amenemope



Conscience is a man's compass.. Vincent Van Gogh
(Vicdan insanın pusulasıdır)



Vicdan Nedir?
Bizler **kendi hatalarımız için çok iyi bir avukatız, ama başkalarının hataları için çok iyi yargıç oluruz...**
(anonim) İşte bunun tersini yapabilmektir ‘Vicdan’...

Vicdanı din, felsefe, psikoloji vs. her disiplin farklı farklı tanımlar. Ama hepsinin çıktığı yol aynıdır. **‘Vicdan; kendi kendimizi suçlayabilme, sorgulayabilme, direnebilme ve gerektiğinde savaş açabilme, kendimizi kendimize tanık edip, kendi kendimize ceza kesme üstünlüğüdür.’** der ‘En güçlü tanık; Vicdan’ adlı kitabında Henri Benazus...

Vicdan insanın bütün duygu ve düşüncelerini, bu duygu ve düşüncelerdeki maksat ve niyetleri adım adım izleyen,

hiçbirisini kaçırmayan, hatır, gönül, hoşgörü, merhamet, dostluk, iltimas vb. tanımadan yargılayıp sorumluluğu takdir eden ya da etmeyen her zaman uyanık bir hakimdir. ‘İyi Bir vicdan en rahat yastıktır.’ demiş C. Brentato. Dünyadaki tüm mahkemeleri yargıçları kandırsak kendi vicdanımızla baş başa kaldığımızda kimi kandıracağız.

Site yaşamının (birlikte ve ortak paylaşımlı) tarihteki ilk ciddi deneyimleri roma döneminde çıkmıştır. Dolayısıyla topluluk halinde yaşarken uyulması gereken adalet kuralları ve demokrasinin temelleri de o dönemde atılmıştır. Birlikte yaşamının zorlukları ve bunların nasıl aşılabacağıyla ilgili o dönemden günümüze kadar gelmiş yaşam kuralları vardır. Roma hukukunun temelini oluşturan mottolardan biri şöyledir;

luris praecepta sunt haec: honeste vivere, alterum non laedere, suum cuique tribuere.

“Hukukun prensipleri şunlardır: dürüst yaşamak, başkasına zarar vermemek, herkese hakkını tanımak.”

Çağdaş yaşam ve hukuk toplumunun prensiplerinin temeli budur. Başkasının hakkını yemeyeceksin, zulüm etmeyeceksin. Yani her şey ‘Vicdan’ ve ‘Adalet’ in tanımı ile ev-

iş dünyasında atasözleri – 10 darb-ı mesellerle iş yönetmek

renselleşmiştir. Dünyadaki tüm topluluk ve kültürlerin belki de tek ortak yönü **'vicdan'** düşüncesidir. Günümüze baktığımızda maalesef bu iki temel **'vicdan/erdemli insan'** ve **'adalet/eşit ve insanca yaşam'** tanımlarının içinin boşaltıldığına üzülmeye şahit olmaktayız. 21. yüzyıla gelmişiz, ama vicdanımız azalmış. Vicdanı olmayan ideoloji ya da ekonomik programlar devreye girmiş. 'İnsan'ın tanımı değişmiş. Tarihin en kadim topraklarında insanlar birbirini acımasızca öldürüyor. Sanki ortaçağın karanlığında yaşıyoruz.

Sıradan insanlar gibi yaşayan, tevazulüğünden yamalı elbiseler giydiği rivayet olunan, akrabalarından kimseyi devlet erkanında çalıştırmayan, adalet kavramıyla özdeşleşmiş Hz. Ömer, ***Fırat'ın kenarında kaybolmuş bir devenin hesabını dert ediniyorken*** kendine, zamanımız insanların pek çoğu için 'insan' kaybı, ölümü sıradan-

laşmış halde. Yanı başımızda binlerce kişinin ölümü, zulmünü film seyrederek izliyoruz. Bu çağ bir akıl tutulması çağı sanki... Yine Hz. Ömer 'Kötü bir işin en gizli şahidi vicdandır.' diyor. Vicdanımız nasıl el veriyor bu şahitliğe... ***'Bir insanı kurtaran tüm insanlığı kurtarmıştır.'*** derken kutsal kitaplar körelen vicdanlarımızın neresine koyacağız bunu...

Mazlum ol, zalim olma.

Üzül de, üzen olma.

Mahşerde hesap zordur;

Ezil de ezen olma

(Mevlana)

Bu dizelerin sahibi bu topraklarda yaşadı. ***'Dili, dini, rengi ne olursa olsun iyiler iyidir...'*** diyen Hacı Bektaş Veli

**"We are very good lawyers for our own mistakes,
Bizler kendi hatalarımız için çok iyi birer avukat,**

**but very good judges for the mistakes of others."
başkalarının hataları için çok iyi yargıç oluruz...**

Unknown / Anonim

İş dünyasında atasözleri – 10 darb-ı mesellerle iş yönetmek

bu topraklarda yaşadı. Bu topraklarda binlerce yıl onlarca kavim, ırk birlikte yaşadı... Hala da yaşamaya devam ediyorlar. Ve bu halkların birbiriyle hiç derdi olmadı tarih boyunca. Ne oluyorsa vicdan sahibi olmayan adalet ve eşitlik duygusu gelişmemiş, kışkırtıcı aklı evveller yüzünden oluyor. **'Komşusu açken kendisi tok yatan bizden değildir'** diyen bir dinin savunucusu bir ülkeyi yönetenler altın lavabolarda temizlerken petrol kirli ellerini, komşu ülkede insanlar açlıktan ölüyor mesela. 'Çıkar konuşunca vicdan susar...' demiş Cemil Meriç.

Öte yandan 'modern' dünyanın şekillendirmeye çalıştığı insan vicdan duygusundan uzaklaşıyor 'modernleştikçe'. Hızlı tüketiyor, sorgulamıyor, duyarsızlaşıyor. Açlık, iç savaş, zulüm haberlerini reklamlar seyrediyormuş gibi izliyoruz. Bir sonraki 'haberleri' merakla bekliyoruz. Kanıksamış ve umarsız bir ruh hali içerisindeyiz. Dini ya da ırkına göre ölümleri kategorize ediyoruz, ona göre az ya da çok üzülüyoruz (!)... Ve hızlıca unutuyoruz. Suriye den gelen ve dilenmek zorunda kalan insanlara laf saydıran, burun kıvrıran ve aşağılayan birini duydum geçenlerde yaşadığım şehirde. Aynı şehirde aynı gün yerel bir gazetede küçük bir haber vardı; Suriyeli bir aile 5 kişi bir araba da kalıyorlar. 3 yaşında bir çocukta var içlerinde. O arabaları yanmış. Yağmur yağıyor. Haberde çocuğun aracı söndürmeye çalıştığını yazıyordu acıklı cümlelerle. Nerde kalacağız biz şimdi diye ağlıyordu en yaşlıları. Bu haberi verdi yerel gazete. İkinci sayfada sokak hayvanları için düzenlenen kermesinin hayvanlar için harcanacağı yazıyordu. İki haberi de okuduk geçtik. İkinci haber daha büyüktü. Merak ediyordum, Suriyelilere laf saydıran 'insan' bu haberi okudu mu acaba? Ya da ne tepki verdi... Atlas dergisi son sayısında zulme uğrayan, binlercesi kırılan yerinden yurdundan edilen Ezidileri konu etmişti. Bunlardan bir grup da Aksaray'a gelmiş, röportaj yapılan Ezidi, kendilerinin 'yerlerinize geri dönün, yoksa sizleri öldürürüz' diye tehdit edildiklerini anlatıyor. Vicdan bunun neresinde? Bir empati yapsak; aynı şey bizim başımıza gelse-ki hiç de uzak ihtimal değil- ve ortak bir geçmişimiz olmayan kuzey Avrupa'ya kaçsak mesela... Ve bize orada böyle davransalar...

Artık bu zihniyet ve anlayışın besleneceği politika ve davranışlardan vazgeçilmesi lazım... Artık bu toprakların huzura kavuşması lazım... Yaşanan duyarsızlıklar bu ümidimizi azaltsa da, uzak bir ihtimal değil elbet. Bir iktidar ya da yönetimde vicdan eksilirse o topluluğa sirayet eder ve böyle umarsız, duyarsız bireyler olup çıkarız. Sonra gelsin 'altta kalanın canı çıksın' Ata(!) sözümüz, gitsin 'bana değmeyen yılan bin yaşasın.' Ata(!) sözümüz...

Yaşadığımız hayat bizim ve bu hayatı gün geçtikçe daha

da derinleşen vicdansızlık dalgasına bırakmamalıyız. Adalet ve vicdan duyguları üzerine inşa edilmiş, erdemli, eşitlikçi bir toplum yaratmak ve bunu birey olarak başlatmak lazım, Çünkü bir tek insan ile başlar değişim. Sen iyi isen karşıdaki de olacaktır ve bu zincir böyle uzar gider... Ne demişti Hacı Bektaş, **'Dili, dini, rengi ne olursa olsun iyiler iyidir.'**

Gerçek ve vicdanlı insanın umutlu bir dünyayı kurmaması için önünde hiçbir engel yok. Yeter ki 'Vicdanımızı' kaybetmeyelim...

Kıssadan hisse:

Amerika'nın Meksika'ya karşı açtığı emperyalist savaş sırasında konan vergiyi, "ödediği her dolar, bir adam öldürmek üzere başka bir adam veya tüfek satın almaya yarayacak" gerekçesiyle vermeyi reddeden Henry David Thoreau, bu sebeple hapse atılır. Onun gibi önemli bir düşünür olan arkadaşı Ralph Waldo Emerson, bu haberi duyunca telaşlanır ve hemen hapse koşar. Rivayete göre aralarında şu konuşma geçer:

"- Henry, neden buradasın?

- Waldo, sen neden burada değilsin?"

Son söz yerine:

Temiz bir vicdandan daha yumuşak bir yastık yoktur.
(Fransız atasözü)

İyi uykular güzel ülkemizin güzel insanları!!!

Not: Bu yazı bittikten sonra çok acı bir haber geldi, yine madenlerimizden birinde. Ermenek de 18 işçi su basması sonucu mahsur kalmışlar. Ülkemizde ortalama günde 5 işçi (yılda 2000'e yakın) hayatını kaybediyor. (Kaynak: TUIK) Dünya -kara- liginde üst sıralarda olduğumuz alanlardan biri. El Salvador ve Cezayir'den sonra 3. sırada yız(!). Avrupa'da birinciyiz. Mayıs 2014'de tarihimizde en çok ölüm verdiğimiz maden kazası oldu. Orada kaybettiklerimizin acısı dinmeden şimdi de bu olay... Üstelik Soma'daki işçiler kendilerine vaat edilen bedellerin ödenmediği gerekçesiyle Ankara'ya yürüyüş yaptıkları günün ertesi Ermenek'te bu acı olay gerçekleşiyor. Ne diyeyim, bir önceki yazımda da Soma olayı yeni gerçekleşmişti. O yazının sonundaki notumu 'üzülerek' tekrar alıyorum buraya; **Başımız sağ olsun, umarım bu feci olay unutkanlığıyla ünlü toplumsal hafızamızın kömür karası mahzenine atılmaz. Tekrarlanmaması için toplumsal bilinç ve fikri takip şart...(Buna birde "vicdan"ı ekleyelim)**



PLATİN PATENT

Galder Genel Galvanizciler Derneği Üyelerine Özel Kampanya!!!



Platin Patent firması olarak
Galder Genel Galvanizciler Derneği ile,
Tüm üyelerine özel destek sağlamak
amacıyla Çözüm Ortaklığı
Anlaşması Yapılmıştır.

Bu sayade GALDER Üyeleri zamandan tasarruf sağlayarak ihtiyaçları
doğrultusunda kendisine en uygun danışmanlıktan faydalanarak
ve doğacak masraflar için çok özel fiyatlarla çözüm sağlanacaktır.



HİZMETLERİMİZ

Marka Tescili

Patent Tescili

Faydalı Model Tescili

Barkod Numarası

Iso 9001 Kalite Belgesi

(ISO 22000 - HACCP,

ISO 14001, OHSAS 18001)

Web

Logo Tasarım

Com., Com.tr alımı

Hosting Hizmetleri

Uzman ekibimiz tarafından verilen
hizmetlerimizden faydalanmak
istiyorsanız bizlere ulaşmanız
yeterlidir.

 **0212 225 90 76**



Halaskargazi Mah. Şafak Sok. Mümtaz İş Merkezi No: 34-36 K: 5 D: 13 Nişantaşı - Şişli / İST.



İSTANBUL



ANKARA



KOCAELİ



KAYSERİ



ANTALYA

makale

**Prof. Dr. Tekin ARDA**

PAGEV Eğitim, AR-GE ve İnovasyon Koordinatörü
tekinardadr@yahoo.com

Yrd. Doç. Dr. Çiğdem Kadı, Karabük Üniversitesi Fen Fakültesi, Kimya Bölüm Başkanı

İSTANBUL SANAYİ ODASI 12. SANAYİ KONGRESİ 21. YÜZYILLA YÜZLEŞME

İnovasyona Dayalı Akıllı Büyüme

Erdal Bahçıvan / İstanbul Sanayi Odası Yönetim Kurulu Başkanı

- Günümüz koşullarında, bütünsel kalkınmanın tek yolu İnovasyona dayalı akıllı büyümedir,
- Büyümenin kaynakları, üretkenlik ve verimlilik kazanımlarından gelmek zorunda,
- İnovasyona dayalı akıllı büyümede, yerel ve mikro yatırımlar finanse edilmeli,
- Özel ve kamu sektöründe, girişimci bir anlayışın ülkemizde yerleşmesi sağlanmalı,
- Dünyanın önde gelen ülkeleri arasında yer almamız hepimizin hedefi,
- Dünya ekonomisinde küresel üretim merkezleri Güney'e ve Doğu'ya kayıyor,
- Yüksek teknoloji ve İnovasyona dayalı sanayi ve hizmetler öne çıkıyor,
- Kalkınma ancak ekonomik, sosyal, insani gelişmişlik, sürdürülebilirlik ve yönetim unsurlarının aynı anda ve birbirleriyle uyumlu olarak gelişmesi halinde sağlanabilir,
- İnovasyona dayalı bütünsel kalkınma anlayışı aynı zamanda orta gelir tuzağından çıkışın yoludur,
- İnovasyon kapasitesini büyütmek için, İnovasyon girdilerini geliştirmemiz ve İnovasyon çıktılarını artırmamız gerekir,
- Teknoloji ve yetenek kapasitesini artırmak için biyoteknoloji, kök hücre, genetik, nanoteknoloji, info teknolojiler gibi yeni teknoloji alanlarına yönelmeliyiz,
- İnovasyona dayalı büyüme, uzun vadeli finansal hizmetlere ihtiyaç duyar,
- En büyük teminat, duran varlıklar ve şahsi kefaletler yerine bilgi fikirler ve buluşlar olmalıdır,
- İnovasyonun önünü açmak için özel sektörle kamu arasında yeni tür bir işbirliğine ve birlikte yönlendirmeye ihtiyaç vardır,
- İnovasyon, yetenek ve icatçılık kapasitesinin en önemli unsurudur,
- Eğitim sistemimiz İnovasyoncu, AR-GE'ci, dünyaya duyarlı, sorumlu ve yapıcı yeni kuşaklar yetiştirmekten çok uzaktır,
- Gençlerimizin aktif yurttaşlar olarak topluma kazandırılması, hayat boyu öğrenmeyi sürdürmesi ve her kez için

- nitelikli eğitim sağlanması esas olmalıdır
- Hayat boyu öğrenme modeline dayalı eğitim sistemi getirilmeli,
- Mesleki Teknik eğitime ağırlık verilmeli, atölye uygulamaları sanayicinin isteklerine uygun modifiye edilmeli,
- Mutlaka nitelikli yabancı dil öğrenimi sağlayan bir sisteme geçilmeli,
- Öğretmenlerin çağın gereklerine uygun olarak eğitilmesi gerekir, yaz tatillerinde öğretmenler sanayide uygulamalı seminerlere tabi tutulmalı,
- Eğitimde tüm bu amaçlara ulaşmada tutulacak ana yol öğretmenlerimizin maddi olarak güçlendirilmesidir,
- Ülkemizde patronun şirketi anlayışı hakimdir, profesyonellere güven eksikliği mevcuttur, • Yatay yapı ilişkilerinden çok, dikey yapı ilişkileri belirleyici oluyor,
- İş birliği yapmanın yapıcı ve geliştirici dinamiklerinden yeterince yararlanılmıyor,
- Güven, açıklık, şeffaflık ve küresel değişimlere duyarlılık yeterince gelişmiyor,
- Katılım, katkı, motivasyon, ekip çalışması zayıf kalıyor,
- Eğitim, araştırma ve geliştirmeye yeteri kadar önem verilmiyor,
- Esas ihtiyaç duyulan, yeni iş modelleri içinde şirketlerimizin kendi aralarında iş birlikleri kurabilmesidir,
- Dünyada ve ülkemizde gelişen yeni koşullarda, yeni zenginlik ve istihdamı artırmada girişimcilik özel bir önem kazanıyor,
- Girişimcilik ekosistemlerinin bilinçli olarak geliştirilmesi gerekir,
- Teşvik sistemlerinin yeni tür nitelikli girişimciliğe yönelmesi belirleyici önem taşıyor,
- Diyalog ve müzakere kültürünü geliştirmeliyiz,
- İş birliği, paylaşma, uzlaşma eğilimlerine önem verilmeli,
- Siyasetçileri, kamu yöneticilerini, şirketlerimizi, üniversitelerimizi, sivil toplum kuruluşlarımızı, gençlerimizi anlamaya, desteklemeye ve önlerini açmaya çağırıyoruz,
- Girişimci, sanayici ve yönetici bayanların oranının hızla yükselmesi için hepimiz daha çok gayret göstermeliyiz,
- Türkiye uygarlıklar, kıtalar, ülkeler, ekonomiler, zihniyetler, enerji ve ulaşım yolları arasında bir köprü ve bir odak konumundadır,
- Benzersiz bir tarihsel mirasa ve kültürel çeşitliliğe sahiptir,



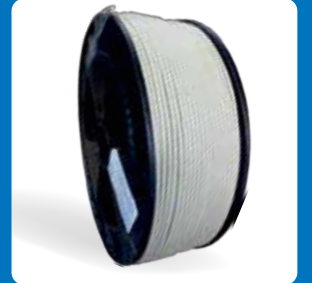
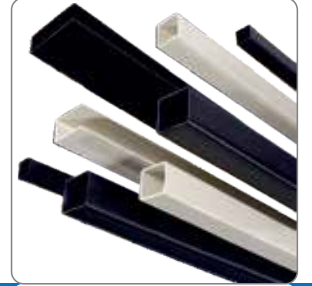
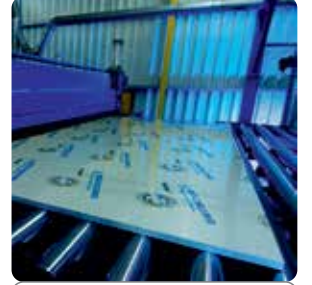
RÖCHLING

Galvaniz Sektör Profesyonelleri için Seminer

Galvaniz tesislerin kurulumunda mühendislik plastiklerinin kullanımı

Bu seminer tank üreticileri ve galvaniz endüstrisi ile ilgilenen profesyonellerin aşağıda ki konular ile ilgili daha fazla bilgi almasını sağlar:

- Galvaniz tanklarında themoplastik ürünlerin uygulanması
- Türkiye ve dünyada ilginç ve başarılı projeler
- DVS 2205 ve diğer standartlara göre tankların hesaplanmasında kullanılan program RITA3
- En son kaynak teknolojileri ve ekipmanları



Tarih: 3 Şubat 2015

Saat: 12:00 - 18:00 h

Otel: Crown Plaza Asia, İstanbul
Dedepasa Cad. No: 2 Pendik Kurtköy
34912 İstanbul Türkiye

Organizasyon: Röchling Engineering Plastics SE & Co. KG
Dünya lideri mühendislik plastiği üreticisi

Daha fazla bilgi: Seminerle ilgili daha fazla bilgiye ulaşmak ve kayıt olmak için lütfen Türkiye temsilcimiz ile irtibat kurun;
Uğur Burak Aydın,
Telefon: +90 532 171 0916

Röchling Engineering Plastics SE & Co. KG

Uğur Burak Aydın • Ülke Temsilcisi • Ofis Adresi • Eski Üsküdar Cad. Ceylan Apt. No:16/7 İçerenköy • Ataşehir İstanbul 34752
Telefon: +90 532 171 0916 • ugur.aydin@roechling-plastics.com • www.roechling.com

makale

- İyi eğitilmiş genç kadrolara, az da olsa inovatif şirketlere, risk alan genç girişimcilere, en önemlisi dünyaya açık yöneticilere sahibiz,
- Toplumumuzun bir bütün olarak ekonomik, sosyal ve kültürel kalkınma beklentileri yüksektir,
- Bu gün kapsamlı bir bütünsel kalkınma modeli öneriyoruz,
- Biz "İSO" olarak bu modelin takipçisi olacağız.

Dünya Devi Olmanın Yolu

Rifat Hisarcıkloğlu / TOBB Başkanı

- Türkiye'yi bir dünya devi yapmak istiyorsak, sanayicilerimizin sorularına hızla çözüm bulmalıyız,
- İleri teknoloji üretiminde atılım yapmak zorundayız,
- Zenginliğin kaynağının sanayi olduğu bilinmelidir,
- Üretim, sanayi demektir,
- Ülkemizde ortaklık kültürünü bir türlü başaramadık, oysa kurumsallaşmanın yolu ortaklık kültüründen geçer,
- Eğer kurumsallaşmazsak, bin bir emekle kurulan ve büyütülen işyerlerimiz bir nesil sonraya kalmaz,
- Değişime, yeni fikirlerle açık olmamız lazım,
- Eğer bir girişimcinin yaptığı yenilik hemen kopyalanıyorsa, o yenilikçiliğin ve girişimciliğin serpilmesini bekleyebiliriz,
- İleri teknolojilerin kaynağı üniversitelerimiz olmak zorundadır,
- Devletimizden üniversitelerimizin işleyişini, günümüz küresel ekonomisinin şartlarıyla uyumlu hale getirmesini bekliyoruz.
- Üniversite-sanayi iş birliğinin geliştirilmesi için, fakülte ve meslek yüksekokulu programlarının sanayinin ihtiyaçlarına uygun hale getirilmesi gerekir,
- Yüksek lisans ve Doktora tezlerinin sanayide uygulanmasına yönelik ek teşvikler verilmelidir.

Türkiye Vasat Olmayı Hak Etmiyor

Zeynep Bodur Okyay / İSO Meclis Başkanı

- Türkiye orta gelir tuzağına takılmaması gerekir,
- Sürdürülebilir büyümede ihtiyaç olan kaynağı sağlaması için iyi bir eğitim sistemine, yüksek teknolojik donanım, cesarete, kararlılığa ihtiyaç vardır,
- Türkiye pek çok küresel veride ortalama bir ülkedir,
- Türkiye'nin pek çok gelişmişlik göstergesinde ortalama ülkeler arasında olduğunu kabul etmek lazım,
- Ülkemizin 820 milyar dolarlık ekonomisi olduğu halde, bütün dünyada tanınan markalar çıkaramadı,
- 500 milyon insanın yaşadığı AB gibi bir pazar, yanı başındayken ihracatının %3'ünün ileri teknoloji ürünlerinden oluştuğu ve az gelişmişlerin sert rekabetine maruz kaldığı için vasattır,
- Türkiye vasat bir ülke olmayı hak etmiyor,
- Türk yöneticiler küresel şirketlerin başına geçebiliyorsa, doktor ve akademisyenler tıp ve bilim dünyasının saygın isimleri arasında oluyorsa, son 12 yılda istikrarlı büyüme ve kalkınma hamlesini sürdürüyorsak, böyle bir ülkenin insanların vasatlığı hak etmediğini düşünmek gerekir.

Kalkınma Modelleri Ve Jeopolitiğin Geri DönüşüProf.Dr.Francis Fukuyama / *Stanford Üniversitesi Siyasal Bilimler Fakültesi Öğretim Üyesi***"Fukuyama CV"**

- Demokratik politik sistemlerin geliştiği odağında, küresel politika ve ekonomi konularında Dünyanın önde gelen düşünürleri arasında yer almıştır.
- Genel olarak demokratikleşme:
 - Uluslararası politik ekonomi,
 - Kültürel ve sosyal sermayenin modern ekonomik yaşam üzerindeki rolünde odaklanılır,
- Bilgi ekonomisine geçişin sosyal sonuçları üzerinde makaleler ve kitaplar yazmış,
- 20 den fazla dilde yayınlanan "The End Of History and the Last Man(1992)" kitabıyla Dünya çapında tanınmış,
- Siyasi ideolojiler arasında liberal demokrasinin gelinebilecek son nokta olduğunu ve batılı yaşam tarzının, insanlığın sosyo-kültürel evriminin nihai hali olduğu tezini ileri sürmüştü,
- Cornell Üniversitesinde lisans eğitimini, Harvard Üniversitesi Siyaset Bilimi alanında doktorasını yapmış,
- Önemli düşünce ve kamu politikaları kuruluşlarında görev almış,
- USA Dışişleri Bakanlığında Politika Planlama Ortadoğu uzmanı ve genel direktör yardımcısı olarak çalışmış,
- 2001-2004 yıllarında, USA Başkanlık Biyoetik Konseyi üyesi olarak görev yapmış,
- 2005 yılında "The American Interest" dergisinin yayın kurulu başkanlığını yürütmüş,
- Evli, 3 çocuk babası,

ÖZET

- Türkiye'de tasarruf oranı oldukça düşük seviyede,
- İnsan sermayesine yatırım yeterince yok,
- Türkiye orta gelir statüsünü başarı ile elde etti,
- Yüksek gelir statüsüne geçmek için, ülkede farklı gelişmeler gerekir,
- Türkiye'de orta sınıf, oransal olarak Çin'den daha fazladır,
- Siyasi sürdürülebilirlik, katılımı destekleyen bir niteliğe kavuşmalı,
- Türkiye, oluşturduğu açık siyasi sistemi daha da geliştirecek,
- Ekonomik büyüme, bu anlayışla mümkün olacak,
- Günümüzde güç tamamen bilgiye dayalı, bilgiyi elinde tutan gücüde elinde tutacak,
- Çin'in büyümesinin sürdürülebilir olacağını düşünmüyorum,
- Gelecek 10 ila 30 yıl içinde bu büyüme sürdürülebilir olmayacak,
- Çin'in kırsal kesiminde yaşayan 500 milyon yoksul insanın, iş gücüne katılımı direkt olarak mümkün değil,
- Çin'deki tarım toprağının %20'si, gıda üretiminde kullanılamayacak ölçüde sanayiden dolayı kirlenmiş,
- Çin devletinin tek hedefi, büyüme olduğu için geri kalan her şey ihmal edilmiş,
- Çin devleti, ekonomik büyüme yüksek kaldığı sürece, insanların mutlu olacağını düşünüyor,
- Ancak büyüme sonsuza kadar devam edemez,

WEB
TASARIM

SEO
HİZMETİ

SUNUCU
HİZMETİ

GALDER ÜYELERİNE
%10
İNDİRİM



Perpa Ticaret Merkezi B Blok Kat 11
No : 1992 34384 Okmeydanı Şişli / İSTANBUL

Mail: info@aceksemedia.com

makale

- Şu anda büyüme %7'ye düşmüş durumda, %5 ile %6'dan fazla yıllık büyüme sağlanması mümkün görülüyor,
- Çin'deki 400 milyon orta sınıf insan taleplerini hükümete iletmekte oldukça etkili,
- İşçilerin ve mühendislerin düşük maliyetle çalışması nedeniyle önemli bir üretim merkezi oluşmuş,
- Çinde sermaye kaynağı mevcut, sermaye kaynağı kendi başına güçlü ve büyük etken,
- Bütün bu güçler birleştirilince hem makro hem de mikro açıdan dönüşümsel güçler haline geliyor.
- Çin çok hızlı bir döneme tanıklık etmeyi başardı,
- Fakat yüksek gelirli ülke haline gelmeye çalıştıkça, büyüme oranının düşeceği kaçınılmaz,
- Bunun yanında çevre kirliliğinden, zehirli gıdaya kadar pek çok gizli yükümlülüğü de mevcut,
- Uzun vadede dünyadaki siyasal gelişmelerle ilgili iyimserim,
- Ancak uluslararası siyasette çok tehlikeli bir aşamaya girdiğimiz açıktır,
- Rusya ve Çin'in yarı demokratik veya demokratik olmayan iki büyük gücün, klasik jeopolitik toprak hırsları geri dönüştü.

Akıllı Küreselleşme(Smart Globalization)

Prof. Haiyan Wang / Çin-Hindistan Enstitüsü Kurucu Başkanı

"Wang CV "

- Washington merkezli bir danışmanlık kuruluşu olan Çin-Hindistan Enstitüsü kurucu başkanı,
- Çin-Hindistan, yükselişe yönelik küresel stratejiler geliştirmeye odaklıdır,
- INSEAD Business School'da strateji misafir Profesörü,
- Küreselleşme ve küresel girişimcilik konularında uzman,
- "Çin'i , Hindistan'ı doğru tanımak" ve "Küresel Hakimiyet Arayışı" kitaplarının yazarı,
- Thinkers 50 tarafından "Guru olma adayı" olarak lanse edilmiş,
- "2011 yılında Global Village Award" adayı listesinde yer almış,
- The Economist Times tarafından "Yeni Guru "listesinde yer bulmuş,
- Çin ve USA'nın farklı sanayi sektörlerinde, son yirmi yılda danışmanlık yapmış,
- Çok uluslu operasyonları yönetmiş,
- Summer Davos, TEDx, Economist, CNN Expansion, Brookings Institution gibi konferanslarda konuk konuşmacı olarak yer almış,

ÖZET:

- Akıllı küreselleşme çok önemli bir kavram,
- Akıllı küreselleşmenin tersi, aptal küreselleşmeyi yapmak için ne yapılmalı?
 - Yeni küreselleşmeyi benimsememek,
 - Akıllı küreselleşme dönüşümüne yatkın olmak lazım,
- Çin ve Hindistan'ın nüfusları bir milyarı çoktan geçmiş,
- Çin 1,6 milyar nüfusu ile büyük sermaye kaynağı,
- Bu ülkelerin her biri büyük insan gücüne sahip,
- Makro ve mikro değişime uygun ülkeler küresel bir rakibe dönüşebilir,
- Küreselleşmenin en büyük AR-GE merkezi Hindistan,
- Çin şirketleri küresel, dev bir şirket halinde,

Global Integrasyon"Küresel Birleştirme

- Çinli olarak, dünyanın çok kutupsal bir hale geleceğini biliyoruz,
- Türkiye'nin Asya'ya ihracat artışı çok hızla ilerliyor,
- Bu ilerleme Avrupa'dan daha fazla,
- Türkiye'ye gelen yabancı madde Avrupa'dan ve USA'dan geliyor,
- Türkiye'nin, Asya ile olan dış ticaret şekli değişebilir,
- Türkiye ve Çin hakim ve aktif oyuncular,
- Çin'den Avrupa'ya insan akışı her yıl 10 kat artıyor,
- Uzakdoğu Türkiye'yi bilmiyor,
- Türkiye'nin ticari, insan akışı, para akışı, ihracat, ithalatını duydukları zaman muazzam akış olur,
- Türkiye Ortadoğu'da çok önemli bir konumda,
- Dünya çok kutuplu hale geldi,
- Finlandiya GSYİH eğitim payına %6 ayırıyor,
- Güney Kore ve Brezilya GSYİH eğitim payına %8 sarf ediyor,
- Türkiye ise GSYİH eğitim payına ancak %2,9 yatırım yapıyor,
- Türkiye'nin AR-GE yatırımı çok düşüktür,
- AR-GE'nin yükselmesi için, çok güçlü İnovasyon gerekir,
- AR-GE'de harcamalar çok önemli,
- Öncelikle, en önemli malzeme nedir?
- İyi yönetim ne demektir?
- Kurumsal kontrol ve dengeler ne olmalıdır?
- Hukuksal haklar ne olmalıdır? Bunları bilmemiz gerekir,
- Hukukun üstünlüğü olmayınca yatırım yapılamaz,
- Türkiye, gelişmiş ekonomilerden daha fazla büyüyor,
- Buna mukabil gelişen ekonomilerden daha az büyüme seyri gösteriyor,
- Google 72 ülkede küreselleşmiş ve hızlı yükselmiş, son zamanlarda yavaşlama göstermiş durumda,
- Küreselleşmede küçük şirketler hızlı bir şekilde yükselir,
- Stratejik bir pazar ile yetenekli olmanız gerekir,
- Bunlar olmazsa burun üstü çakılırsınız,
- Çin'de, burun üstü çakılan şirket çok,
- BEKO, Avrupa'da çevre standartlarına uyabildi,
- Ülker Gıda Sanayi A.Ş., Çin'de çok iyi performans yakaladı,
- Bu gün itibarıyla Ülker Gıda, Çin'de 50 mağazaya ulaştı,
- Çin'de, Ülker Gıda çok çabuk küreselleşti,
- Tavsiyem; iyi bir görünülük yapmadan ortaklık yapmayın,
- Kendi ülkenizin avantajlarını iyi kullanın,
- Çinliler, Afrika'daki ülkelere de rahatlıkla girdiler.

Tutumlu, İdareli, Sade Innovation Yapılması Lazım

- Tutumlu, İdareli, Sade Innovation çok akılcıdır, çünkü akılcı bir zeka ürünüdür,
- Hindistan'da ucuz bir cep telefonu imalatı, Çin'de tutuldu ve çok para kazandırdı,
- Hintliler aynı sistemi Afrika pazarına taşıdı,
- Çin ve Hindistan Avrupa'ya geçince bir adaptasyon gerekecek,
- Yerel olarak "Innovation" yapabilmek çok önemli,
- Alibaba Group "JACK MA" projesi ile iyi bir pazar yakaladı,
- Çinlilerin ulusal hobisi pazarlık,
- Çin'de BEKO Sanayi %50 büyüdü, bunun sebebi bürokratik personel olmaması, müşteri memnuniyetini ön plana aldılar,
- Müşteri hizmetlerini anında güncel tuttukları için büyüdüler,

- Hizmette erken aşama pazarlaması önemli.

Zayıf Ve Kötü Durumdaki Eko Sistemler:

- Küçük şirketlerde birkaç yüz hayvan ile süt mandırası olur,
- Süt toplama istasyonları mandıraya yakın olmalı,
- Personel ekosistem eğitimi alınma,
- Çinliler korsan ticareti garipsemez,
- Çin'e gelen şirketler "know how" bilgilerine çok iyi sahip olmalı,
- "Know how" bilgileri yakalayan Çinliler, hemen rakip firmada ürünü yapabilir,
- Çinlilerin gözleri küçüktür, yani çekik gözlüdür,
- Dar kapsamlı bakıştan, geniş kapsamlı bakmayı öğrendiler,
- Adapte olmak çok önemli,
- Hindistan'da çalışan hostesler, uçakta müzikle milli danslarını, ardından break dansı uyguladı, aniden uçak bilet satışları tavan yaptı,
- Çin'de en önemli iş alanı İngilizce öğrenmek,
- Yerel yöneticiler İngilizce öğrenme işinden çok para kazandı,
- Dünya Çinceyi öğrenemiyorsa, Çinli olarak İngilizceyi öğrenmek mecburiyetindeyiz,
- Çin'de her gencin mutlaka bir mesleği var, gençler meslek edindirme kurslarında başarı kazanır, kurslardaki elemanların başarıları belgelendirilir,
- Çin'de oturan insan yok, üretken insan olmak önemli,
- Küresel yenilikçi General Elektrik GmbH. kalp hastalıkları yönünden çok başarılı,
- Hindistan'da ve Afrika'da sık sık elektrik kesilmesi olduğu için, General Elektrik firmasının kalp hastalıkları projesi tutmadı,
- General Elektrik GmbH. MAC 400 pilini üreterek bu yatırımın pazar payını arttırdı,
- USA'da MAC 800 pilini geliştirdi ve sistemi tutturdu,
- Akıllı globizasyonda birden fazla piyasaya hakim olanlar başarılı olacağı kesindir.
- Türkiye, yumuşak güç yetenekleri olan bir ülke,
- Ne Amerika nede Çin, artık bir hegemonya gücü gibi davranmıyor,
- Koalisyon kuranlar, kazanan ülkeler oluyor,
- Bu ülkeler liderlerinin işbirliğine ve eşgüdümüne açıktır,
- Yumuşak güç yeteneği olan ülkeler, yurt içinde ve yurt dışındaki komşularla istikrar sağlar,
- Hindistan ve Türkiye gibi genç nüfuslar bir güç oldukları kadar bir yükte olabilir,
- Eğer eğitimleri yetersizse, istihdam imkanları azsa, özel sektör büyümüyorsa ülkeyi zorlayacağı kesindir.

İnovatif Düşün ,Para Kazan

Prof. Dr. Tekin Arda / PAGEV Eğitim, AR-GE, İnovasyon Koordinatörü, İstanbul

Yrd. Doç. Dr. Çiğdem Kadı / Karabük Üniversitesi Fen Fakültesi, Kimya Bölüm Başkanı

GÖRÜŞ:

- Çin ve Hindistan yenilenebilir enerji kaynaklarına çok önem verir.
- Çin'de 7.000.000, Hindistan'da 2.300.000 adet biogaz tesisi var, bu tesislerden elektrik enerjisi üretiliyor,
- Yine uzakdoğu ülkelerinden Nepal'de 50.000, Güney Kore'de 30.000 adet biogaz tesisi mevcut,

- Türkiye'de ise gerçek anlamda yüksek prodüktivitemi biogaz tesisi kurulmadı,
- Türkiye'de lise 4.sınıftan mezun olan genç «İngilizceyi konuşamıyorsa "sistemin bozuk olduğu düşünülmemeli,
- İngilizce öğretmeni İngilizce konuşamıyorsa, eğitimde aksaklık var,
- O zaman, lisan eğitimi modifiye edilmeli,
- Bu durumda, yaparak öğren, öğrenerek yap, "Learn by doing-Do by learning" sistemi benimsenmeli,
- Çin'de her genç, yaşam boyu öğrenmek mecburiyetinde,
- Türkiye de "yaşam boyu öğrenme" felsefesi yerine oturmadı,
- Çinli üretimde ve ticarette uluslararası seviyede kaliteyi yakaladı,
- Mesleki Teknik eğitimdeki okuma oranı %30,klasik liselerde bu oran %70,tüm gelişmiş ülkelerde bu oran tam terstir,
- Sanayi dallarında teknik eleman sıkıntısı hat safhada,
- Milli Eğitim Bakanlığı ile Üniversiteler sanayiden kopmuş eğitim sistemine son vermeli,klasik eğitim sisteminden verim sağlanamadı.
- Teknik ve uygulamalı dersleri fabrikalarda yapmalıyız,
- Bu sistemi uygulamak için sadece organizasyon gerekir,
- Sanayi destekli teknik elemanı, işverenler baş tacı edecek,
- İnovatif fikirleri üretecek mühendisleri yetiştirecek, Teknoloji Fakültelerinin akademik eğitime başlaması sanayici açısından memnuniyet verici,
- Teknoloji Fakülteleri "yaparak öğren, öğrenerek yap" sisteminin öncüleri olacak,
- Sanayiciler yıllardır arzu ettikleri mavi yakalı mühendislere kavuşmuş olacak,
- Neticede İnovatif fikirler gelişecek, uygulayıcı mühendislerle çağın yeni teknoloji alanlarına girilecek,
- Geri dönüşüm mühendisliği de toplumumuzda önemli bir iş ve istihdam kaynağı olacak,
- Geri dönüşümü, okuma ve yazma bilmeyen sektör mensupları ve kayıt dışı kuruluşlar paylaşmakta,
- Türkiye her tarafı, her cins atık deposu kaynağı, atık paradır,
- Fransız sanayicileri, Türkiye'deki atıkların toplama organizasyonu için öneri teklifi sundu, Fransızlar parayı kazanmada çok ustalar,
- Büyük baş hayvan dışkısı, bağ bahçe bozumu, pancar yaprağı ve küspesi, çürük soğan, tüm sebzelerin gövdeleri, kavun karpuz tarlası kökleri, çürük meyve, kabzımal, askeriye, cezaevi, evsel, kompos atıkların tümünden Metan ve Etanol üretilir,
- Elektrik enerjisi, kalsiyum karbonat, bakterisiz gübre, aktif karbon, hidrojen gazı üretilir, atıklardan hepsi muazzam para kaynağıdır,
- Evsel katı atıklar, tüm plastikler, kâğıt karton, alüminyum meşrubat kutuları, mobilya atıklarını ayrıştırarak hemen paraya çevrilir,
- Atık mermer tozu ve parçaları geri dönüştürülür, bu dönüşümün katma değeri süperdir,
- Bu işlemleri ancak "GERİ DÖNÜŞÜM MÜHENDİSİ" başarır,
- Geri Dönüşüm Mühendisleri, geleceğin milyarder adayıdır,
- Geri Dönüşüm Mühendisliğinin ilk düşünürü ve mimarı; Karabük Üniversitesi Rektörlüğüdür.

İş Dünyası

// Aramıza Yeni Katılan Üyelerimiz

// BDR Galvaniz Demir Çelik ve Enerji Sanayi Ltd. Şti.

BEDİR GRUP 1984 yılında ilk işi olan kargo taşımacılıkla iş hayatına başlamış, 1992 yılında BEDİR TARIM ÜRÜNLERİ LTD.ŞTİ kurarak toptan un ve tarım ürünleri dağıtım işiyle devam etmiştir. Sanayiciliğe 1996 yılında Gaziantep Organize Sanayi bölgesinde BEDİR UN SANAYİ A.Ş.'yi kurarak günlük 250 tonluk kapasiteyle un üretimine başlamış, 2006 yılında BEDİR DIŞ TİCARET şirketinin kurulmasıyla demir çelik ve enerji malzemeleri ihracat faaliyetleriyle devam etmiştir. 2010 yılında Gaziantep 1. organize sanayi bölgesinde BDR GALVANİZ DEMİR ÇELİK ve ENERJİ SANAYİ LTD. ŞTİ.'ni 10 bin m²'si kapalı toplam 40 bin m² alan üzerine kurmuş, üretim tesislerinde elektrik iletim ve dağıtım hattı direkleri, poligon aydınlatma direkleri ve her türlü çelik konstrüksiyon imalatı ve sıcak daldırma galvanizlenmesiyle bölgesel bir ihtiyacı karşılamış; bölge ekonomisine ve ihracatına önemli katkılar sağlamıştır. Demir çelik sanayinde gelişmiş Osmaniye ili Organize Sanayi Bölgesinde 14 bin m²'si kapalı 60 bin m² alana bölgenin en büyük kapasiteli

ve modern galvaniz tesisini 2015 yılında faaliyete geçirecek olan grubumuz, ürün gurubuna güneş enerji sistemlerinin çelik konstrüksiyonları için proje çalışmalarını ve uygulamasını tamamlamıştır. İş başarılarının yanında eğitime verdiği önemle 2013 yılında OSMANİYE iline yaptırdığı 100 kişilik kız öğrenci yurdu ile sosyal sorumluluk projelerine de önem verdiğini gösteren BEDİR GRUP, yeni yatırım ve proje çalışmalarına ara vermeden devam etmektedir.

İletişim

1. Organize sanayi bölgesi 83105 Cad. No.9
Başpınar Gaziantep
Tel.: +(90) 342 337 55 55
Faks: +(90) 342 337 52 57
E-Posta: info@bdrgalvaniz.com.tr
bdrgalvaniz@bdrgalvaniz.com.tr
Web: www.bdrgalvaniz.com.tr

// Çekosan Çelik Konstrüksiyon San. Tic. Ltd. Şti.



1985 yılından kurulan 4.500 m² kapalı, 13.000 m² toplam alana sahip tesisimizde; telekomünikasyon sektörü ve 34,5, 154 ve 380 KV Enerji nakil Hatları için galvanizli, cıvatalı demir direk imatları ve galvanizlenme-

si yapılmaktadır. Yıllar boyunca teknoloji, insan kaynakları, üretim kapasitesi ve ürün çeşitliliğinde gelişmeye odaklanmış firmamız ÇEKOSAN, kalitesi ve hizmet anlayışı, taahhütlerini yerine getirmekteki başarısı, tutarlılığı ile sektörde saygın bir yer edinmiş ve markalaşmayı başarmıştır. Firmamızın 1.416 ton/ay imalat kapasitesi bulunmaktadır.

Sıcak daldırma yöntemiyle galvaniz kaplaması yapılan tesisimiz; 8 m x 1,20 m x 1,80 m ebatlarında çinko havuzu, test laboratuvarı, işinde uzman personeli ve 1.750 ton/ay kapasitesi ile hizmetinizdedir.

Çekosan Çelik müşterilerine ve çevreye olan sorumluluğunu; ISO-9001, TSEK-TSE, OHSAS-18001-2007, ISO14001-2004, CE(EN 1090-2), EN ISO 3834-2 belgeleri alarak kanıtlamıştır.

İletişim

Saray Mah. 1500.Sok. No:23 Kazan / ANKARA
Tel: +90 (312) 815 50 05
Faks: +90 (312) 815 49 96
E-Posta: cekosan@cekosan.com.tr
Web: www.cekosan.com.tr

WIN EURASIA Surface Treatment

WIN FUARLARI KAZANDIRIR! WIN FAIRS MAKE YOU WIN

Uluslararası Yüzey İşleme Teknolojileri Fuarı
International Surface Treatment Technologies Fair
Yüzey İşleme Teknolojileri Dünyasını
Tek Bir Yerde Keşfedin.
Discover The World of Surface Treatment
Technologies At One Stop.

12-15 Şubat / February 2015
Tüyap Fuar ve Kongre Merkezi,
Tüyap Fair Convention and Congress Centre
İstanbul • Türkiye
win-fair.com



Deutsche Messe

Surface
Treatment

EURASIA

WIN

EURASIA

Hannover-Messe Bileşim Fuarçılık A.Ş.

Tel : 0212 334 69 00
0212 324 44 43

Email : info@hf-turkey.com
info@bilesim.com.tr

INDUSTRIAL ACTIVITIES SUMMIT  ENDÜSTRİYEL ETKİNLİKLER ZİRVESİ
Konferanslar Conferences | Paneller Panels | Kurumsal Etkinlikler Corporate Activities
Çözüm Gösterileri Company and Product Presentations | Uluslararası Etkinlikler International Activities

Resmi Seyahat Acentası
Official Travel Agency

casali *tour*

 /winfairs

 /winfairs

BU FUARLAR 5174 SAYILI KANUN GEREĞİNCE TOBB (TÜRKİYE ODALAR VE BORSALAR BİRLİĞİ) İZİNİ İLE DÜZENLENMEKTEDİR.
THESE FAIRS ARE ORGANIZED WITH THE PERMISSION OF THE UNION OF CHAMBERS AND COMMODITY EXCHANGES OF TURKEY IN ACCORDANCE WITH THE LAW NUMBER 5174

İş Dünyası

// Aramıza Yeni Katılan Üyelerimiz

// Ingenia GmbH



Adından aldığı ilhamla tek elden galvaniz tesisleri kuran INGENIA, modern ve yenilikçi sıcak daldırma ve santrifüj kaplama tesisleri için genel müteahhitlik hizmeti sunar. Mevcut tesislere modernleşmeleri konusunda danışmanlık yapar. Ingenia ayrıca, uzman partner olarak yenileme amaçlı ekipmanlar sunar.

- Hidrolik yükleme istasyonları
- Mobil santrifüjler
- Zincirli vinçler, vs.

Biz tecrübe ve bilgi birikimizi müşterimizin hizmetine sunarak, onların pazardaki başarılarına katkı sağlarız. Müşterilerimizin ihtiyaçları, bizim araştırma ve geliştirme çalışmalarımızın merkezidir. Başarıyla uygulanana kadar çözümlerin üstünde birlikte çalışırız.

Geleceğin teknolojisini günümüzün güvenilir teknikleriyle harmanlamak, sürdürülebilir başarıya ulaşmak isteyen her firma için mutlaka gereklidir. INGENIA bu sorumluluğu üstelenecek güvene sahiptir.

İletişim Yetkili personel iletişim bilgileri

Hasan Ördökcü
Proje Mühendisi
INGENIA GmbH

Liesinger Flurgasse 3
1230 Wien - A u s t r i a

T: +43 1 86 93 203 -330

F: +43 1 86 93 203 -220

E-posta :hasan.oerdekci@ingenia.at

Philipp Roth

Satış Müdürü

INGENIA GmbH

Bremenstraße 15-17

4030 Linz - A u s t r i a

T: +43 732 70 10 10 -500

F: +43 732 70 10 10 -200

E-posta : philipp.roth@ingenia.at

// Zinco UK Ltd.



Zinco UK UK, İrlanda, Kuzey Avrupa ve Türkiye'deki sıcak daldırma galvaniz endüstrisine ileri teknoloji servis hizmeti sunar. 2007 yılında Zinco Service SRL'nin ortaklığıyla kurulan Zinco UK artık şahıs şirketi olarak alanındaki lider firmalar arasında yer alıyor.

Firmanın 3 ana hizmet alanı bulunuyor:

- Gelişmiş Pota Muayene Aracı'yla (Kettle Inspection Device - KID). ultrasonik pota muayene servisi
- Sıvı çinko transferi ve depolama hizmeti

- Dros yönetimi ve enerji verimliliği sağlayan dros kepçeleri, kalıplar ve özel tasarım pota kapakları,vb. üretimi

İletişim

Tel:

+44(0) 1432 376137

Faks:

+44(0) 1432 356657

GSM:

+44 (0) 7590 776664

Yetkili Kişi:

Mark Bicknell, Operasyon Müdürü

E posta:

markb@zincouk.com

Web:

www.zincouk.com

Dünyayı Galvanizliyoruz



250.000 ton/yıl galvanizleme kapasitesi

Mitaş Galvaniz Sanayi ve Ticaret A.Ş'nin ana faaliyet konusu enerji nakil hattı, aydınlatma direkleri, GSM direkleri, reklam direkleri, cıvata ve somun imalatı ve sıcak daldırma yöntemi ile galvanizleme olup 42.000 m²'si kapalı toplam 82.000 m² büyüklüğünde üretim tesisinde faaliyet göstermektedir.

Mitaş Galvaniz Sanayi ve Ticaret A.Ş aynı kampüs içinde faaliyet gösteren Ankara'da 4 farklı boyutta galvaniz ocağı ile İzmit, İzmir'de (MİCHA) üç farklı lokasyona sahip tek kuruluştur. Tesis 120.000 ton/yıl galvanizli çelik direk imalatı ve 250.000 ton/yıl galvanizleme kapasitesi ile sektörün lokomotifi olmuştur.

Mitaş Galvaniz Sanayi ve Ticaret A.Ş teknolojisini, kapasitesini, insan kaynaklarını ve ürün gamını müşteri beklentileri doğrultusunda sürekli iyileştirme ve geliştirmeyi şirket felsefesi olarak kabul etmiş ve uygulamaya koymuştur.



MARMARA - SIEGENER GALVANİZ

Sıcak Daldırma Galvaniz hepsinin üstünde!



Gebze

16m

- 16m boy
- 1.8 m en
- 3.2 m derinlik

enbuyukgalvaniztesisi.com

İzmit'te kurulu ilk fabrikasında yıllardır galvanizleme faaliyetlerini sürdüren MSG, Gebze'de açtığı Türkiye'nin en büyük galvanizleme tesisi ile büyümeye devam ediyor.

MSG iki farklı tesisinde uluslararası standartlarda kesintisiz hizmet ve koşulsuz müşteri memnuniyeti ilkeleri ile müşterilerine hizmet veriyor.



İzmit

7.5m

- 7.5m boy
- 1.5m en
- 2.2 m derinlik

Kağıttest
ISO 9001:2008

Kağıttest
ISO 14001:2004

TSE
TS 914 EN ISO 1461

Kağıttest
OHSAS 18001

GALVANİZERS ASSOCIATION

GALDER
KURULU GALVANİZİÇİLER DERNEĞİ

TÜRK YAPISAL ÇELİK DERNEĞİ

AHK
Deutsch-Türkische Industrie- und Handelskammer
İstanbul ve Sanayi Odası

Neden Marmara Siegener Galvaniz?

- Uluslararası standartlarda teknoloji ve tecrübe,
- Lokasyon avantajı ve kolay ulaşım,
- Müşteri taleplerini maksimum seviyede karşılayan farklı ölçülerde 2 tesis,
- Çevreye ve çalışana saygı politikası,
- Hepsinin üstünde müşteri memnuniyeti ve toplam kalite anlayışı.



MARMARA - SIEGENER GALVANİZ

Tel: +90 262 335 05 95 • Faks: +90 262 335 05 94

İzmit Fabrika : Sanayi Mh. Sefa Sirmen San. Sitesi Karşısı İzmit/Kocaeli Gebze Fabrika : Çerkeşli Mh. İMES 5. Cadde No:11 Dilovası/Kocaeli

www.galvaniz.com • info@galvaniz.com

<http://www.facebook.com/galvaniz>

